

# DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

## Coltello artigiano - SARDEGNA

### **Art. 1 Denominazione**

Il nome “*Coltello artigiano - SARDEGNA*” è riservato esclusivamente ai manufatti che rispondono alle condizioni ed ai requisiti stabiliti dal presente disciplinare.

### **Art. 2 Zona di realizzazione**

La zona di realizzazione del “*Coltello artigiano - SARDEGNA*” è rappresentata dall’intero territorio della regione Sardegna.

### **Art. 3 Descrizione del prodotto**

#### **3.1. Materiali impiegati**

La lavorazione del “*Coltello artigiano - SARDEGNA*” prevede l’impiego dei seguenti materiali:

Acciaio: utilizzato per la realizzazione della lama e dell’archetto (solo nel caso di coltelli con manico animato cfr. 3.3.2), può essere di tre tipologie:

- *Al carbonio*;
- *Inossidabile*: con l’aggiunta dei seguenti elementi: manganese, silicio, cromo, nichel, molibdeno, tungsteno, vanadio;
- *Damasco*: con leghe ottenute dall’assemblaggio a caldo di acciai con diverso contenuto di carbonio e di altri elementi (in particolare ferro e nichel).

Corno: di diverse specie animali (principalmente montone, bue, bufalo, muflone, cervo), è utilizzato per la realizzazione del manico del coltello.

Legno: di varie essenze (in particolare ginepro, olivastro, ciliegio, pero, rovere), è utilizzato per la realizzazione del manico del coltello.

Ottone, acciaio, alpacca, titanio, argento e oro: possono essere utilizzati per la realizzazione dell'anello, dei ribattini (chiodini utilizzati per l'assemblaggio del manico di coltelli animati), del perno o per intarsi sul manico.

### **3.2. Attrezzi impiegati**

La lavorazione dei "Coltello artigiano - SARDEGNA" prevede l'impiego dei seguenti attrezzi:

Forgia o Forno: realizzati con mattoni refrattari, possono essere a gas o elettrici, sono utilizzati per la forgiatura, la tempratura e il rinvenimento della lama.

Martelli o Maglio: strumenti utilizzati per conferire alla lama di acciaio la forma e lo spessore desiderato.

Seghe: con lame di differente spessore, utilizzate sia per la lavorazione dei materiali del manico che per il taglio delle parti metalliche del coltello (lama, archetto, perno).

Levigatrice o Scartatrice, Mola: macchine che, grazie alla rotazione di dischi o nastri abrasivi di diversa natura, determinano l'asportazione di materiale e conferiscono le forme desiderate. La presenza di dischi di diversa natura con differente grado abrasivo consente la realizzazione di diverse operazioni (sgrossatura, affilatura, lucidatura, satinatura, rifinitura).

In particolare si utilizzano dischi e nastri a grane medie (da 40 a 600) per le operazioni di sgrossatura e a grane sottili (da 600 a 3000) per le operazioni di rifinitura e affilatura.

Lime: utilizzate per lavorare le strutture metalliche del coltello (lama, archetto, perno) e dei materiali del manico (corno, legno).

Raspe: per lavorare il manico.

Carte abrasive: per le operazioni di rifinitura della lama e del manico, con grane sottilissime da 2000 a 3000.

Frese: utilizzate per praticare tagli, incisioni e decorazioni del manico e della lama.

*Trapani*: impiegati per la realizzazione di fori nella lama e nel manico.

*Bulini*: utilizzati per praticare incisioni sull'anello, sulla lama e sul manico.

### **3.3 Metodo di lavorazione**

La realizzazione dei “Coltello artigiano - SARDEGNA” deve essere eseguita nel laboratorio artigianale, mediante operazioni manuali, con l’ausilio di utensili e attrezzature **che escludano la possibilità di produzione seriale** e seguendo il processo tradizionale riportato nel presente disciplinare.

I vari componenti devono essere lavorati, sagomati e rifiniti direttamente dall’artigiano. Sono quindi da escludere l’utilizzo di manici, lame e anelli completamente finiti e pronti al montaggio.

#### *3.3.1 Realizzazione della lama*

Le operazioni di seguito descritte e riferite alla realizzazione della lama si applicano anche alla produzione dell’archetto, utilizzato per il coltello con manico animato (cfr. art. 3.3.2).

##### *3.3.1.1 Taglio o forgiatura*

La lama, una volta definita la sagoma, deve essere tagliata con sistemi manuali o meccanici, partendo da barre o lastre di acciaio.

##### *Sistema Manuale:*

*Taglio*: viene realizzato il disegno della lama, da cui si ricava una dima, che viene poi posizionata sulla barra d’acciaio per tracciarne la sagoma; viene poi eseguito il taglio.

*Forgiatura:* si parte da una barra di grosso spessore, almeno 5 mm, che viene arroventata nella forgia o nel forno e poi battuta ripetutamente con il martello o al maglio, fino a ottenere la forma e lo spessore desiderato.

#### 3.3.1.2 Levigatura, molatura, limatura

La lama viene modellata in tutte le sue parti (tagliente, punta, dorso, tallone) per ottenere la definizione desiderata, attraverso un processo di asportazione del metallo, con l'ausilio della levigatrice a nastro, mola e lima.

#### 3.3.1.3 Foratura

Sul tallone, parte posteriore della lama, viene praticato, con un trapano, un foro che servirà per inserire il perno di rotazione.

#### 3.3.1.4 Marcatatura

Viene inciso sulla lama il logo del marchio collettivo attraverso punzonatura, incisione o altri sistemi.

#### 3.3.1.5 Tempratura

La tempratura, operazione che determina una trasformazione delle caratteristiche fisiche dell'acciaio conferendo ad esso durezza, tenacia e resistenza all'usura, avviene arroventando il metallo nella forgia o nel forno a temperature oscillanti tra 850° - 1100° C per 10-15 minuti, a seconda del tipo di acciaio. Trascorso tale tempo, quando la lama assume la colorazione rossa tendente al giallo, essa è prelevata e immersa in un'appropriata sostanza refrigerante (olio, acqua, soluzioni saline, aria) alla temperatura di 40-60° C per un tempo di 40-50 secondi.

#### 3.3.1.6 Rinvenimento

La lama così temprata è sottoposta al processo di rinvenimento che conferisce elasticità all'acciaio.

Tale operazione consiste nel tenere la lama alla temperatura di 150-530°C per un tempo di 1-2 ore.

#### 3.3.1.7 Rifinitura, Satinatura, Lucidatura

Concluso il trattamento termico, il tagliente della lama deve essere definito, con l'ausilio della levigatrice, mola o con carte abrasive a grane sottilissime.

Si procede poi all'affilatura della lama, conferendo l'angolo di incidenza del filo più adatto, a seconda dell'utilizzo.

Successivamente la lama deve essere lavorata con un disco di tessuto (panno, feltro) o spugna abrasiva, per ottenere la satinatura o la lucidatura.

Il processo di rifinitura deve essere compiuto fino ad eliminare completamente le imperfezioni presenti.

Possono essere eseguite manualmente delle incisioni particolari che conferiscono al coltello preziosità e pregio.

#### 3.3.2 Realizzazione del manico

Dal punto di vista strutturale, il manico può essere di due tipi:

- monoblocco, con la lama inserita in alloggiamento realizzato direttamente nel manico con l'ausilio di fresa o seghetto;
- animato, ottenuto dall'assemblaggio di due parti, dette guancette, unite simmetricamente su un archetto di acciaio.

Nel caso di utilizzo di corno di montone, muflone o bufalo è necessario un preventivo trattamento termico a 150-170° C per 10-30 minuti e successivo

compattamento o spianamento della massa cornea, con l'ausilio di una pressa in modo da agevolare la lavorazione e ottenerne la forma desiderata.

La sagomatura avviene attraverso il taglio con sega o seghetto e successiva levigatura, molatura, raspatura o limatura. La rifinitura viene effettuata anche con il carteggio a mano, con carte abrasive a grane sottilissime.

Il corno utilizzato per il manico deve avere una stagionatura minima di due anni.

### 3.3.3 Realizzazione dell'anello

L'anello (detto anche ghiera o collarino) è ottenuto da lamiere sottili, solitamente ottone (ma anche acciaio, alpacca, titanio, argento, oro), che viene modellato per aderire perfettamente all'estremità del manico. Sovente sull'anello vengono eseguite incisioni ornamentali con il bulino o frese impugnabili manualmente; se di titanio, può essere passato alla fiamma in modo da ottenere colorazioni diverse.

### 3.3.4 Assemblaggio dei componenti e rifinitura

Si procede poi all'assemblaggio di tutti i componenti del coltello, con l'inserimento del perno nell'apposito foro.

Nel caso del coltello animato devono essere precedentemente assemblate le guancette con l'archetto attraverso una serie di ribattini, di solito dello stesso materiale dell'anello.

Tra le guancette e l'archetto possono essere inseriti degli spaziatori, di vari materiali.

Il perno e i ribattini vengono tagliati con l'ausilio di seghetti, pinze o tenaglie e, una volta inseriti nell'apposito foro della lama, devono essere ribattuti con un martello fino ad ottenere il completo appiattimento o arrotondamento delle estremità; successivamente, vengono levigati con grane sottili.

L'ultima fase di lavorazione è la finitura di tutte le parti del coltello, con ruote di panno per ottenere l'effetto desiderato: satinatura o lucidatura.

### **3.4 Caratteristiche del manufatto**

Il “*Coltello artigiano - SARDEGNA*”, pur nel linguaggio proprio dell'esecutore, devono rispettare la tradizione tecnica e formale che si è consolidata a partire dall'Ottocento e i primi del Novecento, nel contesto storico e culturale dell'arte dei coltellinai, con riferimento sia all'applicazione delle tecniche realizzative sopra descritte che alle forme.

Nel “*Coltello artigiano SARDEGNA*” sono comprese le tipologie ***monoblocco***, ***animato***, ***leppa*** (lama fissa), con lama che può essere da scuoio, da scanno o a punta mozzata.

Alcuni particolari qualitativi che caratterizzano il prodotto “*Coltello artigiano - SARDEGNA*” sono di seguito descritti .

Il coltello:

- ⇒ deve essere bilanciato, lama e manico devono essere ben equilibrati tra loro;
- ⇒ le sue componenti (lama, fascetta o anello, archetto o anima, guance, ribattini e perno) una volta assemblate devono:
  - non presentare sporgenze, dentature, asperità alla vista e al tatto;
  - essere perfettamente aderenti senza fessure tra le guance, tra guance-archetto, tra guance-archetto-anello e codolo della lama-archetto.

Particolari della lama :

- ⇒ *geometria* diritta da ambo i lati, perfettamente centrata rispetto alle guance ed all'archetto, proporzionata rispetto al manico;

- ⇒ *filo dritto e tagliente* – come prova empirica si può verificare che tagli il pelo, oppure appoggiando la lama all'unghia si controlla se fa presa. Esistono prove di taglio da effettuare in laboratorio per verificare la capacità di taglio e la durata del filo;
- ⇒ *durezza* compresa tra 54 e 63 HRC (scala Rockwell).

Particolari del manico

- ⇒ *guance simmetriche, senza asperità e crepe;*

In particolare, il “*Coltello artigiano - SARDEGNA*” deve corrispondere alle fogge di cui all’ allegato 2 e può prevedere altre reinterpretazioni stilistiche e variazioni nelle dimensioni, nel rispetto delle proporzioni.

#### **Art. 4 Etichettatura**

L’oggetto, deve essere accompagnato dall’etichetta e deve riportare la punzonatura con i seguenti simboli che identificano specificamente i prodotti a marchio “*Coltello artigiano - SARDEGNA*”. In particolare dovrà essere presente la punzonatura del marchio “*Coltello artigiano - SARDEGNA*”. Il punzone dovrà prevedere la scritta *Coltello* in corsivo e, a capo, SARDEGNA in stampatello maiuscolo.

La punzonatura andrà effettuata sulla lama.

L’etichetta, legata al coltello, reca obbligatoriamente a caratteri di stampa chiari e leggibili, oltre alle informazioni corrispondenti ai requisiti di legge, le seguenti ulteriori indicazioni:

- il logo del marchio collettivo, consistente in:
  - logotipo SARDEGNA, ricavato da un’elaborazione del carattere Eurostile, nella versione bold disegnata nel 1962 da Aldo Novarese, dove le lettere sono state suddivise nelle loro parti costituenti e colorate con i seguenti colori:

- rosso: pantone 180 (cyan 0%; magenta 79%; giallo 100%; nero 11%)
  - giallo: pantone 138 (cyan 0%; magenta 42%; giallo 100%; nero 1%)
  - verde: pantone 371 (cyan 43%; magenta 0%; giallo 100%; nero 46%)
  - blu: pantone 534 (cyan 100%; magenta 80%; giallo 30%; nero 5%)
- le parole “*Coltello Artigiano*”, composta in carattere Bodoni di colore nero, posta sopra il logotipo SARDEGNA.
- il marchio di identificazione della ditta
  - il nome o la ragione sociale dell’azienda produttrice come da Albo delle imprese artigiane, tenuto presso la rispettiva Camera di Commercio Industria Artigianato e Agricoltura.

E’ vietata l’aggiunta di qualsiasi qualificazione non espressamente prevista.

E’ tuttavia ammesso l’utilizzo di indicazioni che facciano riferimento a marchi privati, purché questi non siano tali da trarre in inganno il pubblico, circa l’origine o le caratteristiche del coltello, nonché di altri riferimenti veritieri e documentabili che siano consentiti dalla normativa vigente e non siano in contrasto con le finalità e i contenuti del presente disciplinare.

Il nome “*Coltello artigiano - SARDEGNA*” è intraducibile, ma a tale nome può essere aggiunta la traduzione in altre lingue.

### **Art. 5 Elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto**

Gli elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto sono costituiti dall’iscrizione dei produttori in apposito elenco tenuto ed aggiornato dall’organismo di controllo di cui all’art. 6.

### **Art. 6 Controlli**

Il controllo sulla conformità del prodotto al disciplinare è svolto da un organismo, costituito da una o più strutture del Sistema Camerale della regione e sottoposto alla vigilanza della Regione Autonoma di Sardegna. Le prove di

laboratorio saranno effettuate dal Laboratorio Chimico Merceologico della Sardegna o altro laboratorio indicato dalla Regione Autonoma di Sardegna.

## ALLEGATO 1. CENNI STORICI

Fin dal XIII secolo l'Italia ha visto una produzione di coltelli diffusa ampiamente a livello regionale. Infatti ogni regione ha sempre conservato una sua specifica identità nella lavorazione della coltelleria e le diverse tipologie riscontrate sono nate in base alle esigenze locali e alle caratteristiche culturali. Emergono pertanto, anche nell'ambito di una stessa regione, varie tipologie di modelli in base alla località di provenienza.

Nel XVIII secolo l'Italia vantava una innumerevole produzione di coltelli, in particolare del tipo a serramanico ovvero con la lama richiudibile all'interno. A partire dal XIX secolo la produzione cominciò a diminuire progressivamente per due ordini di motivi: il primo a causa delle leggi restrittive che cominciarono a vietare il porto libero di coltelli con lo scopo di contenere i numerosi fatti di sangue diffusi sul territorio italiano, il secondo causato dall'aumento della concorrenza da parte della produzione straniera, in particolare tedesca e svizzera, più industriale e innovativa in grado di soppiantare gran parte delle produzioni tipiche locali

La storia della coltelleria sarda ha un'origine antica ma le prime fonti ufficiali relative alla presenza di coltelli a serramanico, risalgono alla prima metà del 1800<sup>1</sup>. Le documentazioni antecedenti, soprattutto quelle prodotte dai viaggiatori dell'epoca, fanno riferimento unicamente a coltelli a lama fissa di dimensioni maggiori, a metà tra una sciabola ed un pugnale, la "leppa", la "daga" e lo "stillu", caratteristici dei pastori sardi che li portavano conficcati nella cintura.

La progressiva sostituzione del coltello a lama fissa con il modello a serramanico avviene a partire dalla prima metà dell'ottocento, probabilmente per l'esigenza di una

---

<sup>1</sup> Per il periodo precedente si dispone di fonti isolate ed a volte poco precise. Tra le più certe si segnala una disposizione di legge emanata a Cagliari nel 1779 che vietava l'utilizzo dei coltelli a punta acuta "*la cui lama resti inchiodata, o ribattuta nel manico senza poteri chiudere [...]*".  
Idem, pag. 25.

maggiore comodità e sicurezza nella custodia. Il coltello era uno strumento di fondamentale importanza per le esigenze della vita di allora, e probabilmente l'unico oggetto per il quale il pastore si rivolgesse a specialisti di produzione laddove, per tutte le altre necessità, era in grado di provvedere autonomamente. Veniva generalmente riposto nella bisaccia assieme agli alimenti di normale consumo: pane, formaggio e qualche salsiccia tipica. L'Angioni nel suo testo "I pascoli erranti. Antropologia del pastore in Sardegna" riporta, riguardo l'uso dei coltelli, che "*il pastore ne portava con se due o tre tipi e gli usi per i quali venivano adibiti erano i più vari, dalla lavorazione del formaggio alla macellazione, dalla castrazione alla marchiatura*"<sup>2</sup>. Oltre a ciò erano strumenti impiegati per la lavorazione del legno, del sughero ed altre attività connesse all'agricoltura come il taglio degli ortaggi.

I coltelli di alcuni villaggi erano tanto rinomati da apparire in tutte le fiere e sagre campestri nelle "mostre" dei venditori ambulanti, e così a Guspini, Gonnosfanadiga e Arbus si diffuse la *leppa guspinesa* e *arburessa*, a Pattada la *pattadesa*, a Santulussurgiu la *leppa lussurgese*. Anche a Dorgali, Gavoi e Bonorva si fabbricavano coltelli pregiati.

Numerosi autori di libri relativi alla prima guerra mondiale, raccontano dell'utilizzo in battaglia di coltelli da parte dei soldati sardi arruolati nella Brigata Sassari. Giuseppe Fiori scrive ne *Il cavaliere dei Rossomori*: "*Sarà battaglia devastante, tre giorni di scontri con frequenti mischie all'arma bianca e in queste lotte a colpi di baionetta e leppa. Il coltello a lama lunga – i pastori contadini hanno una loro terribilità*".

Amerigo Imeroni (1928), autore vissuto nella prima metà del novecento, scriveva: "*Tradizionale è l'abilità dei rustici ferrai di Gavoi, Fonni, Aritzo, Dorgali, Santu Lussurgiu, rinomati per gli archibusi, daghe, morsi, speroni, staffe...*". Chi produceva i coltelli era quasi sempre un fabbro (in dialetto *ferreri*) e il suo mestiere assumeva un ruolo importante nel contesto sociale e culturale dei piccoli centri sardi:

---

<sup>2</sup> Ibidem, pag. 29.

la bottega del *ferreri* era luogo di socializzazione all'interno della comunità e la competenza specialistica era indispensabile per la riparazione degli arnesi da lavoro (forbici, posate, roncole, vanghe, ferrature dei cavalli e dei buoi, ecc.). A testimonianza del loro prestigio ci sono alcuni documenti storici recuperati a Pattada nei quali viene riportato che i fabbri, in particolari circostanze storiche, erano esentati dal pagamento dei diritti del feudo<sup>3</sup>.

Quella del fabbro e del coltellinaio era un'arte che si tramandava di padre in figlio e di generazione in generazione attraverso l'apprendistato<sup>4</sup>: *“ciascun fabbro aveva più di un apprendista, ogni anno ne assumeva uno, e colui che dimostrava di essere più bravo poteva finire il periodo di apprendistato ed iniziare a lavorare presso l'officina come operaio”*<sup>5</sup>. L'innovazione tecnologica introdotta progressivamente nell'isola a partire dalla seconda metà del '900 e il progressivo disinteresse delle nuove generazioni ad intraprendere questa tipologia di mestiere, ha ridimensionato il ruolo del fabbro e svincolato la produzione di coltelli dal concetto di bottega ad una nuova dimensione imprenditoriale. Tuttavia va precisato che la coltelleria sarda, a differenza delle altre produzioni nazionali, conserva una elevata dose di manualità nel processo produttivo data anche l'assenza sul mercato regionale di macchine appositamente ideate per il lavoro del coltellinaio<sup>6</sup>.

*Una rivoluzione nella produzione dei coltelli avviene a partire dagli anni cinquanta, quando l'isola fu letteralmente invasa da produzioni semi-industriali provenienti dalle fabbriche del Nord Italia. Questo fenomeno portò ad un drastico ridimensionamento della produzione locale unitamente ad uno stravolgimento del mercato di sbocco, fino ad allora formato unicamente da pastori e contadini. Il benessere economico, l'aumento della ricchezza pro-capite ed il conseguente cambiamento degli stili di vita, unito al progressivo afflusso di turisti che contraddistingue l'isola a partire dagli anni sessanta, trasformarono il coltello da*

---

<sup>3</sup> A. Sassu, pag. 35.

<sup>4</sup> Tra i più bravi coltellari dell'ottocento a Guspini si ricordano Antonio Lixi e Priamo Cirina e i relativi figli, fra i quali si distinse Efisio Cirina, noto Efixeddu, famoso non solo sul mercato locale ma anche nei paesi circostanti.

<sup>5</sup> A. Sassu, pag. 37.

<sup>6</sup> A. Sassu, pag. 44.

*utensile indispensabile alle esigenze della vita quotidiana a ricordo (souvenir) della Sardegna o oggetto ricercato dai collezionisti e amanti del prodotto artistico.*

*La letteratura sul settore pone l'accento su tre fattori principali alla base del ridimensionamento produttivo della coltelleria sarda:*

- 1. la considerevole presenza di imitazioni industriali a buon mercato provenienti da altre regioni d'Italia che recano incisi cognomi vagamente sardi, a voler richiamare l'origine e la fama che l'isola conserva in questo settore;*
- 2. l'eccessiva frammentazione produttiva e la scarsa cooperazione tra i produttori rende difficoltoso l'accesso a canali particolari di vendita. In questo senso l'unica eccezione a livello regionale è costituita dal polo produttivo del comune di Pattada e quello arburese-guspinese;*
- 3. la scarsa presenza di fiere ed iniziative nel settore per promuovere il prodotto artigianale. Tra i pochi esempi si possono citare la Biennale del Coltello Sardo Arresojas di Guspini e la Biennale di Pattada.*

Il coltello sardo si può suddividere in due tipologie:

- monolitico, con manico realizzato da un monoblocco che viene tagliato per l'alloggiamento della lama come nell'antichissima *còrrina*, nell'*arburesa* e nella *guspinesa*
- animato, cioè con il manico ferrato come nella *pattadesa*.

La *còrrina*, coltello a lama fissa (quelli di prima generazione) piuttosto rustico e semplice. Si tratta di una lama cosiddetta a *foglia di ulivo* semplicemente imperniata in un corno di capra o di montone senza l'ausilio di anello all'attaccatura della lama.

Questo coltello per la sua semplicità costruttiva veniva spesso realizzato dal pastore stesso. Per fabbricarlo era infatti sufficiente una vecchia lama di sega, alla quale venivano asportati i dentelli semiconsumati, affilandola poi con una pietra abrasiva (il

foro era già esistente) e fissandola con un chiodo ribattuto al corno che veniva perforato in precedenza<sup>7</sup>.

*L'arburesa*, coltello a serramanico con lama forgiata a forma di “*foglia larga*”, si può definire panciuta: risulta strumento ideale per scuoiare animali o comunque nella pratica venatoria. La sua impugnatura è spesso sagomata in corno caprino; ha forma arcuata che segue la linea del filo di lama. Nei modelli di più recente fattura è stato arricchito di due anellini in ottone: uno all'altezza del ribattino, l'altro nel calcagno del manico.

La *guspinesa*, coltello a serramanico presente in due modelli: il primo ha una lama leggermente panciuta, nota anche a foglia di mirto (foll'e murta) e un manico piuttosto ricurvo; il secondo modello, detto *a spatola*, è caratterizzato dalla lama tronca e da un profilo del manico particolarmente squadrato che riprende simmetricamente quello della lama. La *guspinesa* a lama tronca risale al 1908 quando, in seguito all'emanazione della legge Giolitti fu vietato di portare “senza giustificato motivo” coltelli appuntiti<sup>8</sup>. A favorire lo sviluppo ed il consolidamento di questa attività hanno contribuito diversi fattori, tra i quali la presenza nella zona di giacimenti minerari, la conseguente abbondanza di materia prima e di mano d'opera specializzata (fabbri e coltellinai) e le necessità legate al lavoro nelle miniere<sup>9</sup>.

La *pattadesa*, in questo coltello l'impugnatura non è più costituita da un monoblocco in corno ma da due strisce che vengono giustapposte mediante ribattini e incorporano

---

<sup>7</sup> P. Gometz, “Coltelli di Sardegna. Strumenti, simboli e leggende d'una antica civiltà” – Edizioni Della Torre (2002)

<sup>8</sup> Nel 1871 venne emanata una prima legge nella quale si vietava il libero porto di coltelli con lama superiore ai dieci centimetri e provvisti di molla fissa o di altri sistemi di bloccaggio della lama aperta. Tuttavia nemmeno con questo intervento legislativo si riuscì a limitare i numerosi fatti di sangue che avvenivano su tutto il territorio nazionale. Pertanto, a seguito della crescente preoccupazione della classe politica, il Giolitti nel 1908 emanò un nuovo decreto che limitava i coltelli da libero porto ad una lama non più lunga di quattro centimetri, limite in seguito portato a sei. Le leggi in questione ponevano limiti solo al porto, e non alla fabbricazione: continuarono pertanto ad essere fabbricati coltelli con lame più lunghe impiegati per la tavola, la cucina ed altri svariati utilizzi.

<sup>9</sup> Fino agli anni sessanta era consuetudine che durante le ore di pausa i minatori si dilettassero nella costruzione di un coltello a serramanico: chiunque lavorava nelle miniere era, infatti, in grado di produrselo da solo procurandosi un pezzo di corno o di legno. Lo utilizzavano non solo come utensile da taglio, ma anche come cucchiaino o comunque come posata per portare il cibo alla bocca.

s'arcu, l'archetto, un elemento in metallo che rende l'impugnatura molto più solida e praticamente indeformabile<sup>10</sup>.

Nell'attuale coltello sardo sono presenti elementi costruttivi innovativi che nascono dalle esigenze del committente. Si notano ad esempio la molla inserita nel manico al posto dell'arco, oppure due lastre in ferro o ottone, inserite nella parte interna delle due fascette, che consentono l'uso di corna meno robuste di quelle di montone, come ad esempio quelle bovine.

Attualmente il mercato di sbocco della coltelleria sarda è diviso in tre categorie:

- la domanda locale composta dalle esigenze agricole e pastorali di un tempo, che si contraddistingue per una certa staticità;
- la domanda turistica, in continua crescita, per la quale il coltello viene considerato elemento caratterizzante dell'artigianato locale;
- la domanda legata al collezionismo che, sebbene risulti il mercato più ricco, è tuttavia anche quello più limitato. A questa voce sono legate le maggiori quote di esportazione del prodotto.

La lavorazione della coltelleria sarda mantiene una tradizione ad oggi legata più che alla funzionalità dell'oggetto, al suo valore artistico e simbolico, testimonianza di una tradizione agro-pastorale tipica del territorio.

---

<sup>10</sup> P. Gometz, "Coltelli di Sardegna. Strumenti, simboli e leggende d'una antica civiltà"– Edizioni Della Torre (2002)

## **ALLEGATO 2. IMMAGINI**

Foto I – Guspinesa originale

Foto II – Guspinesa a lama tronca

Foto III – Arburesa a lama a scanno

Foto IV – Arburesa a lama a scuio

Foto V – Pattadesa

Foto VI – Leppa