



VALTER BIELLA

PIERGIORGIO MAZZOCCHI

I FLAUTI DELLA VALLE IMAGNA
spunti per una ricerca

QUADERNI DI RICERCA N° 4

A.R.P.A.

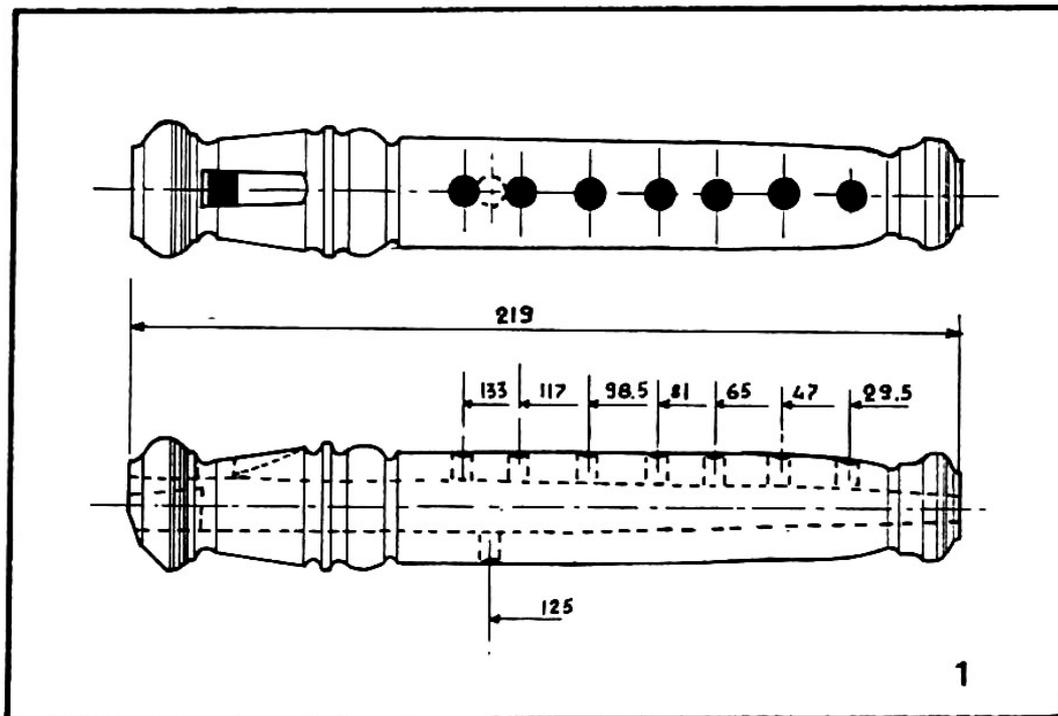
ASSOCIAZIONE RICERCA POPOLARE con mezzi AUDIOVISIVI

BERGAMO 1985

VALTER BIELLA
PIERGIORGIO MAZZOCCHI

I FLAUTI DELLA VALLE IMAGNA

SPUNTI PER UNA RICERCA



Ricerca condotta da Valter Biella e Piergiorgio Mazzocchi.
Il lavoro si articola in uno studio degli strumenti e della
tecnica di costruzione di Fortunato Angiolini, di Brumano.
Fanno parte del materiale di ricerca: 3 flauti a 7+1 fori,
6 flauti a 3 fori, 2 trombette ed una documentazione, con
diapositive, circa la costruzione, gli utensili ed il tornio.
Collaborazione fotografica di Elio Imberti e Mario Serraglio.
Disegni di Valter Biella.

Per la trascrizione dei termini in dialetto si è tenuto conto
delle regole riportate in : Roberto Leydi, "I canti popolari
italiani", Mondadori, pag. 30 e 31

I FLAUTI DELLA VALLE IMAGNA

L'economia della Valle Imagna ha visto negli anni passati, accanto alla pastorizia ed alla agricoltura, lo sviluppo di diverse attività artigianali. Tra queste si inserisce la lavorazione del legno, divenuta una delle principali fonti di sostentamento e di sviluppo economico (1).

La presenza di abili artigiani ha fatto sì che prodotti di qualità soddisfacessero non solo al fabbisogno locale, ma trovassero ampio spazio su diversi mercati, superando anche i confini della provincia di Bergamo.

Tra i tanti manufatti usciti dalle botteghe artigiane, ve n'è uno che trova una sua particolare collocazione: il flauto a becco, lo zufolo, chiamato "siól" o "sivlòt" od anche "siglòt".

Tale prodotto nasceva in piccole botteghe, dalle mani di abili tornitori che su macchine rudimentali preparavano centinaia di strumenti alla volta. I flauti, distribuiti dai venditori ambulanti alle fiere e nei mercati, raggiungevano poi ogni paese, ogni valle, dentro e fuori la bergamasca.

Le famiglie che si dedicavano a questa particolare produzione erano più di una in Valle Imagna. Da diverso tempo però, la costruzione dei "siglòcc", si è fermata ed oggi non rimangono che pochi tornitori che ricordano tale lavorazione. E' questo il caso di "Fortuno", Fortunato Angiolini nato nel 1909 a Brumano, ultimo rimasto di una numerosa famiglia di artigiani del legno (2). La famiglia Angiolini ha lavorato con il tornio e costruito flauti per diverse generazioni. "Fortuno", che si ricorda del bisnonno tornitore, ha appreso l'arte dal padre. In famiglia angiolini lavoravano al tornio anche altri quattro fratelli ed uno zio. Gli Angiolini possedevano tre torni.

Rimasto solo, fortunato ha continuato l'attività fino a trenta anni fa circa, per poi abbandonarla completamente. Possiede però ancora un tornio a pedale (che viene tutt'oggi usato per preparare qualche oggetto per la casa) e tutti gli attrezzi per costruire i flauti, tramandati da generazioni, nonché l'abilità necessaria per arrivare ad un prodotto finito e funzionante. Grazie a questa abilità, Fortunato ci ha mostrato come venivano costruiti i flauti.

(1) Gli artigiani della Valle Imagna costruivano anche: "baślocc" (scodelle per il vino), "baślète" (tagliere per la polenta), "spanalacc" (piatti in legno per scremare il latte), "caxüi" (mestoli e cucchiari in legno), "móltér" o "pèstasal" (mortai), "pirlé" (piccole trottole che si lanciano con un pezzo di corda), "pighésì" (falcetti e roncolette), "pénacc" (zangole per il burro, tornite in un solo pezzo d'acero), "reśuré" (mattarelli per la pasta), "spine", "cucù" o "burù" (per le botti), e recipienti per contenere sale, spezie ecc. ecc., con un coprchio simile ai vasi da speziale, torniti in ciliegio, acero, carpine o betulla, fusi per filare, zoccoli.....

(2) Si veda anche: Febo Guizzi, FLAUTI A BECCO (BERGAMO), in "Culture musicali", II, n.4.

IL TORNIO

Il tornio è di forma molto arcaica, del tipo a pedale, detto in valle "a gamba" (tavola I). A differenza dei macchinari moderni, dove i pezzi vengono bloccati in un mandrino che ruota, su questo tornio sono gli utensili che girano, mentre il pezzo da lavorare viene tenuto in mano.

Ogni utensile è provvisto di un grosso manico cilindrico di legno e viene fissato tra una contropunta e la lunetta. Attorno al manico vengono avvolti alcuni giri di corda, tesa tra il pedale in basso ed un lungo ramo elastico in alto che funge da molla di ritorno (tavola 2). Agendo con la gamba sul pedale l'utensile compie alcuni giri in senso antiorario. La molla di ritorno fa poi compiere altrettanti giri in senso orario. Il moto del tornio è quindi alternato e non in un solo senso come nei torni d'oggi. Ne consegue che anche la preparazione e l'uso degli attrezzi deve rispondere a tale peculiarità.

Gli utensili per forare hanno due angoli di taglio per lavorare sia all'andata che al ritorno, con la caratteristica forma a cucchiaio.

Il tornio è approntato dal tornitore. Generalmente è in legno di castagno mentre la testa può anche essere in frassino. La molla di ritorno, lunga circa sei metri, è in acero. Le varie parti che compongono il tornio sono così denominate nel dialetto locale: la contropunta "péncéröl", le guide "giöf", il pedale "càlcóla", la lunetta "pégaža" (tavola I).

Gli utensili più complessi erano preparati da un fabbro, mentre si provvedeva personalmente alla sola rifinitura, con la fucina, dei ferri più semplici.

LA COSTRUZIONE

Gli Angiolini costruivano i flauti e le trombette, strumenti ad ancia semplice con un'unica nota.

Il flauto poteva essere a 7+1 fori, chiamato "sivlòt" o "siglòt", ed anche più piccolo, a 3 fori, detto "siól" (tavola 3).

I legni che si usavano erano: per i flauti a 7+1 fori la "nisöla" (il nocciolo) e "l'aśèr" (l'acero), per i flauti a 3 fori l'acero, il ciliegio, e "l'aśèr òpòl", mentre la "nisöla" veniva scartata perchè lavorandola diventava "piluśa" (pelosa). Per la trombetta si faceva uso del nocciolo per il "fónd", e del ciliegio o ancora del nocciolo per la "bóchèta".

Fortunato ci ha mostrato la costruzione di alcuni flauti a 3 fori. La costruzione di quelli più grandi è identica nella successione delle fasi di lavorazione; cambiano solo alcuni utensili per le dimensioni maggiori.

Bisogna tener presente che gli Angiolini non lavoravano ad un flauto per volta, ma a partite di mille o duemila pezzi. Ogni singola fase si intende perciò riferita a diverse centinaia di pezzi.

La prima fase consiste nel preparare i pezzi grezzi. Da un tronco di acero, chiuso in una morsa di legno, due persone tagliano con la sega dei dischi. L'altezza di questi pezzi corrisponde alla lunghezza degli strumenti da costruire. Per misurare i dischi si usa un semplice calibro chiamato appunto "miśüra".

La "miśüra" è un'asticella di legno sagomata in diversi spigoli o segmenti. Ad ogni spigolo o segmento di "miśüra" corrisponde la lunghezza di ogni tipo di strumento: del flauto grande "siglòt"; del flauto piccolo "siól" e della trombetta, divisa nella parte

superiore chiamata "bóchèta" ed in quella inferiore detta "fond" (tavola 5).

Con la "manèra", un particolare tipo di scure costruito sempre in Valle Imagna (tavola 6), si dividono, poi, i dischi in tanti quarti. Si fissa sul tornio un primo utensile per bucare, chiamato "tinivlì" o "ténévlì" (tavola 7), e si fora longitudinalmente ogni singolo segmento. Per i flauti più piccoli si usa un tipo di "tinivlì", mentre per quelli più grandi se ne usa uno con un diametro maggiore, chiamato anche "ténéèla".

Il segmento bucatto viene poi fissato sulla "furma" (tavola 8), un cilindro di legno di diametro leggermente superiore a quello dello strumento. Seguendo i contorni della "furma", con la "manèra", si sgrezza il pezzo rendendolo cilindrico. Il pezzo così lavorato viene poi vincolato fortemente su di un altro utensile, "lo spòladur", che viene fissato al tornio tra due contropunte (tavola 9).

Si fa quindi sul tornio una prima lavorazione di sgorbiatura esterna con il "rampì" (tavola 10) e successivamente una rifinitura con un altro utensile: il "móndadur" (tavola 11). Lo "spòladur", al contrario degli altri utensili fissati tra contropunta e lunetta, è montato sul tornio vincolato solo con due contropunte, per essere agevolmente montato e smontato, accelerando così i tempi di lavorazione. Fissato in tal modo, l'utensile è molto instabile e può facilmente distaccarsi dal tornio. Questa fase della lavorazione è in effetti la più pericolosa (un figlio di Fortunato porta ancora una piccola cicatrice in viso a ricordo di tale disavventura).

Il "rampì" è l'unico attrezzo che, per la sua semplicità, viene rifinito direttamente dal tornitore; per tutti gli altri ci si deve affidare alla fucina di un fabbro.

L'operazione successiva consiste nel fissare sul tornio la "capèta"

(tavola I2), un utensile per forare conicamente. Si tiene in mano il flauto e si ripassa il foro con la "capèta". Per i flauti più grossi si fa uso di due "capète", una per ogni metà strumento.

Approntato il foro conico longitudinale, si prosegue con la preparazione dei fori per le dita e per il labium. Per questa operazione si fa uso dello "śgurbì", mentre il flauto è tenuto in mano, alloggiato in un pezzo di legno concavo che funge da riparo per le mani (tavola I3). Tale foratura è fatta a memoria, sia per i flauti piccoli che per quelli grandi. L'Angiolini non usa infatti nessun tipo di calibro né altro metodo di riscontro per misurare la distanza tra i fori, e non è da pensare che un utensile simile sia andato perso col tempo, vista l'estrema cura con cui ogni ferro è stato conservato, tutti in perfetto ordine in una cassa porta-utensili. E' altrettanto improbabile che Fortunato si sia scordato di una simile operazione: per troppi anni ha lavorato a fianco del padre e dei fratelli e nella costruzione fattaci come esempio ha dimostrato di essere ancora perfettamente abile e preciso, come se la professione di tornitore non avesse subito nel tempo alcuna interruzione.

Il lavoro prosegue con la "lansèta", scalpello a forma di lancia a doppio angolo di taglio, che serve a correggere il labium (tavola I4), quindi con la "manéra" si taglia obliquamente la testa del flauto dove si appoggeranno le labbra (tavola I5).

I flauti poi vanno tinti. Si fa bollire nell'acqua dell'anilina rossa (sul perchè di questo colore, Fortunato non ha saputo dare spiegazioni) e si immergono una ventina di flauti per volta.

Quando ci si accorge che non prendono più colore, si riprepara l'anilina. Successivamente, con una seconda "capèta", sempre al

tornio, si dà la forma definitiva alla foratura interna. Come riscontro l'attrezzo deve fuoriuscire per due o tre millimetri dal fondo del flauto (tavola I6). Internamente lo strumento è così terminato.

La fase seguente consiste nell'intagliare la parte inclinata del labium, detta la "lénguèta". Tale operazione viene eseguita con lo scalpello chiamato "scópèl per la lénguèta" (tavola I7).

Si appoggia il flauto dalla parte della testa ad un palo e si incide la "lénguèta" spingendo con forza lo "scópèl", aiutandosi nella spinta anche con il torace. A riparo del torace, si indossa la "médaia", un piccolo quadrato di legno con al centro il "fopèt", un incavo che serve per appoggiarvi il manico dello "scópèl" senza pericolo che sfugga. La "médaia" è legata al collo come un bavaglino (tavola I8).

Terminata la "lénguèta", si deve correggere all'interno il condotto dell'aria. Con un piccolo scalpello lo "scopéli", si rettificava il condotto da semicircolare a rettangolare (tavola I9). Questa operazione con lo "scópèl", era il segreto della famiglia Angiolini che garantiva il perfetto funzionamento dello strumento a lavoro ultimato. A tale abilità si sfidavano altri costruttori, sia di flauti che di richiami per uccelli (il "piviero"), che portavano agli Angiolini i flauti semilavorati per "farli suonare".

Manca ormai solo la zeppa perchè il flauto sia pronto. La zeppa, il "ghéröl", si ricava da un pezzo di castagno vecchio.

Preparare il "ghéröl" viene detto " 'nghérölà". Si fissa il castagno sul tornio, e lo si lavora leggermente conico, usando il "rampì". Man mano che si prepara, lo si controlla perchè entri perfettamente nella testa del flauto.

Arrivati a misura, si lascia il "ghéröl" infilato nel flauto e lo si taglia a filo sempre lavorando al tornio. Il "ghéröl" è considerato a misura quando lo si intravede dalla "lénguèta". Battendolo poi con un tondino di ferro, si fa uscire il "ghéröl" dal flauto: "bat só i siói" (battere giù gli zufoli), quindi con un coltello gli si deve asportare una striscia di legno per creare il condotto d'aria, con il piano leggermente inclinato verso l'esterno (tavola 20).

Infine si fissa fortemente il "ghéröl" nel flauto e lo si taglia esternamente con un coltello per renderlo obliquo come la testa del flauto: "taià só la crapa" (tagliar giù la testa).

Ancora un'ultimo controllo alla posizione del "ghéröl", che viene considerata perfetta se, guardando dalla testa del flauto attraverso il condotto dell'aria, si intravede sulla zeppa una striscia illuminata dalla luce proveniente dal foro del labium (tavola 21).

Come detto all'inizio, non si preparava un solo strumento per volta. Si procedeva lavorando diverse decine di flauti contemporaneamente, per non avere troppi tempi morti nel dover continuamente cambiare gli utensili. Il padre ed i fratelli provvedevano ognuno ad una diversa fase di lavorazione, organizzandosi in un vero e proprio lavoro in serie. In un intero anno gli Angiolini riuscivano a preparare un numero incredibile di flauti: cinquantamila, in partite di mille o duemila pezzi.

Quando una partita di strumenti era pronta, si portava a spalle a Selino (Valle Imagna) e qui affidata ai venditori ambulanti che distribuivano il prodotto su tutti i mercati, oltrepassando anche i confini della bergamasca. L'Angiolini si ricorda che una partita di "siglòcc" fu spedita anche in America del nord.

Nelle pagine seguenti sono riportate diverse tavole raffiguran_ ti il tornio, gli strumenti e le fasi di costruzione con i re_ lativi utensili impiegati.

TAVOLA 1

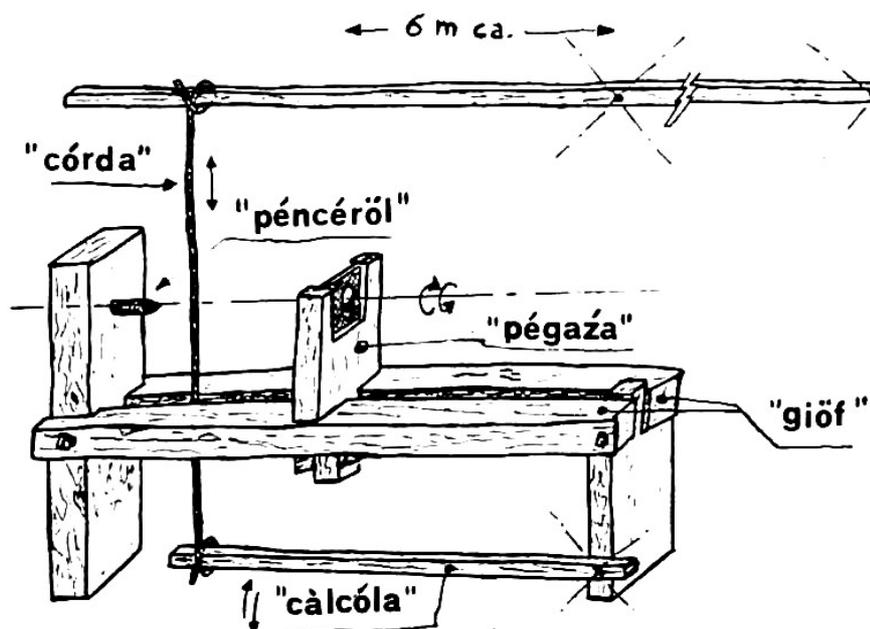


TAVOLA 2

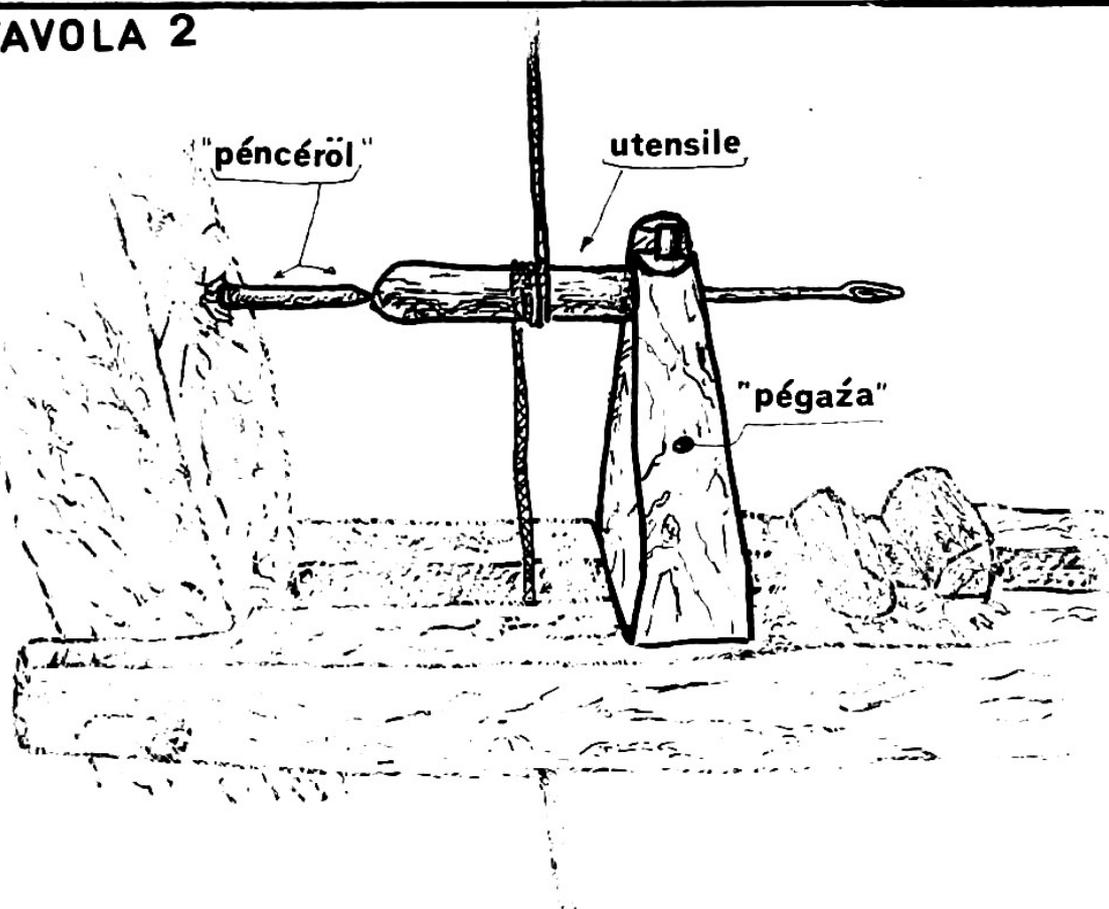
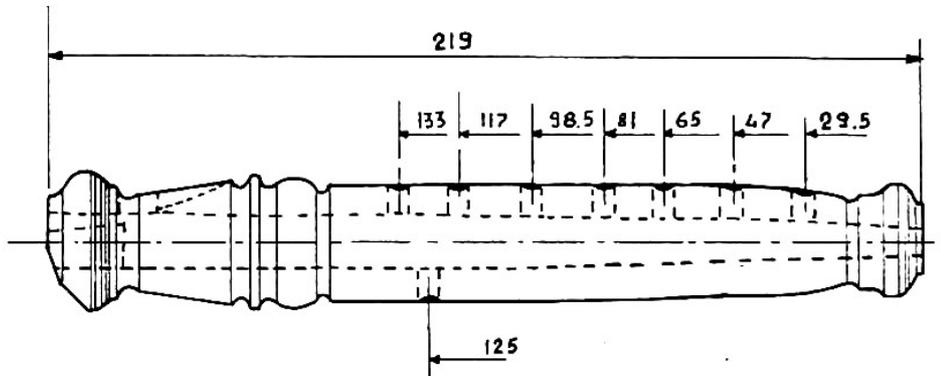
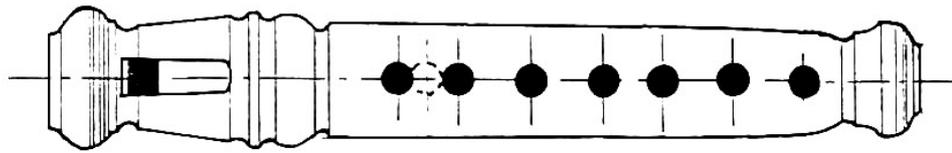
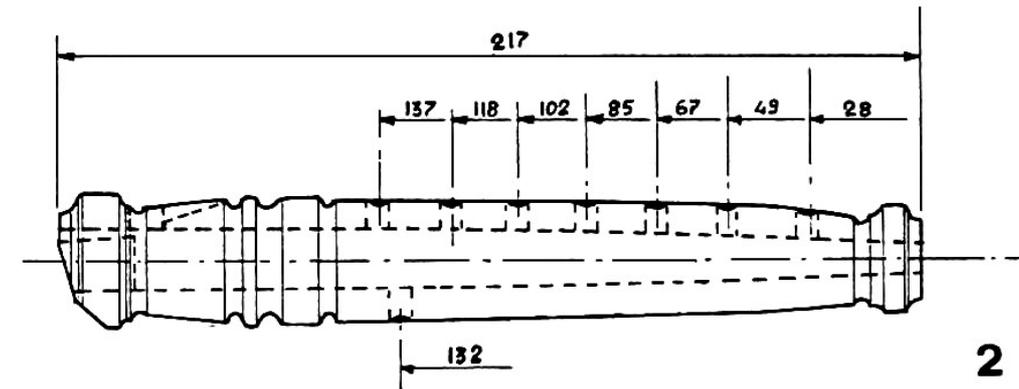
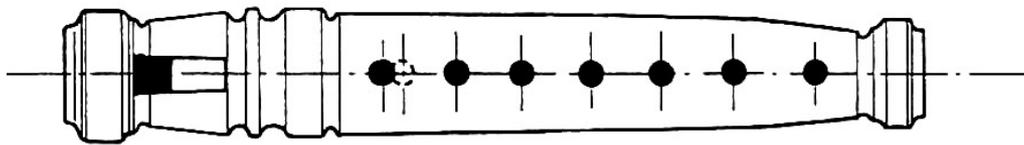


TAVOLA 3

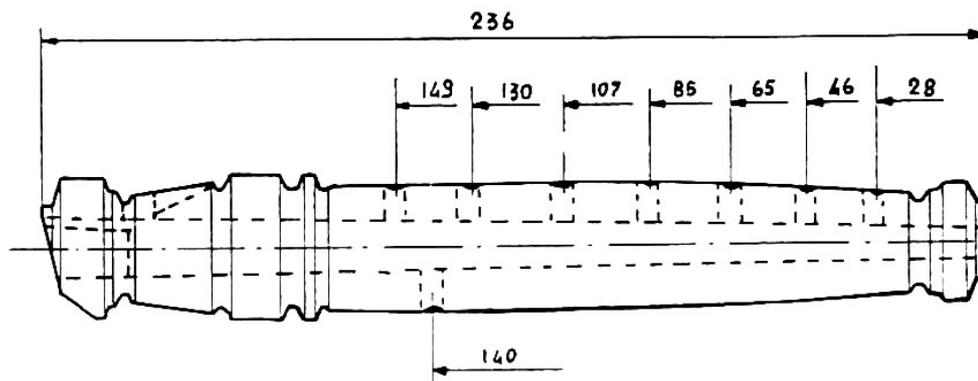
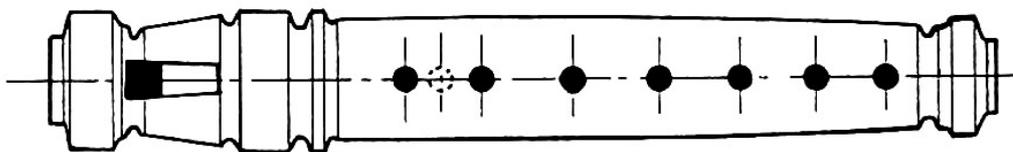
”sivlòt”



1



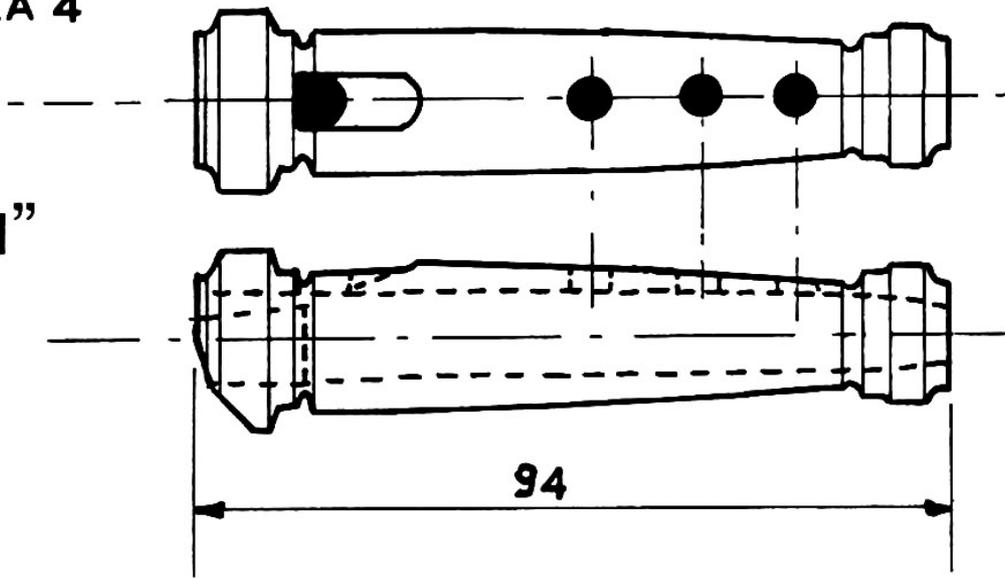
2



3

TAVOLA 4

"siól"

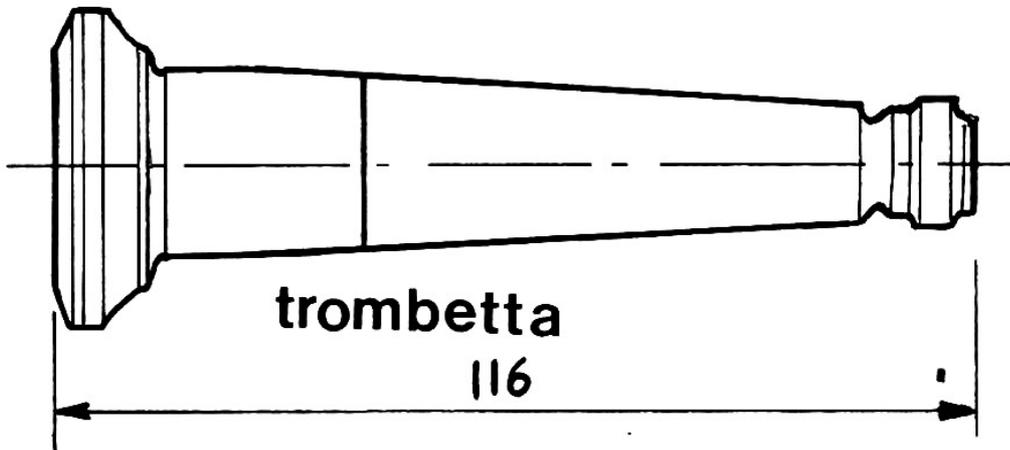


94



trombetta

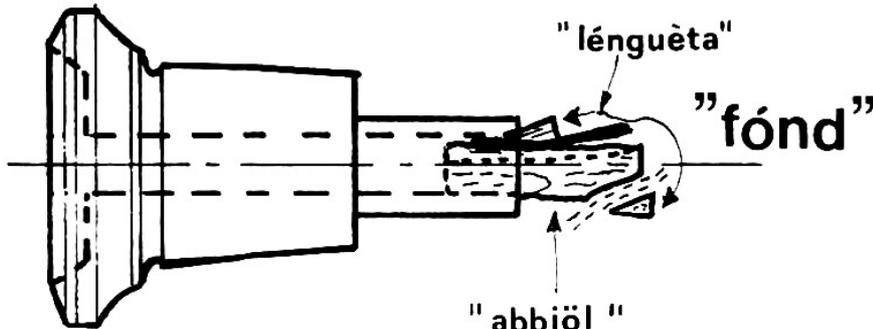
116



"léngueta"

"fónd"

"abbiöl"



"bócheta"

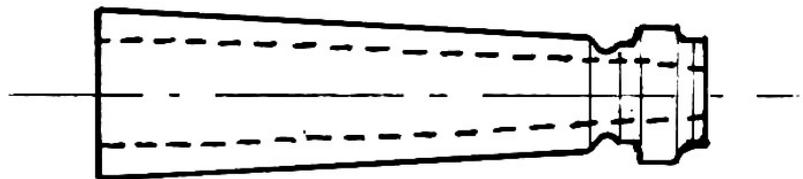
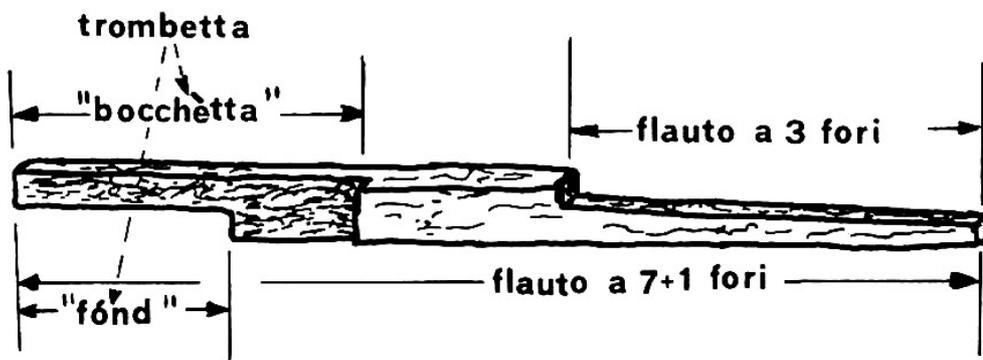


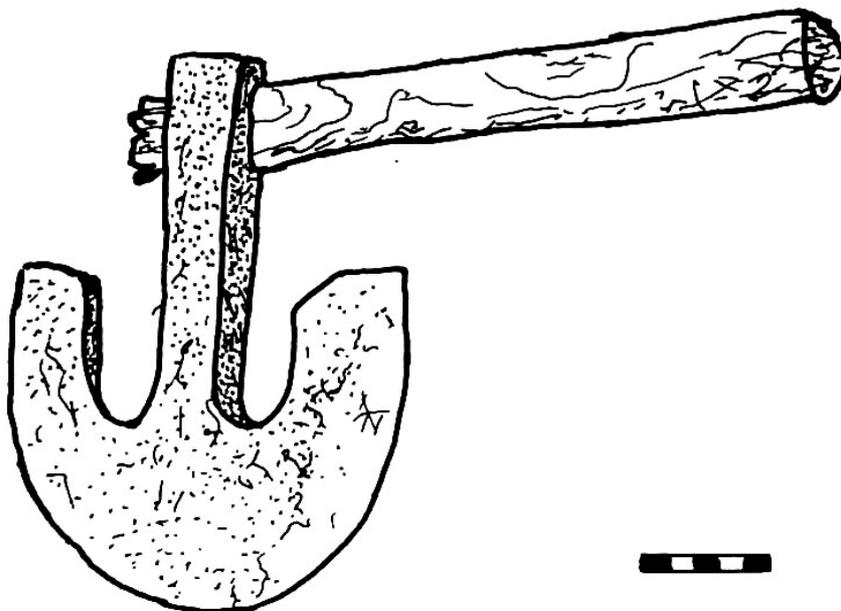
TAVOLA 5



la "mišura"



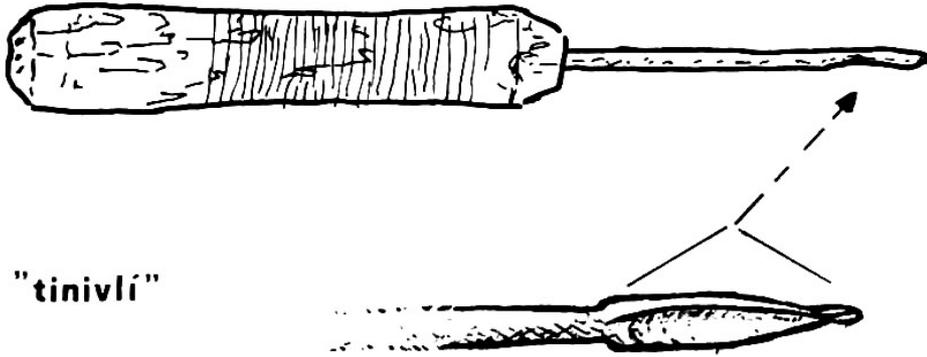
TAVOLA 6



la "manéra"

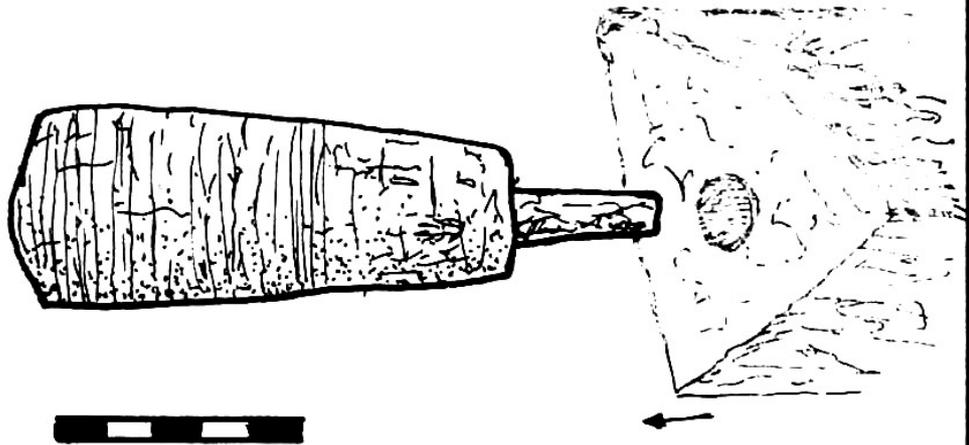


TAVOLA 7



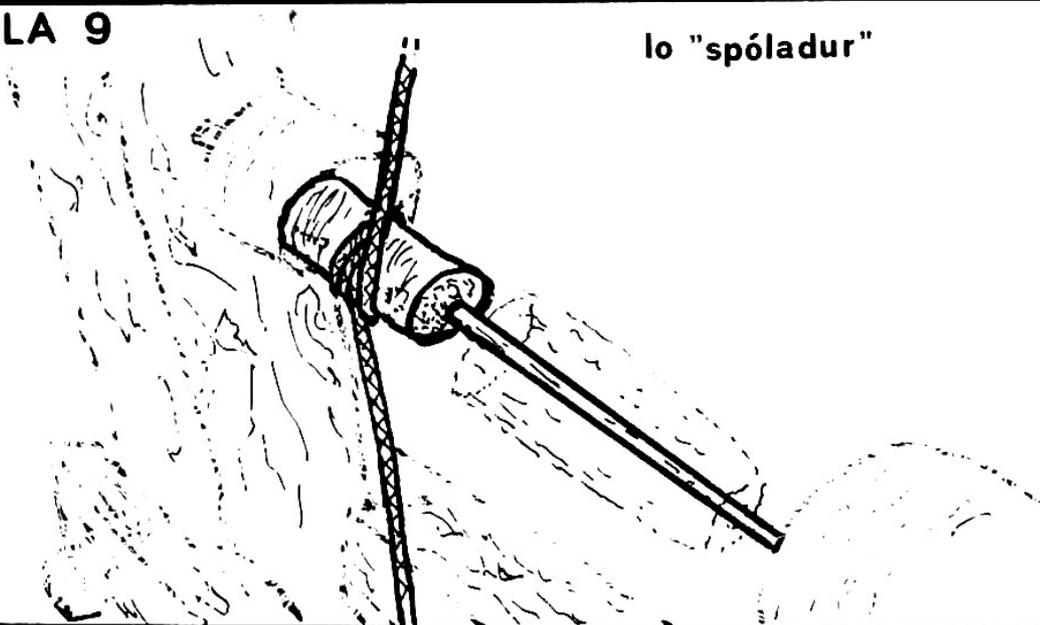
"tinivli"

TAVOLA 8



"furma"

TAVOLA 9



lo "spóladur"

TAVOLA 10

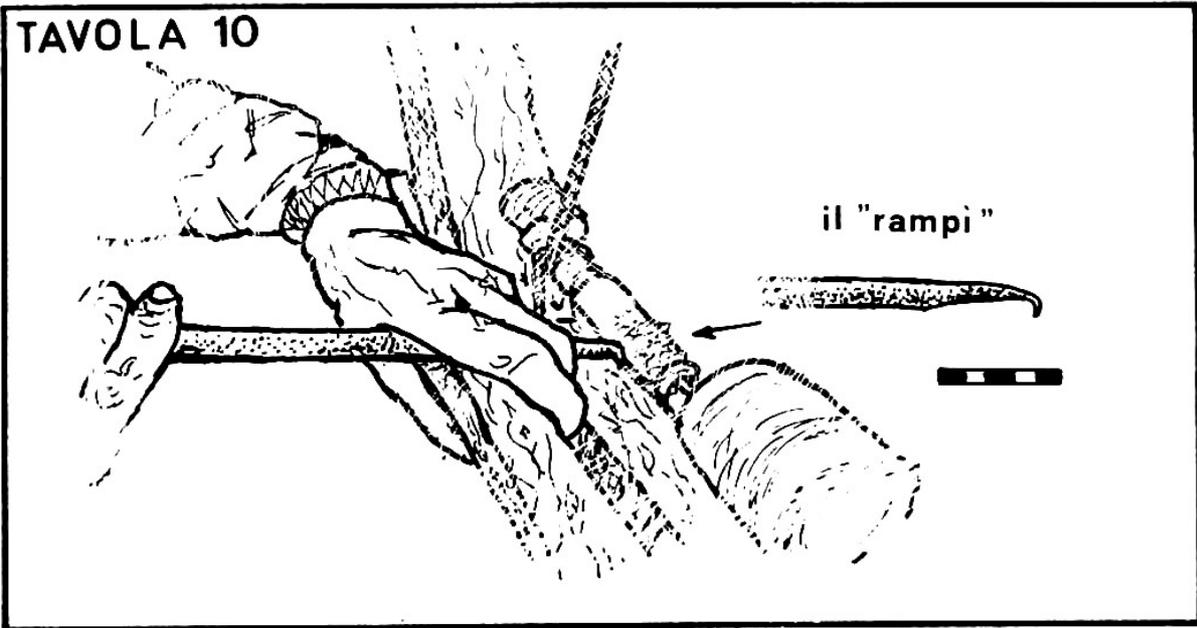


TAVOLA 11

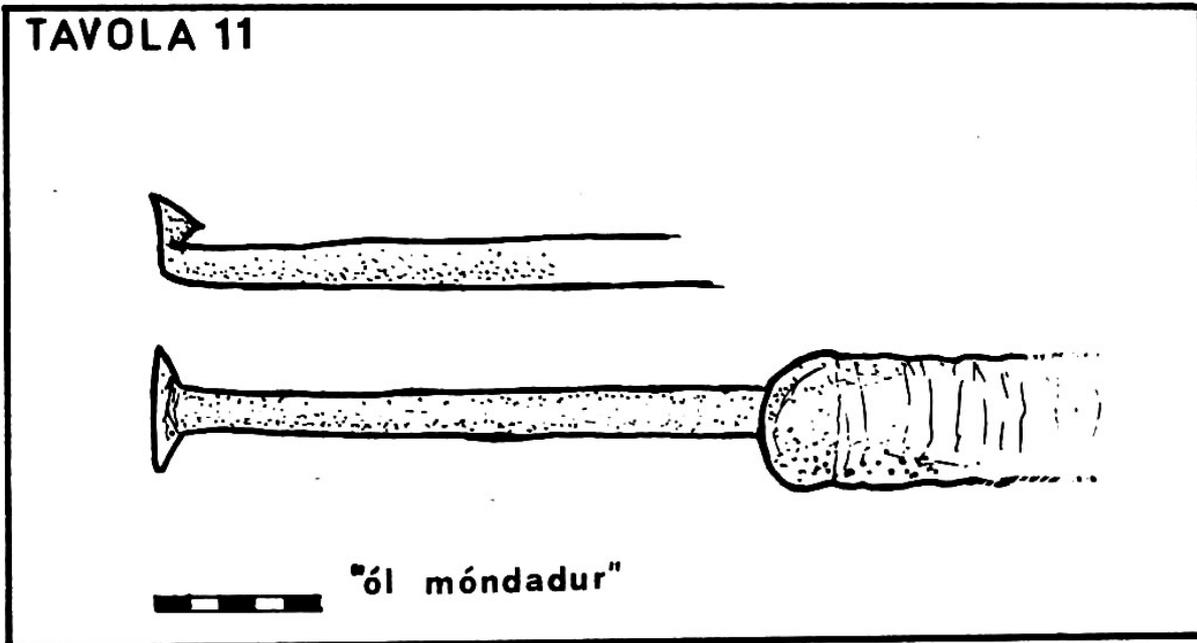


TAVOLA 12

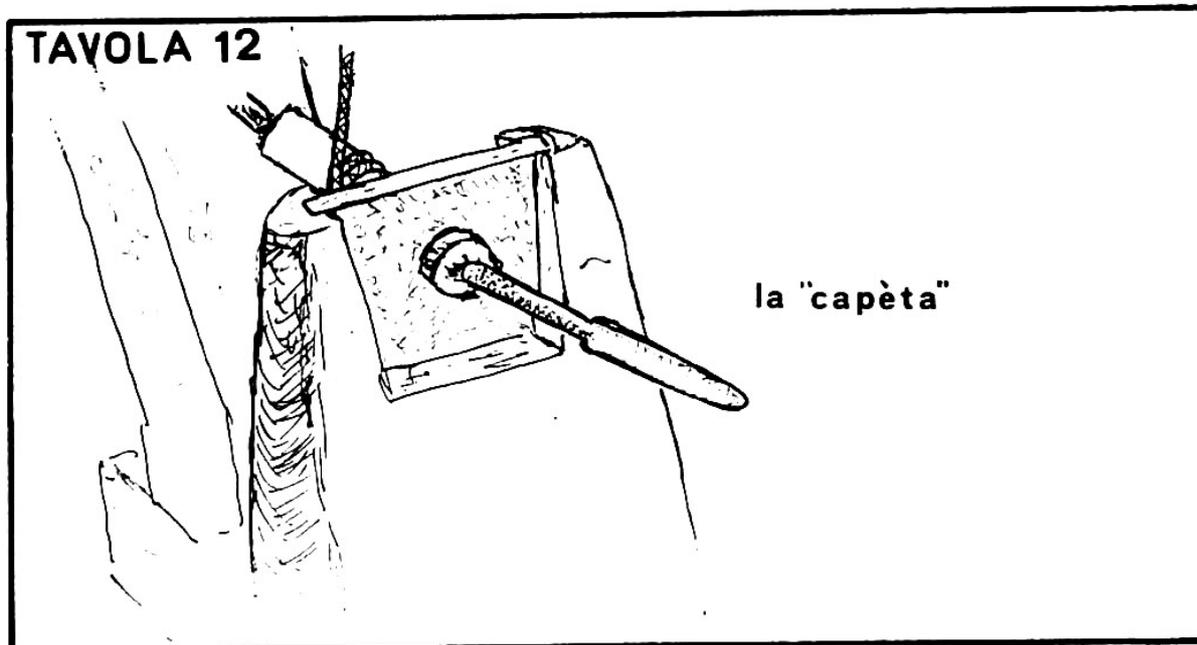
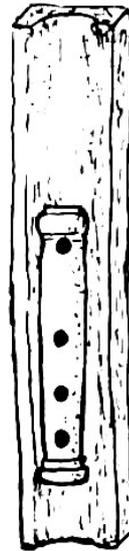
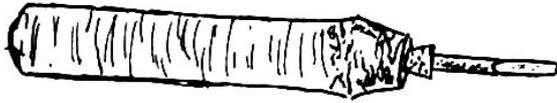


TAVOLA 13

"égurbì"



riparo per le mani

TAVOLA 14



"lansèta"

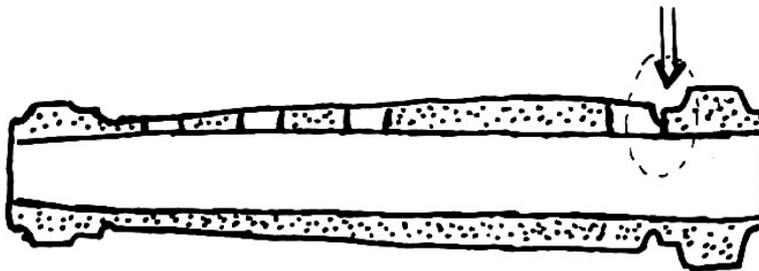


TAVOLA 15



TAVOLA 16

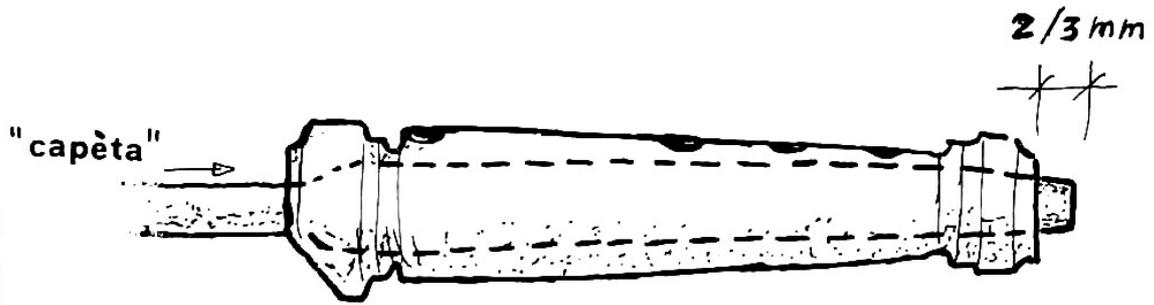


TAVOLA 17

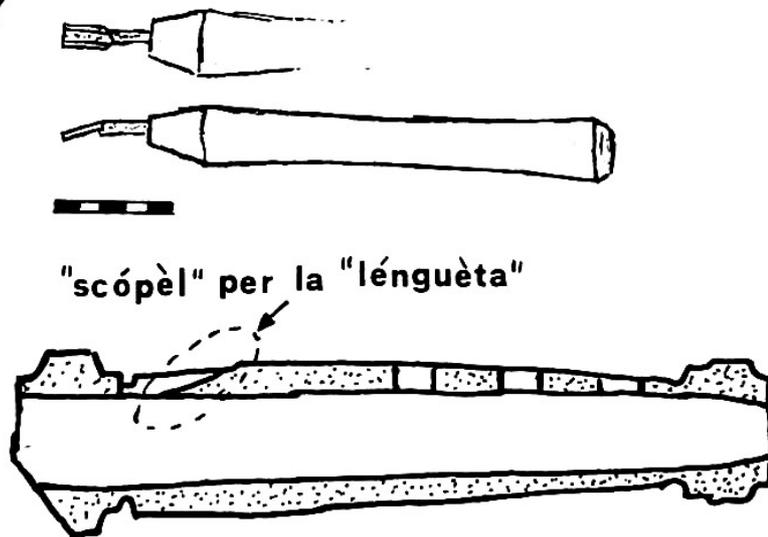
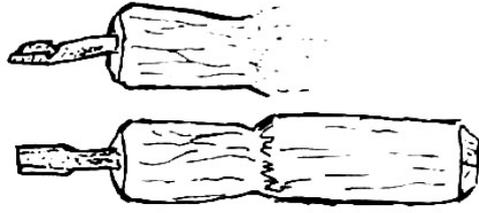


TAVOLA 18

la "médaia"



TAVOLA 19



"scópéilí"

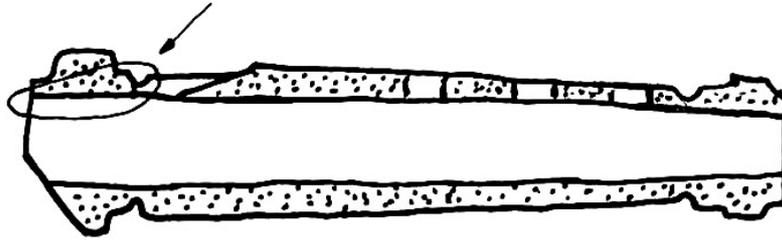


TAVOLA 20

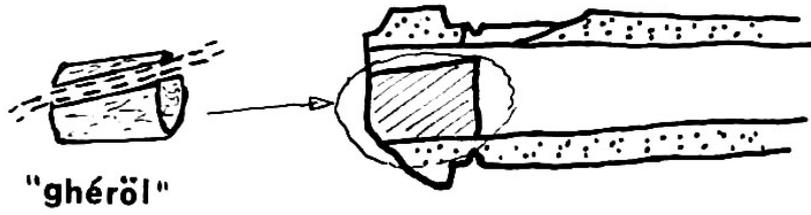
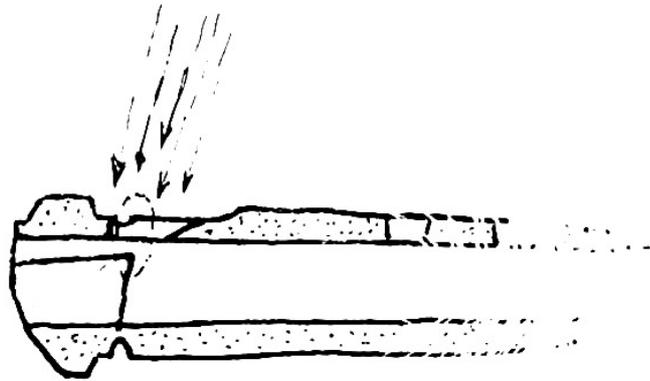


TAVOLA 21



GLI STRUMENTI

LA TROMBETTA

La trombetta è uno strumento giocattolo, ad ancia semplice ed intonazione fissa. Si compone di due parti, sempre lavorate al tornio: la "bóchèta" ed il "fónd" (tavola 4). È di colore rosso per essere stata immersa nella anilina. L'ancia semplice è costituita da una striscia di ottone, chiamata la "lenguèta", riportata su di un condotto per l'aria, detto "abbiòl". L'"abbiòl" è ricavato da un rametto scavato all'interno per fare passare l'aria. Dalla testa dell' "abbiòl" si taglia anche un piccolo cuneo di legno, che serve per fissare sia la "lenguèta" che l'ancia nel "fónd" della trombetta (tavola 4).

In dialetto, "abbià" sta per avviare, incamminare, e "abbiòl" è ciò che avvia.

I FLAUTI

Fortunato Angiolini, pur costruendo i flauti, non ha mai imparato a suonarli. In famiglia quelli che sapevano suonare erano il padre ed un fratello. Ciò inizialmente ha posto diversi problemi interpretativi su quale fosse la diteggiatura di tali strumenti. Altre testimonianze hanno poi fornito una chiave interpretativa, ma prima di affrontare tali dati bisogna analizzare quanto emerso finora.

Prima considerazione: gli Angiolini, ma anche altre famiglie di costruttori, avevano una produzione quantitativa più che qualitativa. Lavoravano un numero considerevole di strumenti per volta, e le operazioni che per uno strumento a fiato sono le più im-

portanti, ma anche le più laboriose, come la perfetta foratura e intonazione, venivano eseguite a memoria, senza particolari riferimenti (al riguardo si confrontino le quote degli strumenti costruiti dagli Angiolini riportati nella tavola 3, chiaramente diverse da campione a campione). E notare che gli Angiolini erano a conoscenza di un segreto in più rispetto agli altri costruttori, quello dello "scópèli" (tavola 19), la piccola sgorbia per correggere il condotto dell'aria, non erano quindi costruttori da poco. Evidentemente la foratura, rispetto ad altre lavorazioni, non era considerata fase importante ai fini di un prodotto migliore.

Seconda considerazione: non sempre gli strumenti venivano venduti direttamente dai costruttori, ma spesso, nella distribuzione si inserivano i venditori ambulanti, che li portavano nei più lontani mercati. Oltre che a raggiungere aree con tradizioni musicali diverse, si veniva quindi anche a rompere il collegamento costruttore-musicista, con reciproco scambio di dati ed informazioni tecniche.

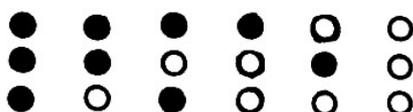
Ultimo punto: i flauti venivano generalmente suonati dai ragazzi e la scelta degli strumenti era il più delle volte determinata da motivi economici che non da esigenze musicali, dal possesso, cioè, di 20 centesimi sufficienti per quelli a tre buchi o di 50 per quelli più grandi. Più di una testimonianza ha però confermato che esistevano dei virtuosi di tali strumenti, musicisti che eseguivano brani per lo più legati al patrimonio orale. Per arrivare a questi risultati bisognava avere la pazienza di cercare tra le decine di "siglòcc" sparsi sulla bancherella quello che più soddisfaceva per sonorità ed intonazione.

Stabilire quindi con certezza una ben precisa tonalità e diteggiatura per gli strumenti degli Angiolini è quindi impossibile ed errato in partenza, viste le troppe variabili che intervenivano sia nella costruzione che nell'uso. Si può tentare di formulare solo alcune ipotesi, nate direttamente dal lavoro di ricerca.

I primi dati riguardano il flauto a tre fori (tavola 4). Fortunato Angiolini, anche senza saper suonare, sa eseguire su tali strumenti una semplice scala discendente del tipo:



usando le seguenti posizioni, indifferentemente con la mano destra o sinistra:



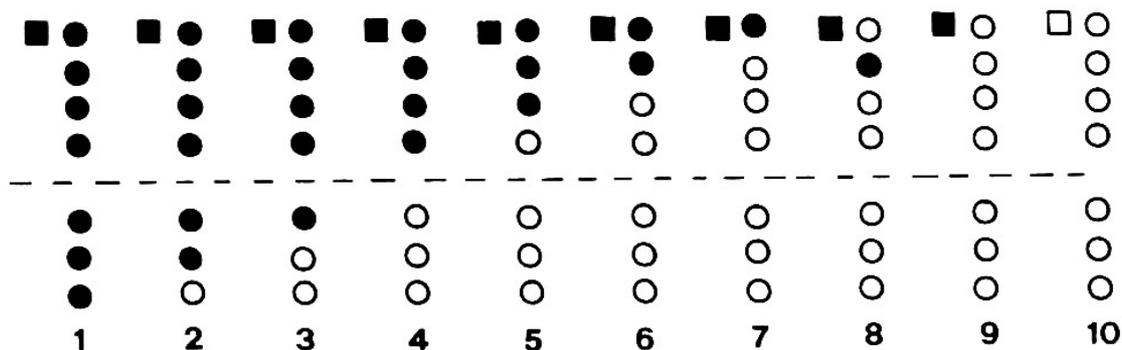
Con queste posizioni si riescono ad ottenere le prime sei note di una scala maggiore, con una intonazione più o meno precisa, con una tonica che varia a seconda dei flauti, tra il SOL ed il LA. Tale dato lo si è potuto verificare su più di uno strumento. Probabilmente il fatto di avere dimensioni così ridotte e di dover eseguire solo tre fori, fa sì che i flautini siano sostanzialmente simili l'uno all'altro, pur se costruiti a memoria. Si è venuta così a formalizzare una diteggiatura valida per ogni "siól".

Lo stesso non si può dire per i flauti a 7+1 fori in quanto gli

strumenti provati davano ognuno un risultato diverso. Non essendo l'Angiolini in grado di fornire alcuna spiegazione, si è ricorso alla testimonianza di altri musicisti popolari. Secondo Giacomo Ruggeri, classe 1905, di Casnigo (Val Gandino) musicista della banda locale, campanaro e suonatore di "baghèt" (la piva bergamasca - I), i flauti che provenivano dalla Valle Imagna avevano la diteggiatura simile a quella del "baghèt", o si riusciva a modificarli per ottenere tale risultato. Con tutti i fori chiusi si otteneva cioè la sensibile.

Il Ruggeri si riferisce a strumenti che arrivavano in Val Gandino quando era ragazzo, costruiti e venduti direttamente da un artigiano che non apparteneva alla famiglia Angiolini.

Angelo Manzoni, di Almenno San Bartolomeo, provando gli strumenti dell'Angiolini, riportati nella tavola 3, che ricorda di avere suonato da ragazzo, fornisce altri dati interpretativi. L'informatore è completamente a digiuno di nozioni di teoria musicale, ricorda però quante note si riescono ad ottenere e quali siano le loro relative posizioni:



Per chiudere i fori fa uso di una particolare diteggiatura: la mano destra, mignolo compreso, per le note acute, e la sinistra (indice, medio e anulare) per quelle gravi.

Come detto prima, privo di nozioni teoriche, non sa però stabilire quale di queste posizioni sia l'inizio di una ipotetica scala dello strumento, ne'conosce il significato di sensibile. Con lo strumento numero 2 (tavola 3), il più intonato dei tre "siglòcc", è riuscito ad eseguire a memoria alcune melodie, tra cui quelle riportate sotto. Grazie a ciò, collegando la tonalità dei brani con le posizioni usate per eseguirli (si vedano i numeri sotto le posizioni e sotto i pentagrammi), si riesce lo stesso da arrivare a dei risultati soddisfacenti:

I agosto 1985, Almenno San Bartolomeo,
 "Nóter de Berghèm"

p = 152

7 5 6 4 8 10

cont.

Detailed description: This block contains two staves of musical notation. The first staff is in 3/4 time, marked *p* = 152. It features a melody with notes corresponding to fret positions 7, 5, 6, 4, 8, and 10. The second staff continues the melody and ends with a double bar line and the word "cont." below it.

"Addio mia bella addio, l'armata se ne va..."

p = 112

4 3 2 6 5

7

D. C.

Detailed description: This block contains two staves of musical notation. The first staff is in 2/4 time with a key signature of one sharp (F#), marked *p* = 112. It features a melody with notes corresponding to fret positions 4, 3, 2, 6, and 5. The second staff continues the melody, starting with fret position 7, and ends with a double bar line and the marking "D. C." above it.

Il flauto risulta così avere una estensione di una ottava, in tonalità di SOL maggiore (calante), con la sensibile.

La sensibile rispetto alla tonica risulta molto calante. La posizione numero 9, mai usata, è un FA diesis:



La posizione numero 8 (FA), che rientra nella tonalità di DO maggiore, permette di modulare alla 5° relativa sotto. E' da notare che tale modulazione di 5°, usando una posizione analoga, è possibile anche sul "baghèt". E' da verificare se questo legame sia casuale oppure determinato da altri fattori.

In conclusione si ritiene comunque che, aldilà di questo ed altri lavori, lo studio dei flauti della Valle Imagna non sia da considerarsi esaurito. Il presente lavoro, che, come scritto nel sottotitolo, si propone come "spunto per una ricerca", analizza solo gli strumenti costruiti dal "Fortuno" e, negli anni passati, dalla sua famiglia. E' indispensabile, individuando altri costruttori e musicisti popolari, mettere a confronto più dati, sulla costruzione, l'uso ed il repertorio dei "siglòcc". Vista poi la notevole diffusione sul territorio di tali strumenti, non è del tutto improbabile che si riescano a raccogliere altre chiavi interpretative, compatibili o no, ma altrettanto importanti, con quelle riportate in questo lavoro.

(I) Riguardo al "baghèt" si veda :
Valter Biella: "Baghèt o piva delle Alpi", quaderno di ricerca n°3 a cura dell'A.R.P.A., Bergamo febbraio 1984.

Valter Biella: "Ricerca sulla piva nel bergamasco", Preprint n°4, Università degli studi di Bologna, Dipartimento di Musica e Spettacolo, 1985.

A.R.P.A. associazione ricerca popolare con mezzi audiovisivi
C.F. n° 95005960166 Partita IVA n° 0142480161
c/o ELIO IMBERTI -via Bonorandi,I BG tel.035/235809
VALTER BIELLA -via Comin Ventura,3 BG tel.035/260115

