



Guida Turistica Arti e Mestieri nel Molise

Portale Turistico della Regione Molise

Indice¹

1.	ARTI E MESTIERI	3
1.	L'Artigianato Molisano.....	3
1.1	Le Ceramiche Artistiche e Terracotte	8
1.2	Coltelleria e Acciaio Traforato.....	8
1.3	Lavorazione del Rame	10
1.4	Lavorazione del Tombolo.....	11
1.5	Produzione di Campane	12
1.6	Produzione di Zampogne	15

¹ I testi riportati in questo documento sono interamente tratti dal Portale Turistico della Regione Molise.
Sito web <http://www.regione.molise.it/web/turismo/turismo.nsf>

1. ARTI E MESTIERI

1. L'Artigianato Molisano

L'artigianato molisano poggia sulla bravura dell'opera manuale e si accompagna ad un'attenta e sensibile evoluzione dei tempi, che ha cura di non alterare il senso stesso della tradizione. Le botteghe che sopravvivono sono concentrate per la maggior parte nei paesi di montagna che, proprio perché isolati e tagliati fuori dai traffici e dai mercati, un tempo dovevano essere autosufficienti, con la produzione di attrezzi da lavoro, utensili da cucina, arnesi ed oggetti di uso quotidiano. Qui ha avuto origine l'artigianato tipico che, oggi, sopravvive nei settori della ceramica, della terracotta, del ferro battuto o lavorato, dell'acciaio traforato e non, della tessitura, dei merletti a tombolo, del rame lavorato e sbalzato, degli strumenti musicali.

La lavorazione dell'**argilla** è, tra le attività artigianali, certamente la più antica. Di essa restano tracce a Guardiaregia e a Campobasso. A Guardiaregia, dove un tempo molte erano le famiglie dei "pentolai", oggi soltanto poche unità continuano a ripetere gli stessi gesti del piede che va su e giù e muove il tornio, mentre sapienti mani modellano la creta per trarne pentole e tegami. Pentole e tegami di tutte le dimensioni, ottime per cuocere legumi, friggere uova e mantenere calda la zuppa di pesce, con il pregio di conservare gli odori e di costare poco. A Campobasso è stato Vittorio Villani l'ultimo artefice di un'attività che risale al XV secolo. Le forme, ciotole e vasi dai corpi panciuti con decorazioni vegetali o animali nei colori di sempre: blu, verde bottiglia, ocre e marrone. Fino a non molti anni fa, particolarmente attiva era anche la produzione di embrici e di mattonelle per pavimenti a Gambatesa, Castelbottaccio ed in altri paesi.

La lavorazione del **cuoio**, ad opera dei vardai, era praticata in un tempo non molto lontano a Bonefro, come a Carpinone, Castelbottaccio, Castelmauro, Fornelli, Fossalto, Monteroduni, Pescolanciano, Palata, Sant'Elia a Pianisi, Toro e Vinchiatturo, dove si producevano selle e finimenti per animali da cavalcatura, basti e barde per quelli da soma. La lavorazione del cuoio sopravvive ancora a Campobasso, a Bojano e a San Martino in Pensilis, ma Sant'Elia rimane, comunque, uno dei mercati più importanti. Un artigianato entrato, oggi, nell'arredamento; è di moda, infatti, avere nel soggiorno rustico o nell'angolo caratteristico del bar, un basto autentico a far da sgabello o un basto in miniatura ravvivato da fiocchetti di lana variamente colorata.

La lavorazione della **canapa** per corde e funi si ritrova ancora, ma rarefatta, a Bojano, Frosolone, Guglionesi, Ripalimosani, Isernia e Venafro, luoghi in cui resiste un tradizionale mercato di specie.

La **tessitura**, fatta a mano su telai semplici e rudimentali, che lasciano tutto all'abilità manuale delle donne, alla loro inventiva, al gusto dell'armonico accoppiamento dei colori ha origine antiche. Come altrove, purtroppo, anche nel Molise questa forma d'artigianato va estinguendosi e i telai battono sempre più di rado nelle vecchie case.

Tra i manufatti ricordiamo:

i tessuti dei paesi slavi (Montemitro, San Felice del Molise ed Acquaviva Collecroce) che conservano ancora oggi l'uso della tessitura a mano, su telai di legno, per fare coperte, stuoie, panno grezzo e finissimi tovagliati che ripropongono l'originaria tradizione croata, affidata alla tipicità dei disegni ed alla vivacità dei colori tramandati di generazione in generazione;

i panni nella vallata dei Trigno, tipici di Roccavivara, Trivento e Montefalcone, dove le donne impegnavano il tempo libero con la tessitura della lana. La produzione, oggi, è drasticamente scemata, così come anche a Lucito, a Castelbottaccio ed a Castelmauro sono rare le "gualchiere" che continuano a battere il panno ottenuto dai tradizionali telai di legno;

le coperte di lana, una lavorazione un tempo estesa a tutto il territorio regionale, in misura notevolmente ridotta, sopravvive a Capracotta, Agnone e San Pietro Avellana, dove si possono ancora trovare le tipiche coperte dai colori naturali (bianco e marrone) e dai caratteristici disegni geometrici (quadrati e losanghe).

I pizzi e merletti a **tombolo**, fanno di Isernia una seconda Burano per originalità e caratteristica. La lavorazione dei merletti a tombolo, che le donne effettuano con rara maestria sul tradizionale pallone, facendo guizzare tra le agili dita i tummarielli è un'arte raffinatissima importata probabilmente dalla Francia. Fino a qualche tempo fa, le ragazze imparavano i segreti della lavorazione dalle madri e dalle sorelle più anziane nel vicolo, all'ombra delle case. Oggi, l'Istituto d'Arte ha aperto una sezione dedicata allo studio del merletto e, quindi, alla conservazione di questa forma di arte autentica, radicata nella memoria e nel territorio.

Le **zampogne** ancora oggi vengono fabbricate a Fontecostanza, una borgata a pochi chilometri da Scapoli, sullo sfondo delle Mainarde, per opera delle famiglie Di Fiore e Gualtieri, che nella bottega profumata di antica vita si dedicano ad una secolare tradizione, mantenuta in vita dalle mani sapienti di intere generazioni. La zampogna molisana, il tipico strumento pastorale che fa tanto Natale in ogni angolo del mondo occidentale, è realizzata con legno di ciliegio o di ulivo, d'albicocco, di prugno o di mandorlo stagionato al sole, assemblato a pelli di capra o di pecora opportunamente trattate.

A Scapoli, alla fine del mese di luglio, da anni si ripete la Mostra-Mercato e Festival della zampogna, e si può visitare il Museo che espone strumenti di produzione locale ed estera.

Gli intagliatori del **legno** nel passato erano i pastori che, nelle lunghe attese del pascolo o durante i rigidi inverni, lavoravano pezzi di legno per farne mestoli,

forchettoni, sedie rustiche e recipienti per usi vari. I pochi superstiti continuano con l'ascia ed il coltellaccio questa tipica attività che si tramanda da secoli.



- Scapoli, Museo della Zampogna -

I coltellinai di Frosolone, un centro di montagna presso le sorgenti del torrente Durone, non lontano dalla Montagnola, luogo di villeggiatura estiva, continuano a produrre lame secondo regole e forme immutate. In epoca spagnola, le lame di Frosolone gareggiavano in rinomanza con quelle di Toledo. Benedetto Croce narrava divertito di aver sentito lodare i rasoi di Campobasso "da un negoziante di Amburgo". A Frosolone, ogni anno, si svolge la "Mostra Mercato Nazionale delle Forbici e dei Coltelli" con l'utilizzo di botteghe artigiane collocate lungo un percorso che si snoda nel cuore del centro storico della cittadina. La mostra è la valida testimonianza di una tradizione artigianale ancora viva che perpetua un'arte antica, messa a dura prova dalla concorrenza industriale.

Il tipico prodotto di Frosolone "fatto a mano e su misura", sono gli esclusivi coltelli e forbici: Zuava con manico tartarugato; coltello a scatto; coltello a molla fissa; coltello "gobbo di Frosolone"; temperino; sfilato; mozzetto; coltello da innesto; forbici da sarto, da barbiere, da potatura, da ufficio e da manicure; pugnali e sfoglia carte di foggia varia personalizzati, di volta in volta, dall'artigiano-ideatore con accorgimenti ed ornamenti pregiati in osso bianco e colorato, in argento, corno, legno, madreperla e, sovente, finemente lavorati ad intarsio con procedimenti tipici ed esclusivi. Alla Mostra–Mercato, si accompagna la "Festa della Forgiatura", con la realizzazione in piazza di ferri taglienti e la produzione di barre in acciaio damascato per ricavarne lame e oggetti taglienti. Il sistema di forgiatura ricorda il tempo andato, allorché gli utensili venivano realizzati ed ideati esclusivamente dalle mani del fabbro-artigiano-artista, e conserva tuttora l'antico fascino e mistero di un'attività che ha avuto origine in tempi remotissimi con tecniche di esecuzione tramandate da generazione in generazione.

L'artigianato a **Isernia** si connota per la finezza delle ceramiche, del rame sbalzato e del ferro battuto, la cui lavorazione, oltre che nelle botteghe artigiane, si apprende

nell'Istituto Statale d'Arte che ha assorbito, esaltandola, la maestria di impareggiabili maestri artigiani. Un tempo, nella città abbondavano fonderie, lanifici, pastifici, cartiere, centrali idroelettriche favorite dalle acque del Carpino e del Sordo.

Le **lame di Campobasso** sono soltanto un ricordo. Fu Carlo III di Borbone a proibire la produzione delle armi, così che le numerose botteghe che si allineavano lungo il Borgo dei ferrari, oggi via Ferrari, trasformarono la lavorazione delle lame e dei pugnali in quella meno bellicosa e più domestica dei coltelli, delle forbici e dei rasoi. Non più, quindi, lame finemente cesellate, ma utensili che, arricchiti e impreziositi con l'arabesco del traforo, lasciano invitta l'arte dell'acciaio lavorato a mano.

La lavorazione del **rame e del ferro battuto** molto diffusa ad **Agnone**, dove i calderari, gli orafi, i fabbri ferrai, i ramai hanno contribuito a conservare nel tempo le tipiche lavorazioni utilizzate per arredi di edifici pubblici e privati, per ornamento personale, per attrezzi ed utensili da lavoro e da cucina, facendo della cittadina altomolisana il centro più noto in questo settore.

Col rame si producono ancora le tine per l'acqua, i bracieri, i piatti ornamentali, i mestoli ed altri utensili sagomati con gusto antico, oggetti particolarmente apprezzati dagli amatori e dagli arredatori di ambienti rustici. Chi lavora il ferro battuto riesce a trasformare una grezza sbarra metallica in artistici oggetti, balaustre, portavasi, lanterne, alari per caminetti, animali strani e fantastici, fiori e soprattutto rose. Rose di ferro, in cui la tenue venatura delle foglie sa di ricamo e di pazienza. Anche a Campobasso, la lavorazione del ferro battuto ha origini antiche ed è testimoniata dalle opere di arredo pubblico e privato eseguite dai maestri Tucci. Un'arte che, ancora oggi, viene praticata in alcune botteghe.

Le **campane** di Agnone, conosciute in tutto il mondo, sono il risultato della secolare attività della Pontificia Fonderia Marinelli, che pratica la difficile e singolare arte della costruzione delle campane, secondo regole immutate. Dall'anima in mattoni, ricoperta da tre strati di argilla (il mantello) levigata e decorata con rara perfezione artistica — come testimoniano i "calchi" allineati nella fonderia — nasce la falsa campana che, riscaldata secondo la tecnica a "cera persa", viene fusa con una colata di bronzo preparata con rame e stagno.

L'arte di fondere campane è un'antica specialità degli artigiani agnonesi, e i Marinelli sono l'eloquente esempio di una famiglia animata da spirito di iniziativa, sicura del proprio mestiere. Sono essi che hanno fuso le migliaia di campane che squillano dall'alto dei campanili delle maestose cattedrali e delle modeste cappelle del Molise, della Puglia, del Lazio e della Campania, in Italia ed all'estero, nelle Americhe, in Russia, persino nel Vietnam.

La fonderia realizza con successo anche fusioni in bronzo per porte di chiese e riproduzioni di antiche epigrafi.



- Agnone, Pontificia Fonderia Marinelli -



- Frosolone, coltelli -



1.1 Le Ceramiche Artistiche e Terracotte

In Molise, l'arte della ceramica ha radici antiche: il primo nome di ceramista molisano risale all'alto medioevo, ma bisogna arrivare alla fine del trecento per avere notizie più certe. E' in questo periodo, infatti, che alcuni monaci benedettini cominciarono a lavorare la pasta terrosa di buona qualità, esistente in varie zone dell'Alto Molise. Da qui, la lavorazione dell'argilla si estese a tutta la provincia di Isernia. La produzione di ceramiche e terracotte molisane era notevole e di buona qualità. Oggi esse si possono ammirare nei migliori musei nazionali. La produzione di ceramiche è tradizionalmente legata alla produzione della fabbrica dei Duchi D'Alessandro di Pescolanciano (metà sec. XVIII), di cui è documentata la somiglianza a quella di Capodimonte, mentre la produzione di terracotte semplici, smaltate e decorate, è stata da sempre legata a fabbrichette locali impegnate nella fornitura di terraglie di uso domestico. Oggetti in ceramica venivano lavorati anche a Guardiaregia e Campobasso: a Guardiaregia oggi la produzione è praticamente nulla, mentre a Campobasso, grazie alla passione di alcuni giovani artigiani, l'arte resiste e si realizzano ancora prodotti in terracotta (semplice, smaltata, decorata) e terraglia. Particolarmente interessante è la produzione nel circondario di Campobasso, Guardiaregia, Venafro dove sin dai tempi antichi operavano bravi terracottai.

1.2 Coltelleria e Acciaio Traforato

Le radici di questa lavorazione affondano nella produzione di armi, molto fiorente in Molise a partire dal 1400. Nel 1750, un editto del Re di Napoli Carlo III, ne vietò la fabbricazione; gli artigiani furono perciò costretti a convertire la propria produzione, scegliendo la strada della coltelleria domestica e decorando artisticamente questo tipo di utensili. In breve tempo, l'industria della lavorazione dell'acciaio divenne fiorente e i prodotti furono esportati fuori regione in tutta Europa. Gli anni d'oro dell'acciaio traforato si protrassero fino al 1900, quando alla produzione artigianale si affiancò quella industriale: questo passaggio decretò il declino delle botteghe. A Campobasso sono rimasti pochissimi artigiani che continuano a lavorare l'acciaio, creando oggetti d'uso quotidiano ma di notevole valore artistico. A Frosolone, invece, la lavorazione dell'acciaio ha assunto una dimensione diversa, tralasciando la parte artistica e finalizzando la produzione ad attrezzi di uso quotidiano. Per la lavorazione di forbici e coltelli, effettuata nella fabbrica di Frosolone, le fasi sono molte, ma il lavoro dell'artigiano, peraltro indispensabile, viene supportato, anche se in modo marginale, dai macchinari. Le modalità di lavorazione sono diverse per le forbici e i coltelli: per quanto riguarda le prime, le operazioni compiute sul materiale grezzo sono operazioni di foratura delle lame e sgrossatura delle coste, delle imposte e delle lame delle forbici stesse. I coltelli vengono invece prodotti interamente a Frosolone, partendo dalla materia prima che è costituita da bandelle di acciaio delle dimensioni di centimetri 0,2. Alla tagliatura della striscia (o bandella) di acciaio segue la fase di tranciatura con la quale si ottengono lame e molle che assumono la forma e la lunghezza desiderata con l'aiuto di vari stampi. Successivamente si passa alla

foratura e alla fase di tempera delle lame e delle molle. Poi seguono le fasi di smerigliatura, che sono nettamente inferiori, come numero, a quelle delle forbici. Chiude il ciclo la fase di affilatura. Delle ventitre operazioni, nove sono svolte a macchina e quattordici a mano.



- Frosolone (IS), produzione di Coltelli -



- Frosolone (IS), produzione di Coltelli -



- Frosolone (IS), produzione di Coltelli -

1.3 Lavorazione del Rame

La lavorazione dei metalli nel Molise è un'arte antica e legata alle tradizioni ed alle esigenze della civiltà contadina. La lavorazione del rame, come del bronzo, ma anche dell'oro, ha avuto un'importanza rilevante per l'economia molisana, soprattutto in quelle zone povere di terre coltivabili in cui l'agricoltura non garantiva un dignitoso tenore di vita. Non a caso questo tipo di lavorazione si è sviluppato nelle località montane, come ad esempio Agnone. Le origini della produzione di rame agnone sono molto antiche, ma si può affermare che gli artigiani che lavoravano il rame si moltiplicarono con la venuta ad Agnone dei coloni veneziani, e si specializzarono nel cesello artistico delle tine (o conche), dei mestoli (o manieri). Lo sviluppo del settore si ebbe sia per il crescente aumento della domanda del prodotto, sia per la sua ottima qualità, visto che esistevano severe disposizioni a garantirla. Le botteghe più importanti erano quelle della Chiesa di S. Marco, degli Antonelli e dei Cerimele. La produzione era molto intensa nel periodo invernale, mentre in estate, in occasione delle fiere, venivano venduti i manufatti. Il rame lavorato ad Agnone ha trovato nella transumanza uno dei canali per raggiungere i mercati di Puglia e d'Abruzzo. La produzione fu fiorente fino all'unità d'Italia, quando, abbattute le frontiere doganali, i prodotti agnesi furono soppiantati da quelli delle fabbriche settentrionali, meno costosi, perchè prodotti in serie, e più rifiniti. Agnone in passato aveva diverse fonderie di rame disseminate lungo il fiume Verrino: qui i rottami venivano fusi a circa 1100 gradi ed il liquido veniva versato in crogiuoli di diverse misure. Attualmente il rame in forma grezza viene importato per essere lavorato da pochi valenti artisti e maestri ramai locali e venduto prevalentemente in loco: lavori artigianali in rame si possono trovare nelle zone di Campobasso, Frosolone, Agnone, Sant' Elena Sannita.



1.4 Lavorazione del Tombolo

Nella storia del merletto a Isernia spetta un posto di rilievo: secondo alcune antiche fonti la lavorazione del tombolo a Isernia risale al 1300, ma da chi fosse stata importata quest'arte è ancora un mistero. Negli antichi conventi benedettini di Isernia, Santa Maria delle Monache e Santa Chiara, erano ospitate rappresentanti dell'aristocrazia diventate suore per non disperdere il patrimonio familiare: ad esse, dedite ai lavori più eletti come la pittura, il ricamo e la musica, si deve il maggior incremento dell'arte del merletto. Non sono del tutto chiare, però, le origini di quest'arte: generalmente si fanno risalire all'epoca della dominazione spagnola, anche se ad Isernia il merletto era già in auge in età angioina, come si evince da documenti del tempo. Quest'attività è stata tramandata nei secoli da madre in figlia e fin dall'infanzia si apprendevano i metodi di lavorazione. Oggi sono poche le artigiane che si dedicano a quest'arte pregevole, creando dei veri capolavori. Per fare il pizzo a fuselli occorre un cuscino a forma di rullo che poggia su un piedistallo di legno spostabile e leggermente inclinato. In sostituzione di quest'ultimo può servire anche un comune cestello. Inoltre, occorrono parecchi fuselli, degli spilli in ottone argentato e del filo di lino. Per ogni merletto a tombolo che si vuole eseguire occorre uno schema esatto del disegno. Per preparare il disegno-schema si usa un foglio di cartoncino, e le linee vanno tracciate con l'inchiostro di china perchè il segno fatto con la matita scomparirebbe presto, con l'inconveniente di sporcare il filo. Si inizia il lavoro tenendo in ogni mano un paio di fuselli; al momento di fissare gli spilli, la coppia della mano destra, incrociando i quattro fuselli tra loro, deve essere passata nella mano sinistra, e viceversa. La girata si esegue ponendo in ogni mano il fusello destro sul sinistro. Nell'incrociata, invece, il fusello sottostante della coppia della mano sinistra viene posto sul fusello soprastante della coppia della mano destra e si ottiene così una mezza passata. Si ripetono regolarmente gli stessi movimenti fino a quando il gesto non diviene automatico. La tecnica di lavorazione è rimasta pressochè invariata.



1.5 Produzione di Campane

L'arte di forgiare il bronzo è molto antica nella zona di Agnone, come testimoniato dalla Tavola Osca e dal materiale archeologico oggi riunito in collezioni civiche e private; nel corso dei secoli gli artigiani si specializzarono nella fabbricazione delle campane. Originariamente gli stabilimenti di produzione non esistevano, a causa della difficoltà di trasporto del prodotto e delle vie disagiate: erano perciò gli artigiani, con dei laboratori mobili, a spostarsi per costruire le campane sul posto. Tra le molte famiglie dedite a quest'arte, spiccano i Marinelli, che sono gli unici in Molise a produrre ancora campane. Fino alla II Guerra Mondiale esisteva una campana, fusa nell'anno 1000, fabbricata dalla famiglia. La Fonderia Marinelli, nel 1924, è stata fregiata del titolo " Pontificia " da Papa Pio XI. Agnone può oggi vantare una forte penetrazione commerciale in Italia e nel mondo: la Pontificia Fonderia Marinelli ha fabbricato campane per le più svariate occasioni, sia religiose che mondane; da ricordare, le Campane del sorriso, dedicate a Papa Luciani, la Campana per il centenario di Lourdes, o le campane ricordo per famose trasmissioni televisive. Oggi si usano le stesse tecniche dei maestri del Medioevo e del Rinascimento che richiedono un lavoro attento e paziente. L'arte delle campane, infatti, non è semplice: spessore, peso, circonferenza, altezza sono i fattori determinanti per la buona riuscita delle campane e per la loro "voce". Si riportano alcune note sulle diverse fasi della fabbricazione di una campana:

- 1) Innanzitutto si costruisce, con la guida di una sagoma di legno, una struttura in mattoni che corrisponde esattamente all'interno della campana "anima", di forma tronco-conica.
- 2) Sull'anima si sovrappongono strati di argilla fino a formare lo spessore voluto. L'argilla usata è di una qualità speciale, in quanto deve resistere all'azione erosiva del metallo liquido durante la colata. Sulla superficie levigata ottenuta con la sagoma, si applicano in cera tutti i fregi, le iscrizioni, gli stemmi e le figure che decoreranno la "falsa campana".
- 3) L'ultima fase di formatura consiste nel preparare il " mantello", che si ottiene sovrapponendo strati successivi di argilla. Questa viene applicata a pennello in strati sottili e uniformi, lasciando essiccare tra un'applicazione e l'altra.
- 4) La fossa, dove vengono calate le forme, viene completamente riempita di terra, in modo da evitare lo spostamento del mantello causato dalla spinta della colata metallica. Si procede così alla realizzazione della campana colando il bronzo (78 parti di rame e 22 di stagno), a 1150° C nello spazio libero tra mantello e anima. Il ciclo di lavorazione di una campana varia da trenta a novanta giorni. La fase di formatura è la più delicata al fine della riuscita delle campane; la variazione del timbro, e la possibilità di dotarle di una nota fissa così da poter formare dei concerti sono dovuti a speciali accorgimenti.
- 5) Dopo il raffreddamento, la campana grezza viene liberata del mantello e dell'anima e delle sbavature della colata, infine viene lucidata con spazzole e bulini.

Si collauda il suono rilevandone la tonalità con apparecchi adatti e l'intervento di maestri di musica.

Sempre ad Agnone è possibile visitare il museo internazionale storico della campana.





1.6 Produzione di Zampogne

L'origine risalirebbe all'epoca dei Sanniti. Si sostiene che il nome derivi dal greco *symphonia*. Il suo antico nome era *utriculus* (piccolo otre) vocabolo latino che significa anche ventre materno e che deriva da *literus*, da cui l'italiano utero. Anticamente costituiva il passatempo dei pastori dell'Italia centromeridionale. Per la forma associata ad un ventre femminile, costituisce indiscutibilmente lo strumento "femminile". Secondo la tradizione storica un "reparto di zampognari" fu utilizzato dai Romani in alcune campagne militari, poichè il suono prodotto dalle zampogne, sino a quel momento sconosciuto, spaventava i cavalli delle milizie avversarie. La zampogna appartiene ad un artigianato molto particolare, legato alla tradizione natalizia delle novene, che richiama, già alla fine del secolo scorso contadini e pastori della montagna molisana in città anche lontane a suonare nenie con zampogne e pifferi. Oggi gli unici artigiani della zampogna sopravvivono a Scapoli, con botteghe che lavorano utilizzando forni (una volta a pedale, ora elettrici) ed un'ampia varietà di attrezzi da falegnami. La zampogna molisana è costituita: da un'ancia (o beccuccio) singola o doppia; da una sacca di pelle; da una testata di legno fissata alla pelle; da 3 canne. Esistono vari tipi di zampogne che differiscono per particolari legati al tipo di ancia (semplice o doppia), altro tipo di alimentazione (a bocca o a soffiutto), alla presenza di canne (una o due) e alla loro lunghezza (zoppe con canna sinistra corta) e infine alla forma delle canne stesse (cilindriche oppure coniche). Attualmente alle ance di legno si sono sostituite quelle di plastica. Il primo che nel 1992 ha ideato un prototipo di "ancia doppia di plastica" per zampogna molisana è Piero Ricci, considerato anche il miglior suonatore di questo strumento. Le ance ideate da Ricci, per i risultati musicali eccellenti ottenuti, ora sono ricercatissime e stanno soppiantando quelle tradizionali, in quanto consentono una rapida accordatura dello strumento e sono meno deteriorabili. La zampogna rappresenta il simbolo della cultura agro-pastorale e viene suonata insieme alla ciaramella. La ciaramella, la cui denominazione deriva probabilmente dal latino *calamellus* è l'antenata dell'oboe moderno. E' costituita da tre elementi: un'ancia a beccuccio, una canna a sei o nove fori e una campana con bocca svasata. Assomiglia molto al piffero, dal quale si differenzia per la presenza della campana terminale. Attraverso un beccuccio detto ancia il suonatore introduce l'aria e chiudendo opportunamente i fori posti sulla canna, produce suoni differenti. Suonata insieme alla zampogna, esegue la parte solista dei brani. Non di rado è facile ascoltare entrambi gli strumenti durante le festività natalizie. La zampogna, che è in uso soprattutto a Castelnuovo al Volturno, S. Polo Matese, Rocchetta al Volturno e Scapoli, è presente anche nella tradizione avellinese, beneventana e salernitana. La produzione molisana è comunque esclusiva del comprensorio di Scapoli, dove è possibile visitare anche il museo dedicato a questo antico strumento.

