

Ministero per i Beni e le Attività Culturali
Soprintendenza per i beni architettonici
e per il paesaggio per il patrimonio storico artistico
e demotnoantropologico del Molise
Campobasso

Catalogazione di due antiche "Pincere" site nel comune di Bojano (CB)

Autore: Arch. Cristian di Paola

Anno: 2005

Relazione storico-descrittiva

L'argilla e le fornaci

Le pinciàrie o pinciere, erano delle fornaci utilizzate per la cottura di tegole, mattoni e ceramica da mensa.

Queste hanno accompagnato l'uomo per oltre duemila anni (i primi dati certi sul loro impiego risalgono al 160 a.c.).

La pinciarìa o pincèra era costituita da una costruzione, realizzata in pietrame misto a mattoni di forma circolare o rettangolare, o da soli mattoni refrattari, in età più tarda, coperta da volta a botte in cui si apriva la bocca del forno.

Qui, la combustione di legna e carbone, produceva il calore necessario per la cottura di mattoni e tegole.

La produzione di mattoni è documentata sin dalle epoche più antiche: Egiziani e Greci li facevano essiccare al sole, una volta preparati, mentre i Romani, per realizzare costruzioni a più piani che richiedevano materiali più resistenti, cominciarono a cuocerli in apposite fornaci, una pratica che è rimasta sostanzialmente immutata sino alla Rivoluzione industriale. Il diffondersi in età imperiale della

tecnica costruttiva in *opus latericium* (paramento di malta e laterizi tagliati in triangoli) e quindi in *opus mixtum* (paramento di pietre e mattoni), comporta un maggior impiego di materiale laterizio cotto, utilizzato in stato frammentario già fin dal III secolo a.C., combinato con malta, frammenti di pietre e ciottoli a formare l'*opus cementicium* che costituisce il nucleo della struttura muraria stessa.

Con il termine *lateres*, in età romana, si indicavano i mattoni crudi mentre il termine *tegulae* si riferiva sia alle tegole vere e proprie che ai mattoni cotti in fornace.

La fabbricazione dei mattoni consisteva nel porre l'argilla, precedentemente sgrassata con sabbia e paglia, entro stampi di legno cavi a formare parallelepipedi di varie misure: i *bessales* misuravano due terzi di piede (cm 19,7), i *sesquipedales* un piede e mezzo (cm 44,4) ed i *bipedales* due piedi (cm 59,2).

Le *tegulae*, utilizzate per le coperture ma reimpiegate spesso come materiale edilizio e in determinate tipologie di sepoltura, sono elementi piatti dello spessore massimo di cm 3,5-4 dall'impasto piuttosto depurato, provviste di alette ai lati lunghi; hanno forma rettangolare o trapezoidale e dimensioni che variano da regione a regione (dimensioni medie cm 41 x 57). Nella messa in opera della copertura le tegole vengono accostate l'una all'altra e sopra, nel punto di incontro delle alette, vengono appoggiati i coppi (*imbrices*).

I laterizi, tolti dagli stampi, venivano poi posti ad essiccare all'aria e al sole in strutture semi-coperte (*navalia*).

Vitruvio sconsigliava di effettuare questo passaggio in estate poiché l'essiccazione sarebbe avvenuta in maniera troppo rapida e non uniforme. L'essiccazione all'aria aperta è comprovata anche dai numerosi rinvenimenti di tegole e mattoni con su impresse orme di zampe di galline, cani ed altri animali.

Il materiale laterizio essiccato veniva quindi cotto in fornace; essa solitamente era costituita da un

prefurnio, un corridoio interrato nel quale veniva acceso il combustibile che veniva poi spinto nella camera di combustione; tale ambiente anch'esso parzialmente interrato in cui il combustibile bruciava, era separato dalla camera di cottura da un piano forato su cui veniva appoggiato il materiale da cuocere.

Per evitare dispersione di calore la fornace veniva chiusa da una volta forata composta da anfore o tubi fittili ricoperti di argilla o, in strutture meno complesse, da un graticciato provvisorio di legno isolato internamente ed esternamente con uno strato d'argilla.

Dopo la cottura, si procedeva talvolta al taglio dei laterizi stessi, utilizzando una sega o una martellina, così da ottenere elementi rettangolari e triangolari più piccoli e maggiormente adattabili in fase di costruzione. Utilizzando stampi appositi o tagliando i classici mattoni quadrati, si ricavano anche elementi di forma circolare impiegati nelle colonne e nelle *suspensurae* (colonnine che sostenevano i pavimenti, specialmente degli ambienti termali, permettendo il passaggio di aria calda), ed elementi di forma rettangolare messi in opera di taglio ed a spina di pesce (*opus spicatum*), o di forma esagonale (esagonette) per il rivestimento dei pavimenti di alcuni ambienti.

Le fornaci erano di solito collocate sia per questioni di sicurezza, cioè per allontanare il pericolo di incendi, sia per consentire un esclusivo utilizzo a fini residenziali dello spazio cittadino (58), al di fuori degli abitati, in prossimità di corsi d'acqua ed in genere non lontano da importanti vie di transito, per favorire il trasporto del materiale necessario alla produzione dei laterizi e, naturalmente del prodotto finito.

Le Pinciere di Bojano

Le due fornaci, situate in località significativamente denominata Pincere, (dal dialetto "pinc" ossia coppi) distanti dal centro abitato, come era consuetudine per motivi di sicurezza, si trovano ubicate su un leggero pendio, in una zona ricca di argilla nel cui strato esse sono cavate. Si conservano entrambe, pressoché nella loro interezza, e presentano caratteristiche tipologico-costruttive quasi identiche; si nota solamente una maggiore dimensione della fornace o "Pincera" I, che sottolinea un utilizzo più intenso della struttura e quindi un numero maggiore di pezzi prodotti. Inglobate e protette da rispettive strutture in pietra e laterizio a due piani, alte circa quattro metri e mezzo, fungenti anche da ricovero, magazzino e deposito per legname, "le pinciere", a pianta circolare, presentano nella parte bassa il corridoio del *praefurnium*, nella cui imboccatura veniva acceso il fuoco, poi spinto man mano nella camera di combustione. Quest'ultima, tutta interrata in modo da evitare dispersione di calore, non presenta un pavimento regolare; in essa sono ubicati degli archetti che sostengono il soprastante piano di cottura con un arco iniziale ottenuto in mattoncini. Il piano di cottura che funziona sia da divisione tra la camera di combustione e la camera di cottura sia da appoggio per il materiale da cuocere, è ottenuto con uno strato di cocciame mescolato ad argilla ed è opportunamente forato, in modo da assicurare un percorso prestabilito ai gas di combustione prodotti nel piano sottostante e garantire un livello termico costante; su tale piano di cottura, poggiavano i mattoni o i "pinci" (coppi) che venivano impilati di taglio, lasciando un certo spazio tra di loro per consentire che l'aria calda salisse verso l'alto lambendo verticalmente la superficie dei mattoni, e cuocendoli in maniera omogenea. I mattoni che poggiavano sul combustibile erano molto resistenti e fungevano essi stessi da piano di appoggio per gli altri mattoni che venivano impilati uno sull'altro fino a formare una catasta (o pignone) di forma tronco-piramidale o tronco-conica che veniva poi isolata termicamente grazie alla copertura di uno strato d'argilla. La

camera di cottura riceveva il materiale da cuocere ordinatamente disposto sul piano e impilato con appositi separatori; tale vano è delimitato da un muretto realizzato anch'esso con laterizi. Il resto dei muri perimetrali della camera di combustione e la sua copertura erano realizzati di volta in volta.

Pare, che una fornace per la cottura di coppi, mattoni e mattonelle fosse fatta con mattoni crudi, poiché quelli cotti si sarebbero spaccati.

Nell'ambiente al piano primo della Fornace 2, più a monte della n° 1, si possono osservare ancora numerosissime forme in legno atte a realizzare mattoni di varie misure, nonché coppi e modanature di cornicioni di gronda.

Data la ricchezza e varietà di tale materiale, giacente in una struttura piuttosto fatiscente, e accatastato in maniera disordinata, sarebbe auspicabile una sua catalogazione e conservazione in luogo più idoneo, atto a preservare tale patrimonio, ultima testimonianza di una cultura ormai scomparsa.

Produzione dei coppi o "pinci"

In generale, le fornaci, come abbiamo accennato, venivano costruite accanto alle cave di argilla, che erano quasi esclusivamente a cielo aperto, e ai boschi da cui ricavare la legna per la cottura. L'estrazione dell'argilla avveniva nel periodo invernale utilizzando la zappa e la vanga. Una volta scavata, l'argilla veniva trasportata - senza ricorrere all'ausilio delle macchine - accanto alla "piazza" - una superficie di terreno pianeggiante dove i laterizi venivano messi ad asciugare prima della cottura - ammassata in cumuli alti al massimo un metro e lasciata esposta alle varie condizioni atmosferiche: il gelo, con la forza della dilatazione dell'acqua, disaggregava le zolle e così l'argilla assorbiva con più facilità l'acqua, diventando più malleabile. Per fare li *pince* occorreva una creta speciale, che veniva raccolta e

polverizzata a mano, dopo un'accurata cernita per separarla dal pietrisco. Poi si bagnava e, dopo aver aggiunto una buona dose di sterco di cavallo, o altro additivo naturale per farla "lievitare", si impastava; man mano che il "calpestio" aumentava, la creta "cresceva", proprio come avviene con la pasta di farina. Quando era arrivata al punto giusto, si modellava a seconda dell'uso che s'intendeva fare.

Il fornaciaio o pinciarolo

Il lavoro del fornaciaio iniziava la mattina prestissimo, anche prima dell'alba; la prima fase non richiedeva necessariamente la luce, consistendo nel mescolamento manuale dell'argilla al fine di renderla una massa omogenea e plastica - ricorrendo al solo aiuto di una verga di ferro per eliminare eventuali grumi. Quella che subiva questa lavorazione era l'argilla presa dal mucchio accumulato durante l'inverno, sbriciolata e messa la sera prima in una buca - 4 metri di lunghezza per 1,6 di larghezza e 0,7 di profondità - con dell'acqua.

L'argilla mescolata veniva portata sul banco e compressa, con la sola forza delle mani, nello stampo - un telaio in legno utilizzato per dare una forma standard al prodotto finito - lisciata superficialmente a mano, con un ferro, o con una specie di matterello, come se ne è ritrovato in una delle due pinciere di Bojano, a seconda del prodotto che si doveva realizzare. A questo punto lo stampo veniva fatto scivolare lateralmente lungo il piano inclinato del banco, fatto ricadere sulla "piazza" e distaccato dal mattone, per essere poi bagnato e insabbiato prima di essere subito riutilizzato. Il lavoro andava avanti così fino al calare del buio. Le uniche interruzioni avvenivano alle 9-9,30 per una colazione a base di legumi e poi verso le 14 per il pranzo; la cena si consumava dopo aver preparato la buca per il giorno seguente.

In una giornata di lavoro così lunga un fornaciaio riusciva a fare un numero di pezzi variabile a seconda della dimensione: 500 "terzini", "pianelle" o "mezzani", 250 "doppioni", "pianelioni" o "coppi", o 125

tegole. La produzione poteva anche raddoppiare nel caso che il fornaciaio si avvalsesse della collaborazione di un "maltaio" che provvedeva a preparare l'argilla nella buca, "radeva" il lavoro - cioè toglieva le sbavature ai mattoni - e raccoglieva i mattoni asciutti nella capanna. Accanto al forno veniva infatti eretta una costruzione senza pareti, in pratica un semplice tetto sotto il quale venivano ammassati in file i laterizi che, disposti nella "piazza", erano stati asciugati dal sole. Dopo una settimana o un mese, a seconda delle condizioni atmosferiche, il mattone era pronto per la cottura.

Prima di essere messa nella forma, la creta veniva tagliata a porzioni regolari corrispondenti ai coppi. Tolti dalla forma, i coppi venivano portati su una specie di aia ad asciugare e, solo quando erano diventati solidi e trasportabili, venivano sistemati nella fornace. La cottura avveniva a fuoco non troppo intenso ma continuo per dodici ore. Solo dopo ventiquattr'ore dalla fine della cottura, veniva aperta la *vocca* (una porticina) e si scaricavano i coppi, pronti per eventuali acquirenti.

I mattoni erano quindi classificati a seconda del loro grado di cottura: quelli che erano stati a contatto diretto con il fuoco ed erano stati fusi da esso, perdendo la forma originaria, erano inutilizzabili e venivano chiamati "colaticci".

Le misure, le forme, i prezzi e la qualità di mattoni, piastrelle, coppi e tegole dovevano essere uniformati ai modelli stabiliti in genere da ogni Comune e ben visibili nel Palazzo Pubblico .

L'area dove sorgono le due Pinciere, è un enorme sito a ridosso della montagna matesina, sul quale si sono individuati i resti di almeno altre otto pinciere, a sottolineare l'intensa attività che la zona ha evidenziato fino all'indomani della seconda guerra mondiale. Le tracce ancora ben individuabili di tali importanti testimonianze, auspicerebbero una valorizzazione e tutela dell'area, a fini didattici e museali, in modo da permettere una conservazione integrata e dinamica di un pezzo importante di storia del Matese , e quindi della Regione Molise.

