

## RELAZIONE

Nel territorio comunale di Boiano, in località denominata Pincere, si conservano ancora alcune antiche "Pincere" ossia delle fornaci ove venivano cotti i cosiddetti "pinci" ossia i coppi di argilla. Nelle pincere venivano cotti oltre ai coppi le tegole, i mattoni e la ceramica da mensa, oggetti che hanno accompagnato l'uomo per oltre duemila anni (i primi dati certi sul loro impiego risalgono al 160 a.c.).

La pincera o pinciaria era costituita generalmente da una costruzione realizzata in pietrame misto a mattoni, di forma circolare o rettangolare, o, in età più tarda, da soli mattoni refrattari, 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 dei manufatti di argilla.

La produzione di mattoni è documentata sin dalle epoche più antiche: Egiziani e Greci li facevano essiccare al sole, 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), comportò un maggior impiego di 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* nucleo costituente la 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 ricavavano 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, per motivi di sicurezza, cioè per allontanare il pericolo di incendi, 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 della materia prima e del prodotto finito.

In generale, le fornaci, come già 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 cavata, 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 le *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 farne.

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 panciere 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", "pianelloni" o "coppi", o 125 tegole. La produzione poteva anche raddoppiare nel caso che il fornaciaio si avvallesse della collaborazione di un "maltaiole" 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.

Nel territorio comunale di Boiano, nella zona a ridosso della montagna matesina, si sono individuati i resti di una decina di pincere e ciò sottolinea l'intensa attività produttiva che tale area ha svolto fino all'indomani della seconda guerra mondiale. Le tracce ancora ben individuabili delle antiche strutture inducono ad auspicare una giusta protezione e conservazione di tali importanti testimonianze magari inserite nell'ambito di un quadro più ampio di valorizzazione paesaggistica.

La pincera individuata catastalmente al **F. 60 part. 94** si trova nella omonima località poco distante dalla strada comunale Pincere a circa Km. 1,5 dal centro abitato di Boiano. Essa è situata su un pendio di terreno di argilla nella cui stratificazione è stata incavata la camera di combustione della fornace. La costruzione si può far risalire alla metà del XIX secolo. Trattasi di un fabbricato di forma rettangolare con muri perimetrali in pietra; i solai sono in legno così come la copertura che è a due falde. Al piano seminterrato, ove è la fornace, gli ambienti sono suddivisi da arcate in mattoni. Alla fornace si accede dal lato a valle. Tale prospetto è molto particolare, infatti si caratterizza per la presenza, al piano terra, di un'ampia apertura di accesso ad arco a tutto sesto profilata in mattoni ed al piano superiore per la presenza di pilastri in mattoni che sorreggono la copertura in travi e tavolato lignei a protezione del porticato. La muratura in blocchi di pietra sbozzati è irregolare, frammista a blocchetti di laterizio il cui uso ricorre nei cantonali, nei pilastri, negli archi ed a delimitazione delle aperture. La fornace, come detto, è ubicata al seminterrato, incavata nel terreno argilloso. Il porticato era utilizzato per lavorazioni, deposito dei materiali e stagionatura. I rimanenti prospetti del lato posteriore e laterali sono molto semplici: quello a monte presenta un'unica apertura di accesso di forma rettangolare a tutt'altezza. Sul prospetto sud vi sono due aperture ad arco di diversa dimensione; il rimanente prospetto è completamente privo di aperture.

Alla fornace, come detto, si accede attraverso un'ampia apertura. Tale apertura immette in un ambiente utilizzato anche come ricovero, magazzino e deposito. La pincera, a pianta circolare, presenta 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 di 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 che venivano impilati di taglio, lasciando un certo spazio tra essi 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.

Lo stato di conservazione della pincera e del fabbricato in cui essa è ubicata non è soddisfacente; purtroppo sono evidenti i segni dell' abbandono e della conseguente incuria. Sono presenti sul posto ed all' intorno ancora numerosissime forme in legno atte a modellare mattoni di varie misure, nonché coppi e modanature di cornicioni di gronda.

Il notevole interesse culturale della fornace quale testimonianza della storia e della cultura locali impone una rigorosa conservazione del bene, della costruzione in cui è collocata e dell' immediato contesto. E' auspicabile un eventuale intervento di pulitura e riordino nei locali per allontanare materiali incongrui e selezionare testimonianze significative dell' antica attività artigianale da custodire in loco. Gli interventi ammissibili sul fabbricato sono esclusivamente quelli di ordinaria manutenzione e quindi strettamente conservativi affinché la fornace non venga a trovarsi decontestualizzata e quindi alterata nella sua fisionomia complessiva, infatti anche gli ambienti circostanti ed accessori, un tempo adibiti alle varie funzioni preliminari alla cottura vera e propria rivestono pari interesse e concorrono a determinare nel loro insieme l' unità dell' organismo così particolare ed irripetibile. Si auspica la possibilità di addivenire ad una opportuna catalogazione e conservazione degli oggetti e degli utensili parallelamente alla possibilità di veder realizzati idonei interventi di consolidamento dell' intero fabbricato affinché il patrimonio culturale resti ben custodito nel proprio luogo di appartenenza e preservato quale testimonianza di una cultura artigianale ormai non più praticata.

Il funzionario incaricato  
Arch. Lavinia Melloni

Il Soprintendente ad interim  
Arch. Ruggero PENTRELLA









