

SCHEDA



CD - CODICI

TSK - Tipo di scheda BDM

LIR - Livello di ricerca P

NCT - CODICE UNIVOCO

NCTR - Codice regione 09

NCTN - Numero catalogo generale 00621900

ESC - Ente schedatore S155

ECP - Ente competente S155

LC - LOCALIZZAZIONE

PVC - LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA

PVCP - Provincia PT

PVCC - Comune San Marcello Piteglio

PVCF - Frazione Pontepetri

LDC - COLLOCAZIONE SPECIFICA

LDCT - Tipologia scuola (ex)

LDCQ - Qualificazione comunale

LDCN - Denominazione attuale Punto Informativo d'Area (P.I.A.) del ferro

LDCU - Indirizzo Via La Piana

LDCM - Denominazione raccolta Museo del ferro

UB - UBICAZIONE

UBO - Ubicazione originaria SC

INV - INVENTARIO DI MUSEO O DI COLLEZIONE

INVN - Numero	33
INVD - Data	2001

LA - ALTRE LOCALIZZAZIONI

TCL - Tipo di localizzazione	di archivio
------------------------------	-------------

PRV - LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA

PRVS - Stato	ITALIA
PRVR - Regione	Toscana
PRVP - Provincia	PT
PRVC - Comune	Pistoia
PRVL - Località	PIASTRE

PRD - DATA

PRDI - Data ingresso	sec. XX prima metà
PRDU - Data uscita	1999

OG - OGGETTO**OGT - DEFINIZIONE DELL'OGGETTO**

OGTD - Definizione	forgia
--------------------	--------

AU - AUTORE FABBRICAZIONE/ ESECUZIONE**DTF - CRONOLOGIA DI FABBRICAZIONE/ ESECUZIONE**

DTFZ - Datazione	sec. XX prima metà
DTFM - Motivazione della datazione	informazione raccolta nel rilevamento sul terreno

MT - DATI TECNICI**MTC - MATERIA E TECNICA**

MTCM - Materia	ferro
MTCT - Tecnica	forgiatura/ assemblaggio

MTC - MATERIA E TECNICA

MTCM - Materia	legno
MTCT - Tecnica	taglio/ decorticatura/ tornitura

MIS - MISURE

MISU - Unità	cm
MISA - Altezza	96.5
MISL - Larghezza	83
MISP - Profondità	62
MISV - Varie	diametro meccanismo laterale 28; lunghezza impugnatura manovella 11.5

UT - USO

UTF - Funzione	scaldare il ferro per renderlo malleabile nel corso della lavorazione
UTM - Modalità d'uso	il meccanismo laterale produceva la ventilazione che alimentava la fiamma; l'aria passava attraverso un tubo collocato al disotto della forgia e fuo riusciva in corrispondenza dei fori praticati al centro del piano.
UTO - Occasione	fucinatura
UTS - Cronologia d'uso	1950 post

UTN - UTENTE

UTNM - Mestiere o professione fabbro

UTNC - Categorie sociali di utenza uomini

UTL - LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA

UTLR - Regione Toscana

UTLP - Provincia PT

UTLC - Comune Pistoia

CO - CONSERVAZIONE**STC - STATO DI CONSERVAZIONE**

STCC - Dati di conservazione buono

DA - DATI ANALITICI**DES - DESCRIZIONE****DESO - Indicazioni sull'oggetto**

La forgia è costituita da una struttura a pianta rettangolare, sorretta da quattro gambe, con piano in lamiera di ferro leggermente concavo; dalla struttura sporge lateralmente un meccanismo circolare provvisto di manovella. Al centro del piano la lamiera è dotata di una serie di fori, al disotto dei quali è collegato un tubo che immetteva l'aria prodotta dalla ventilazione. Il meccanismo di ventilazione è fissato all'esterno della struttura, riparato da una parete trapezoidale più alta delle altre. Il meccanismo a ventole è situato all'interno di una forma circolare collegata ad un'altra, più piccola, dalla quale partiva il movimento di trasmissione azionato tramite una manovella con impugnatura di legno tornito. Al disotto del piano, in corrispondenza dei fori, si trova una calotta dalla quale sporge un fermo di chiusura con impugnatura sferica.

ISR - ISCRIZIONI

ISRC - Classe di appartenenza documentaria/pubblicitaria

ISRL - Lingua inglese

ISRS - Tecnica di scrittura a stampo, in rilievo

ISRT - Tipo di caratteri lettere capitali

ISRP - Posizione all'esterno della forma circolare più grande

ISRI - Trascrizione PATENT CROMMER SYST.

NSC - Notizie storico-critiche

Mentre la struttura della forgia è il risultato di un lavoro artigianale, il meccanismo di ventilazione è stato prodotto industrialmente (come si può dedurre dall'iscrizione posta su di esso), acquistato e fissato poi su un lato della forgia. Fonti di documentazione 1/3/4.

TU - CONDIZIONE GIURIDICA E VINCOLI**ACQ - ACQUISIZIONE**

ACQT - Tipo di acquisizione donazione

ACQN - Nome Morelli Gualtierotti Giulio

ACQD - Data 1999

ACQL - Luogo di acquisizione PT/ Pistoia/ Le Piastre

CDG - CONDIZIONE GIURIDICA

CDGG - Indicazione generica	proprietà Ente pubblico territoriale
CDGS - Indicazione specifica	Comune di San Marcello Pistoiese
CDGI - Indirizzo	via Pietro Leopoldo 10

DO - FONTI E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

FTA - DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA

FTAX - Genere	specifiche allegate
FTAP - Tipo	fotografia b/n
FTAN - Codice identificativo	SBAS FI 536878
FTAT - Note	1999/Lupi L.

INF - DATI RELATIVI ALLE FONTI ORALI

INFN - Nome dell'informatore	Sabatini Pompeo
INFA - Data di nascita	1927/06/02
INFS - Scolarità	licenza elementare
INFM - Mestiere o professione	pensionato
INFV - Varie	ex operaio ferriera Sabatini, Pracchia (PT), residente a Pracchia (PT), in tervista del Settembre 2003.

BIB - BIBLIOGRAFIA

BIBX - Genere	di contesto
BIBA - Autore	Breschi R./ Mancini A./ Tosi M.T.
BIBD - Anno di edizione	1983
BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine	pp. 1-116
BIBH - Sigla per citazione	00009848

BIB - BIBLIOGRAFIA

BIBX - Genere	di contesto
BIBA - Autore	Romagnani S.
BIBD - Anno di edizione	2003
BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine	pp. 59-63
BIBH - Sigla per citazione	00009846

BIB - BIBLIOGRAFIA

BIBX - Genere	di confronto
BIBA - Autore	Perucca E.
BIBD - Anno di edizione	1951-1956
BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine	v. III (1953), pp. 86-88
BIBI - Volume, tavole, figure	figg. 1-2-3
BIBH - Sigla per citazione	00009847

BIB - BIBLIOGRAFIA

BIBX - Genere	di confronto
----------------------	--------------

BIBA - Autore	Andreani I.
BIBD - Anno di edizione	1988
BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine	pp. 32-74
BIBI - Volume, tavole, figure	figg. 6-20
BIBH - Sigla per citazione	00009579
BIB - BIBLIOGRAFIA	
BIBX - Genere	di confronto
BIBA - Autore	Storia tecnologia
BIBD - Anno di edizione	1992-1996
BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine	v. III (1993), tomo1, pp. 29-76
BIBI - Volume, tavole, figure	figg. 16-17
BIBH - Sigla per citazione	00009626
CM - COMPILAZIONE	
CMP - COMPILAZIONE	
CMPD - Data	2003
CMPN - Nome	Rengo M.
FUR - Funzionario responsabile	Damiani G.
AGG - AGGIORNAMENTO	
AGGD - Data	2006
AGGN - Nome	ARTPAST
AN - ANNOTAZIONI	
OSS - Note e osservazioni critiche	<p>La grande abbondanza di acqua da utilizzare come forza motrice e la presenza di boschi da trasformare in carbone di legna hanno favorito l'insediamento sulla Montagna pistoiese di attività protoindustriali come la produzione e lavorazione del ferro, presenti forse già prima del '400. Il minerale, proveniente dall'isola d'Elba, arrivava ai forni fusori per la fusione del materiale grezzo e quindi alle ferriere, in cui si svolgevano le diverse fasi di lavorazione: dalla forgiatura alla produzione di utensili e oggetti d'uso. L'acqua forniva l'energia motrice per l'attività del martello e per le altre macchine presenti nei vari opifici. Delle numerose ferriere presenti sulla Montagna solo quella di Maresca è rimasta attiva fino ai primi anni '90, mentre restano visibili numerosi edifici con i relativi annessi come le chiese, le gallerie, i calloni di troppo pieno ed i bottecci, i bacini idrici di notevole capienza che dovevano assicurare una portata d'acqua costante per azionare i macchinari. All'interno di una fonderia la forgia aveva normalmente una collocazione stabile, ma poteva essere anche un'ulteriore forgia, mobile simile a quella oggetto della presente scheda. Dopo l'accensione del focolare, il pezzo di ferro da lavorare era poggiato sui carboni ardenti da cui si liberava una fiamma molto vivace grazie al continuo flusso d'aria, il ferro si arroventava prendendo un colore da rosso a giallo-arancio che indicava la temperatura adatta alla lavorazione plastica. Il pezzo da lavorare era poi trasportato con</p>

le tenaglie sull'incudine e quindi sottoposto a martellatura fino a diventare freddo e per ciò meno plasmabile. Il ciclo si ripeteva fino a che il metallo assumeva la forma definitiva.