

# SCHEDA



## CD - CODICI

**TSK - Tipo di scheda** BDM

**LIR - Livello di ricerca** P

### NCT - CODICE UNIVOCO

**NCTR - Codice regione** 09

**NCTN - Numero catalogo generale** 00621901

**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

<b>UBO - Ubicazione originaria</b>	SC
<b>INV - INVENTARIO DI MUSEO O DI COLLEZIONE</b>	
<b>INVN - Numero</b>	34
<b>INVD - Data</b>	2001
<b>LA - ALTRE LOCALIZZAZIONI</b>	
<b>TCL - Tipo di localizzazione</b>	di archivio
<b>PRV - LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA</b>	
<b>PRVS - Stato</b>	ITALIA
<b>PRVR - Regione</b>	Toscana
<b>PRVP - Provincia</b>	PT
<b>PRVC - Comune</b>	Sambuca Pistoiese
<b>PRVF - Frazione</b>	Pontepetri
<b>PRC - COLLOCAZIONE SPECIFICA DI PROVENIENZA</b>	
<b>PRCD</b>	.
<b>PRD - DATA</b>	
<b>PRDI - Data ingresso</b>	sec. XX primo quarto
<b>PRDU - Data uscita</b>	1999
<b>OG - OGGETTO</b>	
<b>OGT - DEFINIZIONE DELL'OGGETTO</b>	
<b>OGTD - Definizione</b>	incudine
<b>AU - AUTORE FABBRICAZIONE/ ESECUZIONE</b>	
<b>DTF - CRONOLOGIA DI FABBRICAZIONE/ ESECUZIONE</b>	
<b>DTFZ - Datazione</b>	sec. XX primo quarto
<b>DTFM - Motivazione della datazione</b>	informazione raccolta nel rilevamento sul terreno
<b>MT - DATI TECNICI</b>	
<b>MTC - MATERIA E TECNICA</b>	
<b>MTCM - Materia</b>	acciaio
<b>MTCT - Tecnica</b>	pittura a tempera
<b>MIS - MISURE</b>	
<b>MISU - Unità</b>	cm
<b>MISA - Altezza</b>	20
<b>MISL - Larghezza</b>	68
<b>MISP - Profondità</b>	18.5
<b>UT - USO</b>	
<b>UTF - Funzione</b>	servire da appoggio al pezzo di ferro arroventato per dargli la forma voluta
<b>UTM - Modalità d'uso</b>	Il pezzo di ferro arroventato, tenuto stretto dalle tenaglie, era posto sull'incudine e plasmato con la mazza. I due fori (uno tondo, l'altro quadrato) posti sul piano servivano come alloggiamento alle spine di foratura, al cò dolo dei controstampi o a quello di altre incudini più piccole (tassi). Alle estremità dell'incudine, i due corni contrapposti, il primo piramidale e l'altro conico, favorivano rispettivamente la piegatura e l'incurvatura delle parti da lavorare.
<b>UTO - Occasione</b>	fucinatura

<b>UTA - Collocazione nell'ambiente</b>	presso la forgia
<b>UTS - Cronologia d'uso</b>	1900/ 1924 post
<b>UTN - UTENTE</b>	
<b>UTNM - Mestiere o professione</b>	fabbro
<b>UTNC - Categorie sociali di utenza</b>	uomini
<b>UTL - LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA</b>	
<b>UTLR - Regione</b>	Toscana
<b>CO - CONSERVAZIONE</b>	
<b>STC - STATO DI CONSERVAZIONE</b>	
<b>STCC - Dati di conservazione</b>	buono
<b>DA - DATI ANALITICI</b>	
<b>DES - DESCRIZIONE</b>	
<b>DESO - Indicazioni sull'oggetto</b>	Incudine costituita da un pesante blocco centrale poggiante su quattro robusti e brevi sostegni dalle basi leggermente divaricate; è provvista di due corni contrapposti, il primo di forma conica e l'altro piramidale. Sulla superficie del piano di appoggio si trovano, anch'essi contrapposti, due fori passanti, rispettivamente di forma rotonda e quadrata. L'incudine è poggiata su un grosso ceppo di legno duro non decorticato (#toppo#).
<b>NSC - Notizie storico-critiche</b>	Fonti di documentazione 1/3/4.
<b>TU - CONDIZIONE GIURIDICA E VINCOLI</b>	
<b>ACQ - ACQUISIZIONE</b>	
<b>ACQT - Tipo di acquisizione</b>	donazione
<b>ACQN - Nome</b>	Ferrari Nedo
<b>ACQD - Data</b>	1999
<b>ACQL - Luogo di acquisizione</b>	PT/ San Marcello Pistoiese
<b>CDG - CONDIZIONE GIURIDICA</b>	
<b>CDGG - Indicazione generica</b>	proprietà Ente pubblico territoriale
<b>CDGS - Indicazione specifica</b>	Comune di San Marcello Pistoiese
<b>CDGI - Indirizzo</b>	via Pietro Leopoldo 10
<b>DO - FONTI E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO</b>	
<b>FTA - DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA</b>	
<b>FTAX - Genere</b>	specifiche allegate
<b>FTAP - Tipo</b>	fotografia b/n
<b>FTAN - Codice identificativo</b>	SBAS FI 536879
<b>FTAT - Note</b>	1999/Lupi L.
<b>INF - DATI RELATIVI ALLE FONTI ORALI</b>	
<b>INFN - Nome dell'informatore</b>	Sabatini Pompeo

<b>INFA - Data di nascita</b>	1927/06/02
<b>INFS - Scolarità</b>	licenza elementare
<b>INFM - Mestiere o professione</b>	pensionato
<b>INFV - Varie</b>	ex operaio ferriera Sabatini, Pracchia (PT), residente a Pracchia (PT), in tervista del Settembre 2003.
<b>BIB - BIBLIOGRAFIA</b>	
<b>BIBX - Genere</b>	di contesto
<b>BIBA - Autore</b>	Breschi R./ Mancini A./ Tosi M.T.
<b>BIBD - Anno di edizione</b>	1983
<b>BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine</b>	pp. 1-116
<b>BIBH - Sigla per citazione</b>	00009848
<b>BIB - BIBLIOGRAFIA</b>	
<b>BIBX - Genere</b>	di contesto
<b>BIBA - Autore</b>	Romagnani S.
<b>BIBD - Anno di edizione</b>	2003
<b>BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine</b>	pp. 59-63
<b>BIBH - Sigla per citazione</b>	00009846
<b>BIB - BIBLIOGRAFIA</b>	
<b>BIBX - Genere</b>	di confronto
<b>BIBA - Autore</b>	Perucca E.
<b>BIBD - Anno di edizione</b>	1951-1956
<b>BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine</b>	v. III (1953), pp. 86-88
<b>BIBH - Sigla per citazione</b>	00009847
<b>BIB - BIBLIOGRAFIA</b>	
<b>BIBX - Genere</b>	di confronto
<b>BIBA - Autore</b>	Andreani I.
<b>BIBD - Anno di edizione</b>	1988
<b>BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine</b>	pp. 32-74
<b>BIBI - Volume, tavole, figure</b>	figg. 9-15
<b>BIBH - Sigla per citazione</b>	00009579
<b>BIB - BIBLIOGRAFIA</b>	
<b>BIBX - Genere</b>	di confronto
<b>BIBA - Autore</b>	Menicali U.
<b>BIBD - Anno di edizione</b>	1992
<b>BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine</b>	pp. 219-233
<b>BIBH - Sigla per citazione</b>	00009612
<b>BIB - BIBLIOGRAFIA</b>	

<b>BIBX - Genere</b>	di confronto
<b>BIBA - Autore</b>	Storia tecnologia
<b>BIBD - Anno di edizione</b>	1992-1996
<b>BIBN - Volume, n. del fascicolo, pagine</b>	v. III(1953), tomo1, pp. 29-76
<b>BIBH - Sigla per citazione</b>	00009626

## CM - COMPILAZIONE

### CMP - COMPILAZIONE

<b>CMPD - Data</b>	2003
<b>CMPN - Nome</b>	Rengo M.
<b>FUR - Funzionario responsabile</b>	Damiani G.

### AGG - AGGIORNAMENTO

<b>AGGD - Data</b>	2006
<b>AGGN - Nome</b>	ARTPAST

## AN - ANNOTAZIONI

### OSS - Note e osservazioni critiche

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 chiuse, le gore, i calloni di troppo pieno ed i bottacci, i bacini idrici di notevole capienza che dovevano assicurare una portata d'acqua costante per azionare i macchinari. Dopo l'accensione del focolare, il pezzo di ferro era poggiato tra i 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 era portato con le tenaglie sull'incudine e quindi sottoposto a martellatura fino a che diventava freddo e perciò meno plasmabile. Il ciclo si ripeteva fino al momento in cui il metallo assumeva la forma definitiva. Sull'incudine potevano essere effettuate diverse fasi di lavorazione: - la stiratura, fatta a colpi di martello, tendente ad allargare ed allungare il massello di metallo riducendone lo spessore; - la spianatura, effettuata con la pressella piana su cui si batte con la mazza per completare l'operazione precedente ed eliminare le ondulazioni e le tracce dei colpi; - la ricalcatura, che provoca l'ingrossamento in un punto centrale o alle estremità dopo aver riscaldato il pezzo e averlo sottoposto a compressione agendo con il martello; - la piegatura, condotta facendo aderire il metallo a martellate intorno al corno dell'incudine di forma tonda oppure piegandolo a spigolo lungo uno dei bordi; - la foratura, eseguita con punzoni e spine coniche a lungo manico fatti penetrare a colpi di mazza prima da una parte e poi dall'altra per completare il foro; il taglio, dove si utilizzano speciali scalpelli detti "taglioli" che, se dotati di manico, vengono battuti con la mazza, mentre, se provvisti di còdolo, sono fissati all'incudine; - la

strozzatura, usata per assottigliare il metallo in un punto centrale o laterale usando presselle di foggia tonda o quadrata, eventualmente provviste di controstampo a còdolo che si appoggiano sul ferro caldo e colpite con una mazzetta (Menicali U., 1992: p. 231).