

# SCHEDA

## CD - CODICI

TSK - Tipo di scheda BDM

LIR - Livello di ricerca C

### NCT - CODICE UNIVOCO

NCTR - Codice regione 15

NCTN - Numero catalogo generale 00061719

ESC - Ente schedatore S83

ECP - Ente competente S83

## RV - GERARCHIA

### RVE - RIFERIMENTO VERTICALE

RVEL - Livello 6

RVER - Codice oggetto radice 1500061719

RVES - Codice scheda cartacea della componente 1500061730

## LC - LOCALIZZAZIONE

### PVC - LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA

PVCP - Provincia SA

PVCC - Comune Amalfi

### LDC - COLLOCAZIONE SPECIFICA

## OG - OGGETTO

### OGT - DEFINIZIONE DELL'OGGETTO

OGTD - Definizione vasca

OGTV - Identificazione elemento d'insieme

OGTP - Posizione avanti al fuso

### OGA - DENOMINAZIONE LOCALE DELL'OGGETTO

OGAG - Genere di denominazione locale

OGAD - Denominazione pila

## AU - AUTORE FABBRICAZIONE/ ESECUZIONE

### ATB - AMBITO DI PRODUZIONE

ATBD - Denominazione bottega campana

ATBM - Motivazione contesto

### DTF - CRONOLOGIA DI FABBRICAZIONE/ ESECUZIONE

DTFZ - Datazione sec. XX fine

DTFM - Motivazione della datazione analisi stilistica

## MT - DATI TECNICI

### MTC - MATERIA E TECNICA

<b>MTCM - Materia</b>	pietra
<b>MTCT - Tecnica</b>	scalpellatura
<b>MIS - MISURE</b>	
<b>MISU - Unita'</b>	cm.
<b>MISA - Altezza</b>	60
<b>MISL - Larghezza</b>	80
<b>MISN - Lunghezza</b>	120
<b>UT - USO</b>	
<b>UTF - Funzione</b>	raccogliere il pisto
<b>UTM - Modalita' d'uso</b>	Il funzionamento di questi magli non è diversa dagli altri; la differenza è determinata dai chiodi che risultano piatti in quanto servono solo a girare ed amalgamare l'impasto.
<b>UTO - Occasione</b>	durante la fabbricazione della carta
<b>UTN - UTENTE</b>	
<b>UTNM - Mestiere o professione</b>	cartaro
<b>CO - CONSERVAZIONE</b>	
<b>STC - STATO DI CONSERVAZIONE</b>	
<b>STCC - Dati di conservazione</b>	NR
<b>DA - DATI ANALITICI</b>	
<b>DES - DESCRIZIONE</b>	
<b>DESO - Indicazioni sull'oggetto</b>	La vasca presenta una forma ovale ed un bordo quadrangolare con una lastra di ferro nel fondo. All'interno si inseriscoo i magli.
<b>NSC - Notizie storico-critiche</b>	Si tratta dell'ultima fase della triturazione degli stracci. In questa fase si stabiliva l' esatta percentuale nell'impasto delle varie materie prime, cotone, lino o canapa, quelle cioè necessaria per ottenere la consistenza desiderata del foglio. Dalle vasche di deposio dove si conservavano gli impasti ottenuti dagli stracci di cotone, lino, canapa in lavorazioni precedenti si prelevava quella giusta quantità, necessaria alla consistenza e la si versava nell'ultima #pila# del mulino a magli. Qui i magli amalgamavano tutto l'impasto ottenuto. Per questa operazione l'operaio si basava soprattutto sulla sua esperienza, stabilendo l' esatta percentuale di materia prima per ottenere una alta resistenza e consistenza della carta: una maggiore quantità di canapa per esempio dava una maggiore consistenza del foglio.
<b>TU - CONDIZIONE GIURIDICA E VINCOLI</b>	
<b>CDG - CONDIZIONE GIURIDICA</b>	
<b>CDGG - Indicazione generica</b>	proprietà privata
<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>	AFS SBAAAS SA 30841
<b>SK - RIFERIMENTO AD ALTRE SCHEDE</b>	
<b>RSE - ALTRE SCHEDE</b>	

<b>RSER - Riferimento argomento</b>	scheda contenitore
<b>RSET - Tipo di scheda</b>	FKO
<b>RSED - Data</b>	1984
<b>RSEN - Compilatori</b>	Castellano L. M.
<b>CM - COMPILAZIONE</b>	
<b>CMP - COMPILAZIONE</b>	
<b>CMPD - Data</b>	1984
<b>CMPN - Nome</b>	Castellano M. L.
<b>FUR - Funzionario responsabile</b>	Muollo G.
<b>RVM - TRASCRIZIONE</b>	
<b>RVMD - Data</b>	2006
<b>RVMN - Nome</b>	ARTPAST/ Pascucci R. A.
<b>AGG - AGGIORNAMENTO</b>	
<b>AGGD - Data</b>	2006
<b>AGGN - Nome</b>	ARTPAST/ Pascucci R. A.