

**BENI STORICI ARTISTICI CULTURALI
PROGETTO CATALOGAZIONE DEL FERRO BATTUTO**

Relazione per la " Biennale dell'Arte del ferro " , Stia 30 Agosto - 2
Settembre 2007 a cura di Ortensio Mendicino

PREFAZIONE

Il ferro battuto è un ambito delle Arti Decorative. Gli Statuti dell'Arte hanno regolato lo svolgimento della professione per secoli, subito modifiche in relazione ai cambiamenti storici dei vari stati interregionali, presenti in Italia fino all' unificazione. I manufatti presentano, nel corso del tempo, particolari architettonici nella struttura e nel sistema di decorazione: monofore, bifore, trifore, colonne, quadrilobi, archi; questi sono destinati al decoro degli spazi aperti degli edifici e ne seguono le linee costruttive (stipiti ed archi degli ingressi, finestre). Altri decorano le facciate o l' interno dell'edificio (maniglie, porta-panelli, porta-bandiere, campanelle, porta-ceri, alari, tavoli). Le opere fanno parte della corrente artistica-stilistica e culturale del loro secolo; sono ideate ed eseguite dai fabbri anche su disegno fornito dal committente. Il passaggio da artigiana ad industriale della produzione della materia prima (inizi 1800), l'incremento demografico, la costruzione di nuove abitazioni e le nuove correnti stilistiche-artistiche e culturali aumentano la domanda dei prodotti in ferro in Europa e in Italia con qualche anno di ritardo. Questi manufatti sono integrati da finiture prettamente industriali e da strutture ornamentali in ghisa. La ripresa della produzione fabbrile ha i suoi alti e bassi a secondo del territorio in cui operano gli artigiani; partecipano le botteghe di antica attività e moderne. Il fabbro, tra Ottocento e Novecento, lavora il ferro prodotto dall'industria, già squadrato, pronto al taglio e alla lavorazione; è un forte cambiamento rispetto al passato, perché i predecessori seguivano tutto il processo (non sono stati recuperati documenti sulla netta separazione tra fonditori di minerali ferrosi e fabbri), o quantomeno rifinivano il metallo acquistato in barre, masselli, piastre, strutture di fissaggio e attrezzi di lavoro. Il mestiere è in fase di declino lento ed inesorabile; contribuiscono a questo evento: complessità del lavoro, dispendio fisico, costi di produzione particolarmente elevati, scarse risorse economiche individuali per allestire o ristrutturare una bottega, assenza di spirito di iniziativa, concorrenza di mercato, particolari del manufatto (cancello o ringhiera) già prodotti in serie a livello industriale. L' intervento parziale dell'industria definisce da una parte la riduzione del lavoro per l'esecuzione dell'opera e dall' altra un minor costo per l' acquirente; proviene dalla costante divisione del lavoro negli stabilimenti e dalla specializzazione aziendale dovuta al mercato; è una trasformazione del lavoro artigiano iniziata con la prima rivoluzione industriale, proseguita fino a nostri giorni con i componenti da assemblare. Le ragioni socio-economiche di questo declino sono da discutere in sedi appropriate.

La tecnica di lavorazione

Forgiare, (1) battere e tirare il ferro costituiscono il metodo di base per la produzione della materia prima e dei manufatti, già a partire dalla sua scoperta (metà del IV secolo a. C., presso egiziani e caldei), e chi produce il ferro esegue anche il prodotto. I minerali (ematite, pirite, ossidi ferrosi) e combustibile di legno sono riscaldati all'interno di fornaci. Il blumo è adagiato su supporto rigido, battuto, tirato con una pietra in antichità, poi a martello nei secoli successivi; perde scorie ed ossido di carbonio: le operazioni di riscaldamento e battitura sono reiterate diverse volte per abbassare la percentuale di carbonio ed ottenere ferro saldato malleabile. Questo metallo è trasformato lentamente in barre e lamiere di sezione e consistenza diversa. Il ferro diventa importante appena risultano evidenti le sue caratteristiche di duttilità, resistenza, durata. Il sistema produttivo rimane invariato per secoli, fatta eccezione per i nuovi utensili e attrezzi da lavoro; riprende vigore a partire dall'XI secolo e continua nel futuro: fornaci più capienti; mantici di insufflazione d'aria, mossi dall'energia dell'acqua; magli azionati sempre dalla forza motrice dell'acqua. La domanda di manufatti determina: i miglioramenti costanti per la fusione dei minerali; la ricerca di disegni e di tecniche decorative per le opere. Le tecniche decorative (ageminatura, niellatura, damaschinatura, godranatura, perlinatura, traforo) qualificano la superficie metallica. Manufatti semplici e complessi sono ordinati dai committenti, lavorati all'interno delle botteghe. Questi richiedono una grande capacità di specializzazione da parte dei fabbri. La conoscenza della tecnica lavorativa definisce, in modo generico, fabbro chi lavora il metallo, mentre la produzione determina la specializzazione del mestiere in fabbri, maniscalchi e armieri. Il rispettivo mestiere è ancora suddiviso in classe di lavoro: fabbri dediti all'arredo e ai serramenti; maniscalchi impegnati nelle ferrature dei cavalli e nei finimenti; armieri produttori di corazze, spade e coltelli, e armi da fuoco. Il procedimento artigianale inizia il suo lento declino nel Settecento, epoca della comparsa dei primi alto-forni e del carbone coke, e, in coincidenza, la prima rivoluzione industriale modifica gli schemi per acquisire la materia prima. Le differenze produttive dei due metodi sono evidenti durante l'analisi del metallo: quello artigianale è meno squadrato linearmente; il pre-industriale si presenta regolare nella sezione. Ciò definisce una linea di confine tra le due produzioni e segna il passaggio produttivo tra artigianale e industriale. Una quantità sempre maggiore di metallo è presente sul mercato a partire dalla fine del XVIII secolo, per soddisfare il fabbisogno dell'industria nascente e della produzione artigiana. Gran parte di questa produzione, adesso, proviene dall'industria, la quale ha sostituito il sistema fabbrile lentamente, rinnovandosi costantemente. Il fabbro gestisce l'amministrazione finanziaria, l'acquisto della materia prima e il lavoro. Le antiche mansioni del garzone e dell'apprendista sono, forse, relegate al trasporto del metallo, del carbone, all'aiuto durante la lavorazione, all'accensione della fucina. Questi aiuti di bottega apprenderanno il mestiere con il trascorrere degli anni, fino a diventare i futuri fabbri; saranno a conoscenza delle tecniche di lavorazione e dei disegni da tramandare ad altri. La schematizzazione di questa attività è illustrata in alcune tavole dell'Encyclopédie. L'interno del laboratorio presenta diversi attrezzi di lavoro di grandezza differente: forgia, mantice, preselli a tenaglia, attizzatoi; incudine a doppio corno e mozza; martello a facce semisferiche, a faccia quadrata ed a penna a tronco di piramide; stozzi, ceselli; puntoni, scalpelli a taglio diverso; cesoia piccola, media e grande; lime piccole, medie e grandi; dime; tavoli rigidi da lavoro.

Il deposito del combustibile e del metallo può essere ricavato all'esterno della bottega o all'interno. I fabbri modificano le figure geometriche per realizzare il prodotto; fanno riferimento costante a lettere dell'alfabeto come S e C, al repertorio fogliaceo e floreale. Faldistori, alari, candelabri, leggi, portabacile, cancelli, grate, ringhiere, roste, lanterne, campanelle presentano un confine labile tra la funzione decorativa e quella d'uso. L'artigiano esegue alcune operazioni preliminari prima di lavorare: accensione della fucina, scelta dei listelli da inserire tra i carboni ardenti. La mano o la tenaglia stringono la parte fredda della barra da riscaldare. Questa è collocata sull'incudine, tirata a colpi di martello fino a quando non raffredda. Il procedimento è ripetuto diverse volte. Le modanature sono elaborate a martello. Le figure piane, foglie, lische di pesce, denti di lupo e volute segnano il metallo in diversi settori; sono realizzati a martello e scalpello. Le serie a puntino sono impresse utilizzando martello e puntone. Le piastre sono battute a caldo entro coni figurati così il metallo segue il disegno dei putti, delle cartelle. I quadrilobi, i fregi, le volute ed i tralci sono traforati a freddo nelle lamine ritagliate. Quando il profilo del listello, o della lamina, corrisponde al disegno su carta le fasi di lavorazione sono concluse ed inizia la pulizia; lime e mole ripuliscono le "bave" del metallo e i segni del martello. Le tracce del martellamento sono lasciate anche come effetto decorativo. I singoli componenti del manufatto sono adagiati sul banco di lavoro orizzontale, molto robusto, forati se necessario, assemblati e fissati da chiodi ribattuti a caldo, da fasce e da occhielli avvolti all'estremità. L'utilizzo del processo di temperamento del metallo (raffreddamento immediato in acqua) permette di contrastare la formazione della ruggine; determina una durata più lunga del prodotto, una maggiore resistenza. Oli ed antiruggini sono cosparsi sulla superficie per conservare l'opera dalla corrosione. La nomenclatura reca sistemi decorativi: piedi modanati ed incisi, nodi bombati, bronzo fuso e rinettato, archi a tutto sesto ed a sesto trilobato, racemi ad S, zampe modanate ed incise, nodo a facce romboidali, sfera, piastre traforate a giorno, cilindri, parallelepipedo, colonne brillate, voluta a C, fiori a giglio in lamina, grappoli d'uva, melagrana in piastra, fiore a tulipano, quadripetali, foglie di acanto, quadrilobi. L'iconografia decorativa è ribadita senza variabili; attinge dal patrimonio conoscitivo. La qualità tecnica di questa produzione è generalmente valida. Le botteghe attive sono molte durante il secolo scorso; meritano uno studio più appropriato. Un'indagine documentaria approfondita potrebbe risolvere il dilemma sollevato da A. Melani e G. Marangoni sull'attribuzione del disegno a: Francesco di Giorgio Martini (A. Melani: Decorazioni e industrie artistiche 1888, e L'arte dell'industria, 1906, pp. 392, 393 e G. Marangoni: Enciclopedia delle Arti decorative, 1925-28) del cancello, della Chiesa del palazzo dei Diavoli a Siena; Jacopo della Quercia (A. Melani 1888 e 1906 e G. Marangoni 1925-28) delle cancellate del Palazzo Pubblico di Siena.

(1) Estratto da: O. Mendicino: Manifatture in ferro a Pisa e fuori Pisa, 2006.

Dati tecnici

1) Seggio. XI secolo (2)

L'estremità della barra è appiattita a martello. Il piede è ricavato da questo breve braccio. I nodi sono elaborati adoperando grosse ugnelle a testa emisferica. Gli archi di raccordo sono eseguiti poggiando il taglio dei listelli, sul corno dell'incudine. Il bordo superiore subisce i colpi del martello. Il trapano, o il robusto puntone realizzano i fori piccoli medi e grandi. I terminali delle rispettive barre sono riscaldati, infitti nei fori e ribattuti; il metallo occupa la cavità e si fissa. Le punte delle volute sono innestate nelle campane. Il bronzo è avvitato alle viti estreme. L'ampia superficie in cuoio raccorda le barre; può essere sovrapposta da cuscino.

2) Alare. XIV secolo

Il braccio verticale è unito alla squadra, sostenuto da listelli sagomati. Il taglio delle estremità definisce i due segmenti profilati ad arco tudor, alzato da solido. Arco a sesto trilobato, a sesto moresco acuto, racemi, riccioli e volute a C sono i profili delle dime. I singoli pezzi sono fissati da chiodi, fasce lisce ed a doppia modanatura esterna. Il nodo a bocca di lupo è accuratamente intrecciato, di particolare fattura. L'estremità del listello è stretta dalla morsa e l'altra da tenaglia impugnata dal fabbro. L'effetto di rotazione imposta il profilo tortile. L'operazione è eseguita più volte. Le sfere sono congiunte come il bronzo.

3) Braccio porta-panello. XIV secolo

Il listello perpendicolare reca differenti soluzioni di lavorazione: gradini modanati, girali, nodo ellittico e base circolare. Il braccio è fissato alla spessa lamina circolare. Barrette, tronco di cono capovolto, squadre e racemi sviluppano la base. Questi costituiscono il porta pannello. Il pulpito di Nicolò Grosso è pregiato nell'elaborato di ogni singola parte: base esagonale, colonne scanalate, ringhierina, monofora, piccoli archetti a tutto sesto, base superiore e gigli. Cestelli e pentagoni recano varietà a giglio fiorentino, quadrifogli ritagliati, colonne tortili, foglie lanceolate e riccioli. Il supporto è sorretto dal secondario rinforzato da solido in ferro. Il sostegno secondario è in barra longitudinale a facce lavorate, a quadrilobi sbalzati. Il martello imposta le convessità dei lati obliqui del solido; sono incise ai margini. Il nastro avvolge il vertice del cono arcuato e capovolto. La spirale del vertice è profilata entro stampi come il racemo. Il filo di ferro avvolge il sottile tondino, poi, sfilata la barretta è disteso a molla. La squadra sostiene la mole conica; reca S sagomate, foglie ritagliate, satiro, cartella, balaustro, foglia a tulipano, spirale e molle. L'asse sostiene il porta-lampade più complesso in epoca tarda.

4) Cannello. XIV secolo

Le bandelle sono inchiodate a rettangoli verticali, all'arco tudor, sostenute da arpioni infissi nel muro. Barre merlate dividono le aree; sono chiodate o congiunte da fasce. La croce greca ed il trifoglio sono traforate a seghetto. Lo schema a quadrilobo è costituito da quattro barrette piegate a C; gli estremi sono uniti a caldo e distesi a giglio fiorentino. Le campiture includono inoltre: cerchi, fiori a giglio, piano circolare verticale, girali, fiori, trifoglio, quadripetali, rombi, blasone, quadrilobi, volute e racemi. La serratura - più o meno particolare - oppure il chiavistello sono fissati ad uno dei settori del cancello.

5) Grata. XIV secolo

Bracci brillati, lisci e solidi sostengono le figure geometriche divise ed ornate. Le foglie di tiglio sono ricavate dalla divaricazione delle barre, dopo diverse fasi lavorative. Il tondino caldo è modanato, inciso a calice. Spessi listelli a sezione circolare sono assottigliati verso gli estremi; costituiscono le colonne a sostegno di altra decorazione. Il balaustro distingue il centro del tondino; distende il serto a foglie di acanto in rilievo. I capitelli delle colonne mostrano particolare ornato. Putti ed angeli sono in piastra formata stampo. Barra e foglie in piastra distinguono la cimasa arricchita da tralci sagomati. I caulicoli, sempre in listello, illeggiadriscono l'altro fastigio. I riccioli del caule sostengono il soldatino centrale, in lamina ritagliata.

6) Chiave. XIV o XV secolo

La colonna in tondino è fissata a: semi-rettangoli, quadrati, racemi e tondi. Nodo circolare, cerchio, volute, dentellature, particolari foglie, cuori, tondi irregolari, ellissi, bocciolo di rosa, cartella, croce latina, girali, croce a forca, rettangolo in rilievo arcuato, triangolo rettangolo, terzo di cerchio, archi rampanti perlinati, sfera schiacciata, capitello ionico, tralci, teste di muflone foglie di acanto e riccioli modanati costituiscono alcuni processi decorativi sul cilindro.

7) Cardine. XIV o XV secolo

La croce decussata è incisa particolarmente. La lamina frontale definisce il trapezio a lati frastagliati, arcuati e lineari; presenta: quarto di luna incisa, fronda in piastra, area rettangolare traforata, volute concave-convexe, croce di S. Andrea, calotte sbalzate, croce greca, cerchietti traforati.

8) Braccio porta-campanella. XIV o XV secolo

La doppia squadra si profila ad estremi giustapposti. L'estremo inferiore è impiombato nel muro. Il terminale figura, in genere, una testa di drago. Martello, scalpelli e puntoni sono gli attrezzi adoperati per la realizzazione. Il fabbro usa il martello, il puntone o il cono dell'incudine, per forare l'angolo retto. La campanella ha l'apice forato; è piegata a cerchio passante per il sostegno ed il terminale attraversa l'altro foro. Il tronco si presenta a spigoli smussati, tortile, inciso a rombi ed a croce latina. Gli anelli lavorati avvolgono lire e volute. Questi mostrano cubi incisi, bacche, nodi, racemi arcuati ed incavati, petali lanceolati, foglie di acanto in rilievo, fiori a tulipano, rosette, teste di muflone, quarto di tondo inciso, croce.

9) Braccio porta-bacile. XV secolo

Le tre barre distaccate recano gli estremi fissati a caldo; figurano la croce a forca. Il bacile è in lamina ritagliata a cerchio e sbalzata. Curve e cubi determinano i terminali della croce; si presentano incisi ed a draghi. Il drago è ricavato sulla pagina frontale del solido, a martello, scalpello e puntone. L'arrotondamento degli spigoli del braccio verticale favorisce l'esecuzione del tronco di piramide; questa lavorazione è ribadita diverse volte, impiegata per trasformare la sezione esagonale in sfera e poi a sezione quadrata. Le foglie lanceolate sono ritagliate a cesoia, sbalzate e fissate da chiodi. Le piastre sono traforate a giorno, a blasone, a figura piana, mediante seghetti.

10) Braccio porta-cero. XV secolo

La barra affusolata è infissa nella croce a forca, nel basamento, nella squadra e nel cerchio. La cima reca cilindri a base superiore a denti di lupo, foglie, parallelepipedo e ciotole in piastra ritagliata e sbalzata; può presentarsi conica a base a tesa. Il solido è capovolto. Le variabili del porta-cero poggiano su altre lamine il più delle volte. La figura piana è proposta nel tardo Ottocento. Croce greca e decussata determinano altri tipi di supporto. I rocchetti sono formati a stampo. Le sferette sono forate dal trapano e fissate da filo di ferro; costituiscono i chicchi d'uva. Più lamine ritagliate impostano i petali della rosa; sono assemblate. Una sola barra profila il quadripetalò. I bracci laterali ampliano il porta-cero, ed il complesso costituisce i candelabri. Le articolazioni dei bracci sono a bocciolo di rosa; terminano a fronda e a foglia di acanto. I lampadari in ferro, o sue leghe, o in altro metallo, sono sviluppo dei candelabri. La cartella racchiude il galeone dipinto. La base superiore è ritagliata a coda di rondine. Il basso cilindro sviluppa la corona. La coda presenta il vertice a cerchio, o a trifoglio. I sostegni circolari sono in barra sottile. Il taglio è liscio oppure a fila di merlo guelfo rovescio.

11) Porta. XV secolo

Arco e rettangolo sono agganciati come i cancelli. La curvatura presenta: il rilievo rovescio a quadrifoglio; ceri incisi; rosette aggettanti; graticcio a rombi, a sezione romboidale; piastre ritagliate a croce greca. La calotta caratterizza il centro della croce. Quadripetali a rilievo rovescio, triplo trifoglio, foglie di acanto, fiori a tulipano inciso e modanato determinano la trama decorativa.

12) Braccio porta-bandiera. XV secolo

La barra orizzontale definisce il sostegno sagomato entro stampi; è incisa di frequente. L'estremità dell'asse presenta il cilindro cavo in spessa lamina, a basi a scozia-toro. La base inferiore profila fila ad archi sesto moresco acuto, a semicerchio. Le robuste lamine serrano il solido. Un solido similare completa, in genere, il porta stendardo. Il braccio primario è congiunto al secondario. Due barre definiscono la croce di S. Antonio; sono fissate. La schiera a volute qualifica i margini del braccio verticale. Il graticcio inciso orna la barra orizzontale. Cartelle consistenti sono inchiodate alla croce a T. Il listello a sezione quadrata è verticale, martellato sugli spigoli; si trasforma in sezione ottagonale, in esagonale ed ancora in quadrata. La campana a facce rettangolari e la sfera terminale sono effetti della lavorazione del metallo. Solidi doppia squadra ed anelli sorreggono i sostegni secondari. Cerchi formati a stampo, modanature a scalare, ellissi in rilievo, ovuli aggettanti, file a merlo guelfo rovescio, campanelle e fiori a margherita in piastra decorano gli appoggi secondari.

13) Sperone. XVI secolo

L'arco acuto mostra punte a figure geometriche pure traforate. File a voluta, denti di lupo, ellissi incise, cerchi concavi e convessi, orcio modanato ed inciso, foglie di tiglio, cubo, calotte, rombo e disco sottolineano lo sperone. La voluta ed il prolungamento sono incisi in profondità e l'incavo reca argento.

14) Staffa. XVI secolo

Il quadrilatero è congiunto al breve tondino bombato, modanato. L'arco acuto ed il quasi cerchio terminano ad ellisse. La curvatura reca foglie di acanto ed ovoidi. Solidi e spicchi presentano: incisioni trasversali, rettangolo, lisce di pesce incise, incavi particolari, foglie di acanto e volute.

15) Rosta. XVI secolo

La barra orizzontale ed i tre semicerchi sono modanati all'esterno, a doppia modanatura esterna; anche lisce. La raggiera si alza dall'estradosso della prima cornice, è interrotta per ragioni ornamentali. Gli archi a tutto sesto collegano i raggi alla barra mediana; recano il rispettivo arco a sesto moresco. I grossi chiodi a rosetta fissano tondini brillati a questi. La barra di chiusura segue l'esterno della rosta ed il profilo dell'edificio; sono fissate. Le cornici propongono ornati reiterati.

16) Letto. XVII secolo

I pilastri a basi incise sviluppano figure piane, costituite da sottili barre; sono congiunte da chiodi ribattuti, raccordate anche da listelli curvilinei. Le cime sorreggono piastre a melagrana traforata a spicchi. La cartella ovoidale, quadrifogli ed angeli in lamina aggettano dalla mezzeria della testiera. Il numero 3 valorizza le campiture laterali; è fissato da nastri lisce. La realizzazione del numero, dei girali delle volute e delle spirali è molto difficile, perché lo sforzo di profilatura è tutto sul taglio del listello. L'uso di eccessiva forza origina la "crepolina", cioè la rottura della barretta. Altri campi recano ornati simili ai precedenti. Le cornici principali sono staccate da lunghi rettangoli ad area suddivisa. Fiori e foglie sono dipinti alle estremità delle barre.

17) Croce latina. XVII secolo

I riccioli definiscono il basamento della croce. Racemi ad S e volute a C sono profilati come i precedenti. Le punte di freccia sono modanate. Le piccole teste d'uomo sono formate a stampo. Le sottili foglie si ritagliano a cesoia. Le diverse fasi operative elaborano Cristo. I raggi sono fissati da chiodi fissano i raggi agli angoli della croce. Gli ornati sono ribaditi su entrambi i bracci.

18) Ringhiera. XVII secolo

Barre sono arcuate, a figura piana, lineari ed inclinate, staccate da listelli verticali. I listelli profilano foglie di tiglio, voluta a C, tralcio ad S; terminano a nodo ellittico, a trifoglio; arricchiscono le cornici. Le piastre figurano quadrifoglio, foglie lanceolate, stelle asimmetriche e fronde.

19) Bandella. XVII secolo

Ellisse, punte di freccia e cilindro rastremato sottolineano l'arpione. Bossolo e caulicoli disegnano la bandella.

20) Braccio per servizio da camino. XIX secolo

Spessi tondini ribattuti fissano squadre e racemi al braccio perpendicolare. L'asse si innesta su croce decussata o figura piana frastagliata e raggrinzata.

21) Attizzatoio. XIX secolo

Il listello presenta l'estremo a piramide. L'altro è appena lavorato oppure a sezione ellissoidale; reca gole modanate. Leggere volute accostano l'apice superiore.

22) Paletta. XIX secolo

La figura piana è in piastra inchiodata al terminale del listello il quale è analogo ai primi.

23) Raschiatoio. XIX secolo

L'estremità del braccio imposta squadra. La barra è simile alle antecedenti.

24) Presello. XIX secolo

Metà listello descrive il tre quarti di tondo, sviluppato ad angolo ottuso ornato da gola. Questo articola la linea terminata a squadra.

25) Tavolo. XX secolo

Le sfere sviluppano alcune code di rondine raccordate da brevi listelli a C. Tondini brillati sono a raggio disuguale; collegano le barre; cadono a girale.

26) Manifatture. Anno 1420, primo quarto del XX secolo

L'aquila è lavorata in massello e piastre, accuratamente. Il mortaio è in massello cilindrico, incavato al centro. Le basi e le impugnature sono pregiate. Il tabernacolo è impostato su parallelepipedo sovrastato da piramide. Le pagine includono meandri e fiori a giglio. Il cestello è sviluppato da solido. La base inferiore circonda la croce celtica. Iniziali e volute caratterizzano le facce. Archi a tutto sesto, ad estremi a pugno modanato, salgono dal braccio verticale. Gole e piramide caratterizzano l'asse. I bracci sostengono l'ovale in piastra arricchita da volute, racemi e caulicoli. Il segna-vento addossa la doppia croce. Le estremità sono ad orcio longitudinale.

(2) Estratto da O. Mendicino: Manifatture in ferro a Pisa e fuori Pisa, 2006.

Botteghe

L'attività dei fabbri è relativamente approfondita in modo organico, cioè: tecnica di lavorazione, descrizione dell' opera, documenti, disegni. L' analisi storiografica sulle manifatture in ferro appunta lo sguardo verso i riferimenti storici, culturali e stilistici, per un arco temporale esteso dall' XI al XX secolo. Il repertorio fotografico, quasi sempre, non è seguito dalla documentazione necessaria per una corretta identificazione; è indicativo per quanto riguarda l'origine territoriale, l' ubicazione, la collezione privata, l' archivio fotografico; lascia spazio per un'ampia ricerca delle fonti documentarie, con le molte attribuzioni, -da confermare- , da parte degli studiosi a partire dagli ultimi anni dell' Ottocento e per quasi tutto il Novecento. L'esame delle tipologie è ancora agli inizi, come scarsi sono i documenti sulle botteghe produttrici che hanno eseguito il vasto patrimonio artistico giunto fino a noi. Le fonti informative riferiscono della bottega di N. Grosso (*Le Vite*, Vasari), G. Serafini (opera autografa nelle Logge del Bigallo, Firenze sec. XVII), Bizzaccheri (1710 inoltrato), G. B. Malagoli (1720-1797 monografia) e soprattutto di altre del Novecento: A. Mazzucotelli, A. Benetton, C. Rizzarda, U. Bellotto, (monografie, partecipazioni alle Biennali di arte ed Esposizioni internazionali e nazionali). La lista comprende ancora altri maestri d'arte, molto noti, che operano sul territorio nazionale: A. Gerardi, A. Calligaris, I. Petrassi, Fratelli Matteucci, E. Cinelli, F. Maffettini, C. Tironi, C. Salvi, G. Bernotti, P. Franci, Zalaffi, Fratelli Contri; meriterebbero, insieme ai tanti altri di cui non si hanno notizie, una ricerca più appropriata da parte degli studiosi. L' operatività fabbrile rimane documentata nel suo complesso da tutto il repertorio ancora in sito, escluse le perdite dovute alle guerre, movimenti di assestamento del territorio e alle rimozioni forzate ad opera delle ristrutturazioni edilizie.

Tipologia

Il ferro battuto (3) è un settore delle Arti Decorative, nonostante i dubbi sollevati dal labile confine della funzione d'uso, relativo alla Storia dell'Arte dei metalli. La classe è costituita rispettivamente da faldistorio, lume, porta-cero, alare, letto, cancello, bandella, porta, serratura, chiave (v. dati tecnici); altri studi possono approfondire gli ambiti del lavoro fabbrile, il quale è molto vasto. Questi manufatti hanno in comune, in genere, la geometria piana, le lettere C, S e V dell' alfabeto, ornati fogliacei, spiraliformi e caulicoli e schemi decorativi incisi, modanati, godranati. Quadrati, rettangoli, cerchi e semicerchi e variabili dei medesimi definiscono la struttura dell'opera; sono alcune delle possibili decisioni per elaborare un manufatto semplice o complesso (cancello, inferriata, porta, rosta), fissato a supporti anche particolari. La dimensione dell' opera rende necessaria la suddivisione dell'area in scomparti minori. I sistemi decorativi qualificano le barre e le ripartizioni; recano ornati ripetitivi anche nelle varianti. Altre opere prendono sviluppo da linee verticali oppure orizzontali, da cui sono articolati prolungamenti lineari o mistilinei (porta-cero, porta-bandiera, porta-panello, porta-campanella, porta-bacile). Il profilo finale della barra, spesso, è una modifica delle figure piane anche per queste opere di piccola dimensione, soprattutto il cerchio, o costituisce le lettere C ed S, la squadra. Il repertorio decorativo mostra alcuni disegni, tipo volatili predatori, sviluppati da massello in ferro, ed in barra propone graficamente rettili o fogliame, teste di muflone o di draghi particolari, colonnine lisce e scanalate, frutta.

La grafica è di simile concezione, nonostante siano evidenti variabili ornamentali, per le diverse botteghe. Il recupero dei disegni antichi è difficile negli archivi o presso altre istituzioni; forse sono più reperibili quelli contemporanei e recenti

(3) Estratto da O. Mendicino: *Manifatture in ferro a Pisa e fuori Pisa*, 2006, II edizione 2007.

Catalogazione

La catalogazione dei manufatti consente il recupero della memoria artistica dei fabbri e dei loro sistemi di lavorazione e la salvaguardia di quello che rimane. I Musei A. Benetton, C. Rizzarda, Comprensorio ex Ilva di Follonica, la Biennale di Arte fabbrile a Stia, l'Associazione dell' Anello Europeo delle città del ferro ed altre iniziative simili fanno vivere ancora la tradizione fabbrile, con le opere e gli eventuali attrezzi da lavoro custoditi; evitano la diffusione del collezionismo che era particolarmente attivo nella metà del Novecento; facilitano la conoscenza di quest'arte agli utenti interessati. La Biennale d'Arte definisce la dimostrazione di un'attività lavorativa ancora viva nel territorio nazionale ed internazionale, e coinvolge organizzatori, l'amministrazione cittadina e la stessa città, fabbri, studiosi, cultori in genere e semplici visitatori. Una maggiore attenzione è dovuta a tutte quelle opere presenti nei centri storici italiani, per: il lato conservativo (controllo rigoroso da parte degli uffici preposti, degli edifici dei centri storici durante le fasi di ristrutturazione, per evitare distruzioni e dispersione di opere); il turismo (dare rilievo nelle guide turistiche a questi manufatti, per apprezzare il valore storico, artistico e culturale dell' edificio integralmente). L' impulso al controllo rigido deve iniziare dalle Soprintendenze ai beni storici artistici e culturali e poi concludersi nelle amministrazioni. Questo patrimonio necessita di giusti interventi per non assistere alla sua scomparsa con il trascorrere degli anni. I responsabili della promozione turistica locale, provinciale e regionale possono migliorare le informazioni con una maggiore attenzione ai beni pubblici esistenti nei centri abitati, che non riguardano solo i palazzi, le ville, o le sedi di culto, ma anche quelle realtà decorative che arricchiscono gli edifici. I centri storici cittadini somigliano a musei aperti al pubblico, considerata la notevole quantità di manifatture presenti ad ogni angolo e ad ogni facciata dei palazzi. Un depliant sintetico delle opere ha la sua importanza per i visitatori; dà il primo approccio visivo-culturale verso questa conoscenza artistica che rischia di rimanere nascosta a molti dei residenti e a molti dei turisti, di essere osservata e ammirata solo di sfuggita ed in minima parte.

Ortensio Mendicino