

EXTRAITS

© Editions Angelo Colla

Mario De Ruitz

Magli e fucine in Europa

Viaggio nella tradizione dei fabbri

angelo colla  editore



La connaissance et la pratique du travail des métaux dont disposent les entreprises dans cette phase de l'industrialisation "post-moderne" sont désormais très vastes et ont fait naître une variété de machines et de produits capables de satisfaire la plupart des innombrables besoins de sociétés hypertechniques comme le sont nos sociétés occidentales. Mais, à vrai dire, la solution du problème de la déformation plastique des métaux obtenue grâce aux pressions à chaud et à froid bien calculées et répétitives est à la base de la multiplication des objets. De ce point de vue, la différence entre l'ancien martinet à bascule avec lequel on produisait une pioche ou un chaudron de cuivre et la presse à vis capable de forger un demi-arbre de roue ou d'appliquer le fond thermique à une marmite à pression est moins grande qu'il ne pourrait sembler: en réalité, cela consiste à résoudre le problème de la réduction du nombre de coups en concentrant la puissance développée par les nombreux coups de l'ancien marteau à un seul coup, puissant et définitif comme un geste créateur, de la presse moderne. Et la philosophie qui a permis cette évolution est la même qui a conduit l'action de générations de forgerons passionnés de leur métier: non seulement le grand respect pour un métier qui est à l'origine des communautés civiles du monde entier, et pour l'ensemble de connaissances et de techniques métallurgiques provenant du passé, mais aussi l'attention et le soin pour l'objet produit et pour le besoin du client en fonction duquel on étudie les modifications et les améliorations. Etant donné que cette philosophie est aussi celle qui depuis soixante ans conduit le développement de la VACCARI SPA et qui lui a permis aussi d'être à l'avant garde au niveau international dans le domaine du forgeage des métaux, il nous semble juste, vu que nous sommes débiteurs envers le passé, de promouvoir la publication d'un livre qui, dans un certain sens, nous conduit à la redécouverte de nos origines, et en prenant racine dans une tradition illustre, oriente mieux et consolide notre parcours vers l'avenir.

Mais la publication de cet objet – en papier, certes, mais nous espérons qu'il ne sera pas moins beau et durable que s'il avait été réalisé dans le plus noble des métaux – répond aussi au désir d'exprimer notre reconnaissance aux nombreux amis et clients qui au cours des soixante ans de vie de notre entreprise nous ont assuré et nous assurent encore leur affection et leur estime. Nous leur offrons ce livre dans l'espoir que les textes et les images si suggestives pourront leur offrir des moments agréables et instructifs.

Rosanna VACCARI

	Indice
XI	Prefazione

VIAGGIO A ORIENTE... E A OCCIDENTE

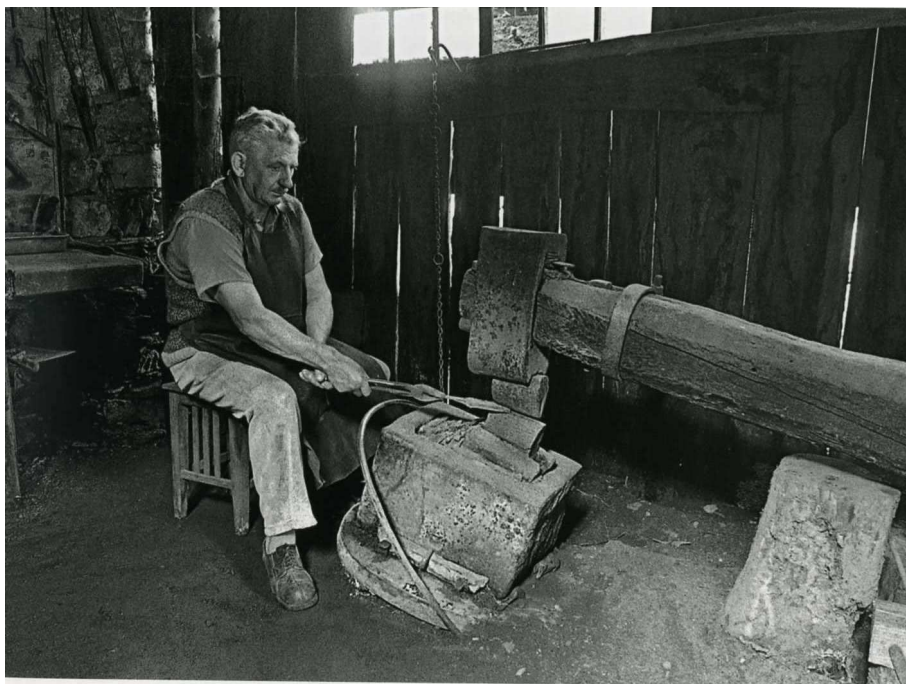
3	Viaggio a Oriente
81	Viaggio a Occidente

ANTICHI MAGLI ITALIANI

123	Il maglio da ferro dei Tamiello a Breganze (Vicenza)
147	Il maglio da ferro dei Paulon a Quinto Vicentino
161	Il maglio da ferro degli Averoldi di Ome (Brescia)
167	I magli da ferro dei Fabris e dei Letter nella Contrada Segà di Valli del Pasubio (Vicenza)
187	Il maglio da ferro dei Fabrello nella Contrada Ertele a Valli del Pasubio
195	Il maglio da ferro di Giuseppe Favero a Mussolente (Vicenza)
199	Il maglio da rame dei Conti di Arsiero (Vicenza)
213	La chioderia dei Rader nella Contrà Costamala di Posina (Vicenza)
225	Il lavoro del fabbro al maglio da ferro e al maglio da rame (Tavole a colori)

APPENDICI

259	Un profilo del <i>Lessico metallurgico</i> in una lettera da Parigi di Mario De Ruitz a Neri Pozza
263	Lessico metallurgico
331	La tromba idroeolica
341	Attrezzi del fabbro al maglio da ferro in una fucina vicentina
349	Produzione, prezzi, costi. Un caso vicentino
354	Tavola riassuntiva delle caratteristiche tecniche di alcuni magli e relativi impianti idraulici
359	Schema di una fucina da maglio
363	Nota del curatore
380	Referenze delle foto e dei disegni
381	Ringraziamenti



Stanko Marin al maglio.

Così come in Francia e in area transalpina, i fabbri sloveni e croati al maglio da ferro sbazzano gli attrezzi che producono lavorando alla macchina seduti, il tassello trovandosi a 50-60 centimetri e più dal suolo.



Officina dei Marin.

La parete di tavole che separa oggi (1981) l'interno della fucina dagli impianti idraulici fu costruita da Stanko, l'ultimo fabbro della famiglia. Prima non esisteva e ai canali, alle paratoie, ruote e trombe si accedeva comodamente dall'officina per eseguire le normali operazioni di manutenzione di tutti i giorni e per liberarli dal ghiaccio in inverno. Del maglio si vede bene in primo piano la stan-

ga per metterlo in moto, che il fabbro manovra con i piedi agendo sulla leva semicircolare che è fulcrata alla base della dema (*čvata*). Apre così la paratoia che mette in rotazione la ruota dell'albero portapalmole (*ovreteno*), parte del quale si scorge fra la colonna di destra del castello e una cesoia a leva. Del castello si vedono le colonne (*stoka*), due delle traverse di collegamento in esse incastrate e uno degli alberghetti (*plobi*).

