

CD	CODICI	
TSK	Tipo scheda	BDM
NCT	CODICE UNIVOCO	
NCTN	Numero catalogo generale	PR0720191
RV	RELAZIONI	
RVE	STRUTTURA COMPLESSA	
RVEL	Livello	0
LC	LOCALIZZAZIONE	
PVC	LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA ATTUALE	
PVCP	Provincia	PR
PVCC	Comune	Collecchio
PVCL	Località	Collecchio
LDC	COLLOCAZIONE SPECIFICA	
LDCT	Tipologia	museo

LDCN	Denominazione del contenitore architettonico/ambientale	Museo della Pasta
LDCU	Denominazione spazio viabilistico	Strada Giarola, 11 - c/o Corte di Giarola
LDCS	Specifiche	Sezione 5.4. Le forme della pasta

<b>UB</b>	<b>UBICAZIONE</b>	
-----------	-------------------	--

<b>INV</b>	<b>INVENTARIO</b>	
------------	-------------------	--

INVN	Numero	MuPa 236
------	--------	----------

<b>OG</b>	<b>OGGETTO</b>	
-----------	----------------	--

<b>OGT</b>	<b>OGGETTO</b>	
------------	----------------	--

OGTD	Definizione oggetto	inserti trafilanti per pasta lunga
------	---------------------	------------------------------------

OGTG	Definizione della categoria generale	strumenti e accessori
------	--------------------------------------	-----------------------

<b>QNT</b>	<b>Quantità</b>	<b>16</b>
------------	-----------------	-----------

<b>AU</b>	<b>AUTORE FABBRICAZIONE/ ESECUZIONE</b>	
-----------	---	--

<b>ATB</b>	<b>AMBITO DI PRODUZIONE</b>	
------------	-----------------------------	--

ATBD	Denominazione	Industria meccanica italiana
------	---------------	------------------------------

<b>DTF</b>	<b>CRONOLOGIA DI FABBRICAZIONE/ESECUZIONE</b>	
------------	---	--

DTFZ	Datazione	sec. XX
------	-----------	---------

<b>MT</b>	<b>DATI TECNICI</b>	
-----------	---------------------	--

<b>MTC</b>	<b>MATERIA E TECNICA</b>	
------------	--------------------------	--

MTCM	Materia	bronzo
------	---------	--------

<b>MTC</b>	<b>MATERIA E TECNICA</b>	
------------	--------------------------	--

MTCM	Materia	teflon
------	---------	--------

<b>MIS</b>	<b>MISURE</b>	
------------	---------------	--

MISU	Unità	cm
------	-------	----

MISV	Varie	da cm 0,8 maccheroncini a cm 2,5 mafaldine
------	-------	--

<b>UT</b>	<b>USO</b>	
-----------	------------	--

UTF	Funzione	produzione di pasta per estrusione
-----	----------	------------------------------------

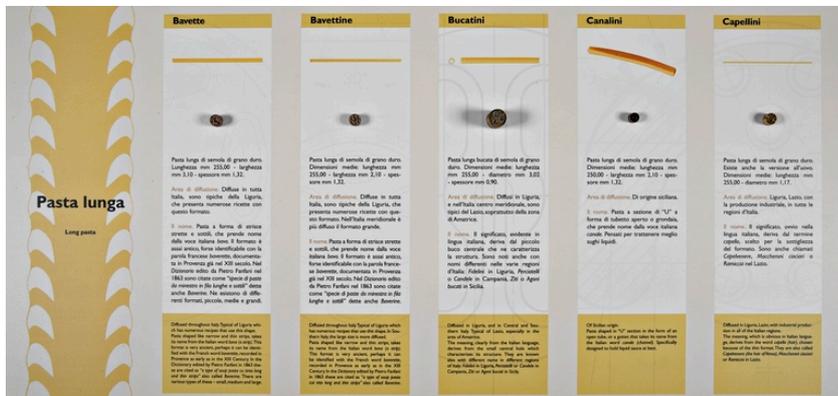
DA	DATI ANALITICI	
DES	DESCRIZIONE	
DESO	Indicazioni sull'oggetto	Insieme di 16 inserti trafilanti per pasta lunga, attraversati da fori di forme e dimensioni tali da determinare vari tipi di pasta: la pressione esercitata dal torchio sull'impasto, costringe la pasta ad attraversare i fori della trafila e a prendere la forma definitiva.
NSC	Notizie storico-critiche	<p>Gli inserti trafilanti qui esposti sono esemplari di quelli in uso nel Pastificio Barilla di Parma. Il 1956 è l'anno in cui Barilla applica il teflon nelle trafile per la formazione della pasta: una pietra miliare nella evoluzione tecnologica del pastificio. Per almeno un paio d'anni la concorrenza non riesce a comprendere le origini della brillantezza e tenuta di cottura della pasta Barilla, dovute appunto all'impiego dell'innovativo materiale. Il teflon, materia plastica prodotta dalla Dupont, era stato applicato "per caso" in una trafila in Barilla scoprendo che risolveva un problema fondamentale: quello del colore della pasta. Infatti, trafilando i formati con il bronzo, il colore della pasta resta tra il grigio e il giallo sbiadito; utilizzando il teflon, invece, la pasta risulta liscia e lucida, e acquista una bella tonalità gialla ambrata. Le trafile qui esposte sono per: bavette, bavettine, bucatini, canalini, cappellini, fusilli bucati lunghi, maccheroncini, mafaldine, reginette, spaghetti, spaghetti alla chitarra, trifogli, tripolini, troccoli lucani, vermicelli, ziti.</p>
AN	ANNOTAZIONI	
OSS	Note e Osservazioni critiche	<p>Con l'affermazione della produzione industriale, alla iniziale formatura manuale su pasta laminata, si andò sostituendo la pasta ottenuta per estrusione, cioè posta in una "campana" di bronzo e forzata a passare attraverso una trafila metallica, così da ottenere, secondo la sezione dei fori, fili, tubi o nastri. Per compiere tali operazioni vennero approntati dei "torchi", dapprima in legno, poi in ghisa, con meccanismo "a vite" e, solo nel Novecento, a pistoncini idraulici. La produzione delle trafile divenne attività specifica di officine meccaniche di precisione, che contribuirono alla nascita e alla proliferazione di nuove forme di pasta: oggi in Italia se ne contano 300. Le trafile erano costruite in rame, bronzo rosso, bronzo al manganese (e oggi in acciaio e teflon), tutti materiali inattaccabili dagli acidi che si formano durante la fermentazione della pasta. I fori delle trafile per paste bucate presentavano un'anima riportata; per le paste lunghe e sottili si usavano anche trafile di piccolo spessore che si collocavano su appoggi in acciaio. Nei piccoli pastifici si usavano anche trafile "multiple", cioè con differenti formati disposti sulla stessa piastra metallica (da Gonizzi G., La tecnologia del pastificio, in Barilla: centoventicinque anni di pubblicità e comunicazione, Parma, 2003).</p>

DO FONTI E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

FTA DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA

FTAP Tipo fotografia digitale

FTAZ Nome File



CM COMPILAZIONE

CMP COMPILAZIONE

CMPD Data 2018

CMPN Nome Mordacci A.