La calchera per la produzione della calce

E' un forno per la produzione della calce utilizzata come malta per la saldatura delle pietre da costruzione e l'intonacatura degli edifici.

Diffusissime in tutta l'area dolomitica e prealpina in quanto la materia prima, la roccia calcarea, è sempre di ottima qualità, il prodotto finale veniva trasportato e commercializzato in luoghi lontani, o per le necessità locali. Tipicamente vi era una calchera in ogni paesetto.

La qualità del prodotto difatti è proporzionale alla qualità della materia prima utilizzata, ai metodi di lavorazione e all'abilità e all'esperienza del mastro fornaciaio.

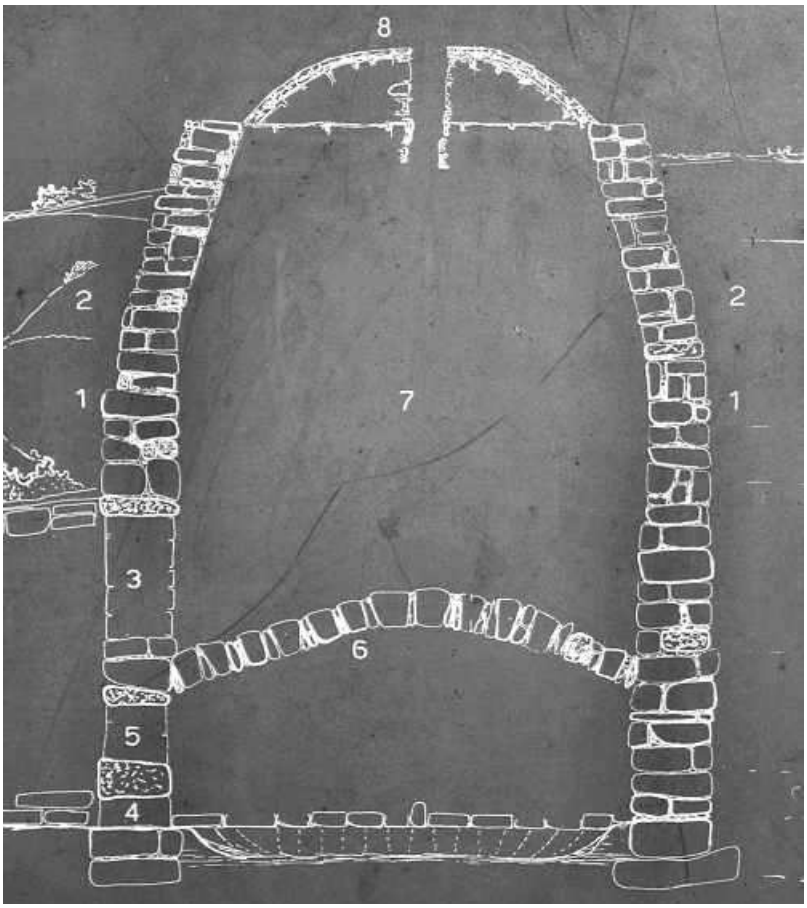
Per produrre la calce si raccoglievano sassi di roccia calcarea di non grandi dimensioni, per favorire la più facile lavorabilità, e li si accatastava all'interno di una apposita struttura, la **calchera** per l'appunto, fatta a modo di botte, parzialmente scavata nel terreno e rivestita a secco di altro pietrame. Prima di accatastare i sassi, si provvedeva a riempire una camera di combustione proprio sotto la catasta di sassi, la porticina aveva lo scopo di permettere l'ingresso di aria ossigenata per la combustione oltre a permettere l'accensione del fuoco stesso e la continua alimentazione

Doveva essere un fuoco molto allegro, fatto bruciando tronchi di faggio o abete finemente tagliati, e doveva durare ininterrottamente e con costanza per circa **otto giorni**. La temperatura che si raggiungeva era **tra gli 800 e 1000 gradi** e l'operazione di mantenimento del fuoco era seguita da almeno quattro addetti e sorvegliata e diretta da una persona di grande esperienza, il **fornaciaio**. Per controllare lo stato di cottura si prendeva uno dei sassi e lo si buttava nell'acqua fredda e si verificava la tumultuosa (e pericolosa) reazione. Oppure si tentava di forare un sasso utilizzando un apposito punteruolo un ferro, se si riusciva a penetrarlo la calce era pronta.

Quando pronta seguiva il lavoro di estrazione dal forno, un lavoro delicatissimo e pericolosissimo. I sassi, ora trasformati in bianca calce detta appunto **calce viva**, erano altamente reagenti con l'acqua e potevano provocare ustioni gravi.
La calce viva veniva gettata in una apposita fossa scavata nel terreno ed irrorata d'acqua, e provocava una tumultuosa reazione chimica. Al termine si aveva la **calce morta** detta anche **calce spenta** ed era pronta per la commercializzazione e l'utilizzo.

Costruzione di una calcara

La “calcara” veniva di preferenza addossata ad un pendio per evitare la costruzione del terrapieno di sostegno perimetrale e se possibile in prossimità di corsi d’acqua data la presenza del materiale calcareo nei greti.
Realizzata con pietra resistente al calore, presenta una fossa semicilindrica per base e un cilindro che si restringe verso l’alto; sul lato frontale è dotata di una apertura di circa 1 metro per 2 metri di altezza.



LEGENDA

1. **Pareti della calcara**
2. **Terrapieno**
3. **Ingresso**
4. **Foro di aspirazione e asportazione della cenere**
5. **Bocca di alimentazione**
6. **Volta di separazione**
7. **Carico di roccia calcarea**
8. **Coppella di ricopertura e sfiato**

MODALITÀ DI CARICO

- Costruzione di una volta che suddivida la “calcara” in due piani, realizzata con pietra calcarea opportunamente squadrata;
- chiusura dela porta con muratura in pietra ma resistente al calore;
- predisposizione su tale muratura di due fori. Il primo per l’aspirazione e l’asportazione della cenere; il secondo superiore per l’intrduzione delle fascina (bocca);
- riempimento della “calcara” con pietra calcarea e pezzatura decrescende verso l’altro in proporzione alla distanza dalla sorgente di calore sita in basso;
- completamento sommitale con una cappella ricoperta di malta e dotata di fori di sfiato.

PROCESSO DI COTTURA

- Introduzione nella bocca del fornello di due – tre fascine ogni dieci minuti, alimentazione in crescendo dopo il primo giorno fino a otto – dieci fascine ogni dieci minuti;
- Liberazione della cenere depositata alla base ogni mezz’ora circa, corrispondente a due – tre infornate di legna;
- A due – tre giorni dallo spegnimento prelievo del materiale ottenuto, previa demolizione del muro di chiusura e liberazione dell’ingresso.