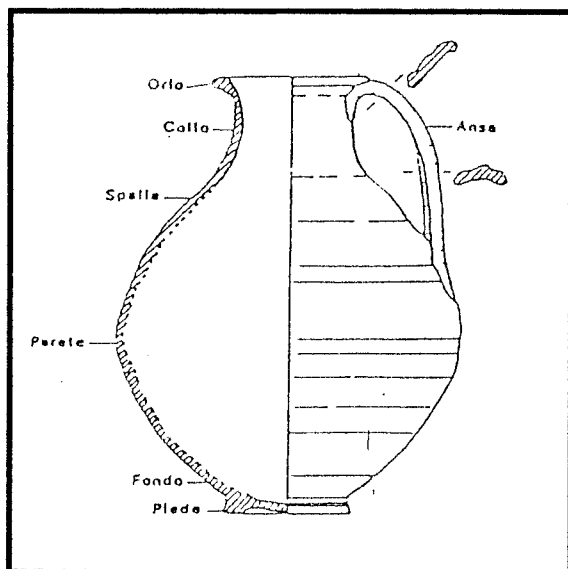


SEZIONE DIDATTICA

LA CERAMICA



*A cura di
Francesca Cesari
e
Stefano Berteà*



GRUPPO ARCHEOLOGICO ROMANO

L'ARGILLA

La materia prima per la fabbricazione di oggetti in ceramica è l'argilla, una "roccia" formata da minerali argillosi, come il caolino, e non argillosi, come i silicati, la calcite, l'ossido ferrico, l'ossido di manganese; sono inoltre presenti altri ossidi in minore quantità oltre a materie organiche naturalmente contenute nell'argilla.

Le caratteristiche dell'argilla sono:

- la plasticità che ne determina la lavorabilità*
- la riduzione di volume durante l'asciugatura*
- la refrattarietà durante e dopo la cottura*
- la resistenza dopo la cottura*

Le varie componenti organiche e inorganiche possono essere più o meno presenti nell'argilla e la loro presenza e la loro quantità determina il colore dell'argilla e la sua plasticità.

- più calcare---> argilla più chiara dopo la cottura*
- più ossido ferrico---> argilla più rossa dopo la cottura*
- più ossido di manganese---> argilla tendente al giallo dopo la cottura*

Inoltre le argille si dividono in:

- magre: si tratta di argille poco plastiche a causa dell'alto contenuto di calcare e/o di sgrassanti. Per rendere più lavorabile questo tipo di argilla bisogna depurarla per aumentare la plasticità.*
- grasse: si tratta di argille troppo plastiche che non mantengono la forma che gli viene data, per diminuire la plasticità bisogna aggiungere sgrassanti, cioè quarzo, chamotte (argilla cotta ridotta in polvere), pozzolana.*

L'argilla si trova in natura lungo le rive dei fiumi oppure può essere cavata da "banchi" in cui è particolarmente concentrata.

DALL'ARGILLA AL VASO

L'argilla estratta non può essere immediatamente lavorata ma deve subire una serie di operazioni preliminari che servono a renderla adatta ad essere modellata:

-LA STAGIONATURA:

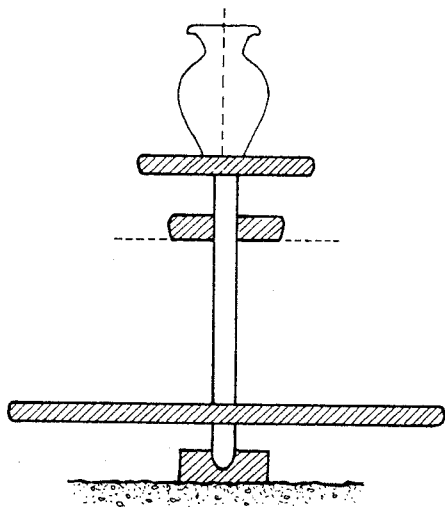
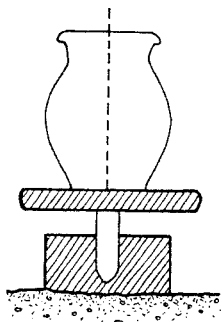
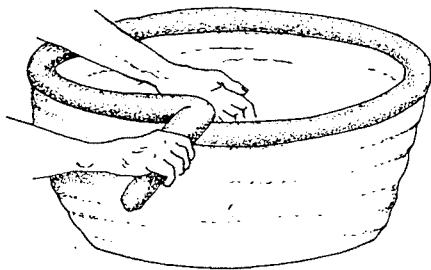
l'argilla viene lasciata all'aperto in modo che perda naturalmente gli inclusi più grandi che non ne permetterebbero la lavorazione e in modo che gli elementi organici presenti in essa vadano in putrefazione e rendano l'argilla più plastica.

-LA DEPURAZIONE:

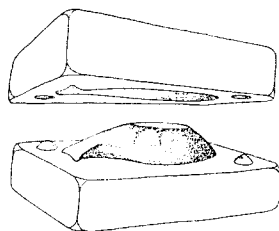
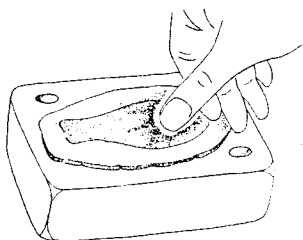
lo scopo è quello di liberare l'argilla da particelle estranee. Il metodo maggiormente usato prevede l'utilizzo di un sistema di vasche comunicanti, poste a livelli differenti, in cui viene posta l'argilla che, trasportata dall'acqua, passa di vasca in vasca depositando mano a mano le particelle più pesanti: il livello di depurazione del prodotto finale è direttamente proporzionale al numero delle vasche utilizzate. Per ottenere la barbotine, un'argilla depuratissima e molto collosa, si usa la decantazione in acqua ferma: solo le parti più fine verranno a galla.

A questo punto l'argilla può essere modellata, dopo averla impastata con la giusta quantità di acqua.

La ceramica più antica, quella preistorica e protostorica, è modellata a mano, per lo più con la tecnica della colombina (cordoli di argilla "montati" l'uno sull'altro a spirale), ma già intorno alla metà dell'VIII sec. viene introdotto in Italia il tornio lento, azionato dalla mano dell'artigiano, che permette la realizzazione di vasi più regolari e accelera il processo di realizzazione. Ulteriore incremento alla produzione ceramica verrà dato dall'introduzione del tornio veloce, a pedale.



Un'altra tecnica utilizzata per realizzare forme ceramiche è la matrice. Si tratta di veri e propri stampi, all'interno dei quali viene modellata l'argilla, che servono per la realizzazione di forme complesse come lucerne o terracotte architettoniche oppure per modellare vasi particolarmente decorati in rilievo.



LE RIFINITURE

Dopo la fase di modellazione, l'oggetto, prima della cottura, deve essere fatto asciugare in un luogo fresco e ombreggiato. La maggior parte dei vasi, prima della cottura, viene trattata in modo da essere impermeabile oppure viene decorata. Per impermeabilizzare l'oggetto esistono diversi sistemi:

LUCIDATURA:

viene effettuata quando l'asciugatura del pezzo non è ancora completa. Si effettua con una sostanza abrasiva (ad es: sabbia molto fine) con cui si strofina la superficie del vaso. Il risultato, dopo la cottura, sarà una superficie lucida e impermeabile.

STECCATURA:

viene effettuata con una stecchetta di osso o legno che viene usata per lisciare la superficie del vaso non ancora completamente asciutto. Il risultato, dopo la cottura, sarà sempre una superficie lucida e impermeabile su cui però saranno riconoscibili le striature lasciate dalla stecca.

RIVESTIMENTI ARGILLOSI:

-INGOBBIATURA: Viene effettuata con argilla diluita. In cottura assume vari colori a seconda dei componenti chimici dell'argilla usata, con risultati dal rosso vivo al crema al bianco.

-VERNICE ARGILLOSA VETRIFICATA: Non è altro che un'argilla particolarmente depurata che in cottura, gresizzando ad alte temperature, assume colore rosso corallino o nero e un'aspetto "vetroso". Vengono realizzate con questa tecnica le sigillate italice, sud galliche, africane, la vernice rossa opaca, la vernice nera e i vasi a figure rosse o nere.

-VETRINA: Si tratta sempre di una vernice argillosa che è ricca, a differenza della precedente, di silicati e ossido di piombo che ne permettono la vetrificazione durante la cottura.

Il vaso oltre ad essere rifinito, poteva essere anche decorato. La decorazione è principalmente di tre tipi: a rilievo, dipinta, impressa.

DECORAZIONI A RILIEVO:

-APPLICATE: vengono realizzate forme plastiche con l'uso di stampi e successivamente applicate al vaso con la barbotine che funge da collante.

-A MATRICE: il corpo del vaso e la sua decorazione vengono realizzati entrambi con una matrice.

-ALLA BARBOTINE: la decorazione viene realizzata con una siringa (simile a quella odierna da pasticciare) piena di barbotine. Si possono realizzare unicamente motivi decorativi piuttosto semplici.

DECORAZIONE IMPRESSA:

-IMPRESSIONE: viene realizzata prima dell'asciugatura del pezzo con una rotella incisa (decorazione a rotella) o con altri oggetti come pettini che danno fasci di linee parallele (decorazione a pettine) o cordicelle (decorazione a cordicella) o semplicemente con punteruoli o con le dita stesse (impressione digitale)

-INCISIONE :viene realizzata dopo la cottura con un punteruolo che "graffia" la superficie.

Non bisogna dimenticare che parti del vaso come le anse, le prese, il piede, talvolta l'orlo, sono applicati al termine della modellazione con l'aiuto di barbotine.

LE FASI DELLA COTTURA

La cottura, indipendentemente dal tipo di forno utilizzato, si articola in tre momenti:

-Innalzamento graduale della temperatura

-Raggiungimento della temperatura massima e stabilizzazione. In questa fase avviene la "gresizzazione" o la vetrificazione della vernice argillosa vetrificata o della vetrina.

-Postcottura con la graduale diminuzione della temperatura. In questa fase continuano i cambiamenti chimici all'interno dell'argilla almeno fino al raggiungimento dei 200°

La cottura e la post cottura possono essere realizzate sia in atmosfera riducente che in atmosfera ossidante:

-Atmosfera riducente:

non si fa circolare aria nel forno e quindi non si fornisce l'ossigeno necessario alla fiamma per ardere; questo fa sì che l'ossigeno venga estrapolato dagli ossidi, presenti come componenti chimiche nell'argilla, che a loro volta subiscono un'ossidazione.

-Atmosfera ossidante:

nel forno circola aria e quindi ossigeno.

Si hanno quindi tre tipi di cottura:

RIDUCENTE - OSSIDANTE:

Nella prima fase di cottura gli ossidi si riducono: l'ossido ferrico diventa ossido ferroso, di colore nero, conferendo al vaso il colore nero; nella seconda fase le vernici argillose vetrificate, diventate nere per ossido riduzione, gresizzano; nella terza fase la restituzione di ossigeno fa sì che tutto ciò che non ha subito gresizzazione o vetrificazione ritorni allo stato originario. Vengono prodotte così la maggior parte delle ceramiche antiche, oltre alla vernice nera le ceramiche a figure nere (in cui viene dipinta, con vernice argillosa vetrificata, la parte interna delle figure) e le ceramiche a figure rosse (in cui viene dipinto l'esterno delle figure).

RIDUCENTE - RIDUCENTE:

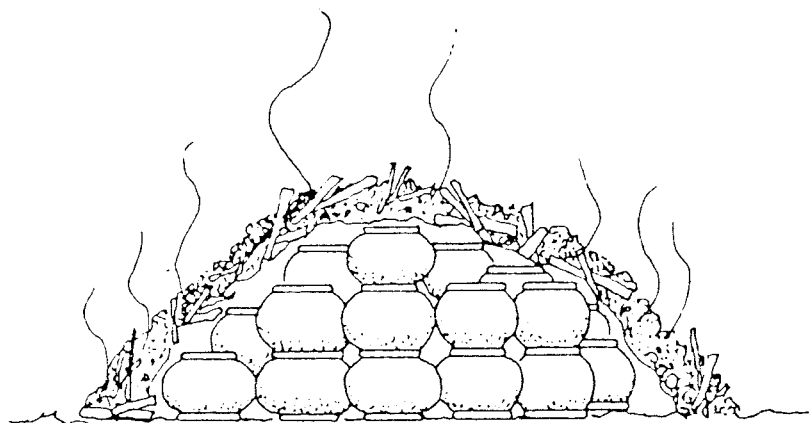
La mancanza di ossigeno in tutte le fasi della cottura produce una ceramica bruna o nera sia in superficie che all'interno. E' prodotto in questo modo sia l'impasto bruno che il bucchero.

OSSIDANTE - OSSIDANTE:

Viene effettuata unicamente con forni ad irraggiamento, il risultato è, in caso di utilizzo di vernice argillosa vetrificata, una superficie rossa corallina. Fin dall'età del ferro ci troviamo di fronte a ceramica cotta e non solo fatta essiccare, questo perchè l'argilla assume caratteristiche come la resistenza l'impermeabilità e la refrattarietà a cottura avvenuta.

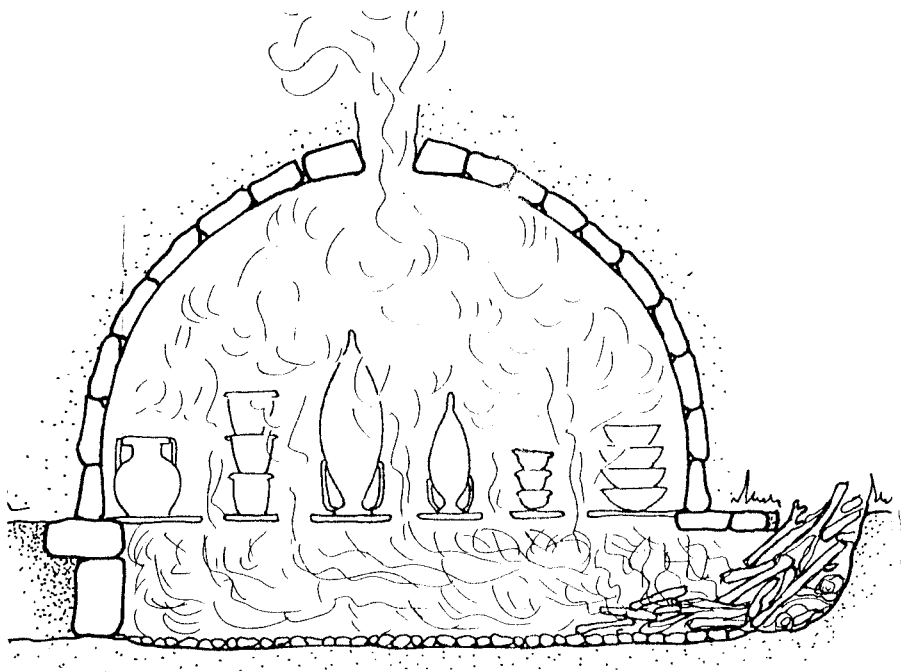
FORNI PER LA CERAMICA

Il sistema più antico di cottura, usato sicuramente in età protostorica e ancora, limitatamente ad alcune produzioni, in epoca etrusca, è il forno a fossa, costituito da una fossa scavata nel terreno, all'interno della quale vengono posti i vasi a contatto con il combustibile (composto oltre che da legna anche da rami secchi e gusci di noci in modo da sviluppare alte temperature): Il forno viene coperto con terra: Questo tipo di forno permette sia una cottura riducente-riducente, che una cottura riducente-ossidante .

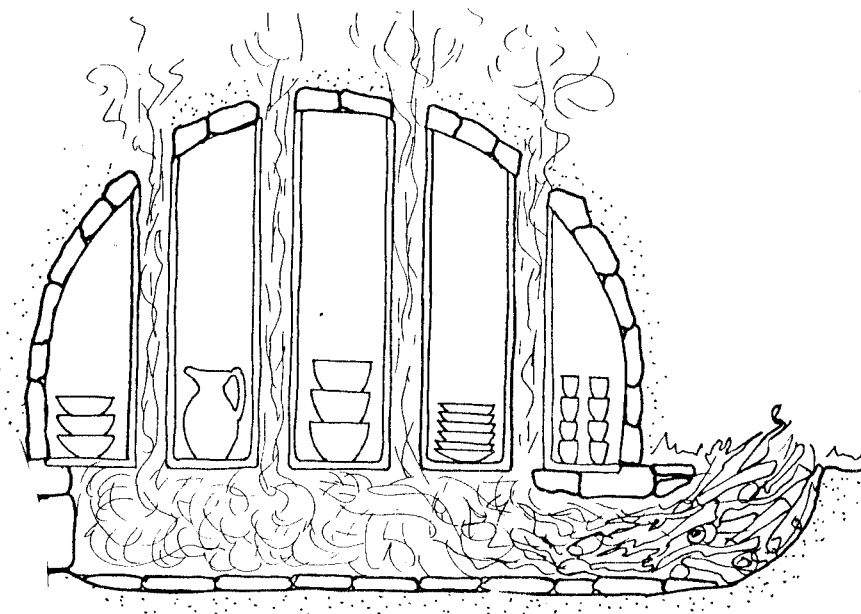


Molto di più sappiamo dei forni per ceramica utilizzati in epoca romana: si usavano principalmente due tipi di forni:

-A FIAMME NUDE: Si tratta di un forno costruito in verticale che presenta nella parte inferiore la camera di combustione e nella parte superiore la camera di cottura nella quale vengono impilati i vasi. La comunicazione tra camera di combustione e camera di cottura avviene tramite una griglia forata. Si possono effettuare in questo tipo di forno cotture riducenti-ossidanti.



-A IRRAGGIAMENTO: in questo tipo di forno la camera di cottura e quella di combustione non sono comunicanti e il calore si diffonde, per irraggiamento, all'interno della camera di cottura tramite camini che l'attraversano. Questo forno si utilizza per un tipo di cottura ossidante-ossidante.

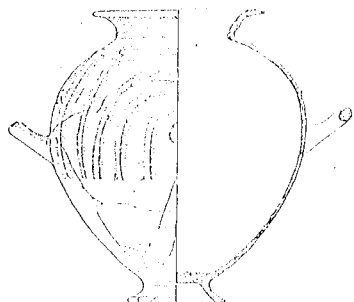
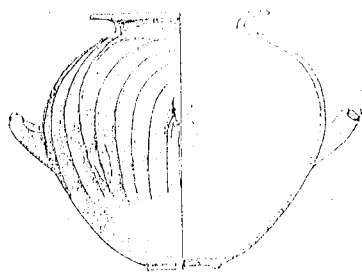
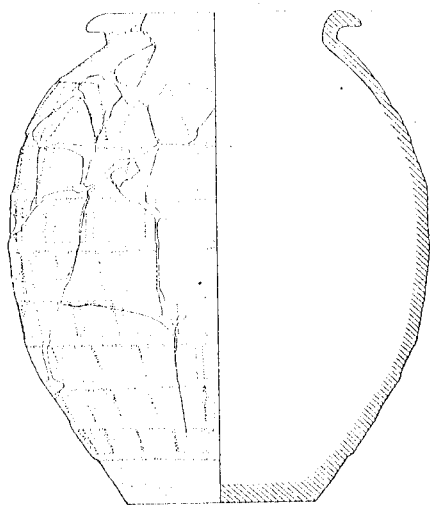


La temperatura, all'inizio della cottura viene tenuta bassa e aumentata lentamente in modo da evitare che i vasi si deformino o si spacchino. La temperatura di cottura per la ceramica di uso comune varia tra gli 800° e i 1000°, per far "gresizzare" le vernici argillose vetrificate sono necessarie temperature comprese fra i 900° e i 1100°.

LA CERAMICA ETRUSCA

CERAMICA AD IMPASTO: è un tipo di ceramica che si ottiene mischiando argilla e sgrassanti. Viene prodotta fin dall'età protostorica per realizzare contenitori da fuoco (infatti la grossolanità dell'impasto aumenta la resistenza al fuoco e alla fiamma viva) da dispensa (cioè per conservare liquidi e granaglie) e da mensa (oggetti per bere e mangiare). Nell'età del ferro ha un tipico colore bruno lucido ed è sempre steccato.

Già verso la fine dell'VIII sec. a.C. inizia ad essere utilizzata per la mensaceramicapiùdepuratael'impastovienerelegatoallaproduzione i vasi da cucina. Dal VII sec a.C. si produce sia impasto bruno che rosso (ingobbato e lucidato) per ceramica da dispensa e da mensa, come ad es. piatti, coppe, calici, attingitoi (vasi per attingere liquidi), olle, pithoi (grandi vasi per contenere derrate alimentari). Si tratta quindi di ceramica più pregiata rispetto all'impasto grezzo con cui si continuano a produrre fornelli, pentole ecc:



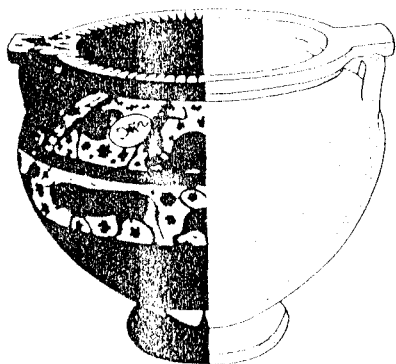
CERAMICA DEPURATA: Differisce dagli impasti per il grado di depurazione. L'argilla utilizzata, dal colore chiaro a causa della presenza di calcare, è quasi sempre dipinta ad imitazione delle contemporanee ceramiche greche.

-ITALO GEOMETRICA: la depurata imita la ceramica greca geometrica, decorata con fasci di linee, greche, aironi stilizzati, denti di lupo (triangoli allungati disposti radialmente). Si producono anfore, olle, piatti, coppe. (dal 720 al 630 a.C.)

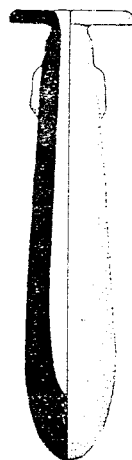
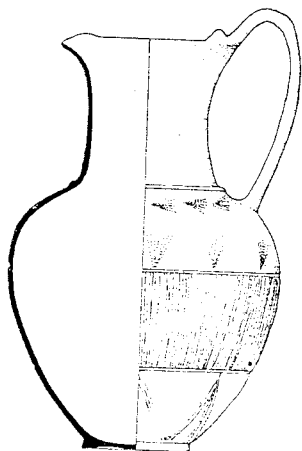
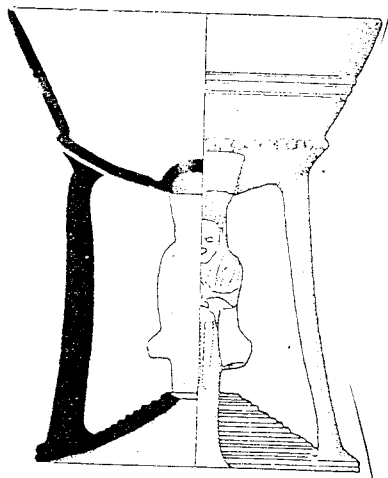
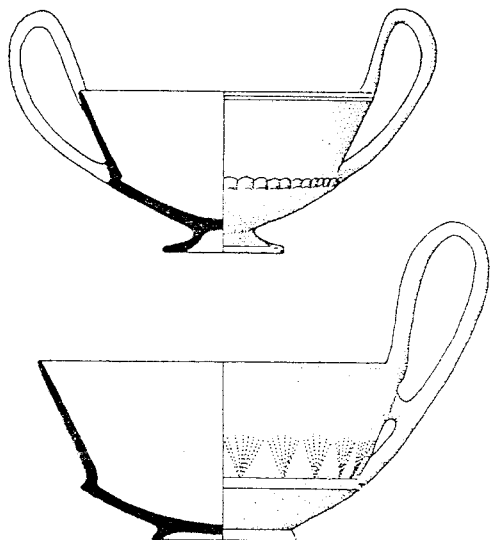
-ETRUSCO CORINZIA: si imitano i vasi corinzi, decorati in nero e paonazzo con motivi di fasce parallele, rosette, squame, animali reali e fantastici. Si producono balsamari (contenitori per profumi), brocche, coppe, crateri (contenitori per la miscita di acqua e vino), anforette (Dal 630 al 540 a.C.)

-CERAMICA A FIGURE NERE: si imita la ceramica attica a figure nere. Si producono tutte le forme da banchetto. (calici, attingitoli, coppe, brocche, crateri). (Dal 550 al 480 a.C.)

-CERAMICA A FIGURE ROSSE: si imita la ceramica a figure rosse. Si producono tutte le forme da banchetto. (calici, attingitoli, coppe, brocche, crateri). (Dal 480 a.C.)

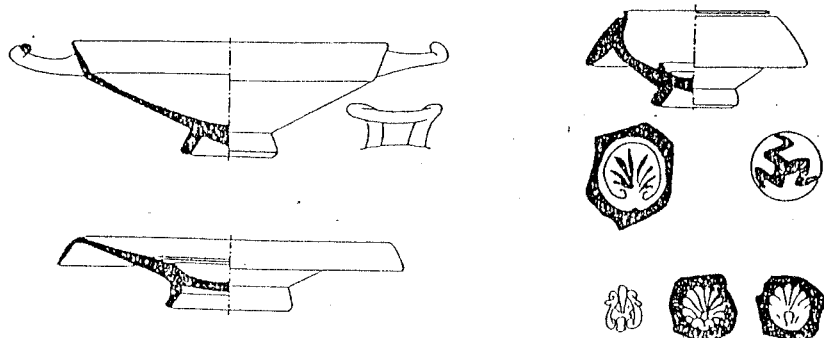


BUCCHERO: prodotto a partire dalla prima metà del VII sec. a.C. fino al V sec. a.C. quando la produzione scade qualitativamente. Caratterizzato dal colore nero, inizia ad essere prodotto per imitare i metalli. Produce tutte le forme da banchetto. (calici, attingitoidi, coppe, brocche, crateri).

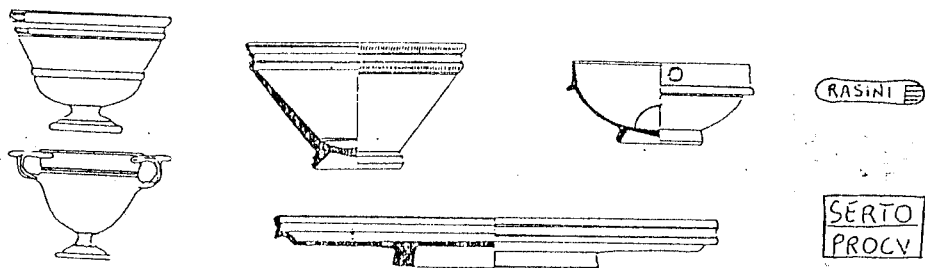


LA CERAMICA ROMANA

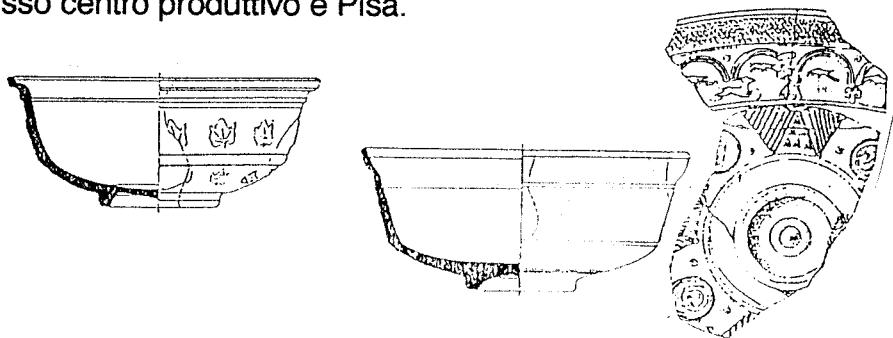
CERAMICA A VERNICE NERA: classe ceramica fine da mensa caratterizzata da una vernice di colore nero passata per immersione da una argilla depurata di colore da crema a nocciola; presenta spesso decorazioni stampigliate; è databile con le sue varie produzioni tra la fine del IV e la metà del I secolo A.C.



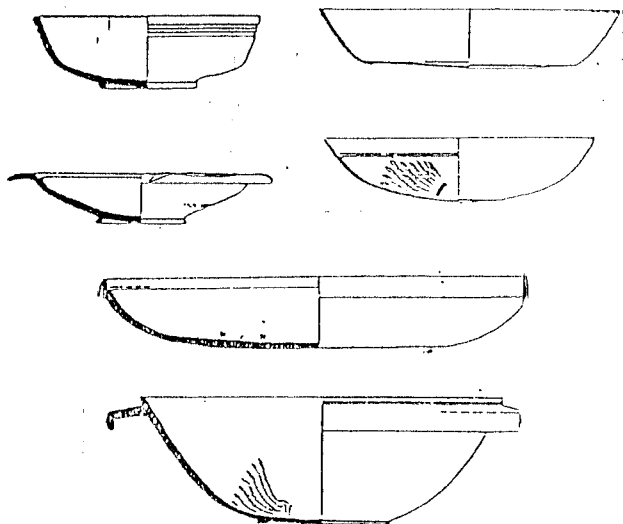
TERRA SIGILLATA ITALICA: classe ceramica fine da mensa caratterizzata da una vernice brillante di colore rosso e da una argilla depurata di colore da crema a nocciola; i singoli pezzi sono torniti entro matrici ed è possibile distinguere una produzione “decorata” (con complessi motivi a rilievo) ed una “liscia” (dalla forma molto elaborata e tal volta con isolati motivi a rilievo realizzati a parte e poi decorati); i maggiori centri di produzione sono Arezzo e Pozzuoli; è databile tra la metà del I secolo A.C. e i primi decenni del II secolo D.C.



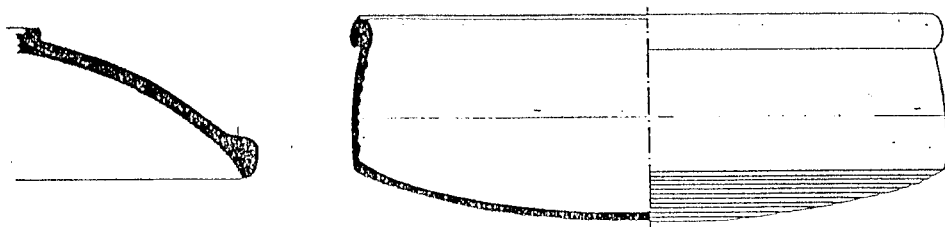
TERRASIGILLATATARDO-ITALICA: classe ceramica fine da mensa comprendente la tarda produzione "decorata"; è caratterizzata da una esecuzione sommaria con vernice povera e matrici spesso usurate; scompaiono inoltre dal repertorio figurativo le scene articolate, grosso centro produttivo è Pisa.



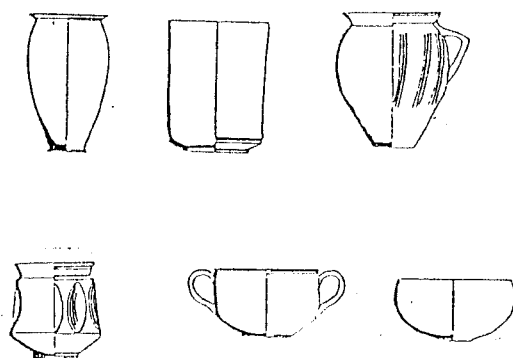
TERRA SIGILLATA AFRICANA: classe ceramica fine da mensa caratterizzata da una vernice arancione passata per immersione e da un'argilla compatta dello stesso colore, prodotta nell'Africa proconsolare e nelle Mauritania tra il I e il VII secolo D.C. e largamente esportata; sono note tre produzioni con molte divisioni interne, A dal I al III secolo D.C., C dal III al V D.C. e D dal IV al VII D.C.; i singoli pezzi sono realizzati spesso con l'ausilio di matrici e presentano talvolta decorazioni impresse o a rilievo.



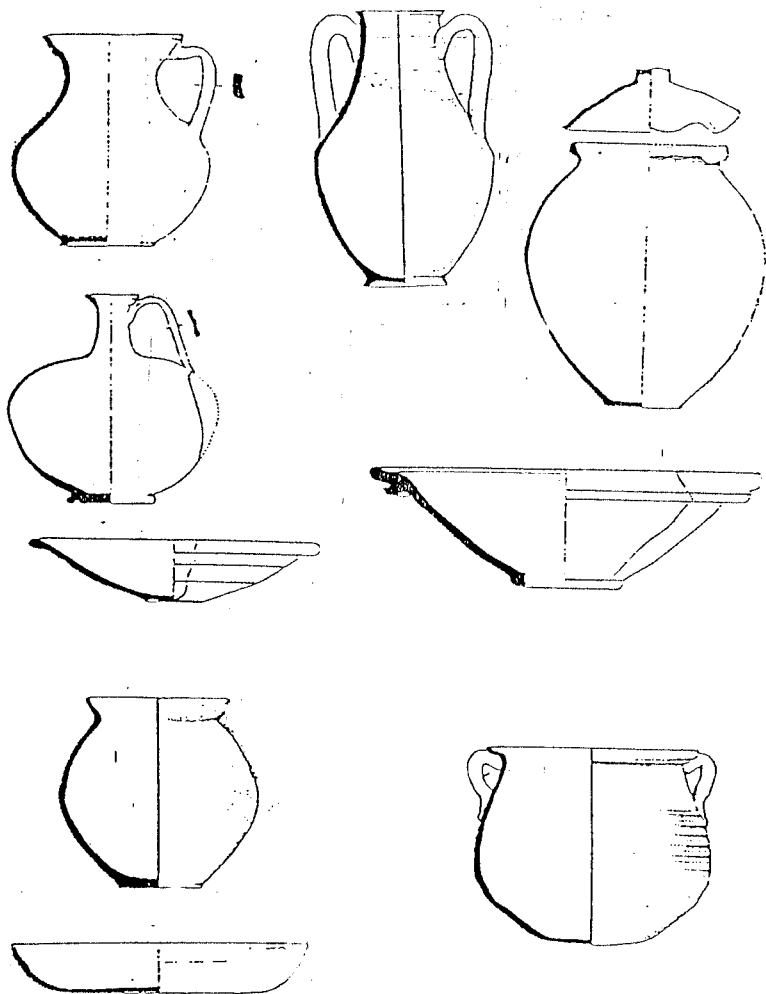
CERAMICA AFRICANA DA CUCINA: classe ceramica da fuoco prodotta nei luoghi della terra sigillata africana tra il I e gli inizi del V secolo D.C. e largamente esportata; si tratta di coperchi (orli anneriti) e pentole-tegami (patine cinerognole).



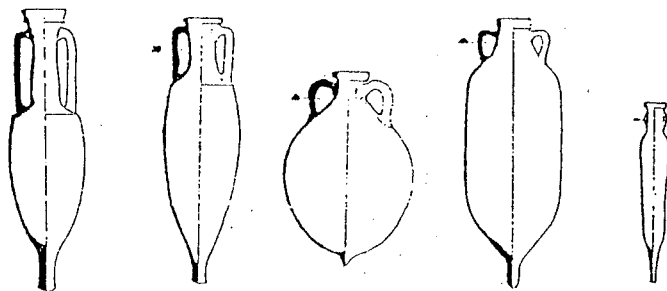
CERAMICA A PARETI SOTTILI: classe ceramica fine da mensa caratterizzata dalla notevole sottigliezza delle pareti, prodotta tra l'inizio del II secolo A.C. e l'inizio del II secolo D.C.; si tratta quasi totalmente di vasi potori, spesso arricchiti da un ingobbio rosso-bruno e da particolari trattamenti come ad esempio la "sabbatura"



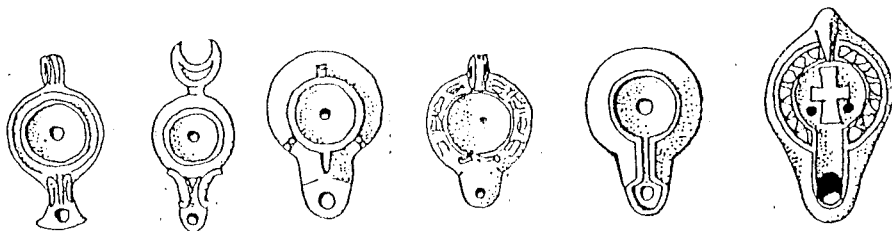
CERAMICA D'USO COMUNE: si tratta di vasellame di produzione locale o regionale, suddivisibile ulteriormente, in base al suo utilizzo, in ceramica di uso comune "da mensa" (bottiglie, brocche, anforette, coppe, piatti, ecc.), "da cucina" (olle da conserva, catini, mortai), "da fuoco" (olle, pentole, tegami, incensieri ecc.)



ANFORE: si tratta di contenitori prodotti su larga scala e destinati al trasporto di merci quali olio, vino, salse; lo studio di questa classe e la determinazione dei luoghi di origine è la base della ricostruzione di molte rotte commerciali e dei fenomeni economici dell'antichità.



LUCERNE: usate per l'illuminazione, sono fabbricate al tornio fino alla metà del I secolo A.C. e successivamente a matrice



La presente dispensa va intesa come supporto didattico al corso "il mestiere dell'archeologo" ed utilizza immagini tratte dai testi indicati in bibliografia.

BIBLIOGRAFIA

- AA.VV., *Ceramica Romana*, Gruppo Archeologico Romano.
E. De Carolis, *Ceramica Corinzia*, Gruppo Archeologico Romano.
E. De Carolis, *Lucerne Greche e Romane*, Gruppo Archeologico Romano.
E. Camerini, *Il Bucchero Etrusco*, Gruppo Archeologico Romano.
N. Cuomo di Caprio, *La ceramica in archeologia*, Roma 1985.
G. Bartoloni, *Le tombe da Poggio Buco*, Firenze 1972

SEZIONE DIDATTICA

GRUPPO ARCHEOLOGICO ROMANO - O.N.L.U.S.

*Direzione e Segreteria: 00192 Roma - Via degli Scipioni 30/A -
Tel.0639733637 - Fax 0639734087*



GRUPPO ARCHEOLOGICO ROMANO
Organizzazione di volontariato
per la tutela e la valorizzazione
del patrimonio culturale
O.N.L.U.S.