

# LA CERAMICA



A cura del "CENTRO H" ONLUS  
Via Mamiani, 70 CAP 60125  
Ancona (AN)  
Tel.071/54206



# L' Argilla

**Nella Genesi Dio crea l'uomo con l'argilla, considerata un bene di grande pregio.**

L'argilla è la materia prima per la produzione della ceramica.

Viene estratta allo stato di zolle che devono essere lavorate per subire un processo di raffinazione e preparazione per giungere ad un impasto plastico modellabile.

Le diverse fasi di preparazione dell'argilla richiedono, talora, l'utilizzo di apposite macchine, per comprimere l'argilla ad alta pressione, conferendole una maggiore coesione togliendo, contemporaneamente, l'eccesso di acqua. Al termine del procedimento l'argilla viene compattata e messa in commercio in pani di circa 25 chilogrammi.

## La storia della Ceramica

La storia della terracotta e della ceramica è la storia dell'umanità. Da una ricerca eseguita su internet si riportano brevi cenni, più che altro delle curiosità che nelle varie letture sono rimaste più impresse su quelle società estinte o no che hanno ideato tecniche, impasti e forme alle quali tuttora i ceramisti si ispirano. La parola ceramica deriva dal greco *keramos* (significa vaso di creta) e sta ad indicare tutti i manufatti utili o ornamentali che sono stati fatti con argilla e poi cotti. Terracotta: è il nome che si dà, in quasi tutte le lingue, alla ceramica non dipinta. La terracotta è soprattutto espressione di attività manuale volta alla costruzione di oggetti d'uso. La ceramica come espressione d'arte fa parte della storia dell'uomo da oltre 35.000 anni. La natura stessa della terracotta, fragile ma non deperibile, ha fatto sì che i popoli antichi vengano studiati attraverso gli oggetti interi e i cocci o frammenti che sono giunti fino a noi. Da questi reperti si capisce l'evoluzione delle diverse società, si ricostruiscono i costumi religiosi, culturali e lo sviluppo socio economico e commerciale dei popoli. Le tradizioni delle ceramiche sono quelle più resistenti al tempo. Le varie fasi della lavorazione della ceramica hanno infatti molte variabili ed i ceramisti, una volta trovato un modo di fare personalizzato, ripetono le forme ed i colori tramandandone i segreti di generazione in generazione. Questo è anche un motivo per cui la conoscenza di alcune tecniche è andata irrimediabilmente persa. Si pensa che, come spesso capita, sia stata la casualità a far nascere il primo manufatto di terracotta. Gli uomini primitivi usavano sigillare con l'argilla i cestri che preparavano per trasportare l'acqua intrecciando il materiale vegetale di cui disponevano; ciò perché l'argilla allo stato plastico è impermeabile. Deve essere accaduto che uno di questi contenitori, a seguito di un incendio, sia capitato nel fuoco. La parte vegetale è bruciata facendo mantenere all'argilla la sua forma e l'impronta dell'intreccio. Quasi tutte le società, ed in ogni epoca storica, hanno prodotto opere che oggi sono considerate dei capolavori. Alcune di queste società hanno raggiunto livelli di espressioni artistiche molto alti. Non tutte le civiltà dal punto di vista artistico sono però emerse. La fabbricazione delle porcellane in Europa ebbe inizio per opera di

J.F.Bottger nel 1709 a Meissen. Augusto il Forte aveva imprigionato un giovane alchimista ordinandogli di trovare la pietra filosofale, capace di trasformare in oro i metalli.

Sperimentando e cuocendo varie terre e minerali, Bottger realizzò inizialmente un gres duro di colore rosso. Poi, nel 1708, usando un'argilla bianca che si trova nei pressi di Meissen, al posto dell'argilla rossa, creò una porcellana fine a pasta dura. In un primo tempo Bottger copiava forme e decori cinesi e giapponesi, in seguito sviluppò una porcellana di stile europeo che imitava l'oreficeria e veniva spesso montata in metalli preziosi. Il suo segreto venne divulgato ed altre città diedero inizio alla produzione di porcellane come la Ginori a Firenze, quella di Capodimonte a Napoli e di Sevres in Francia, tuttora ben conosciute. Oggi la porcellana è diffusa in tutto il mondo e trova largo impiego in varie applicazioni, come candele dei motori, i sanitari, i chips del computer e tante altre.

## CINA

La Cina è stato uno dei maggiori centri di produzione della ceramica ed in particolare nella sua forma denominata porcellana il cui commercio internazionale portò grande ricchezza al paese. L'opera più straordinaria realizzata in terracotta dai cinesi antichi sono le 6000 figure umane ed animali riprodotte a grandezza naturale, impressionanti per il loro realismo, scoperte a Xian e sepolte insieme al primo imperatore cinese Qin Shihuaang. Queste statue, che rappresentano tutta la corte del re, sembra che siano state cotte singolarmente all'interno di forni costruiti appositamente. Seguendo le indicazioni date da Confucio, queste figure dovevano sostituire i servi e le concubine sepolti vivi insieme ai loro padroni, come era consuetudine nell'età arcaica. I mingqi o "accessori per gli spiriti" cioè tutto il corredo funebre con cui dovevano essere sepolti i morti per evitare che, sentendosi soli o trascurati, ritornassero in vita provocando danni ai parenti, erano costituiti inizialmente solo da anfore di vino e vasi per i cibi. Successivamente accanto agli oggetti di uso comune apparvero oggetti in miniatura che raffiguravano animali domestici e soprattutto figure umane. La tradizione dei mingqi divenne nel tempo di una tale importanza e quantità che furono fatte delle leggi per fissarne misure e quantità in rapporto alla condizione sociale del defunto e porre freno ad una usanza che conduceva a volte le famiglie alla rovina economica. Come spesso capita, queste leggi non sempre venivano osservate, fino a quando verso il 1.000 a.c. subentrò l'uso dell'incenerimento ed i mingqi furono sostituiti da figure di cartone che venivano bruciate. La porcellana è sempre stata considerata l'espressione più alta dell'arte dai ceramisti. Forse i cinesi incominciarono a produrre una specie di porcellana già nel 1000 a.c. Sotto la dinastia Song i vasai cinesi composero una miscela di porcellana bianca molto lucida con la quale producevano manualmente oggetti dalle forme e dalle linee semplici, rivestendoli con uno smalto bianco. Essi scoprirono anche la cottura in riduzione, vale a dire diminuire la quantità di ossigeno nel forno nel momento preciso in cui piccole quantità di rame passavano dal verde ad una gamma di rossi morbidi, mentre il ferro dava il "verde giada" o celadon. La porcellana cinese si diffuse in Europa con l'arrivo del primo vaso che fu mandato al governatore di Damasco nel 1170 dal Saladino e la cui bellezza e delicatezza impressionò i mercanti italiani. Il termine porcellana deriva dall'italiano ed è il nome di una conchiglia orientale che i viaggiatori italiani in oriente associarono ai vasi cinesi dato che gli smalti di molti vasi avevano uno aspetto madreperlaceo. Sotto la dinastia Ming si ebbe un forte sviluppo nella produzione di porcellane. L'imperatore Hung-Wu fece costruire una fabbrica nella città di Ching-te-Chen presso Nanchino le cui vicine colline erano ricche di caolino, in cinese Kao-ling, che il componente principale della porcellana bianca.

I vasai cinesi realizzarono smalti dai toni particolari come il verde mela, il lavanda, il giallo Ming

che nessun ceramista finora è riuscito a riprodurre. La porcellana cinese è un impasto formato da caolino, che è pietra in polvere e non si fonde rimanendo bianca anche dopo la cottura, alla quale aggiungevano un fondente detto "petuntze" (la pegmatite) che è invece una pietra bianca che veniva frantumata e macinata e, cuocendo a 1300°, diventa come una specie di cemento che racchiude la polvere di caolino. A questi ingredienti si aggiungevano quarzo e sabbia cristallina già fusa in polvere. L'impasto così ottenuto veniva mescolato con lunghi bastoni e schiacciato con i piedi e poi lasciato riposare per molti anni, alcuni pensano anche per 40 anni. Prima di foggare il pezzo l'impasto veniva battuto per fare uscire l'aria. Gli oggetti si modellavano al tornio o con gli stampi. I vari pezzi che componevano gli oggetti venivano fatti asciugare per un anno e dopo saldati, quindi rifiniti accuratamente e rivestiti di uno smalto che dava loro lucentezza. Essi realizzarono anche la famosa porcellana a grano di riso, così chiamata perché in trasparenza si vedono delle macchie traslucide a forma di chicco di riso.

## GIAPPONE

In genera le innovazioni nel campo della ceramica sono il risultato di nuove conoscenze dovuti a fattori casuali o di ricerca. La ceramica Raku invece è nata dall'influenza del pensiero zen applicata alla cerimonia del tè il cui scopo è quello di agire con calma e fermarsi per creare un momento di pace interiore, lontano dal caos del mondo, anche di amore per la semplicità e per la natura che è caratteristica dell'arte giapponese. Si dice che il maestro del tè Rikyu, vedendo le tegole fatte da Chojiro rimanesse impressionato dalla aspetto grezzo e naturale e dalla granulosità degli smalti e ordinò a questi di realizzare delle tazze da tè. Chojiro le realizzò scolpendole con un coltello di bambù da un blocco. Esse avevano l'aspetto di un oggetto vecchio e molto usato, non avevano decorazioni e soprattutto non erano simmetriche ed erano fragili. Apparve evidente che queste tazze rispondevano ai canoni del pensiero zen perché portavano alla mente la transitorietà dell'aspetto terreno. L' ideogramma Raku significa "gioia o liberazione", e veniva impressa sotto ogni tazza prodotta da Chojiro. La tecnica prevedeva che l'impasto composto da argilla, sabbia e terracotta polverizzata fosse cotta a 800/900° gradi C, dopo la cottura fosse ricoperta da uno smalto a base di ossido di piombo e messa nel forno già caldo a 700/800° C ed estratta quando lo smalto incominciava a fondere. Gli sbalzi di temperatura davano l'aspetto consumato. Queste tazze avevano inoltre la particolarità che oltre ad essere leggere difficilmente si rovesciavano quando il tè veniva frullato. Se ne produssero, in seguito, due tipi una invernale spessa e con un coperchio e una estiva sottile. Queste tazze incontrarono il favore dei maestri del tè tanto che Chojiro e suoi discendenti, che presero il nome di Raku, si dedicarono prevalentemente a questa produzione.

## EGITTO

Gli egiziani furono i primi a smaltare e verniciare gli oggetti di ceramica, così che essi erano del tutto diversi, anche per via della composizione dell'impasto fatto in prevalenza di silice, da quelli degli altri popoli antichi. Forse ciò accadde perché i deserti egiziani contengono in abbondanza molto sale e sabbia pura (silice) e qualcuno dovette scoprire che, sottoponendo entrambi al calore si formava il vetro, e di seguito che mischiando l'argilla con i componenti del vetro - soda e silice - si otteneva uno smalto che formava un corpo unico con l'oggetto d'argilla. Per colorare questo composto usavano cobalto e rame o manganese. Prima era uso comune a

molti popoli di levigare il pezzo per diminuirne la porosità e renderne piacevolmente lucida la superficie. Il pezzo a durezza cuoio veniva strofinato con una pietra o un osso. Anche voi lo potete fare con un sasso ben levigato o un pezzo di plastica liscio, come il dorso di uno spazzolino, oppure con le dita incominciando prima che diventi a durezza cuoio. Il maggior fulgore della ceramica egiziana si raggiunse con la produzione di oggetti rivestiti di una particolare a vernice turchese e l'introduzione di un gran numero di smalti colorati. Oltre alle numerose forme per uso pratico e funerario, come i vasi per contenere le viscere dei morti, venivano costruite statue che nell'aldilà avrebbero dovuto aiutare i defunti a svolgere le mansioni più difficili.

## GRECIA

La caratteristica della ceramica greca è di aver attribuito ad ogni forma una funzione per le tante esigenze della vita quotidiana. La ricerca delle forme era molto accurata ed era strettamente in relazione alla sua funzionalità. I recipienti più conosciuti sono l'anfora e i crateri. L'anfora, di cui esistevano diversi modelli, era ornata da due manici ed aveva il collo stretto, come tappo si metteva la pece o il sughero. A volte terminava a punta di modo che si potesse infilare nel terreno. Serviva a contenere il miele, il vino e l'olio ed era usata come unità di misura dei liquidi. I crateri invece servivano a contenere la miscela di acqua e vino (tre parti di acqua e una di vino) da servire nei banchetti. Erano grandi vasi profondi con una bocca larga e ne esistevano di quattro tipi. Poi c'erano i vasi per i profumi, per gli unguenti destinati agli atleti, vasi per il trasporto dell'acqua dai pozzi, vasi per tenere in fresco il vino, vasi per bere e mangiare. L'ampia gamma delle forme nei vasi, l'eleganza e la raffinatezza si spiegano considerando i costumi, gli ideali e l'anima del popolo greco e della sua concezione di vita ultraterrena. I vasi che servivano alla vita quotidiana avevano anche una funzione religiosa in un legame ideale della vita con la morte. Inizialmente il decoro della ceramica greca era essenzialmente geometrico, successivamente si rappresentarono sui vasi le scene mitologiche fino ad arrivare, nel periodo di massimo splendore, alla dinamicità della figura. La grande epoca della ceramica greca inizia ad Atene dopo il 580 a.C. con famosi vasi rossi dovuti all'argilla ricca di ferro alla quale si aggiunse successivamente la tecnica delle figure nere che segnò un mutamento perchè elevò l'artigianato ad arte con la presenza sull'oggetto della firma del vasaio responsabile della forma e dell'ideazione indicata dalla scritta "epòiesn" (Io feci) e quella del pittore indicata dalla scritta "égraphsen" (Io decorò). La tecnica delle figure nere si otteneva tracciando col punteruolo sulla superficie già levigata, asciutta e rivestita di patina, i contorni della figura che poi venivano riempiti di un secondo strato di patina. Successivamente si ottenevano i particolari interni con una punta con la quale venivano ripassati gli stessi contorni, così che il segno graffito facesse riapparire il colore della argilla sottostante (la patina che non è propriamente una vernice, non essendo vetrosa, bensì un'argilla liquida che contiene molto ferro che diventa nera o rossa a seconda del tipo di cottura). Infatti i vasi venivano cotti tre volte; nella prima cottura veniva immessa dell'aria, quindi più ossigeno, e la patina assumeva una colorazione rossa sul tutto il vaso; nella seconda cottura con poco ossigeno e l'introduzione di fumo, l'ossido di ferro della patina subiva una trasformazione chimica in ossido ferrico nero, la superficie assumeva una colorazione nera e diventava impermeabile soprattutto nella parte ricoperta da uno strato di patina maggiore, cioè nelle figure. Nella terza cottura si introduceva l'ossigeno così che le zone ricoperte dallo strato di patina meno spesso ritornavano rosse mentre lo strato a spessore maggiore restava nero. Nel 520 a.C. ci fu un cambiamento nel

decoro dei vasi, la ricerca di una maggiore qualità artistica portò alla tecnica delle figure rosse. La superficie dei vasi veniva ricoperta di patina tranne che nella parte destinata a contenere la figura, così che le figure non venivano più dipinte nere sul fondo rosso del vaso. Questa tecnica permise di creare maggiore particolari e di dare effetto tridimensionale alle figure, evidenziando gli atteggiamenti delle stesse, la direzione dei volti, il movimento dei panneggi. La tecnica delle figure nere e rosse proseguì parallelamente per molti anni, fino a quando prese il sopravvento quella delle figure rosse. Durante il periodo di maggior splendore numerosi furono gli artisti che si distinsero. Certamente ricorderete, perché riportati in tutti i libri di storia, l'anfora con Achille e Aiace che giocano con i dadi, essa è del pittore Exekias, il più importante, come sua è la coppa con Dioniso in barca circondato dai delfini, e con decori di tralci di uva e grappoli.

## **ETRUSCHI**

Preso gli Etruschi la terracotta ebbe grande diffusione soprattutto nella scultura, nella produzione di maschere, di sarcofagi che riproducevano le sembianze dei morti a grandezza naturale, di vasi per uso domestico e di vasi funerari con il coperchio a forma di testa umana per custodire i visceri dei morti. Gli etruschi acquistavano dai greci le ceramiche raffinate delle quali si circondavano. La produzione della ceramica etrusca fu fortemente influenzata dalla Grecia e dalla Magna Grecia. La caratteristica della ceramica etrusca è il bucchero. Essa veniva eseguita a tornio, uniformemente nera sia all'esterno che nel corpo. Il bucchero è una ceramica a base di argille molto raffinate, a grana fine e ricche di ferro. Fragile e porosa, di colore nero o grigio scuro diventa brillante se lucidata a stecca. La si cuoceva in ambiente fumoso con assoluta mancanza di ossigeno che si otteneva chiudendo le prese dell'aria e lasciandola in mezzo al carbone che la legna produceva, la porosità dell'oggetto veniva ridotta perché si impregnava delle particelle di carbone, mentre si avveniva una trasformazione chimica dei composti ferrici rossi in ferrosi neri parzialmente vetrificati. Questo tipo di lavorazione era già stata prodotta presso altre culture ma gli Etruschi seppero portarla al massimo grado di perfezione usando argille più raffinate e ottenendo un nero più uniforme. L'apogeo della civiltà etrusca si sviluppò soprattutto a Tarquinia, Caere e Chiusi.

## **ROMANI**

L'arte applicata dei romani si rivolse soprattutto alla lavorazione dei metalli come il bronzo e l'argento, l'oro alle pietre semi preziose e preziose e questo influenzò anche il decoro delle ceramiche che si indirizzò verso la decorazione a rilievo come imitazione della lavorazione dei metalli. Ad Arezzo ebbe inizio tra la fine del I secolo e l'inizio del II quella che è considerata la migliore produzione della ceramica romana la " terra sigillata ". Nacquero diverse fabbriche che producevano i pezzi in serie e con basso prezzo. Era uso in queste fabbriche, marcare nel fondo l'oggetto con una bolla a forma di targhetta o a volte con la sagoma della pianta del piede per questo ci sono arrivati i nomi dei capo fabbrica e degli schiavi esecutori di cui le fabbriche si servivano. La terra sigillata è una ceramica povera di calcare a grana finissima ottenuta per decantazione dell'argilla, compatta e contenente molto ferro. La sua particolarità è data dal rivestimento costituita da una patina di argilla sottile , a sua volta ottenuta per decantazione ed applicata immergendo l'oggetto nella stessa , questo permetteva di ottenere una superficie abbastanza levigata con tipico colore rosso corallino. Le forme venivano eseguite a tornio o mediante pressione su uno stampo di terracotta, il collo i manici venivano applicati successivamente per mezzo di barbottina. "Terra sigillata" deriva appunto dall'uso che si faceva dello stampo che era chiamato sigillum, mentre gli schiavi esecutori erano detti sigillatores.

## ISLAM

L'uso di rivestimenti, come la maiolica, si diffuse in Italia a partire dal Medioevo, per mezzo dei contatti che si ebbero con i popoli Arabi. L'origine delle nostre ceramiche è quindi da collegare agli Arabi dal punto di vista della tecnica. Dalle civiltà Greca e Romana deriva invece il nostro gusto per quello che riguarda la forma ed il disegno. Il popolo Arabo entra nella storia per opera di Maometto, il grande unificatore religioso e politico la cui dottrina viene trattata nel Corano. Esso non contiene solo principi religiosi, ma anche indicazioni politiche e sociali. Dopo la morte di Maometto gli Arabi iniziarono una grande espansione che li portò a conquistare moltissimi territori entrando così in contatto con i popoli del medio oriente. Sempre sulla base delle indicazioni contenute nel Corano, gli Arabi, oltre ad imporre ai popoli conquistati l'uso della lingua araba, ne modificarono e uniformarono gli usi ed i costumi. Nel campo della cultura si verificò la stessa azione livellatrice, che influi fortemente per un lungo arco di tempo non solo sui vasti territori conquistati ma anche sulle espressioni artistiche di altre civiltà. La civiltà islamica tenne in particolare considerazione le arti applicate (ceramica, tappeti, miniature) ed ebbe il merito di condurre fino alla perfezione le ricerche tecniche nell'arte della ceramica il cui uso trova forte impiego nell'architettura, soprattutto nelle costruzioni monumentali e nelle moschee. La ceramica viene utilizzata come rivestimento di cupole, portali, pareti e pavimenti mediante l'applicazione di piastrelle decorate, in ciò favorita dal fatto che la pittura e la scultura vengono considerate inutili. La religione Musulmana considera infatti effimere le manifestazioni della natura e quindi non riproducibili. Il genere nel quale si distinse l'arte islamica fu la decorazione, in contrapposizione alla riproduzione di immagini, ripudiate dalla religione musulmana specie se di tipo realistico e sacro, incoraggiando così la naturale tendenza del popolo arabo all'astrazione. Vengono preferiti i motivi decorativi stilizzati, gli arabeschi, con i quali ricoprono intere superfici ripetendoli e variandoli all'infinito, ma sempre secondo tre tipologie principali; vegetali (motivi floreali), calligrafici (cioè l'uso della scrittura come motivo ornamentale), geometrici (poligoni, scacchiere ecc...). Le variazioni e le ripetizioni continue servono anche a far perdere valore al motivo originale affinché lo spettatore non sia attratto dal particolare, ma dall'insieme. Dal popolo Persiano gli Arabi hanno ereditato il gusto per il decoro fastoso, mentre il contatto con gli Egiziani, che conoscevano l'uso degli smalti, li portò al perfezionamento del "lustro". Il lustro è una delle più raffinate tecniche decorative della ceramica islamica. E' una decorazione che si ottiene su un oggetto già cotto, invetriato e impermeabilizzato. Con un pennello si applicava sull'oggetto un impasto formato da terra refrattaria cotta, ossidi e sali di alcuni metalli come il rame, il manganese, il cobalto ed il ferro, amalgamata con acqua o aceto. Si rimetteva in forno a bassa temperatura, circa 650° C, a contatto diretto con la fiamma, con gli oggetti disposti in modo da consentire al fumo di circolare senza intralcio. La produzione di fumo diminuiva l'ossigeno permettendo la trasformazione degli ossidi in metallo. Il metallo, finemente diviso, si incorporava all'invetriatura. Dopo la cottura si asportava la crosta di terra refrattaria ottenendo effetti di iridescenza di vario colore a secondo del tipo di metallo usato. Le ceramiche "lustrate" arrivarono nel bacino del mediterraneo attraverso le rotte del commercio Arabo e Cristiano, aperto dalle repubbliche marinare e dalle crociate, ed influenzarono significativamente la produzione italiana di ceramiche del Medioevo. Tra i tanti tipi di ceramiche prodotti nel tempo dagli arabi si segnala quella del "bianco e blu" con disegni sotto vernice. Sembra che i Cinesi avessero adottato il "bianco e blu" nella porcellana dalla Persia. Marco Polo portò i "bianchi e blu" Ming in Europa nel XV secolo ed essi divennero articoli commerciali di successo stimolando i ceramisti a realizzare una superficie liscia come quella della porcellana.

Lo smalto che contiene stagno (stannifero), studiato dagli Arabi a questo scopo, si diffuse al nord attraverso la Spagna e giunse nell'Italia rinascimentale dove costituì la base della maiolica. Gli Arabi infatti introdussero nella Spagna, da loro conquistata, l'uso dei rivestimenti vetrosi, arricchiti con l'aggiunta degli ossidi e lì trovarono grandi quantità di stagno, essenziale per ottenere lo smalto stannifero, cioè la maiolica in uso in oriente. L'introduzione dello stagno condizionò il modo di fare ceramica, in uso anche attualmente. Quando i cristiani rioccuparono i territori della Spagna, nacque lo stile "mudejar" che fuse lo stile moresco con quello occidentale. Iniziò una produzione di ceramiche con motivi araldici e stemmi di città o di famiglie nobili. Queste ceramiche furono apprezzate anche fuori della Spagna ed in particolare presso la corte e gli ambienti alto borghesi. I mercanti toscani le portarono nella loro regione, ordinando forniture marcate con gli stemmi delle famiglie, avviando così un processo che influenzerà notevolmente la maiolica italiana contemporanea.

## LA MAIOLICA IN EUROPA

Quando si parla dell'arte della ceramica si fa riferimento alla decorazione dei vasi che non è solo pittura ma anche incisioni, puntinature, graffiti, intagli, intarsi, stampigliature, rilievi, applicazioni, metodi diversi di cottura o impasti particolari, ma per raccontare la storia della ceramica si fa riferimento alla produzione delle stoviglie e in genere del vasellame come facilmente potete rendervi conto sfogliando un libro d'arte sulla ceramica. Le conoscenze tecniche e lo stile decorativo della ceramica araba si impressero in tutta l'arte spagnola. Quando la Spagna venne riconquistata dai cristiani gli arabi abbandonarono Granada e si trasferirono a Valencia ed in particolare nella città Manises. Queste città insieme a Paterna, altra città della Valencia, divennero centro di produzione della ceramica. Esse producevano una terracotta ingobbata dipinta di viola e verde e più tardi di blu cobalto ed è qui che i soggetti delle decorazioni incominciano ad allontanarsi dai modelli arabi conservando però le conoscenze tecniche e i metodi di lavorazione. Inizia qui quindi la fase di passaggio tra la ceramica islamica e quella europea, centri dove più significativamente avvenne questo passaggio furono Malaga, Granada, Murcia, Almeria, Paterna e Manises. Tra le tecniche più significative ci sono la cuerda seca ed il lustro o riflesso metallico. Il lustro nacque a Malaga esso era ottenuto preparando vernici trasparenti con sali di metallo, tali vernici venivano passate sulla superficie dipinta dell'oggetto che poi veniva messa a cuocere in muffola, che isolava gli oggetti dal materiale combustibile. Variando il tipo e la quantità dei metalli nelle composizioni delle miscele si ottenevano effetti diversi: giallo-oro, giallo-ottone, rosso-rame, rosso-rubino ed pochi altri. Questa tecnica trovò applicazione in Italia soprattutto presso le botteghe di Deruta e di Gubbio (quattrocento). La tecnica della cuerda seca era impiegata soprattutto per la produzione di piastrelle da rivestimento. Anche le piastrelle maiolicate quelle che ancora oggi usiamo per abbellire le nostre case sono nate in Spagna. Loro le usavano per rivestire i palazzi e per adornare le case, questo modo di usarle è però nato in Persia, e continua ancora nei paesi islamici (le mosche ne sono un esempio), dove venivano usate mattonelle smaltate policrome. La tecnica della cuerda seca consisteva nel tracciare un disegno sulla superficie da decorare servendosi di una corda colorata da una miscela di zolfo e manganese con l'aggiunta di grasso (che si sarebbe volatilizzato durante la cottura), dopo di che si inseriva negli spazi così delineati smalti di colori diversi: blu, verde, giallo, miele, bianco e bruno che in questo modo non si mescolavano tra di loro. A Valencia con la tecnica del lustro ispano moresco si forgiavano soprattutto oggetti di uso decorativo che nel tardo medioevo si diffusero nelle case nobili dell'Europa.

Solo più tardi per maiolica si intenderà tutta la terracotta smaltata, per un lungo periodo iniziale infatti il termine è usato per disegnare i lustri spagnoli con specifico riferimento, sembra, a quelli che arrivavano in Italia da Valencia importati da navi di Maiorca da cui il termine maiolica. Ma altri pensano che il termine maiolica deriva da "terra di Melicha", usato dagli spagnoli per indicare le ceramiche di Valencia alla maniera di Malaga. Per maiolica si intende una ceramica a pasta porosa, ricoperta da uno smalto a base di stagno, sul quale si dipingono i motivi ornamentali. L'oggetto viene immerso in bagno da cui si ottiene una copertura bianca che nasconde completamente il colore dell'argilla sottostante. Dopo una prima essiccazione, si passa alla decorazione e quindi alla cottura che avviene a una temperatura di 850°- 950° in forni i cui pezzi sono posti all'interno di cassette e cioè al riparo dal diretto contatto con la fiamma. La maiolica nacque dalla ricerca dei ceramisti di creare un fondo bianco che sul quale dipingere una decorazione che avesse dei colori luminosi e evidenti. Lo smalto stannifero fu la soluzione al problema poiché forniva una copertura bianca ed impermeabile. Le prime ceramiche a vernice stannifera furono prodotte in Italia copiando la produzione spagnola di Paterna. Queste ceramiche fecero la loro comparsa in molte zone di Italia e vengono chiamate di "stile orvietano" perché in questa città ne sono state trovate numerose prima che dalle altre parti. La vernice stannifera su questi antichi reperti copre solo la zona decorata; sulla restante parte è stesa la più comune vernice a piombo. Questa ceramica si ritrova in Toscana, a Siena e Firenze, in Emilia e nel Veneto. Gli storici dicono che fu la Toscana ad avere dal quattrocento in poi un ruolo importante nell'evoluzione della tecnica della maiolica, soprattutto da Firenze sembra provenga la prima maiolica propriamente detta e che nella stessa città sia avvenuto il passaggio dalle forme gotiche a quelle rinascimentali, e che contemporaneamente a Faenza, città della Romagna, invece lo sviluppo della produzione della maiolica assunse un ruolo primario favorito dal mecenatismo della famiglia Manfredi che detenne il potere signorile sin primi decenni del XIV a tutto il XV secolo. Prima dell'introduzione e dello sviluppo della maiolica in Italia la situazione della ceramica italiana era questa. Si producevano oggetti di terracotta coperti da una di vernice all'ossido di piombo. Questa vernice rendeva gli oggetti impermeabili cioè adatti a contenere liquidi. Quando la vernice era colorata con ossido di rame la superficie degli oggetti si presentava di colore verde, quando veniva colorata con ossido di manganese si presentava di colore bruno o giallo. Questa tecnica ebbe diffusione fino ed oltre la comparsa della maiolica. Verso il 400 fece la sua comparsa una tecnica nuova: l'ingobbio, premessa della nascita della maiolica. La superficie degli oggetti veniva coperta da uno strato terroso bianco. Esso veniva graffito o dipinto oppure dipinto e graffito contemporaneamente e rivestito da uno strato di vernice impermeabile detta "cristallina". Essa ebbe molta diffusione nell'Italia centro meridionale fino al XVII finché la maiolica non prese il sopravvento. Essa viene chiamata anche "bianchetto" o "mezza maiolica". La ceramica graffita era ottenuta immergendo l'oggetto di argilla in una terra bianca diluita, la quale una volta secca, costituiva appunto l'ingobbio. Con una punta, poi, il ceramista incideva questo terra eseguendo un disegno. Il pezzo era poi passato a pennello con colori ossidi metallici polverizzati e sciolti per essere infine ricoperto con la vetrina piombifera ed essere messo in forno a 900 gradi. I colori erano dati dall'ossido di ferro dal giallo al bruno, dal verde ramina, dal blu cobalto e dal viola di manganese e giallo di antimonio. L'origine di questa tecnica è antica, risale ai greci; ma il suo uso non fu continuativo per cui è stata persa e poi ritrovata come spesso accade nelle tecniche artigianali. Per scrivere dello sviluppo della maiolica bisogna fare riferimento alle fabbriche, alle botteghe artigiane e agli artisti maiolicari in un elenco molto vasto di nomi e di date.

Mi limiterò perciò, scrivere delle caratteristiche principali a partire dal quattrocento fino all'ottocento seguendo la catalogazione che Gaetano Ballardini ceramista faentino ha fatto

riferendosi alle decorazione di ceramica dividendola, in "famiglie", catalogazione molto usata nella stesura dei libri che parlano dell'arte della ceramica, per darvi una panoramica ampia degli stili relativamente anche all'epoca storica di cui erano rappresentanti. Naturalmente nel corso dei secoli ci furono cambiamenti, così come avvennero in letteratura ed in altre forme d'arte, nei temi decorativi, nei colori degli smalti e nelle forme. Cambiamenti di stili influenzati da diversi fattori tra cui la qualità della argilla, perché ogni bottega o fabbrica usava quella della città di appartenenza, dalle nuove conoscenze tecniche, dall'ingegno proprio dell'artista, dagli avvenimenti sociali, culturali, religiosi e bellici. Per quanto riguarda i motivi ornamentali una grande influenza ebbero le ceramiche provenienti dalla Cina con la quale si praticavano intensi traffici commerciali. Alcuni stili sono durati pochi ed alcuni hanno convissuto con altri, come alcuni sono durati a lungo. Molte forme ancora si riproducono perché rimaste nella tradizione. Tra le forme che sicuramente vi saranno familiari vi ricordo quelle dei vasi destinati alla farmacia, questa forma apparve verso la fine del XV come una forma nuova. Questi vasi destinati a contenere sostanze solide o grasse sono chiamati "albarelli". Pare che essi derivano da una porzione di canna di bambù, tagliata fra nodo e nodo in maniera da ricavarne un recipiente chiuso alla base e aperto al colmo, per contenere spezie o altri prodotti vegetali spediti dall'oriente. Il nome albarello deriva appunto dal termine arabo "el barain". Altri recipienti che ancora vengono riprodotti e destinati alla farmacia sono i mortai, i boccali e le brocche. Negli altri paesi dell'Europa invece la maiolica si sviluppa più tardi. Essa venne portata dall'emigrazione dei maiolicari italiani, sotto la spinta di avvenimenti storici. Infatti fino al Cinquecento i regnanti d'Europa acquistano le maioliche direttamente dalle botteghe di Faenza e Urbino. Naturalmente questi portarono lo stile italiano ed una impronta fortemente personale alle fabbriche che nacquero volute dai vari governanti e alle quali venivano dati molti privilegi. Persino la Spagna subì l'influenza dello stile italiano, portato dal pisano Francisco Niculoso. Mentre lo sviluppo della maiolica si estendeva in Inghilterra e Germania ci furono due importanti scoperte. In Germania, non si conosce esattamente la data, si scopre il grès. Esso è una ceramica non porosa, molto dura, refrattaria, che si cuoceva a temperature superiori ai 1000° che la rendevano impermeabile all'acqua anche senza rivestimento. Furono prodotti con questo materiale, che si estraeva nelle terre bagnate dal Reno, dei vasi molto resistenti e di seguito anche vasellame che ne determinarono il suo se pur lento sviluppo a partire dal 1400. La fabbricazione del grès della Renania avveniva con l'aggiunta in forno del sale da cucina. Il sodio presente nel sale alle elevate temperature formava un film vetroso di silicato sodico mentre il cloro evaporava. In Inghilterra venne scoperta la terraglia o maiolica fine inglese usando l'argilla chiara della contea di Devonshire. Il suo uso iniziò intorno al 1725 ad opera di John Astbury che ottenne una terra bianca con l'impiego di argilla chiare e di silice calcinata. Di seguito il vasaio Enoch Booth scopre il modo di ricoprire il biscotto fine con vernice di piombo e di silice polverizzata. Ma il vero ideatore della ceramica color crema inglese è considerato Thomas Whieldon. Egli fece parecchi ritrovamenti tra cui l'"agate" che è un rivestimento che imita l'agata e la terra "tartarugata". Nel 1749 riesce ad ottenere la vera e propria maiolica fine. A partire dall'anno 1750 la terraglia inglese inizia un veloce sviluppo. In Italia la terraglia inglese ebbe grande successo favorita anche dalla moda di imitare gli inglesi. A Faenza nella fabbrica della famiglia Ferniani nacque la prima produzione italiana di terraglia. Con la scoperta della terraglia nascono l'applicazione di criteri industriali che semplificano e accelerano la produzione, abbassando i prezzi anche perché il costo della decorazione a decalcomania (transfert print) era bassissimo. Ciò porterà alla fine della maiolica come produzione industriale.

## LA MAIOLICA IN ITALIA

### Le famiglie

Fu nel rinascimento che la ceramica raggiunse notevoli risultati tecnici che portarono a forme e decorazioni nuove. Questi risultati erano frutto del lavoro di generazione che si trasmettevano gelosamente dal padre al figlio. I maestri custodivano le tecniche segrete con le quali realizzavano le nuove decorazioni "a lustro", "alla porcellana" e allo smalto berettino. I vasai erano tenuti a non rivelare i segreti della bottega ma verso la metà del cinquecento si stampò il libro "De la pirotecnica" di Vannoccio Biringuccio, dove erano descritte le fasi necessarie per fabbricare gli oggetti di ceramica e di seguito furono pubblicati "Li tre libri dell'arte del vasaio" di Ciprano Piccolpasso. In essi c'era la descrizione dei metodi che erano in uso nelle fabbriche di maiolica, illustrate con in disegni degli strumenti necessari alla realizzazione dell'oggetto con tutte le fasi di lavorazione per realizzare l'oggetto dalla raccolta della terra alla cottura. L'argilla era ricavata dal letto dei fiumi o da giacimenti minerali. La prima è più molle e fine, la seconda secca. La terra ricavata presentava comunque detriti di diverso genere (organici ed inorganici) perciò veniva depositata in appositi bacini e sottoposta a molti lavaggi che permettevano di togliere le impurità. Di seguito decantata in vasi ampi con bocche larghe che permettevano l'evaporazione di parte dell'acqua contenuta nell'argilla. La fase dell'essiccazione era la più delicata perché un'eccessiva prosciugamento ne avrebbe tolto plasticità necessaria a dare la forma. Dall'impasto così ottenuto si staccavano delle palle da lavorare al tornio o da modellare entro stampi. Il tornio era interamente in legno, era formato da un asse verticale con due dischi agli estremi; il disco superiore era piccolo e serviva come base della terra da plasmare; quello inferiore era più grande. Il movimento al tornio veniva dato dal piede sul disco inferiore ad una velocità costante e regolare. Una volta terminati gli oggetti erano rifiniti con appositi strumenti di legno. I manici, i colli lunghi, ed altri ornamenti erano lavorati a parte e applicati con la barbottina quando mantenevano la forma. Gli oggetti che non si potevano foggare con il tornio si costruivano con gli stampi apribili in due parti. Nel quale veniva compressa la lastra di argilla affinché prendesse la forma, quindi si lasciava asciugare finché non si staccava dalle pareti dello stampo. Di seguito veniva esposto all'aperto per terminare l'essiccazione. Il forno era in mattoni con dei buchi nella parte alta per lasciare uscire il fumo. Gli oggetti venivano cotti fino ad una temperatura massima di 900° per una buona riuscita del biscotto era necessario mantenere costante la temperatura. Sul biscotto veniva steso una base di smalto stannifero e le decorazioni eseguite con pennelli di peli di asino, dopo di che veniva coperto con una vetrina trasparente e sottoposto ad una seconda cottura.

### Le "famiglie" della ceramica di Gaetano Ballardini

#### Stile severo

L'inizio del quattrocento è caratterizzato dallo "stile severo". Le decorazioni di questa "famiglia" sono in preferenza con motivi vegetali o stilizzati che risentivano dello stile orientale, con colori verde e bruno. Alla metà del secolo i cambiamenti che avvengono in architettura fanno nascere interesse per la casa e l'arredamento ed in generale per ogni fenomeno d'arte: Nasce il modo del collezionismo.

#### Famiglia verde

per l'uso quasi esclusivo di un verde (ottenuto dall'ossido di rame) che contorna figure di animali o di uomini. (1425-1450) (la famiglia verde e la famiglia a zaffera a rilievo sono quasi contemporanee). Esse costituiscono il vanto della ceramica toscana.

### **Famiglia zaffera in rilievo (1430-1460)**

la parola zaffera deriva dall'arabo safra cioè cobalto, minerale da cui si ricava il color turchino. In Italia la zaffera, silicato di ossido di cobalto veniva applicato con abbondanza, entro il disegno tracciato con il bruno manganese, così da far apparire le figure di blu lucente, in rilievo sul piano dello smalto. I disegni rappresentano la natura compresa la figura umana che viene posta al centro e circondata fiori, foglie, uccelli, elementi araldici, ecc. Questo modo di comporre il disegno diverrà col tempo uno dei modi principali di decorare la ceramica.

### **Famiglia italo-moresca**

si caratterizza per l'uso del giallo.(1450-1480 I vasai italiani non conoscevano il segreto del lustro delle ceramiche spagnole perciò cercarono di imitarle usando il manganese e colorando le superfici in giallo-arancione. Il motivo decorativo l è costituito da piccole foglioline e tralci che ricoprono quasi l'intera superficie del vaso, questa è una caratteristica della produzione soprattutto toscana (Montelupo).

### **Famiglia gotico-floreal**

prende il nome da forme decorative che fanno riferimento alle miniature gotiche (1460-1490).

### **Famiglia a occhio di pavone (1460-1495)**

l'occhio del pavone è la parte finale della penna del pavone che per i popoli dell'oriente è simbolo della vita eterna e dell'immortalità dell'anima (1460-1495). Ceramiche policromatiche faentine di notevole effetto nate quando a seguito della conquista dei turchi Ottomani di Costantinopoli si interruppe il commercio con i mercati orientali e quindi erano scarse le importazioni di ceramiche, stoffe, oggetti preziosi decorati con motivi ad occhio di pavone mentre la richiesta continuava. Forse ciò spinse molti artisti ad imitare questa decorazione per sopperire alle richieste.

### **Famiglia a palmetta persiana**

imitazione dei disegni dei tappeti persiani.(1475- 1500) Il suo motivo è formato da uno stelo verticale con foglie e otto petali stilizzati (pavimento della cappella dedicata a San Sebastiano nella basilica di S. Petronio a Bologna).

### **Famiglia delle grottesche**

riproduzione di figure umane e animali mostruosi.

### **Famiglia della porcellana**

in numerose città italiane (Urbino, Pesaro, Faenza, Montelupo) si copiavano i motivi ornamentali della porcellana cinese: i rami di pruno, gli uccelli di aspetto esotico e i rametti di giunco.

### **Famiglia dell'istoriato**

alla fine del quattrocento e inizio del cinquecento sull'onda della grande arte rinascimentale ci furono profondi cambiamenti nei motivi decorativi delle ceramiche favoriti dalla diffusione della stampa e la produzione di libri sacri illustrati e di classici latini, ciò diede modo ai maiolicari italiani di avere a disposizione dei modelli da ricopiare sulle maioliche. La figura umana diventa protagonista. Al centro dei vasi o dei piatti si riproduceva una scena mitologica o storica. Fu in questo periodo che nacque la figura del pittore-vasaio che aveva il compito di dipingere i vasi prodotti dagli artigiani. Questi grandi piatti, erano utilizzata dai pittori come una tela da dipingere essi divennero molto di moda. La loro bellezza ed il costo ne sconsigliavano l'uso tanto e che in pratica molti di questi piatti nacquero con i fori sul retro per essere appesi al muro. Un

altro fenomeno che caratterizzò questo periodo fu il mecenatismo. La protezione dei potenti, come ad esempio i Gonzaga, i Medici, papa Giulio XI, per la maiolica in generale, permise ai ceramisti, liberati dal dover produrre per sostenersi, la sperimentazione soprattutto per inventare nuovi smalti. La grande richiesta da parte dei ceti elevati delle ceramiche istoriate portò a riprodurre in copia uno stesso soggetto. Alla fine del quattrocento, le città di Faenza e Urbino assunsero un'importanza internazionale per i suoi prodotti ceramici. In particolare, le maioliche istoriate faentine furono commercializzate ovunque, in Italia ed in Europa. Non solo, ma ben presto ceramisti faentini lasciarono Faenza ed andarono in altri centri italiani ad aprire botteghe specializzate nell'istoriato, forse per trovare più spazio nel mercato. Il colore più usato fu il blu in tantissime gamme. Le maioliche istoriate, per la lunga lavorazione, l'eccessivo costo e la difficoltà a comprendere il significato delle scene rappresentate, bene presto uscirono di moda. Le città di Deruta e Gubbio divennero famose per la tecnica del lustro metallico applicato in terza cottura (a terzo fuoco).

## *Le tecniche di lavorazione (Da una ricerca su internet)*

L'arte antichissima della ceramica, le cui origini risalgono ai primi insediamenti stabili di agricoltori nel passaggio dall'età mesolitica all'età neolitica, comprende varie tecniche di produzione di oggetti in argilla sottoposti a una o più cotture. Il termine, che contraddistingue anche gli stessi prodotti ceramici, è derivato dal greco *keramos* ("argilla", "vaso"), ma è entrato nell'uso corrente solo nel secolo diciannovesimo.

Le diverse qualità di ceramica sono classificate secondo le argille impiegate per l'impasto, il rivestimento e le tecniche di fabbricazione:

la TERRACOTTA: argilla cotta a 900°-1000°C può essere decorata come appresso indicato; la MAIOLICA: terracotta rivestita di smalto bianco o colorato e decorata e quindi sottoposta ad una seconda cottura, compresa tra 920°-940° C; la TERRAGLIA: un impasto di argilla chiara, quarzo e feldspato cotta a 900°-1000°C decorata come appresso indicato; il GRES: un impasto compatto, bianco o colorato e ricavato da argille di roccia sedimentaria ricca di silicio; la PORCELLANA: un impasto compatto, bianco, commistione di caolino, quarzo e feldspati.

Poiché la terracotta è in genere porosa, il prodotto ceramico richiede un rivestimento in funzione impermeabilizzante. In origine allo scopo si levigavano e brunivano i pezzi, ma in seguito si ebbero rivestimenti e coperte vitree; una vernice composta di sabbie silicee e ossido di piombo (vetrina piombifera), o un composto di piombo accordato con lo stagno (smalto stannifero), o con un velo di terra bianca (ingobbio).

I colori si ottengono con diversi ossidi metallici. Le tonalità verdi con l'ossido di rame, quelle gialle con l'ossido di ferro, mentre l'ossido di cobalto produce gli azzurri, e l'ossido di manganese i bruni.

Le tecniche di foggatura si svilupparono dalle più semplici modellature della creta con le mani e la spatola su stampi di vimini, cotte su fuochi all'aperto, alla modellatura col tornio usata già in antico in Cina, Babilonia, Assiria ed Egitto, alla stampatura con forme di terracotta e, più recentemente di gesso, fino alle moderne stampe a colaggio.

La principale lavorazione tradizionale di Deruta è quella della maiolica rinascimentale applicata a forme foggiate al tornio. Una speciale lavorazione già in uso a Deruta, e in pochissimi altri centri italiani, nella seconda metà del Quattrocento, è la decorazione a lustro metallico.

# Le tecniche di Smaltatura e decorazione

## Smaltatura e decorazione

Uno smalto bianco di fondo verrà steso sulla superficie dell'oggetto per renderlo impermeabile e per poterla decorare. La smaltatura può essere eseguita a pennello, a spruzzo, per aspersione o, seguendo una tecnica antichissima, per immersione. Consiste, nell'immergere gli oggetti in un bagno di smalto bianco. Apparentemente semplice, questa operazione richiede invece molta abilità da parte del vasaio per far depositare una giusta ed omogenea quantità di smalto su tutta la superficie.

Per evitare imprecisioni nel disegno si ricorre spesso all'antica tecnica dello spolvero.

Si tratta di un foglio di carta traslucido forato ad ago lungo i contorni del disegno da riprodurre che, appoggiato alla superficie del vaso, viene battuto con un batuffolo contenente polvere di carbone. Questa, attraverso i fori della carta, si deposita sulla superficie del vaso tracciando i contorni del disegno su cui verranno applicati i colori.

La traccia lasciata dalla polvere di carbone viene ripassata a pennello dal pittore, che quindi applica, sempre a pennello, i colori per completare il disegno. Gli speciali colori da ceramica si ottengono con diversi ossidi metallici. Le tonalità verdi con l'ossido di rame, quelle gialle con l'ossido di ferro, mentre l'ossido di cobalto produce gli azzurri e l'ossido di manganese i bruni. Colori e smalto devono essere poi cotti per acquistare consistenza e brillantezza, quindi i vasi verranno nuovamente infornati per una seconda cottura, detta di "bello" a circa 920-940° C.



Smaltatura

## La Ceramica Raku



La creazione della ceramica **Raku** è stata introdotta da Chōjirō, che rappresenta la prima generazione della famiglia Raku durante il periodo Momoyama (1573-1615). A quel tempo la ceramica smaltata a vetro tricromata (*san cai*) basata sulla tecnologia proveniente dalla regione del Fujian in Cina era prodotta a Kyoto e dintorni. Si pensava che Chōjirō avesse familiarità con tali tecniche. Una testimonianza scritta conferma che il padre di Chōjirō, Ameya, di origine cinese fosse la persona che aveva introdotto le tecniche della ceramica smaltata a vetro tricromata della Cina, sebbene nessuna sua opera sia rimasta a testimoniarlo. Questi oggetti giapponesi (*san cai*) non erano, comunque, chiamati Raku e fu solo dopo che Chōjirō conobbe il maestro del tè Sen no Rikyu (1522-1591) ed iniziò a creare delle tazze per la cerimonia del tè (*chanoyu*), che gli oggetti Raku si svilupparono. Si potrebbe dire che l'origine della ceramica Raku proviene dalla creazione di un'unica tazza per la cerimonia

del tè.

Le tazze da tè create da Chōjirō erano inizialmente chiamate *ima-yaki*, letteralmente "oggetti di adesso", che significa oggetti prodotti in un tempo presente. In seguito furono ribattezzati *juraku-yaki*, "cotto juraku", si pensa a opera di Toyotomi Hideyoshi (1573-98), il Governatore del tempo che donò a Chōjirō un sigillo recante il carattere Raku.

Il termine Raku deriva da Jurakudai, il nome di un palazzo, uno dei grandi simboli di quel tempo, costruito da Hideyoshi. Chōjirō non adottò però il termine con il suo originale significato, che è "gioia" o "quiete". In seguito Raku divenne il nome della famiglia che produceva questi oggetti. Questo è il solo caso di un nome di famiglia diventato sinonimo di una produzione ceramica attraverso la storia.

Per di più, ci sono poche famiglie dedite alla produzione di ceramiche che si sono succedute ininterrottamente generazione dopo generazione come la famiglia Raku. L'utilizzo esclusivo delle smaltature monocrome nere o rosse rappresenta la caratteristica delle tazze da tè, come create da Chōjirō, in marcato contrasto con la luminosità della ceramica *san cai* dalla quale provengono. Tutto ciò è un'estetica unica che mira all'eliminazione del movimento, della decorazione e della variazione della forma. In questo la ceramica Raku riflette, più direttamente di altri tipi, gli ideali di *wabicha*, la forma della cerimonia del tè basata sull'estetica *wabi* sostenuta da Sen no Rikyu. Il punto centrale della filosofia di *wabicha* erano le nozioni di "nothingness" (non essere) derivato dal Buddismo Zen e il "isness" (essere) dal Taoismo.

La ceramica Raku è modellata a mano invece che a tornio, il che la rende molto diversa dagli altri tipi di ceramica giapponese. La lavorazione manuale aumenta la possibilità del modellato e permette allo spirito dell'artista di esprimersi attraverso le opere compiute con particolare chiarezza ed intimità. Chōjirō, comunque, attraverso la sua negazione del movimento, della decorazione e della variazione della forma, andò oltre i confini dell'espressione individualistica ed elevò la tazza per il tè a una manifestazione di spiritualità astratta. Il metodo di cottura della ceramica Raku rimane oggi lo stesso di come al tempo di Chōjirō. Invece di essere cotti a centinaia in un noborigama (forno a collina) ogni tazza viene cotta individualmente in un forno a muffola areato.

Appena lo smalto fonde la tazza viene tolta dal forno caldo e immediatamente raffreddata. L'uso di questa tecnica è caratteristico degli oggetti Raku in tutto il mondo. Da 400 anni e per 15 generazioni la famiglia Raku ha mantenuto una tradizione unica della ceramica.

Questo non è stato un modo di riproporre forme già acquisite dalla tradizione, ma un processo di costante rinvigorimento e invenzione. Sono stati 400 anni di ritualità nei quali la produzione limitata delle tazze per il tè ha rappresentato il punto focale di una continua ricerca nel campo della tradizione e dell'innovazione.

Fu grazie al ceramista inglese Bernard Leach che il Raku fu conosciuto in occidente. Leach racconta, nel suo libro "Potter's Book", come scoprì, nel 1911 durante un soggiorno in Giappone, questa nuova tecnica di fare ceramica.

Il suo insegnamento influenzò più generazioni di ceramisti di lingua inglese. In America negli anni 60, ad opera principalmente di Paul Soldner, si cominciò a usare questa tecnica e dalla sperimentazione nacque un nuovo modo di fare Raku.

L'oggetto, tolto dal forno incandescente, non solo è lasciato raffreddare all'aria, alla maniera dei vasai giapponesi, ma, ottenuta la riduzione in ambiente privo di ossigeno per creare lustri e riflessi dovuti alla reazione chimica degli ossidi metallici presenti negli smalti e nell'argilla, viene messo in acqua.

Si sperimentarono nuovi forni a cottura rapida; si trovarono nuovi impasti di argille e modi diversi di decorazione.

La tecnica cominciò ad essere usata soprattutto come *mezzo espressivo per realizzare vere e proprie opere d'arte*.

La terra, l'acqua, l'aria e il fuoco, elementi principali, uniti all'estro dell'artista danno vita non solo a oggetti creativi, ma sviluppano nel contatto con la natura, gioia, pace e ricchezza interiore, che sono poi sostanzialmente il significato del simbolo Raku e della filosofia a cui si ispira.

***PROCEDIMENTI TECNICI DELLA  
CERAMICA***

***SPERIMENTATI NEL LABORATORIO DI  
ARTE -TERAPIA DEL CENTRO H***

## TECNICHE DELLA MANIPOLAZIONE

Esistono in commercio vari tipi di argilla secondo la loro composizione.

Nel nostro laboratorio usiamo "Argilla Rossa in cottura" e "Argilla Bianca" in cottura ("Terraglia bianca") e "Argilla Refrattaria".

Queste argille, da crude sono di colore grigio ma dopo la prima cottura si ha il "Biscotto", o argilla cotta, e secondo la loro composizione diventano biscotto rosso (argilla rossa), biscotto bianco (terraglia bianca) e biscotto bianco (refrattaria).

Con l'Argilla Refrattaria abbiamo fatto una bellissima lavorazione giapponese chiamata "RAKU" e sempre con la stessa argilla abbiamo costruito delle sotto-pentole.

Come ben si sa l'argilla refrattaria è resistente al calore e serve per fare i mattoni refrattari per costruire i forni di campagna.

Le tecniche di manipolazione dell'argilla sono tante:

LA TECNICA DEL POLLICE

LA TECNICA DEL COLOMBINO

LA TECNICA DELLA SFOGLIA.

Nel nostro laboratorio insieme ai ragazzi usiamo tutte queste tecniche.

### LA TECNICA DEL POLLICE

Si da ai ragazzi un pezzo di argilla, essi devono batterla sul tavolo per far uscire l'aria che contiene altrimenti l'aria contenuta nell'argilla con la cottura potrebbe far "scoppiare" l'oggetto. Questo battere diverte molto i ragazzi.

La Tecnica del Pollice è usata da sempre, perché si usano solo le mani.

Dopo aver battuto il pezzo d'argilla con le mani si fa una palla, si appoggia la palla di argilla sul palmo della mano sinistra e mentre la si tiene leggermente ferma con la dita si infila il pollice dell'altra mano nel centro della palla e si fa un buco, poi aiutandosi anche con il medio e l'indice della stessa mano, si lavora per allargare e approfondire il buco. Si fa girare la palla d'argilla nella mano, mentre con l'altra mano si dà la forma che si vuole.

Girando, stringendo, tirando delicatamente verso l'alto o allargando si possono costruire ciotole, vasi ecc..

Altro modo per modellare ciotole si ottiene battendo la palla d'argilla ben liscia sui gomiti o sulle ginocchia.

La Tecnica del Pollice è bella perché si sente il lavoro crescere e formarsi tra le mani; e lo fa sentire più tuo:

Questa tecnica però necessita di mani adatte alla manipolazione, per alcuni dei nostri ragazzi questa lavorazione è difficile e qualche volta non è possibile.

Abbiamo constatato però che sia una tecnica che aiuta ed affina il movimento delle mani quindi continuiamo a proporla.

### LA TECNICA DEL COLOMBINO

Il colombino è un rotolino di argilla che si deve fare col palmo delle due mani (proprio come per gli gnocchi di patate). Per esercizio, noi facciamo fare ai nostri ragazzi i colombini con le mani, però, quando il lavoro è lungo, usiamo la nostra trafila. Si costruiscono gli oggetti posando un colombino sopra l'altro, mettendo un

po' di barbottina in mezzo (che li incolla). Variando il modo e la posizione di appoggio del colombino o proprio sopra o più internamente o più esternamente, si varia la forma dell'oggetto, si può fare di tutto anche le forme più strane e più moderne.

I colombini si possono lasciare così, tondi, per ornare la parete dell'oggetto, oppure si usano solo per la costruzione, in questo caso si schiacciano con movimenti adeguati delle dita, internamente ed esternamente per lisciare le pareti dell'oggetto.

Con i nostri ragazzi abbiamo fatto tanti lavori con i colombini.



Tagliando tanti colombini della stessa lunghezza e mettendoli uno sull'altro, lasciando i colombini visibili, abbiamo fatto dei vasetti cilindrici molto graziosi.

Con l'aiuto di ciotole o vassoi, coperti da una pellicola, la stessa che si usa in cucina, abbiamo fatto con i colombini intrecciati dei cestini e li abbiamo ornati con fiori modellati a mano (tipo Capodimonte).

Un altro modo interessante di usare il colombino è lo "Stile MAYA"; Si usano come forme di sostegno: ciotole, vasi, bottiglie di vetro o plastica coperte con pellicola (la pellicola serve per non fare attaccare l'argilla alla forma).

Se si usano come forme bottiglie per facilitarne l'uscita oltre la pellicola, mettere uno strato di giornale e poi ancora pellicola. Molto importante è togliere la bottiglia prima possibile, perché l'argilla seccandosi si restringe e diventa molto difficile toglierla senza rompere il lavoro. Questo vale per qualsiasi tipo di lavorazione.

Per costruire con lo "Stile MAYA" si deve coprire l'interno delle forme o l'esterno nel caso che la forma sia una bottiglia, con pezzettini di colombino più o meno lunghi, modellati in diversi modi: tondini, chioccioline, palline, linee ondulate, cerchi, palline messe dentro a cerchi, linee verticali, linee orizzontali, ecc..

Tutti questi fregi debbono essere appoggiati sulla forma e attaccati uno all'altro senza sovrapporli cercando di creare un disegno.

Una volta finito il lavoro si vedrà il disegno sia all'interno che all'esterno. Il lavoro finito risulta molto bello.

Per rendere più forte l'oggetto lo "Foderiamo" con una sfoglia d'argilla, attaccandola con la barbettina, in questo caso il disegno si vede solo all'esterno.

I colombini sottili, sono molto utili per decorare quadretti di argilla o superfici di oggetti vari.

## BARBOTTINA

La barbottina non è che una zuppetta fatta con l'argilla secca sciolta nell'acqua. Si usa come colla. La barbottina ha molti usi e si può anche colorare.

## LA TECNICA DELLA SFOGLIA O LASTRA

È la tecnica che usiamo di più, perché quasi tutti riescono a fare una sfoglia o lastra di argilla, qualcuno anche con una mano sola. La sfoglia si fa proprio come quelle della pasta con un matterello. Dopo aver battuto un pezzo di argilla sul piano di lavoro, se ne fa una palla più liscia possibile, si schiaccia con le mani sul piano di lavoro e si stende col matterello ad altezza desiderata.

Se l'argilla è un po' molle si stende tra due strofinacci perché non si attacchi al tavolo o al matterello.

Ognuno dei nostri ragazzi ha una tavoletta su cui lavorare, due strofinacci e un matterello, ha anche due stecche di uguale spessore che si posano ai lati del pezzo di argilla per aiutare a fare tutta la sfoglia della stessa altezza.

La sfoglia o lastra dà molte possibilità di costruzione, si gira, si piega, si curva, si incolla ad altri pezzi; ci si possono fare mille cose con le forme più strane. Si lavora quasi sempre con l'aiuto di forme d'appoggio: vasi, ciotole, piatti di svariate forme, scatole.

Per impedire che l'argilla si attacchi al modello, si usa della pellicola trasparente o anche carta da forno. Le forme di terracotta e di polistirolo non attaccano. Noi usiamo spesso vassoi di polistirolo (quelli del supermercato), ma bisogna stare attenti a non superare i bordi e che non siano sporchi di argilla altrimenti il lavoro non viene. L'uso degli strofinacci e della pellicola sono comodissimi per lavorare ma, se hanno delle pieghe, lasciano brutte righe sull'argilla, che bisogna togliere con molta pazienza con una spugna appena appena umida.

Gli oggetti possono essere decorati usando uno stuzzicadenti, un chiodo o un ago per fare graffiti, o attaccando con la barbottina forme ritagliate da un'altra sfoglia con formine per biscotti.

Il lavoro più semplice, ma divertente che facciamo con i nostri ragazzi è "Il quadretto di ceramica", I ragazzi stendono una sfoglia da cui ritagliano una forma regolare tipo: quadrato, rettangolo, ovale, ecc., oppure una forma strana. Questa è la base per il quadretto, poi decorano l'interno del quadretto in tanti modi: esempio: casette, pupazzi, fiori, ecc... e l'attaccano con la barbottina, secondo un loro progetto.

Possono fare disegni; attaccando colombini sottili fare un albero o un fiore. A volte fanno una composizione, attaccando pezzettini d'argilla, secondo la loro fantasia e vengono sempre cose molto graziose.

Quando i quadretti sono finiti , li colorano con i colori e gli smalti e infine si cuociono. Una volta cotti sono così belli che gli stessi ragazzi restano meravigliati e felici di averli creati e sono orgogliosi di dire: “Questo l’ho fatto Io”

È l’occasione più bella per tutti noi.

La scorsa Pasqua ogni ragazzo ha riprodotto una gallina portauova, usando una forma acquistata da noi.

Con la sfoglia a durezza cuoio si possono costruire scatole e vasi senza supporti.

Si tagliano le varie parti del vaso o della scatola, poi si attaccano una all’altra con l’aiuto della barbotina.

Poiché l’argilla è a durezza cuoio le parti si sostengono da sole e con un po’ di cura si possono fare delle belle costruzioni.

Si usano colombini nelle congiunzioni per rifinire e rinforzare.

Abbiamo fatto con questo sistema una forma di “borsa della spesa”.

Dalla sfoglia abbiamo ricavato la base a forma ovale un po’ strana; poi un rettangolo della lunghezza del contorno della base; alto a piacere (circa 15 cm).

Quando il tutto (base e rettangolo), arrivato a durezza cuoio, abbiamo avvolto intorno alla base il rettangolo e sempre con l’aiuto della barbotina, che serve da colla abbiamo chiuso anche il rettangolo e rinforzato con il colombino (che abbiamo spalmato accuratamente).

A questo punto avevamo una specie di cilindro ovaleggiante. Con le mani i ragazzi hanno “malamente” schiacciato il cilindro, ottenendo una “borsa della spesa” un po’ afflosciata; con del colombino schiacciato abbiamo fatto i manici e la borsa vaso era pronta.

Sempre con la sfoglia, spesso usiamo un tipo di decoro che ci piace molto ed è molto semplice da fare.

Quando la sfoglia è quasi spessa come vogliamo, appoggiamo su di essa un pizzo e la sfoglia è decorata con il motivo del pizzo adoperato.

E’ un bellissimo effetto che va poi valorizzato con lo smalto, colori ecc., ma di questo parleremo nel capitolo delle decorazioni. Lo usiamo per ciotole, vassoi.

L’effetto è molto bello e una volta colorato con uno o più colori e cotto è veramente molto bello. Di solito questo decoro lo usiamo per ciotole, piattini, vassoi, ecc...

## **LA DECORAZIONE**

### **TECNICHE DI ELABORAZIONE DEL CRUDO**

Una volta costruito l’oggetto desiderato, con la tecnica voluta, e di cui abbiamo già parlato, passiamo a decorarlo; si può decorare sia prima che dopo la prima cottura (biscotto). Quando l’oggetto è a durezza cuoio si può incidere e dopo colorare.

Quando l’argilla è ancora morbida si può imprimere con la punta di un dito e avremo delle fossette creando così un motivo semplice ma di effetto.

Quando l’argilla raggiunge durezza cuoio l’oggetto da decorare si maneggia più facilmente, occorre allora “lisciarlo” molto bene per togliere eventuali righine, piegoline ecc... formatesi durante la lavorazione; tutto ciò per renderlo più regolare possibile aiutandosi con una spugna o uno strofinaccio appena inumiditi. Non usare acqua perché il lavoro si affloscia.

A questa durezza si può fare delle piccole forme per poi attaccarle, col la barbettina, all'oggetto realizzato esempio: manici, fiocchi, fiori, cuori ecc...

Questa durezza è ideale per tagliare, incidere, piegare e dare al lavoro la forma che si desidera.

Con i nostri ragazzi decoriamo: ciotole, piatti, vasi e quadretti facendo incisioni e decori, usando gli oggetti più impensati come il tappo di certi pennarelli che formano una stellina con i rebbi di una forchetta, con la punta di uno stuzzicadenti, con le foglie fornite di una nervatura molto rilevata e altri ancora, come ci suggerisce la fantasia.

Attacciamo all'oggetto anche formine tipo: farfalle, uccellini, stelle, animalletti, fiori oppure colombini siano rotondi che lievemente schiacciati dritti o ricurvi, palline d'argilla il tutto con l'aiuto della barbettina.

I fiori li facciamo così: con un pochino di argilla schiacciata tra le dita formiamo un piccolo rotolino che è il centro del cuore, poi facciamo piccole palline d'argilla e le schiacciamo tra due dita formando dei petali che attacchiamo intorno al rotolino, ottenendo così una Rosellina. Possiamo anche fare un anemone, una margherita schiacciando tante piccole palline di argilla messe una alla volta nel palmo della mano e poi schiacciate con un dito. Mettiamo quattro o cinque di questi petali gli uni accanto agli altri e li teniamo insieme con un'altra pallina più piccola.

A volte modelliamo ciotole con una sfoglia sulla quale abbiamo impresso l'orma di un pizzo rullato con un mattarello.

Quando l'oggetto è asciutto si cuoce in "Prima Cottura" abbiamo così il "Biscotto rosso o bianco" a seconda dell'argilla usata.

Ecco arrivato il momento "Magico" quello della "Pittura dell'oggetto"

## **MATERIALI PER COLORAZIONE**

Prima di tutto bisogna conoscere qualcosa a proposito di ciò che serve per far diventare un biscotto qualcosa che, in seconda cottura, esca dal forno lucido, brillante e colorato e che meraviglia sempre.

Per la colorazione servono:

Pennelli - colori - smalti - cristallina - barbettina bianca o colorata

I pennelli si comprano di varie misure in negozi specializzati in prodotti per ceramica.

I colori per ceramica che usiamo sono "senza piombo". Quelli che compriamo sono in polvere e vanno sciolti nell'acqua. I ceramisti usano i colori in altro modo, ma per facilitare il lavoro, per i nostri ragazzi noi prepariamo in vasetti i colori già sciolti nell'acqua. Questo si può fare perché i colori sono sempre riutilizzabili e, se si asciugano, si aggiunge di nuovo acqua.

Le dosi sono: 1 parte di colore 6 parti di acqua (1 cucchiaino di polvere - 6 cucchiaini d'acqua); si deve mescolare bene prima dell'uso perché la polvere tende sempre a depositarsi sul fondo.

I colori possono essere:

Colori sottosmalto : si usano direttamente sul biscotto

Colori sopra smalto: si usano sopra lo smalto

Colori per il 3° fuoco: sono colori speciali che non si sciolgono in acqua ma in preparati speciali.

Lo smalto è coprente, rende l'oggetto bianco impermeabile e lucido, si può colorare per avere uno sfondo colorato. Si acquista anche già colorato.

Nel Laboratorio usiamo smalto senza piombo. In commercio si trova anche smalto cracè e opaco. Lo smalto è in polvere e si scioglie nell'acqua, va sempre mescolato bene. Si usa prima di colorare l'oggetto. Il dosaggio è lo stesso peso di polvere e acqua. Gli smalti colorati si usano anche come colori, direttamente sul biscotto.

Noi usiamo smalti colorati per pitturare oggetti che sarebbe difficile immergere nello smalto per poi essere colorati "sopra smalto".

La cristallina lucida è trasparente, rende l'oggetto lucido e impermeabile. Si può colorare per avere uno sfondo sempre trasparente ma colorato.

Si usa dopo aver dipinto l'oggetto. In commercio si trova anche cristallina opaca. Noi usiamo la cristallina "senza piombo". E' in polvere e si scioglie nell'acqua.

Il dosaggio è con il peso dell'acqua un po' maggiore del peso della polvere.

La cristallina colorata produce un effetto particolare negli oggetti grafiti perché il colore si deposita di più sulle righe creando chiari-scuri.

Gli smalti e le cristalline durante l'uso devono essere sempre mescolati perché tendono a depositarsi sul fondo del recipiente. E' bene anche passarli con un "passino" apposito per pulirli e per essere sicuri che siano sciolti bene.

## COLORAZIONE

Dicevamo che dopo la prima cottura abbiamo il "biscotto", che può essere rosso o bianco, a seconda del tipo di argilla usato. Con i ragazzi preferiamo il biscotto bianco perché è più facile da colorare.





Il biscotto rosso terracotta prima di essere colorato deve essere smaltato e il colore va dato con molta delicatezza sopra lo smalto, può succedere che usando il pennello con troppa energia si tolga lo smalto e dopo la seconda cottura avremo zone dell'oggetto in cui emerge il colore della terracotta e l'effetto non è proprio quello desiderato, almeno non sempre.

Gli oggetti in argilla rossa, prima della cottura, quando hanno "durezza cuoio", possono essere coperti di barbotina fatta sciogliendo argilla bianca secca, allora avremo un biscotto praticamente bianco. Il biscotto bianco si disegna e si colora direttamente.

Si può fare un disegno con una matita o con la carta carbone, con la cottura questi segni spariscono. Se invece si vuole che il contorno del disegno resti, si usano matite per ceramica “sottosmalto” o gessetti sottosmalto che si trovano in commercio.



Si possono fare disegni importanti, oppure puntini, tondini, macchie, righe, fiorellini semplici (anche con 5 puntini), usando pennelli sottili o grossi, bagnati nel colore.

Per larghe superfici si possono usare spugnette, bagnandole nel colore e “toccando” l’oggetto delicatamente o con più forza si ottengono effetti particolari.

Dicevamo che ci sono due tipi di colori per il “biscotto”:

sottosmalto, che come si capisce si usa prima di smaltare un oggetto;

soprasmalto che si dà sopra lo smalto.

Per il biscotto bianco si usano i colori sottosmalto che sono opachi, ma diventano lucidi immergendo l’oggetto nella cristallina (che è trasparente).



La terracotta rossa si immerge prima nello smalto perché il colore venga bene. Si usano quindi i colori soprasmalto che sono un po' lucidi. Nel nostro laboratorio per non confonderci, visto che il costo dei due colori è quasi uguale, usiamo sempre i colori soprasmalto che funzionano bene nei due casi. Bisogna però sapere che non si possono usare i colori sottosmalto sopra lo smalto, perché dopo cotto il punto colorato risulterebbe opaco. Allora, dopo aver disegnato, colorato, dipinto l'oggetto in biscotto bianco lo si immerge con un pinza particolare nella cristallina ben mescolata (la si mescola continuamente) senza toccare le pareti o il fondo; contiamo fino a tre e tiriamo su l'oggetto facendolo scolare bene, l'oggetto si asciuga in pochi secondi quindi lo appoggiamo su un piano ed apriamo la "pinza" lasciandolo libero.

Se gli oggetti sono molto grandi e non è possibile immergerli completamente in una sola volta si possono immergere in due volte. Si prende l'oggetto da un lato e si immerge la metà opposta poi si prende dal lato già cristallinato e si immerge dall'altro lato sovrapponendo le due immersioni. Questa ultima operazione si può eseguire con le mani usando guanti di lattice.

Questa "sovrapposizione" non si può fare con lo smalto bianco ma soltanto quando si usa la cristallina.

Se nell'oggetto restano, dopo asciugato, evidenti i buchini della pinza o qualche altro punto si rimedia lisciando delicatamente quei punti con un dito, facendo conguagliare la cristallina.

Se invece resta qualche pezzo dell'oggetto senza cristallina si bagna un pennello nella cristallina e si dà nella parte scoperta. A questo punto l'oggetto è tutto bianco ed il

disegna non si vede più . . . e i nostri ragazzi si spaventano, ma quando gli oggetti escono dal forno splendenti e colorati è sempre una meraviglia.

I colori per il terzo fuoco, che come detto sopra sono colori speciali, si usano a pennello per decorare oggetti già saltati e cotti in seconda cottura. Vanno sciolti in diluente speciale che noi acquistiamo pronto (MEDIUM). I colori sono densi.

Quando è stato colorato l'oggetto si cuoce in terza cottura ad una temperatura massima di 730°. Nel terzo fuoco è compresa l'applicazione di oro e colori oro, argento e rame.



## IL BISCOTTO IN TERRACOTTA

Il biscotto in terracotta prima di colorarlo si immerge nello smalto con la pinza speciale, si conta fino a 3 e si tira su l'oggetto. Si controlla se la densità dello smalto va bene, facendo le prove con qualche pezzettino di terracotta, si immergono, si tirano su e si controlla se lo smalto è coprente. Lo spessore deve essere di circa 1mm. Se non va bene si aggiunge polvere o acqua per renderlo coprente.

Se cuociamo l'oggetto con solo lo smalto diventa bianco e lucido.

Se smaltiamo, per esempio, un vaso inciso, diventa un bellissimo vaso bianco decorato da righe. A volte modelliamo ciotole e le decoriamo col pizzo; dopo la prima cottura, abbiamo ciotole color terracotta in cui il disegno del pizzo è molto evidente, le smaltiamo e aspettiamo un po' che si asciughino (anche un giorno).

A questo punto togliamo con una spugna asciutta (o uno straccio o un pennello)

lo smalto sopra il disegno del pizzo in modo che le incisioni del pizzo restino bianche ed il resto rosso (il sotto della ciotola resta bianco). Si cuoce e si ha una ciotola con un effetto particolare. Se si vuole più lucido, prima di cuocere si passa nella cristallina. Di solito l'oggetto smaltato viene colorato e poi cotto. Abbiamo già detto che per colorare si usano colori soprasmalto con delicatezza. Questa tecnica è preferita dai veri ceramisti, perché questo è: maiolica.

I ceramisti in genere, per riprodurre disegni, li riportano sopra lo smalto in questo modo:

Il disegno da eseguire sull'oggetto in terracotta smaltato viene fatto prima su un foglio di carta ed i contorni del disegno vengono forati con un ago;

Il foglio viene appoggiato sull'oggetto da decorare e il disegno si spolvera con polvere di carbone inserita in un tampone di stoffa, in modo che la polvere di carbone lascia sull'oggetto smaltato la traccia del disegno;

A questo punto l'oggetto si colora seguendole tracce del disegno riportate con il carbone . . . I veri artisti della ceramica invece non hanno bisogno di avere tracce.

## **COLORARE CON LE BARBOTTINE**

La barbettina è argilla sciolta nell'acqua .

Il miglior modo per ottenerla è:

- 1 - Si riduce in polvere dell'argilla secca;
- 2 - Si aggiunge acqua fino ad ottenere una polentina splalmabile;
- 3 - Si colora aggiungendo colore in polvere.

Si possono usare colori sottosmalto per ottenere tonalità molto marcate e colori soprasmalto per ottenere tonalità delicate. Nel laboratorio usiamo in genere colori sottosmalto ed il dosaggio per ottenere le barbettine colorate pronte all'uso è: un cucchiaino di colore, un cucchiaino di polvere di argilla ed un cucchiaino d'acqua.

La barbettina come è stato detto si può usare come colla per unire pezzi di argilla morbida a pezzo a durezza "cuoio", quando l'argilla è secca resta più difficile perché bisognerebbe inumidire il punto di attacco con il rischio di rovinare l'oggetto sul quale si lavora.

La barbettina bianca si può usare per correggere la superficie di un oggetto di argilla rossa (che in cottura diventa rossa). La barbettina si può usare col pennello, spruzzandola o immergendo l'oggetto. La barbettina si usa su argilla cruda a volte morbida, ma più spesso a durezza cuoio. In commercio si trovano speciali barbettine (engobbi) che si usano anche su biscotto.

Sulle barbettine si possono fare graffiti. Quando è cotta si può colorare e poi cristallinare e di nuovo cuocere. Con le barbettine colorate si può decorare l'oggetto. E' facile usarla per larghe superfici ma può essere usata anche per piccoli disegni. Si possono fare più strati usando mascherine per lasciare emergere in certi punti il colore del precedente strato.

Si ottiene un grazioso effetto usando le foglie come mascherine. Si fa uno strato di barbettina verde e quando si è un po' asciugato si appoggiano sull'oggetto le foglie e si da un altro strato di barbettina di un altro colore. Dopo qualche minuto, con delicatezza, si tolgono le foglie che lasceranno la loro impronta nell'oggetto.

Se nel mettere le foglie si esercita una leggera pressione l'impronta che lasceranno metterà in rilievo anche le "venature"!

Colorare con le barbotine è più facile perché è coprente e non si sparge come il colore. In prima cottura la barbotina diventa opaca e il colore è più delicato di quelli dei colori in polvere. Dopo la prima cottura si passa l'oggetto nella cristallina e dalla seconda cottura esce bello lucido. Un modo facile di usare le barbettine colorate, che diverte i ragazzi è il seguente:

- Si fa un vasoietto piatto con la sfoglia di argilla e con il pennello si passano varie barbettine colorate tracciando righe o macchie;
- Si mescola tutto con un pennello pulito o con una forchettina di plastina oppure con un dito;
- Si fa la prima cottura, si cristallina e si passa l'oggetto alla seconda cottura ottenendo effetti a volte sorprendenti.

Altre cose carine le abbiamo realizzate nel laboratorio usando barbotine oppure colori da ceramica o i gessetti sottosmalto.

Abbiamo fatto un vassoio un po' piatto sovrapponendo alla sfoglia un pizzo con disegni ben visibili. Abbiamo colorato il disegno lasciato dall'impronta del pizzo con la barbotina colorata. Abbiamo passato in prima cottura i vassoi realizzati, dopo la prima cottura li abbiamo cristallinati e quindi li abbiamo passati alla seconda cottura. Per decorare questi vassoi con colori e gessetti sottosmalto abbiamo prima passato il vassoio in prima cottura poi colorato il disegno lasciato dall'impronta del pizzo, cristallinato e passato in seconda cottura.

In tutti e due i modi abbiamo ottenuto vassoi molto graziosi ed apprezzati. Le barbotine colorate possono servire anche per creare decorazioni a rilievo. In questo caso l'impasto argilla-colori e acqua deve essere portato a una densità tale da poter essere riportato sull'oggetto a rilievo. La barbotina preparata per gli altri usi va quindi asciugata adeguatamente (noi usiamo stenderla su piastrelle di gesso che ne assorbe in parte l'acqua). Per fare i decori la si può riportare sull'oggetto anche usando una siringa.

Per avere barbotine di colore più intenso si usano colori sottosmalto.

## **LA TECNICA DEI CALCHI E QUELLA DEI COLAGGI REALIZZATI CON STAMPI IN GESSO**

Nel Laboratorio di arte-terapia da qualche anno sono stati realizzati stampi in scagliola (gesso a lenta presa). I primi stampi sono stati quelli per la produzione di maschere di carnevale, poi, con la dotazione del forno per la cottura dell'argilla, sono stati realizzati stampi per il calco di varie forme in ceramica. Gli stampi per la tecnica dei colaggi, formati da due parti da assemblare che servono per produrre oggetti con il vuoto interno quali vasi, brocche, statuette ecc., sono arrivati al laboratorio già confezionati da una Ditta che fornitrice.

Uno stampo per realizzare un calco è composto da un unico pezzo in scagliola di forma parallelepipedica che nella faccia superiore ha un

incavo che riproduce il soggetto (paesaggio, viso, targa sportiva, presepio e quant'altro). I soggetti degli stampi del Laboratorio sono stati quasi tutti reperiti sul mercato e riprodotti, mentre alcuni altri sono derivati da creazioni realizzate nel laboratorio. La riproduzione non sarebbe consentita, ma per gli scopi del nostro laboratorio l'abbiamo sempre considerata tollerata.

### COME SI ESEGUE UN CALCO IN ARGILLA

La tecnica adottata nel laboratorio comporta:

- 1) La preparazione di una sfoglia di argilla di spessore tale da poter essere stesa all'interno del calco per rilevarne fedelmente le forme.

La sfoglia si realizza prendendo un pezzo di argilla che:

- prima va sbattuta sul piano di lavoro per evitare che permangano al suo interno bolle d'aria



- poi va stesa con un apposito matterello



- infine, prima di essere inserita sopra il calco, la parte che dovrà andare a contatto con la figura dello stampo, va resa liscia ed uniforme con leggeri schiaffi della mano;



- 2) Appoggiata la sfoglia sullo stampo si deve essere sicuri che ad ogni parte dell'incavo dello stampo corrisponda un certo strato di argilla, sufficiente ad essere compressa verso il basso per la riproduzione delle forme del soggetto che si sta riproducendo, mentre le parti di sfoglia eccedente l'incavo dello stampo potrà essere rimossa;



- 3) Si procede quindi all'operazione del calco vero e proprio spingendo con le dita l'argilla verso il basso avendo cura che non si creino lesioni o strappi;
- 4) L'argilla della sfoglia usata non deve essere quella necessaria al riempimento completo dell'incavo dello stampo e la parte mancante dovrà essere colmata con riporti di altra argilla;



- 5) Per poter dare al calco una superficie posteriore in piano e liscia l'argilla da riportare dovrà superare di quasi un centimetro il piano dello stampo;
- 6) I riporti di argilla vanno fatti con molta cura perché l'aumento progressivo di spessore dovrà avvenire evitando in modo assoluto che si formino bolle d'aria al suo interno - Non vanno perciò applicate superfici larghe ma solo cordoncini o strisce di piccola larghezza e compresse dalle dita con un movimento che faccia sempre uscire da un lato l'aria;
- 7) Una volta raggiunto lo spessore di un centimetro sopra al colmo dell'incavo dello stampo va tolta la parte di argilla eccedente (il centimetro) con l'uso del cavetto di acciaio – con uno spessore di legno fissato al bordo del piano di lavoro con un morsetto e posto dalla parte dell'operatore, si realizza un fermo allo stampo che ne impedisca la traslazione, quindi appoggiato il filo d'acciaio dall'altro lato, lo si fa scorrere sulla faccia dello stampo tirandolo verso di se e premendolo verso il basso;



- 8) La parte di argilla eccedente, se il lavoro è stato eseguito bene, potrà servire come sfoglia per iniziare il calco successivo (sul medesimo stampo naturalmente);
- 9) A questo punto si deve togliere il calco eseguito dallo stampo – E' possibile a questo punto far distaccare il calco dallo stampo nel suo perimetro esterno. Per farlo bisogna esercitare dei colpetti con il palmo della mano lungo il perimetro stesso, in senso inclinato e nella direzione verso la parte centrale del calco. Ora si può togliere il calco dallo stampo. Per farlo occorre un tampone di argilla che si prepara sbattendo un pezzo di argilla sul tavolo di lavoro per dargli la forma di tampone;
- 10) La sformatura del pezzo realizzato richiede a volte un po' di pazienza perché si deve premere il tampone sulla superficie del calco eseguito per dargli una buona aderenza, poi va tirato su il tampone e, attaccato al tampone, anche il calco.  
A volte questa l'operazione riesce bene al primo tentativo ed a volte no, dipende dal grado di umidità della argilla usata e dallo stampo, se troppo asciutto (specialmente all'inizio può esserlo);



- 11) Una volta estratto il calco dallo stampo si tratta di staccarlo dal tampone – la manovra va fatta con molta delicatezza perchè il pezzo realizzato può deformarsi facilmente – a volte è necessario piegare l'argilla del tampone in modo di facilitare il distacco.

Nel Laboratorio di arte-terapia abbiamo sperimentato che quasi tutti i ragazzi sono stati in grado, se seguiti adeguatamente dagli operatori, ad eseguire le varie fasi della produzione di un calco e che questo tipo di lavoro li ha gratificati molto, motivandoli a riprovarci.

E' consigliabile comunque usare stampi con soggetti di piccole dimensioni.

## COME SI ESEGUE UN COLAGGIO

Nel Laboratorio di arte-terapia abbiamo stampi per colaggi formati da due parti da assemblare che servono per produrre boccali con manici ed altre forme particolari vuote al loro interno.

La tecnica del colaggio è semplicissima, si tratta di:

- assemblare lo stampo mettendo i due pezzi insieme legati con elastici;
- preparare un impasto di argilla da colaggio e acqua che raggiunga la consistenza di una polentina;



- l'argilla da colaggio va mescolata ogni volta che si usa



- colare l'impasto dentro lo stampo accertandosi che l'argilla che si densifica sul bordo del gesso dello stampo raggiunga uno spessore adeguato all'oggetto (per fare questo siccome lo stampo assorbe l'acqua il colaggio va ripetuto due o tre volte);



- svuotare lo stampo capovolgendolo per far uscire il liquido residuo al suo interno;
- far asciugare l'argilla colata all'interno dello stampo per il tempo necessario alla sformatura e poi aprire delicatamente lo stampo fino a liberare l'oggetto realizzato.



- Per i boccali con il manico la sformatura deve essere effettuata prima che l'argilla colata asciughi completamente - infatti asciugando troppo, per effetto del ritiro che l'argilla subisce asciugandosi, il manico si stacca dal boccale(!?).

L'argilla da colaggio è un tipo di argilla specifico che si trova in commercio presso le Ditte specializzate ed è formato da cilindretti di piccole dimensioni solubili in acqua.

### COLAGGI SUGLI STAMPI USATI PER I CALCHI

La tecnica del colaggio può essere adottata anche per la formazione di oggetti dei quali si dispone di stampi in unico pezzo (quelli che si usano normalmente per la tecnica del calco).



Il colaggio su tali stampi segue tutte le fasi fino allo “svuotamento del liquido residuo al suo interno” mentre per quanto riguarda la sformatura, quando l'argilla colata avrà cominciato ad asciugare sarà sufficiente capovolgere lo stampo lasciandolo appoggiato a quattro spessori (palline di ceramica . . .) posti ai quattro vertici dello stampo, in modo che l'oggetto staccandosi dallo stampo si depositi sul piano di lavoro. Anche nella realizzazione dei colaggi quasi tutti i ragazzi del laboratorio si sono manifestati in grado, se seguiti adeguatamente dagli operatori, di eseguire le varie fasi della produzione ed anche questo lavoro li ha gratificati molto, motivandoli a riprovarci.

La sperimentazione dei colaggi con i ragazzi si è limitata all'uso degli stampi da calco in unico pezzo, che non presenta difficoltà di nessun genere.

## LA FOGGIATURA AL TORNIO

Il vasaio prepara l'argilla fresca nella quantità necessaria per la realizzazione dei vasi, predisponendo masse di argilla, a forma di palla, da lavorare al tornio.



La palla viene battuta con il palmo della mano, abbastanza da far fuoriuscire l'aria all'interno dell'argilla.



Ad operazione conclusa si pone la palla al centro del disco del tornio, che gira ad alta velocità in modo tale da facilitarne la centratura e l'adesione al tornio.



All'apertura della massa, si procede alla lavorazione dell'argilla in modo da renderla compatta.



Trovata una posizione comoda, la mano sinistra funge da fermo (così che la palla non si sposti) mentre la destra preme la massa verso sinistra (la massa si alza) e la riabbassa esercitando una pressione con l'interno del pollice ed il palmo della mano.



Conclusa la precedente operazione, premere la base della massa verso l'interno, sempre e solo con il medio e l'indice della mano destra, fino al raggiungimento della forma voluta che si può ottenere anche con l'aiuto di appositi ferri.



La forma più semplice da raggiungere è quella del vaso. Infatti, una volta raggiunta la compattezza desiderata (sempre tenendo il blocco con la mano sinistra ) con l'indice della mano destra leggermente inclinato, si preme la massa verso il basso. Ne risulta una apertura della massa: tanto profonda quanto più si è spinta la punta dell'indice verso il basso tanto più larga quanto più l'indice si inclina



## ACCORTEZZA:

Ogni volta che si allarga la bocca della massa, è necessario “riprendere” il bordo in modo tale da stabilizzare la struttura. Viceversa il bordo comincerà ad ondularsi fino a rompersi.

In questa fase è fondamentale la posizione di entrambe le mani:

- la mano sinistra inforca il bordo con pollice all'esterno, l'indice ed il medio all'interno. Ovviamente tutte e tre le dita devono mantenere una posizione verticale rispetto al tornio, così da costringere il bordo a non allargarsi ulteriormente.
- la mano destra, parallela al tornio, poggia l'indice ed il medio sulla superficie del bordo e, poggiandosi sulle tre dita della mano sinistra, esercita una leggera pressione sul bordo stesso fino ad ispessirlo.

È questa una accortezza cui si ricorre ogni qual volta si modifica la forma cui si sta lavorando!



Infine, asciugata la base del vaso (il tornio continua a girare ad alta velocità) avvicinandogli una spugna, si separa l'oggetto creato dal piatto, con l'aiuto di un cavetto di acciaio o di nailon teso e premuto verso il basso, facendolo passare dall'esterno verso la postazione di lavoro.



Successivamente il vaso viene fatto parzialmente essiccare per poter essere nuovamente lavorato al tornio.

La rifinitura al tornio, con l'ausilio di appositi utensili, leviga la superficie dell'oggetto e toglie le masse in eccesso .

Subito dopo si possono applicare appendici come becchi, anse, decorazioni a rilievo che vengono incollate con argilla liquida.

Terminata la modellazione, i vasi sono posti in essiccazione per alcuni giorni.

Una volta essiccati sono pronti per la prima cottura al forno – dopo la cottura ( a 1000 gradi circa) i vasi, allo stato in terracotta, hanno una struttura consistente e porosa e sono pronti per la decorazione.

## LA TECNICA RAKU SPERIMENTATA NEL LABORATORIO DI ARTE-TERAPIA

Su suggerimento dell'insegnante Prof.ssa Paola Miecchi il Centro H ha inserito, nel programma dei due ultimi Corsi di formazione degli anni 2006 e 2007 organizzati dalla Associazione, due lezioni di ceramica prodotta con la tecnica Raku.

Il Laboratorio si è quindi dovuto attrezzare di un forno a cottura rapida e degli accessori utili alle particolari operazioni di cottura come guanti ignifughi, pinza prendi-oggetti di lunghezza adeguata, bruciatore, un fustino per la segatura di legno ed un fusto per l'acqua.

Il forno è stato ricavato da un fusto da 200 litri tagliato a misura ed adattato con coibentazione interna totale in lana di ceramica, foro di innesto del bruciatore e coperchio, anch'esso coibentato con lana di ceramica. Il forno è stato munito di piastra refrattaria di appoggio degli oggetti, di distanziatori refrattari per creare lo spazio per l'inserimento del bruciatore, di blocco refrattario rompifiamma ed infine di un comignolo per il tiraggio dei fumi.

Il bruciatore è stato alimentato da una bombola a gas propano.

Le esperienze della tecnica Raku che abbiamo fatto nel Laboratorio, sia nel 2006 che nel 2007, sono state:

- una lezione presso il laboratorio per la produzione di ciotole ricavate a mano da argilla refrattaria (adatta al Raku);
- una lezione all'aperto nella quale ciascun ragazzo e ciascun partecipante al Corso di formazione ha decorato il proprio oggetto, od i propri oggetti prodotti nella prima lezione. Nel frattempo gli oggetti erano stati lasciati essiccare per il tempo necessario e poi sottoposti alla prima cottura, praticamente erano diventati oggetti in terracotta. La decorazione degli oggetti è stata fatta prima con smalto da maiolica dato a pennello, su quasi tutta la superficie, lasciando spazi in cotto non smaltati, e poi nel completamento della decorazione con gli specifici colori da raku che nella riduzione esaltano i colori con effetti di riflessi metallici sulla superficie degli smalti. Tali operazioni si sono svolte in un tempo molto breve perchè il tipo di decorazione astratta della tecnica raku non richiede molta precisione ma solo fantasia e improvvisazione.

Sempre nel corso della lezione all'aperto si è proceduto poi alla cottura nel forno per raku, operazione alla quale i ragazzi hanno assistito a distanza di sicurezza.

Prima di usare il forno abbiamo preparato una soluzione acquosa di caolino e silice con la quale si è cosparsa la piastra di appoggio degli oggetti, onde evitare che gli smalti allo stato fluido potessero aderirvi.

Gli oggetti si possono caricare dentro al forno anche accatastandone molti con cura uno sull'altro e poi, posto il coperchio al forno, si accende il bruciatore. La cottura comporta un tempo relativamente breve, di circa 40-50 minuti, e va tenuta sotto controllo perché gli

oggetti sono da considerarsi cotti quando la loro superficie appare lucida brillante. Nella tecnica raku l'accatastamento dei pezzi uno sull'altro si rende possibile perché l'estrazione degli stessi dal forno avviene con gli smalti allo stato fluido e quindi senza creare danni appariscenti alle decorazioni. Ma caricando molti pezzi avviene che i tempi necessari per sfornare un pezzo alla volta sono troppo lunghi e gli ultimi pezzi che si sfornano subiscono danni per eccesso di cottura. E' consigliabile quindi caricare sei o sette pezzi per volta, ripetendo le cotture con il forno rimasto acceso.

Per completare la tecnica raku con la riduzione dei colori si procede così: ogni pezzo viene estratto, avendo cura di togliere e rimettere il coperchio del forno nel minor tempo possibile, ed introdotto nel fustino pieno di segatura di legno che va subito richiuso con il suo coperchio, per soffocare l'inevitabile fiammata.

E' in questa fase che avviene la riduzione dei colori raku. Qualche attimo dopo l'oggetto, estratto dal fustino della segatura, veniva immerso nell'acqua dell'apposito fusto e qui avviene il raffreddamento che lo restituisce finito . . . anche se poi deve essere ben strofinato con spugna, per toglierne i residui di fumo e per ripulirlo.

Quando è necessario infornare altri oggetti, dopo aver liberato il forno dai primi, si deve aver cura che la temperatura mantenuta all'interno del forno, togliendo e rimettendo il coperchio nel minor tempo possibile e regolando l'afflusso del gas, ritorni quella necessaria ad un'altra cottura.

Durante la cottura degli oggetti è possibile inserire materiali come il sale da cucina o la soda solvay per far diventare gli oggetti stessi ricoperti da una pellicola vetrosa. Tali prodotti però, bruciando all'interno del forno emanano gas velenosi, ragione per la quale nell'esperienza del nostro laboratorio non si sono mai usati.

Altri avvertimenti utili alle operazioni di cottura con la tecnica raku da tenere eventualmente in considerazione sono:

- L'uso di due bombole di gas anziché una sola, poste in tandem, per una maggiore possibilità di regolare la pressione;
- Usare un forno a micro-onde per preriscaldare i pezzi da infornare, nel caso di inserimento in un forno raku già a temperatura. Infatti è più pericoloso lo sbalzo di temperatura al momento di infornare che quello della estrazione.
- Se dovesse scoppiare un pezzo durante la cottura bisogna spegnere il bruciatore e quindi togliere i pezzi dall'interno del forno;
- Stessa cosa se dovesse rompersi la piastra di appoggio refrattaria che va sostituita. Quindi sarebbe bene avere una piastra di scorta.

L'esperienza del Raku nella fase della lezione all'aperto, è sempre stata una esperienza entusiasmante e di grande soddisfazione per tutti, in particolare i ragazzi hanno seguito le fasi dell'estrazione dei pezzi dal

forno, con una attenzione ed un atteggiamento festoso e di commozione nel riconoscere ciascuno il proprio pezzo finito.

La rapidità nella decorazione, che lascia scelte soggettive di assoluta libertà, ed il fatto che si raggiunge il risultato in breve tempo, hanno permesso ai ragazzi di poter seguire le varie fasi riconoscendosi nel loro lavoro, dalla decorazione al pezzo finito, trovando inoltre anche lo spazio necessario per la loro immancabile “merenda”.

L'esperienza raku fatta nel Laboratorio di arte-terapia del Centro H vanno considerate quindi molto positivamente, sia per quanto riguarda le emotività suscitate ai nostri ragazzi, ai partecipanti al Corso di formazione ed ai volontari, che per il grado di partecipazione e di interessamento alla tecnica raggiunti.

Siamo rimasti convinti di aver fatto tutti insieme un ottimo lavoro.

## **SEQUENZA FOTOGRAFICA DELL'ESPERIENZA RAKU**

FOTO 1 – 2 – 3 Ragazzi e volontari impegnati nella decorazione

Foto1



Foto2



Foto3



FOTO 4

L'accatastamento dei pezzi all'interno del forno a cottura rapida



FOTO 5

Estrazione di un pezzo dal forno



FOTO 6

Il pezzo estratto allo stato incandescente viene messo nel fustino della segatura ove avviene la “riduzione dei colori raku”



FOTO 7

L'operatore soffoca con il coperchio del fustino l'inevitabile fiammata



FOTO 8 Dal fustino della segatura il pezzo passa al fusto dell'acqua dove si raffredda



FOTO 9 Il pezzo passa sul tavolo della ripulitura

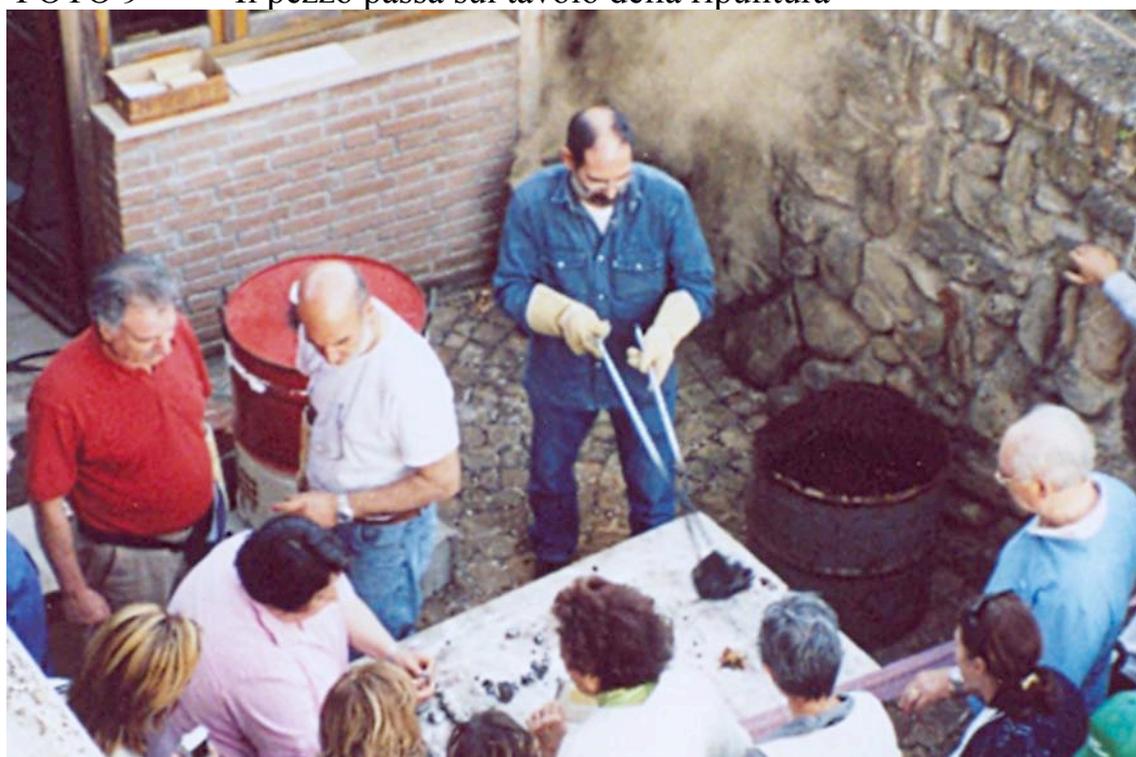


FOTO 10

L'insegnante all'opera con la ripulitura del pezzo  
e c'è subito qualcuno che grida: "quello è il mio !"



*Si ringraziano le volontarie del Servizio Civile  
2006-2007*

*Borromei Maddalena*

*Serrani Laura*

*Zoccheddu Simona*

*Bolognini Elena*

*che con la loro preziosa collaborazione hanno reso  
possibile la pubblicazione di questo compendio.*