



ALTA FORMAZIONE  
altaformazioneinrete.it



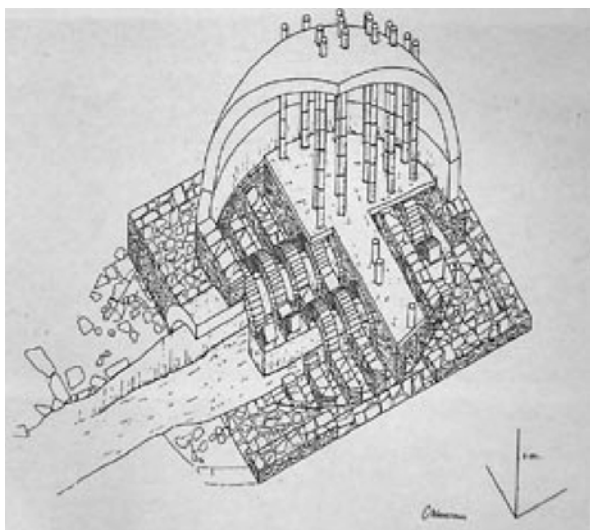
**CORSO DI SPECIALIZZAZIONE**  
**SPECIALISTA IN RICERCHE E MANAGEMENT**  
**DELL'ARCHEOLOGIA DEL PAESAGGIO**  
**I.D. 7131**

**MODULO**

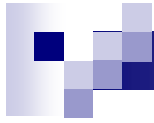
“La valorizzazione del patrimonio storico culturale, ricerca storico archeologia sulle colonie romane del 194 a.c.”

Unità didattica 2.2

Docente: Prof. Luigi Crimaco



Ricostruzione di forni “a irradiazione”  
e “a contatto”  
(Torrita di Siena; disegno di C. Mascione).



Il vasellame si divide in **due gruppi**,  
ciascuno con caratteristiche tecniche e di lavorazione in parte distinte:

- a) **vasellame liscio (piatti, bicchieri, contenitori);**
- b) **vasellame decorato (coppe, calici, bicchieri).**

**Il primo** era fabbricato al tornio e decorato mediante figure applicate o fasce ricavate **“a rotella”**;  
dopo aver preparato il corpo del vaso vi si applicavano le anse e il fondo prima di verniciarlo per immersione.  
Quindi lo si collocava nel forno per la cottura.

Oltre alla **tecnica della rotellatura e della applicazione**, esiste anche, specie per il vasellame liscio, quella cosiddetta della **“barbotine”**

Questa tecnica consiste nel colare con una sorta di contagocce piccole quantità di argilla liquida finissima, sull'orlo in genere, di alcuni vasi prima della loro verniciatura a formare **piccole decorazioni geometriche o vegetali (spirali, gocce, foglie)**.

**Tecniche di decorazione per il vasellame liscio**



**2. Il vaso-matrice** invece veniva tornito in modo tale da ripetere la forma del corpo del vaso che si voleva fabbricare; si imprimevano, quindi, mediante **punzoni** le figure e si passava alla cottura.

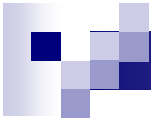
**Il punzone era uno strumento composto da un manico di argilla che si imprimeva all'interno della matrice**, nella quale si applicava successivamente uno strato di argilla lavorandolo al tornio e facendo in modo, con il movimento continuo di rotazione dello strumento, di far emergere una parte di argilla dalla matrice, che consentisse di sagomare l'orlo modellandolo o decorandolo "a rotella".

**Una matrice consente ovviamente la produzione di molti vasi identici e quindi un'attività artigianale quasi "industriale".**

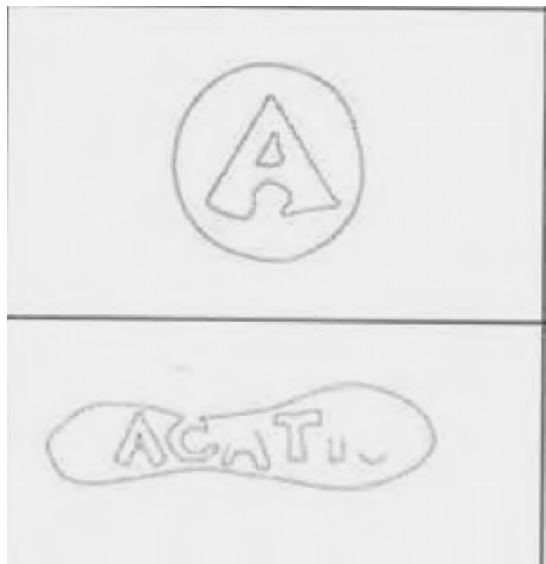
Nella preparazione dei punzoni era necessaria **la mano dell'artista** di cui ogni officina di un certo rilievo doveva essere fornita; il modello per i punzoni veniva preso per calco da vasellame metallico .



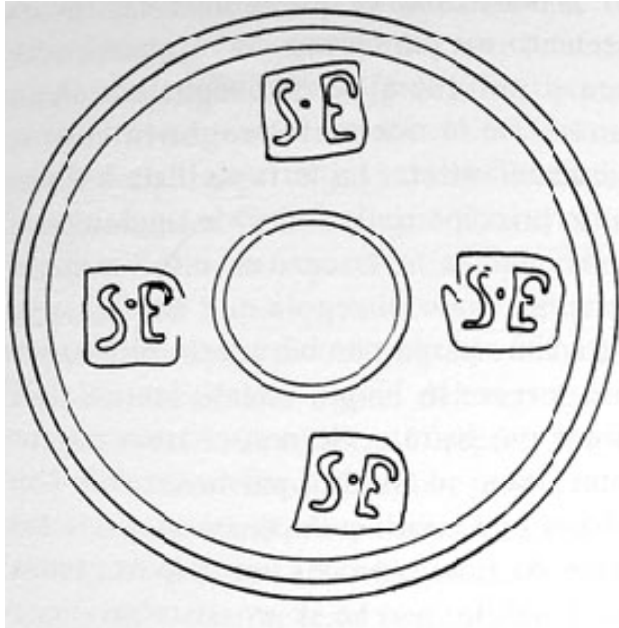
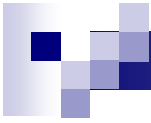
353016



# Evoluzione del sistema di bollatura



**Le firme dei vasai** venivano  
imprese sul fondo interno del vaso  
**prima della verniciatura**  
su di un **cartiglio** che veniva  
applicato generalmente sul fondo  
interno dei vasi.

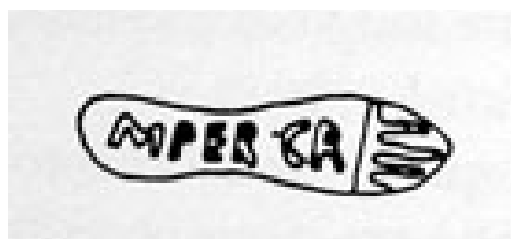


Bolli sulla ceramica aretina  
(da OXÉ *ET AL.* 1968).

**I FASE:**  
dalla metà  
del I a. C. all'inizio  
dell'età augustea

- **I primi bolli hanno forma quadrata o rettangolare e sono posti radialmente in numero di tre o quattro attorno al centro della parte interna del vaso in continuità con le produzioni di ceramica a vernice nera.**





## II e III FASE: età augustea e età post-agustea









Intorno al 15 a. C. compaiono bolli rettangolari, di dimensioni maggiori e posti singolarmente al centro, con due righe di testo (prima età augustea), circolari, a trifoglio o in tabella ansata (media e tarda età augustea).

Nel periodo post-agusteo la forma più comune era in *planta pedis*, in uso fino alla fine del I sec. d. C.: il significato era probabilmente di buon augurio

I bolli più tardi erano in lunula, cioè con cartiglio a mezza luna.

Bolli


(da OXÉ ET AL.1968).

	C.F[---]
	ACORNELI
	DIO/PAN
	L.M.V.
	L.VIC
	LAE[-]S/ [---]RI
	LAETVS/ PLAE TORI
	LVCC/I

Per quanto riguarda l'organizzazione della produzione, importanti informazioni possono trarsi dall'analisi dei bolli, recanti i nomi o le sigle dei responsabili della produzione (*officinatores*).

Si tratta per lo più dei **cognomina di schiavi o liberi** preceduti dal **gentilicium del proprietario dell'officina al genitivo**, racchiusi all'interno di un cartiglio di forma rettangolare o a forma di piede umano (*in planta pedis*).

Raggruppando i bolli noti **per gentilicia** è stato possibile ricostruire in via approssimativa la quantità di manodopera di cui disponevano le singole unità produttive e il suo grado di specializzazione.



Il modello più accreditato nella letteratura (Peacock, Carandini, Pucci) per definire **il tipo di impianto produttivo della sigillata aretina** è quello della “**manifattura**”, ovvero dello **stabilimento medio-grande, con un elevato numero di dipendenti e un alto grado di specializzazione nella suddivisione dei compiti.**

La maggior parte delle officine note sembra aver posseduto **meno di venti schiavi specializzati**, dei quali conosciamo i nomi, più un numero imprecisato di schiavi anonimi dediti alle mansioni più umili, come cavare l’argilla, alimentare i forni, sovrintendere ai magazzini ecc.

**Tra gli schiavi che bollano i vasi, solo un numero molto ristretto “firmava” i vasi decorati: evidentemente questi ultimi costituivano una forza lavoro ad alta specializzazione (e ad alto costo).**

**Si è notato che la maggior parte dei nomi di schiavi attestati dai bolli hanno forma grecanica**, il che avvalorerebbe l’ipotesi di una provenienza dall’Egeo orientale delle maestranze più qualificate.

*Sono inoltre attestati passaggi di manodopera da un’officina all’altra: alcuni bolli di schiavi ceramisti si trovano su prodotti di fabbriche diverse.*



**Fondo di largo piatto in terra sigillata italica.**

Piede ad anello. Sul fondo interno tre solcature concentriche e rotellatura male impressa tra le prime due solcature.

**Bollo in posizione centrale e cartiglio rettangolare: QVAADR L. GELLI QV** in legatura, A duplicata, R dubbia.



**Sul fondo esterno due graffiti forse tracciati in momenti diversi: SIR** inciso con tratti sottili quasi a graffio con qualche incertezza, il secondo più marcato e largo di lettura incerta:

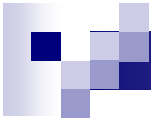
**S, A o K** in legatura, altre lettere di incerta lettura (XU?): forse un antropónimo.

*Argilla camoscio chiaro, depurata, frattura nett. Vernice marrone-rossiccio brillante con colature sul fondo esterno.*



È probabile che le officine maggiori si occupassero anche della distribuzione dei prodotti che uscivano dai propri forni. La commercializzazione su mercati extra-regionali avveniva probabilmente attraverso intermediari (*negotiatores*), che acquistavano intere infornate per poi rivenderle, accollandosi gli oneri del trasporto, che era per lo più marittimo.

Intermediari specializzati dovevano poi mediare tra le officine italiche e l'esercito romano di stanza sul *limes*: almeno dal 15 a.C., infatti, la prosperità della produzione di sigillata italica dipende soprattutto dalle commesse militari, legate all'intensa attività militare contro i Germani promossa da Augusto.



**Frammento di  
ceramica in “terra  
sigillata” con  
l’iscrizione graffita:  
“LEG XIX”**