



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. 233 LEGISLATURA N. IX

delibera  
540

DE/GI/APL Oggetto: L.R. 20/2003 art. 34 comma 2 - Approvazione del  
O NC disciplinare di produzione dell'attività di  
lavorazione della ceramica

Prot. Segr.  
605

Lunedì 12 maggio 2014, presso la sala consiliare del Comune di Senigallia, in piazza Roma n. 8, si è riunita la Giunta regionale, regolarmente convocata.

Sono presenti:

- |                      |                |
|----------------------|----------------|
| - GIAN MARIO SPACCA  | Presidente     |
| - ANTONIO CANZIAN    | Vicepresidente |
| - SARA GIANNINI      | Assessore      |
| - PAOLA GIORGI       | Assessore      |
| - MARCO LUCHETTI     | Assessore      |
| - MAURA MALASPINA    | Assessore      |
| - PIETRO MARCOLINI   | Assessore      |
| - ALMERINO MEZZOLANI | Assessore      |
| - LUIGI VIVENTI      | Assessore      |

Constatato il numero legale per la validità dell'adunanza, assume la Presidenza il Presidente della Giunta regionale, Gian Mario Spacca. Assiste alla seduta il Segretario della Giunta regionale, Elisa Moroni. Riferisce in qualità di relatore l'Assessore Sara Giannini. La deliberazione in oggetto è approvata all'unanimità dei presenti.

NOTE DELLA SEGRETERIA DELLA GIUNTA

Inviata per gli adempimenti di competenza

- alla struttura organizzativa: \_\_\_\_\_
- alla P.O. di spesa: \_\_\_\_\_
- al Presidente del Consiglio regionale
- alla redazione del Bollettino ufficiale

Il \_\_\_\_\_

L'INCARICATO

Proposta o richiesta di parere trasmessa al Presidente del Consiglio regionale il \_\_\_\_\_

prot. n. \_\_\_\_\_

L'INCARICATO



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

OGGETTO: L.R. 20/2003 art. 34 comma 2- Approvazione del disciplinare di produzione dell'attività di lavorazione della ceramica

LA GIUNTA REGIONALE

VISTO il documento istruttorio riportato in calce alla presente deliberazione predisposto dal Servizio Attività Produttive Lavoro Turismo Cultura e Internazionalizzazione dal quale si rileva la necessità di adottare il presente atto;

RITENUTO, per i motivi riportati nel predetto documento istruttorio e che vengono condivisi, di deliberare in merito;

VISTA la proposta del Dirigente del Servizio Attività Produttive Lavoro Turismo Cultura e Internazionalizzazione che contiene il parere favorevole di cui all'art. 16 comma 1 lett. d) della L.R. 15/10/2001 N. 20 sotto il profilo della legittimità e della regolarità tecnica e l'attestazione dello stesso che dalla deliberazione non deriva né può comunque derivare un impegno di spesa a carico della Regione;

VISTO l'art. 28 dello Statuto della Regione;

Con la votazione, resa in forma palese, riportata a pagina 1

DELIBERA

- di approvare, ai sensi dell'art. 34, comma 2, della L.R. 20/2003, il disciplinare di produzione dell'attività di lavorazione della "LAVORAZIONE DELLA CERAMICA" come da allegato "A" parte integrante e sostanziale del presente atto;

IL SEGRETARIO DELLA GIUNTA

(Elisa Moroni)

IL PRESIDENTE DELLA GIUNTA

(Gian Mario Spacca)



### DOCUMENTO ISTRUTTORIO

#### RIFERIMENTI NORMATIVI

L.R.20/2003 –Testo unico delle norme in materia industriale, artigiana e dei servizi alla produzione-  
Capo I sezione III Sviluppo delle produzioni artistiche tipiche e tradizionali  
Cap.III- Artigianato artistico,tipico tradizionale e dell'abbigliamento su misura.  
artt.34.

- DGR n. 1131 del 09/10/2006
- DGR n. 1504 del 28/12/2006
- DGR n. 993 del 09/07/2013
- DGR n. 1419 del 14/10/2013

#### MOTIVAZIONI

Con legge regionale 20/2003 è stato approvato il testo unico sulle norme in materia industriale, artigianale e dei servizi alla produzione.

La legge, al titolo III – Capo III, prevede la valorizzazione e lo sviluppo delle produzioni dell'artigianato artistico, tipico e tradizionale della Regione e in particolare, gli artt. 13 e 14 prevedono l'erogazione di contributi per l'avvio delle attività e la ristrutturazione dei locali, gli articoli 32 – 33 prevedono i requisiti che le imprese debbono possedere per appartenere al settore dell'artigianato artistico, tipico e tradizionale, l'art. 34 prevede la predisposizione dei disciplinari di produzione, l'art. 35 la qualifica di maestro artigiano, l'art. 36 le botteghe scuola.

Al fine della redazione dei rispettivi disciplinari di produzione la Giunta Regionale, con D.G.R. n. 1504/2006, ha individuato i settori appartenenti all'artigianato artistico tipico e tradizionale e la Commissione Regionale per l'Artigianato ha indicato, quali lavorazioni prioritarie, quelle del restauratore d'arte; del restauratore del mobile; del restauratore d'auto; del cartaiolo – lavorazione carta; della lavorazione del ferro; della lavorazione del vetro; della lavorazione del corno; della lavorazione della ceramica; della lavorazione tessile e ricamo; del tombolo; dell'abbigliamento esclusivamente su misura; della lavorazione del cuoio; dell'amanuense; della costruzione fisarmoniche.

L'approvazione dei disciplinari di produzione è inoltre indispensabile per l'attuazione dei progetti di Bottega Scuola approvati con DGR n. 993 del 09/07/2013. Infatti all'art. 8 dell'allegato A alla DGR sopra indicata, si stabilisce che il percorso formativo della Bottega Scuola deve essere coerente con il disciplinare di produzione approvato dalla Giunta Regionale ai sensi dell'art. 34 della L.R. 20/03.

Con deliberazione n. 1419 del 14.10.2013 la Giunta Regionale ha provveduto a nominare la Commissione per la redazione del disciplinare di produzione della lavorazione della ceramica.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
540

La Commissione preposta alla redazione del disciplinare, con nota del 07/02/2014, ha comunicato alla Giunta Regionale l'ultimazione dei propri lavori ed ha allegato alla stessa la proposta del disciplinare di produzione della lavorazione della ceramica chiedendone la sua approvazione così come previsto dall'art. 34, comma 2, della L.R. 20/2003;

La C.R.A. nella seduta del 14/04/2014 ha espresso parere favorevole alla proposta di disciplinare di produzione dell'arte della lavorazione della ceramica.

Considerata la necessità di salvaguardare il consumatore, di promuovere e valorizzare la lavorazione della ceramica risulta opportuna l'approvazione del disciplinare dell'attività dell'arte della lavorazione della ceramica.

Tutto ciò premesso si propone alla Giunta Regionale l'approvazione della presente deliberazione.

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO  
(Marco Moscatelli)

VISTO DIRIGENTE POSIZIONE DI FUNZIONE LIBERALIZZAZIONE E SEMPLIFICAZIONE DELLE ATTIVITA' DI IMPRESA

IL DIRIGENTE  
(Carla Stramignoni)

PROPOSTA E PARERE DEL DIRIGENTE DEL SERVIZIO ATTIVITA' PRODUTTIVE LAVORO TURISMO CULTURA E INTERNAZIONALIZZAZIONE

Il sottoscritto, considerata la motivazione espressa nell'atto, esprime parere favorevole sotto il profilo della legittimità e della regolarità tecnica della presente deliberazione e ne propone l'adozione alla Giunta Regionale. Si attesta inoltre che dalla presente deliberazione non deriva né può derivare alcun impegno di spesa a carico della regione.

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO  
(Raimondo Orsetti)

La presente deliberazione si compone di n. 38 pagine di cui 34 di allegati.

IL SEGRETARIO DELLA GIUNTA  
(Elisa Moroni)



ALLEGATO "A"

**DISCIPLINARE DI PRODUZIONE  
DELLA LAVORAZIONE DELLA CERAMICA  
(L.R. 20/03 ART. 34)**

**L'ARTE DELLA LAVORAZIONE DELLA CERAMICA****CENNI STORICI**

Le Marche, fra le regioni d'Italia, è una delle più ricche e significative per l'arte della ceramica.

Pretenderne di farne la storia, in un territorio che ha conosciuto innumerevoli esperienze segnate nel tempo, da Pesaro sino ad Ascoli Piceno

La ceramica vi è spesso sapiente ed espressiva già dalla più umile terracotta d'uso quotidiano per la tavola al laterizio architettonico; sofisticata esteticamente e carica di significati nella maiolica rinascimentale sino a quella barocca e rococò; in tal modo rinsanguò l'impresa produttiva marchigiana dalla fine del Settecento a tutto il XIX secolo ed oltre, e per taluni casi ancora entro i primi due decenni all'incirca del nostro secolo.

Urbino soprattutto è diventata quasi sinonimo di maiolica istoriata, dipinta in brillante policromia con scene dell'Antichità classica, del Vecchio e Nuovo Testamento, di paesaggi, di scene e figure antiche e contemporanee, con decori a trofei, grottesche e raffaellesche, il fenomeno ebbe origine da un substrato culturale e artistico che risentì fortemente della presenza di Raffaello ma non solo.

Quel substrato influenzò la maiolica per sedimentazione e, in ogni caso, essa fu eccellente da prima del 1530 e basti solo pensare a un grande classico maestro come Nicola da Urbino operante già all'incirca da un ventennio prima.

Al di là del pur straordinario fenomeno *dell'istoriato*, la ceramica nelle Marche ha conosciuto centri di produzione e maiolicari che la memoria storica ha in vari casi cancellato e che vale la pena di far riemergere per il rilievo avuto nel loro tempo, e certamente per quello che possono servire anche per ripercorrere una storia della ceramica.

**Per comprendere le origini della nostra tradizione :*****La ceramica arcaica da mensa nelle marche***

L'attardamento delle produzioni locali in maiolica arcaica nei centri settentrionali della regione e la presenza assai consistente di protomaiolica nei siti meridionali è un dato che emerge dallo studio dei pochissimi contesti da mensa conosciuti nei vari centri della regione.

L'ambiente pesarese vede probabilmente l'introduzione dello smalto stannifero nella prima metà del Trecento, ma quasi tutta la ceramica smaltata conosciuta è da ascrivere alla seconda metà dello stesso secolo.

Assoluta la prevalenza di forme chiuse e l'adozione di quel boccale carenato con decorazione centrale in campo libero tipico della fascia faentino-romagnola e nord-adriatica, fino a Fano. Accanto al boccale carenato, assolutamente prevalente come forma, compaiono anche esempi di boccali "Sferici" e di boccali "piriformi", tutti da ascrivere alla Seconda metà del XIV secolo, anche in maiolica arcaica blu.

La cronologia dei boccali pesaresi, fissata dal Berardi tra il 1350 e il 1450 e in particolare per il boccale carenato tra il 1350 e il 1400 trova conferma nella sequenza tipologica dell'area emiliano-romagnola con l'appartenenza di questa forma alla fase evoluta della classe. Abbastanza tarda dunque la comparsa nel centro costiero di maiolica arcaica nella prima metà del XIV secolo, intesa anche come produzione limitata all'uso locale più che all'esportazione.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
540

Del tutto simile a quello pesarese il panorama relativo alla maiolica arcaica di Fano e dell'entroterra, decorata in tricromia (bruno, verde e blu), caratterizzato anche questo dalla presenza massiccia del boccale biconico di tradizione romagnola.

Nella prima metà del XV secolo compare anche ad Urbino una produzione che accanto all'uso del verde ramina accomuna il blu di cobalto su boccali interamente smaltati.

In sostanza la produzione urbinata, come del resto quella dell'entroterra risente fortemente sia della produzione umbra che di quella della Toscana meridionale

Così in un'area ancora più interna, ormai prossima all'Umbria, a Sassoferrato, i ritrovamenti in maiolica arcaica, da ascrivere tutti alla prima metà del XIV secolo, sono di tipo pienamente umbro.

A sud della provincia pesarese incontriamo una maiolica arcaica più legata per forme e tipologie decorative all'area umbro-laziale.

Ad Ancona è presente sia maiolica arcaica che proto maiolica. L'arte ceramica a Fabriano era presente almeno dal 1415, anno in cui esisteva in questo centro *l'ars vasariorum* con i suoi regolamenti cui i vasai dovevano attenersi.

A Matelica, Macerata, non compare dagli archivi un'ars *vasariorum*, anche se un frammento di catasto della fine del XIII secolo indica le varie possessioni di un "Nicolao vasaio. Si conosce una sommaria descrizione dalla quale sembra di poter dedurre che si tratta in gran parte di maiolica arcaica decorata in tricromia "verde ramina, bruno manganese e blu cobalto...; mentre per quanto riguarda la decorazione si dice che spesso le geometrie si riducono ad una sorta di graticola con i rombi riempiti da spesse gocce di colore. A Matelica sono stati scavati alcuni pozzetti contenenti ceramica comune medievale. Si tratta materiali diversi rispetto alla smaltata di cui si sta discutendo, ma la presenza di frammenti di brocche con ansa a nastro e beccuccio applicato o con beccuccio cilindrico staccato sono interessanti, perché indicativa di una tipologia ceramica che non si ritrova nella parte settentrionale delle Marche dove le brocche in ceramica comune hanno bocca circolare o trilobata, come quelle smaltate. La vicina città di Esanatoglia, Macerata, può invece vantare vasai organizzati in arte autonoma a partire dal 1354 influenzata dalla vicina Umbria. In definitiva, pur nella parzialità dovuta ai ritrovamenti e alla mancanza di ricerche e di studi sui reperti bassomedievali dei maggiori centri marchigiani, si deve constatare come in linea di massima la ceramica da mensa basso medievale nelle Marche sia costituita da protomaiolica, diffusa soprattutto nella provincia di Ascoli Piceno, e da maiolica arcaica nelle altre aree; una maiolica arcaica molto legata alle esperienze umbre e laziali per quanto riguarda l'area più centrale e umbro-toscana per le zone dell'entroterra appenninico settentrionale: legata invece alle esperienze faentino-romagnole tutta la zona costiera almeno fino a Fano.





Ad Ascoli l'arte della maiolica ha origini antichissime come attestano i frammenti di anfore, crateri piatti, boccali di epoca italica, romana e altomedioevale, rinvenuti in diverse zone della città (aree del palazzo del Popolo, di piazza dell'Arengo, di piazza Roma, della palazzina Meletti) e del suo hinterland (necropoli di Colli del Tronto, di Castel Trosino).

Dalla documentazione archivistica risulta che nel XIV-XVI secolo sono attive nella città numerose fabbriche, dove operano "figuli" (maiolicai) locali oppure immigrati da Faenza, Pesaro, Gubbio, Casteldurante, Montelupone, Urbino, Bologna, Penne, Norcia, e dall'Alemannia, dall'Albania e dalla Scandinavia.

Da queste fabbriche escono in prevalenza stoviglie di uso comune (piatti, bottiglie, boccali, bacili, "cortisciane", "pignatte", "et vasa, et coccie che si operano in cucina", lampade), le quali sono quasi sempre a tinta unita (bianco, turchino, nero e rosso). I colori sono prodotti in città, dove esistono mulini "che macinano i colori dei figuli".

L'attività di pittori maiolicai come Emidio Marini alias Migno Urso e Ciccone Riccitelli lascia presupporre anche la lavorazione di maioliche artistiche, documentata per altro nei numerosi inventari inseriti nei protocolli notarili (vasi con fiori, piatti istoriati). Per esempio, le stoviglie di proprietà comunale sono tutte "di color turchino messo ad oro con lo stemma della città".

Della maiolica ascolana medioevale e rinascimentale si conoscono solo le "scodelle" disposte a croce e sistemate sul sommo delle chiese più antiche.

All'inizio del Seicento la lavorazione della maiolica entra in crisi e, sino alla fine del secolo successivo, Ascoli importa da Castelli una grande quantità di stoviglie di uso comune, ma pure piatti, tavolette, vasi e anfore di notevole livello artistico.

Nel 1787, l'olivetano Valeriano Malaspina, abate del monastero di Sant'Angelo Magno di Ascoli, ottiene l'autorizzazione del pontefice Pio VI ad installare una fabbrica di maioliche nel suo monastero. L'iniziativa si risolve in un tracollo finanziario: in tre anni, infatti, il monastero denuncia la perdita cospicua di 2.052 scudi d'oro.





DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

Nel 1791 il conte fermano Francesco Saverio Gigliucci e il nobile ascolano Giacomo Cappelli acquistano tutte le maioliche realizzate dalle maestranze fatte venire dall'abate Malaspina da Roma, Pesaro e Napoli e depositate nei magazzini del monastero. Quasi contestualmente, il Gigliucci ed il Cappelli prendono in affitto la fabbrica "ormai resa quasi inoperosa e vicina a chiudere". L'anno successivo il conte fermano si ritira dall'impresa ed il Cappelli - come si legge in una sua lettera - si porta "a vedere le fabbriche esistenti a Senigallia, Pesaro e Urbania per dare alla sua maggiore pulitezza e perfezione". Di ritorno, si preoccupa di trovare "terre adatte" e assume "lavoratori esperti" come Natale Ricci di Urbania e Giorgio Paci di Porto San Giorgio.

Grazie anche alla collaborazione del fratello del titolare, il noto scultore, pittore e architetto Agostino Cappelli, la "fabbrica di Sant'Angelo Magno" si avvia verso un felice sviluppo e la sua produzione, che comprende pure "le terraglie ad uso di quelle d'Inghilterra", vengono esportate "in gran copia anche fuori dello Stato della Chiesa".

L'annessione di Ascoli alla Repubblica Romana "Giacobina" (1798) segna, però, l'inizio della crisi della "fabbrica di Maioliche di Sant'Angelo Magno"; fino al 1810 la fabbrica di Sant'Angelo Magno, che nell'ultimo periodo realizza "oggetti per servizi da tavola ed altre cose simili, tenendo occupati cinque dipendenti che vengono soddisfatti in proporzione del lavoro", risulta intestata ai fratelli Giacomo e Agostino Cappelli, i quali lo stesso anno si mettono da parte in seguito alla soppressione del monastero olivetano decretata dal re d'Italia, Napoleone Bonaparte. La gestione e la direzione della fabbrica sono assunte da un dipendente, il sangiorgese Giorgio Paci, il quale vi occupa i figli Luigi, Domenico, e Gaetano.

Nel 1811 il demanio richiede i locali a Giorgio Paci, che muore lo stesso anno (6 dicembre). Il 14 agosto 1812 il primogenito di Giorgio, Luigi, presenta al podestà di Ascoli Giorgio Iakson Centini la domanda "per poter intraprendere l'esercizio di fabbricatore e venditore di maioliche" in via Betuzio Barro. Nasce così la "Fabbrica Paci", che resterà aperta fino al 1856.

### **I Paci maiolicai**







L'attribuzione della maiolica e terraglie dei Paci non è sempre agevole, dato che i lavori vengono realizzati nella stessa bottega e i motivi ornamentali sono ripetitivi.

Attenti alle esigenze del mercato e alle esplicite richieste dei committenti, i Paci lavorano vasi, piatti, zuppieri, teiere, orcioli, caffettiere, calamai, brocche, tazze zuccheriere albarelli, anfore, pupazzetti del presepio, che presto si codificano iconograficamente e decorativamente (celeberrima la "rosa dei Paci" su smalto pastoso di un ben intonato grigio-perla-azzurrognolo). Secondo il Polidori, "la ceramica dei Paci raggiunge un sì alto grado di eccellenza da tenere con onore il confronto con tutta la ceramica italiana del tempo". Dopo la chiusura della fabbrica dei Paci, per più di sessant'anni ad Ascoli non si producono più maioliche. Infatti, solo nel 1920 inizia l'attività "la fabbrica Matricardi", la quale primeggia presto in Italia e all'estero per l'accuratezza dei dettagli stilistici, la costruzione della scena raffigurante la singolarità delle forme, la robustezza cromatica grazie al contributo di maestranze ed artisti qualificatissimi (il direttore Emilio Polci, il decoratore Alfonso Guerrieri, il tecnico Nello Giovanili - tutti e tre di Castelli), i pittori Adolfo De Carolis, Aldo Castelli, Didimo Nardini, Bruno da Osimo. La fabbrica raggiunge il massimo splendore e la più estesa notorietà dopo il 1925, quando assume la sua direzione il prof. Giancarlo Polidori, autore fra l'altro di piatti conosciutissimi, i quali riproducono l'immagine di Ascoli nel '400 (dedotto dal dipinto dell'Alemanno) e le donne con le conche o i cesti in testa.

Poiché esporta soprattutto nell'America del nord, la fabbrica Matricardi entra in grave crisi in seguito alla recessione del 1929. L'azienda viene rilevata dal tecnico Giovanili, sostenuto economicamente dagli imprenditori ascolani Marsilio Scalabrini ed Emilio Pignoloni. Il primo gennaio 1931 nasce la M.A. (Maioliche Ascolane), che il 20 marzo 1939 si trasferisce dalla maestosa sede della fabbrica Matricardi di Campo Parignano in via dei Fiori. La M.A., che si avvale dell'opera di ottimi decoratori (De Julis, Riga, Damiani. ecc.) chiude l'attività nel 1943 ma un anno dopo viene riaperta dall'ing. Giuseppe Tomassini prendendo il nome di M.A.A. (Maioliche Artistiche Ascolane).



Lo stesso anno 1944, Nello Giovanili, Bellisario Galosi, Aldo Perugini inaugurano la F.A.M.A. (Fabbrica Ascolana di Maioliche Artistiche) con sede per pochi mesi nell'ex chiesa dei Sacconi e successivamente, in Corso Mazzini nel palazzo di Ugo Crescenzi, che diventa socio.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

Nel 1950 Nello Giovanili resta unico proprietario della F.A.MA. la quale nel 1952 assorbe la M.A.A. e il 29 ottobre 1977 chiude l'attività.

Per completare il quadro della produzione delle maioliche ascolane nel Novecento occorre ricordare la S.P.A.D.A., inaugurata nel 1928, diretta da Romeo Barzelli e qualificata dall'arte dei proff. Antonio Piermattei e Aldo Castelli. Le sue realizzazioni hanno "un sapore antico e moderno perché presentano ora patine invecchiate ora smalti brillanti e, nell'iconografia, si richiamano a volte ai , maestri del Cinque-Seicento, a volte al Liberty".

Verso il 1950 lo scultore Alfio Ortenzi si associa ai pittori Ernesto Ercolani, Luigi Dania e Giuseppe Capogrossi e realizza pochi piatti di notevole valore artistico, oggi rarissimi. Lo stesso Ortenzi, più tardi, continua autonomamente la sua esperienza.

La tradizione ascolana della maiolica è oggi tenuta viva da numerose fabbriche artigianali, le quali si ispirano prevalentemente ai lavori del Matricardi e dei Paci e dei pittori attivi nella città nell'ultimo Quattrocento (Carlo Crivelli e Pietro Alamanno). Da queste manifestazioni escono servizi da tavola, vasi e piatti ornamentali dalla tavolozza quasi sempre squillante e dal disegno raffinato, venduti largamente anche all'estero.

**Stile e Decor**

Sono tipici della tradizione ceramica ascolana i seguenti stili e decori:

**Il Trecento**

- stile arcaico;

**IL Quattrocento e Cinquecento**

- motivi geometrici e fogliati in ramina, manganese, zaffera diluita;

**Il Settecento**

- paesaggi castellani;

- rosa ascolana;

**L'Ottocento**

- cammei in rilievo;

- decorazioni marmorizzate;

- rosa dei Paci isolata o in festoni;

- paesaggi;

**Il Novecento**

- animali orientali;

- scena di vita picena;

- vedute cittadine;



- motivi liberty;
- motivi Art Dèco;

**Forme**

Per quanto riguarda le forme, si fa riferimento ai pezzi storici conservati presso le collezioni comunali e in particolare alle seguenti tipologie:

- vasi, vassoi e piatti con tesa centinata;
- versatoi;
- vasi neoclassici con applicazioni in terraglia;
- calamai;
- ciotole costolate;
- acquasantiere da capezzale figurine da presepio e allegorie in terracotta;
- piastrelle e pannelli decorativi di gusto floreale.

**LA CERAMICA DI CASTELDURANTE – URBANIA: cenni storici**

La ceramica a Urbania vanta una tradizione plurisecolare, ben anteriore al momento in cui il nome di Casteldurante nel secolo XVII veniva cambiato in quello attuale. Ancora è sconosciuta la situazione in cui Casteldurante-Urbania era Castel delle Ripe fin verso la fine del XIII secolo. Una tradizione che non si è mai spenta favorendo nella storia del Ducato di Urbino, prima dei Montefeltro e poi dei Della Rovere, una industria di fondamentale importanza economica, ripresa anche nei secoli successivi. Il periodo più felice della ceramica durantina è stato il Cinquecento, benché tracce di documentazione vi facciano risalire la pratica dell'arte fino al Medioevo. La ceramica di Casteldurante in quel secolo, giovandosi della committenza del Ducato di Urbino, conobbe una fioritura di particolare livello qualitativo al pari di altre arti, quali venivano praticate nel clima umanistico della Corte. La richiesta molto qualificata, l'influenza dei pittori locali e della corte, e la fine argilla del fiume Metauro completavano il quadro di base delle fortunate coincidenze.

Per queste condizioni la produzione della maiolica durantina, nell'ambito di un quadro più qual'è da considerare quello metaurense, fu un fenomeno così importante da far dire che nel secolo XVI, per quel che riguarda la maiolica, questa Provincia fece "dell'Italia una sua Provincia" (Ballardini).

In questo piccolo centro sono censite, verso la metà del XVI secolo, ben 40 botteghe con 150 maiolicari: non solo, ma in questo stesso periodo vari maestri durantini lasciano la loro patria per impiantare laboratori e diffondere la loro arte sia in Italia che all'estero.

Il durantino Cipriano Piccolpasso nel suo trattato "li tre libri dell'Arte del Vasaio" (1548) illustra compiutamente i diversi passaggi e i segreti dell'arte, assumendo la prestigiosa posizione di grande e unico didascalico della ceramica italiana. Al pari della folta schiera degli artisti durantini, ad iniziare dal quasi mitico Zoan Maria e via via ai tanti altri che hanno reso celebre la maiolica nella stessa Urbino, il Piccolpasso era uomo di cultura politecnica e rappresentava bene l'eclettismo dell'ambiente maiolicario, comunicandone altresì le componenti magiche ed esoteriche.

L'influsso culturale dell'ambiente, che meriterà a Casteldurante il grado di città "per la bellezza del luogo e l'umanesimo dei suoi cittadini", inciderà sui maiolicari-urbaniesi (Urbania dal 1636), evidenziandosi nel rinnovamento di natura tecnica, ma anche nel valore della pittura, nelle linee dei prodotti ceramici, riflettendo negli anni i contenuti stessi di quell'umanesimo.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera

540

La ceramica durantina, dopo il grande fulgore del XVI secolo, venne ad operare in ambiti più circoscritti, senza tuttavia mai spegnersi; nel periodo del ducato di Francesco Maria II Della Rovere, anzi la presenza della Corte a Casteldurante permise di mantenere ancora una produzione di livello. Nel XVII e XVIII secolo valenti plasticatori e pittori proseguono l'illustre tradizione: nelle ceramiche urbaniesi le secolari famiglie maiolicare rinnovano l'arte con "l'eleganza delle sagome e la gentilezza dell'impasto", fra gli altri con Ippolito Rombaldoni e poi con Doix, Bartolucci, Scatena, Mardioni e Luzi.

Alla fine del '700 fu poi la famiglia Albani ad impiantare una fabbrica di terraglia "all'uso di Inghilterra" nel Palazzo Ducale; attività che proseguirono i Letizia fino ai primi decenni del '900. Nello stesso periodo con i Rigucci perdura il filone popolare della ceramica d'uso, così a lungo e variamente prodotto in ambito metaurense.

Negli anni abbastanza recenti del dopoguerra Federico Melis, ceramista di origine sarda, conferì nuovo impulso alla continuazione della maiolica fondando botteghe e promuovendo giovani talenti.

Così l'antica arte ceramica delle fabbriche durantine, arricchite da nuove esperienze, si è mantenuta nel tempo, trasmettendo il patrimonio di mestiere e di conoscenza degli antichi maestri. Ancor oggi vivono i colori, le tecniche, la ricchezza straordinaria delle anfore e dei piatti istoriati, sta rinascendo un rinnovato fervore e la passione della ceramica vive e si riscopre forte tra nuove botteghe, centri sociali, artigiani, amatori e autodidatti, avviandosi verso una ripresa ricca di prospettive.

### **Pesaro e la ceramica: cenni storici**

Pesaro vanta un'antica tradizione ceramica.

Gianbattista Passeri, con il suo libro "*Istoria delle pitture in maiolica fatte in Pesaro*" del 1752, per primo studia e indaga la produzione ceramistica pesarese.

L'arte della terra e del fuoco ha origine a Pesaro nel Trecento, per poi inaugurare il proprio periodo aureo tra il 1460 e il 1510 circa, con apice intorno agli anni settanta.

E' infatti, nella seconda metà del Quattrocento, che diventa uno dei centri ceramici artisticamente più importanti e influenti. I molteplici documenti testimoniano una gran quantità di vasai e botteghe, intensi traffici commerciali, una consistente produzione, riconoscimenti di prestigio e apprezzamenti. A questo proposito emblematiche sono le parole di Sisto IV che, nel ringraziare Costanzo Sforza delle ceramiche donate, sostiene di averle apprezzate più che se fossero state "di oro o di argento". L'editto, poi, emanato nel 1486 da Camilla e Giovanni Sforza d'Aragona, Signori di Pesaro, conferma la fabbricazione a Pesaro delle più belle ceramiche italiane, lodate anche all'estero. Le maioliche pesaresi conoscono un gran sviluppo e arrivano in tutte le principali corti italiane (Firenze, Roma, Ferrara, Mantova e Napoli).

Il trasferimento, nel 1548, della corte da Urbino a Pesaro del duca Guidubaldo II della Rovere, favorisce infatti una nuova stagione dell'arte ceramica.

Intorno agli anni '40, grazie alla bottega dei Lanfranco dalle Gabicce che dominerà la scena per quasi cinquant'anni, inizia la produzione degli istoriati che contribuiscono a rendere celebre il Ducato di Urbino. Accanto a questa tipologia decorativa si producono tutti i motivi del momento: "alla porcellana", "alle verdure", "a trofei", "a paesi", "a compendiario". A conferma, poi, dell'alto valore artistico della ceramica pesarese è la privativa del 1552 concessa dal duca di Urbino Guidubaldo II della Rovere a Giacomo Lanfranco per aver trovato il modo "di mettere l'oro vero nelli vasi di terra cotta".

Il Settecento è ancora una volta un secolo di grande fioritura ceramica. Prima la fabbrica Bartolucci - di buona qualità sia per le forme che per la finezza del disegno - poi la produzione Casali e Callegari riscuoteranno notevole fortuna. Due sono i principali decori che porteranno Pesaro al successo: il motivo "al ticchio" e quello "alla rosa" dipinta con colori a smalto (terzo fuoco). La Casali e Callegari, infatti, è tra le



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera

540

prime fabbriche italiane ad eseguire il difficile e innovativo decoro a smalto che contraddistingue l'intera produzione ceramica del XVIII secolo. Fantasiosa e creativa la rosa di Pesaro riscuoterà un successo talmente grande da essere ancora oggi il simbolo della produzione maiolicara pesarese.

Nella prima metà del XIX secolo la ceramica di Pesaro è principalmente orientata verso la produzione di terraglia, bianca o marmorizzata, decorata a mano o a riporto. Pesaro si specializza nella fabbricazione degli scaldini; numerosissimi e di una sorprendente varietà, vengono realizzati con le più diverse tecniche decorative e svariati impasti ceramici. Per capacità tecniche si distingue il pesarese Pietro Gai, che nel 1848 riscopre la ricetta dei famosi lustri metallici cinquecenteschi di Mastro Giorgio, andata perduta nel corso dei secoli.

La ceramica italiana della seconda metà dell'800 è volta al recupero della grande tradizione rinascimentale. Il ritorno agli splendori del Rinascimento, è particolarmente facilitato a Pesaro per la presenza della collezione Mazza custodita presso i Musei Civici della città. I grandi ceramisti del momento, come Tito Magrini, Terenzio, Telesforo ed Eliseo Bertozzini, Cesare Gai e Giuseppe Gennai, attingono infatti da questo ricco repertorio per riprodurre con personalità gli istoriati cinquecenteschi.

Nel 1880 Vincenzo Molaroni porta la ceramica di Pesaro, ancora una volta, a fama internazionale; partecipa a tutte le principali Esposizioni Universali conquistando il mercato estero. La marca "Molaroni Pesaro made in Italy", dipinta sugli oggetti, testimonia il consenso della produzione pesarese nel mondo. Dal suo vivaio si distingue per capacità artistiche, conoscenze chimiche e competenze tecniche Ferruccio Mengaroni che si inserisce con talento nell'eccellente stagione del mito rinascimentale, esprimendo il proprio genio attraverso sapienti esecuzioni che spesso fa rivivere come fossero originali cinquecenteschi.

A metà 900 artisti come Bruno Baratti, Nanni Valentini, Elso Sora, Gian Carlo Polidori, Achille Wildi hanno sapientemente interpretato l'antica tradizione con originalità e fantasia, dando forma ad una nuova stagione della ceramica pesarese.

Ancor oggi, l'arte della ceramica, viene praticata con dedizione dai numerosi ceramisti pesaresi affinché si mantenga vivo il glorioso trascorso artistico della città.

Si potrebbe parlare a ragione di una vera e propria vocazione per l'arte ceramica che, con lo stesso immutato fervore, ha attraversato i secoli portando Pesaro ai più alti riconoscimenti artistici.

Il successo di quest'arte va anche ricercato, per dirlo con le parole del Passeri, "*nella finezza incredibile della terra*" pesarese.

Una doverosa nota per il maestro F: Jacopo Della Robbia

DELLA ROBBIA, Francesco Iacopo (fra' Ambrogio). - Nacque a Firenze il 23 luglio 1477, settimo figlio dello scultore Andrea di Marco e di Giovanna Paoli. La sua collaborazione con la celebre bottega paterna di terrecotte invetriate è documentata solo a partire dal 1507, ma è assai probabile che anch'egli, come i fratelli Marco Giovanni, Giovanni Antonio, Luca Bartolomeo e Girolamo Domenico vi fosse impegnato fin da giovanissimo.

È inoltre plausibile che abbia diviso con Luca Bartolomeo - più dotato e di due anni più anziano - i primi lavori impegnativi condotti con una certa autonomia, realizzando ad esempio alcune figure nell'Incoronazione di La Spezia (1495 c. e nel Presepio di Barga (1500 c.: per queste opere cfr. la voce Della Robbia, Andrea), ma la scarsità di opere certe non ci consente solide ipotesi.

L'intensa vena devota del padre, legata alla "riforma" degli Ordini mendicanti, rese ben presto il D. sensibile alla predicazione savonaroliana, ed infatti l'8 dic. 1495 prese in S. Marco dalle stesse mani del Savonarola l'abito domenicano ed il nome di fra' Ambrogio, imitato l'anno successivo dal fratello Marco Giovanni.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera

540

Secondo la testimonianza del Vasari il D. e Marco Giovanni realizzarono alcune medaglie con l'effigie del frate, forse alcune fuse già nel 1497 (cfr. la voce Della Robbia, Marco Giovanni). Ed anche la sua attività di plasticatore dovette in buona parte esser legata alla cosiddetta "scuola di S. Marco", come dichiara l'unico lavoro documentato a noi noto: il Presepe a figure mobili in terracotta dipinta ch'egli modellò nel 1504 per il S. Spirito di Siena - uno dei principali conventi della Congregazione di S. Marco - soggiornandovi per svariati mesi (Marquand, 1928).

Questo gruppo, che comprende anche due pastori e diversi animali (ma non le figure di S. Girolamo e della Maddalena nella stessa chiesa, talvolta attribuite al D., e non più l'originario Gesù Bambino), rivela, nonostante il pessimo stato di conservazione, un plasticismo robusto e vivace e la tendenza a un'ampiezza monumentale stimolata probabilmente dall'esempio di fra' Bartolomeo. Sembra del resto che il D. verso il 1513 introducesse alla scultura fittile anche il pittore domenicano fra' Paolino da Pistoia (Marchese, 1879), collaboratore e più tardi erede di fra' Bartolomeo.

Non c'è dubbio quindi che in questi anni, come i fratelli e lo stesso Andrea, il D. avesse realizzato molti altri gruppi plastici e statue in terracotta dipinta destinati a conventi domenicani o comunque alla devozione popolare: testimonianza di un perduto Presepio del D. sembra ad es. un S. Giuseppe oggi a Baltimora (Walters Art Gallery), collegabile con l'immagine di Siena, come forse quello di S. Giovanni in Sugana (1505: Gentilini, 1985); in forma più dubitativa si potrebbe riferirgli la Pietà del Bode Museum di Berlino Est (Sachs, 1964) e, per un momento più avanzato, quella di S. Felice in Piazza a Firenze.

Il D. non interruppe comunque i propri rapporti con la bottega paterna, documentati da alcuni pagamenti: nel 1508 (7 giugno-3 luglio), a Viterbo, per conto del padre per le tre lunette di S. Maria della Quercia, altro rilevante monastero della Congregazione di S. Marco dove il D. poteva trovarsi anche per motivi religiosi; nel 1514 per "certe teste di creta" che Andrea, forse con la collaborazione dello stesso D., stava eseguendo per Guido Magalotti capitano di Castrocaro e nel 1522 "per far la sua arme a Castrocaro", queste ultime opere perdute (documenti in Marquand, 1922, I, p. 168; II, pp. 256, 264: cfr. la voce Della Robbia, Andrea).

Se il D. era ancora attivo nella bottega robbiana di via Guelfa è anche plausibile che proseguisse la sua collaborazione col fratello Luca Bartolomeo, del resto pure legato alla devozione savonaroliana, e non è da escludere il suo intervento per le parti più deboli di alcune pale policrome stilisticamente piuttosto aggiornate: come la Madonna e santi domenicani di S. Maria Assunta a Lizzano (1511), e la Madonna della Misericordia già in S. Domenico a Gubbio, ora nella Liebieghaus di Francoforte (1513: Maek-Gérard, 1981; cfr. le voci, Andrea e Luca Bartolomeo Della Robbia).

Plausibili sono anche alcune attribuzioni proposte dal Marquand (1928), come la Madonna col Bambino della collezione Este di Vienna, lo Svenimento della Vergine di S. Francesco a Foiano, e le altre statue in S. Martino, sempre a Foiano.

Dal 1523 (7 luglio) il D. risulta stabilito a Montesanto (l'attuale Potenza Picena), come cappellano della pieve di S. Croce, dove l'anno seguente (28 aprile) acquistò dallo speziale ser Matteo Bissari "una casa con orto" impegnandosi a pagarne una parte attraverso una consistente fornitura di boccali, barattoli, anfore e fiaschi, "invetriati di vari colori ... ad uso de l'arte e de Fiorenza", consegnati entro il giugno 1526, ma attualmente dispersi (doc. in Marquand, 1928, pp. 45, 57 s.; cfr. anche Cora, 1973).

L'Anselmi (1904) anticipava l'arrivo del D. nelle Marche al 1518, ed il suo domicilio in Montesanto al 1520. Non sappiamo comunque se nei primi anni Venti il D. eseguisse già nel Piceno statue o pale in terracotta invetriata, che in caso affermativo potremmo identificare anche con l'Assunta e quattro santi dell'eremo di Monterubbio, ora nel palazzo comunale di Pergola (1520 c.), e con la Madonna col Bambino in trono fra i ss. Iacopo e Francesco di S. Iacopo alla Romita a Cupramontana, ora nella chiesa degli zoccolanti, datata 1524,





DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

opere che il Marquand (1928) riferiva con qualche incertezza a Marco Giovanni Della Robbia (cfr. ad vocem).

È probabile che il D. si fosse trasferito nelle Marche per interessamento del legato pontificio Francesco Armellini Medici, fin dal 1522 committente romano di suo fratello Marco Giovanni che infatti, poco dopo (1527 c.), lo raggiungeva sostenendolo in più significativi lavori in terracotta invetriata, come l'imponente Madonna in gloria e santi che il 7 nov. 1527 il D. "pictore" si impegnava a realizzare con la collaborazione di Marco Giovanni per l'altar maggiore del S. Francesco di Macerata. Ma dopo che il D. ebbe ricevuto un primo pagamento (16 nov. 1527), il 19 sett. 1528 l'opera fu presa in carico dal solo Marco Giovanni, che dichiarava l'avvenuta morte del fratello.

Il D. morì dunque tra queste due date, presumibilmente nell'estate del 1528, forse, a causa della pestilenza che infuriava anche in quelle zone (Anselmi, 1904)

*Fonti e Bibl.: Il capitolo dedicato al D. in A. Marquand, 1928, è ancora l'unico consistente apporto monografico sull'artista;*

*G. Gentilini*

In conclusione, una fugace escursione nel nostro secolo e mossa da una certa intenzionalità scegliendo, anche nelle indicazioni del nuovo, i segni di un qualche legame con la tradizione, un legame con essa che, a ben vedere, parrebbe nel XX secolo ormai senza soluzione di continuità. Ciò avviene in modo più esplicito con Rodolfo Ceccaroni e con Piero Ceccaroni come in Bruno Baratti soprattutto nel genere della ceramica come pittura, e viceversa; narrazione più che astrazione cadente ma in un rinnovato linguaggio "istoriatore": La tradizione è più celata ma del pari assunta per vie più sottese e rielaborate da personaggi come Wladimiro Tulli, Nanni Valentini, e Franco, Bucci che, sul tronco di una radicata tradizione d'origine, hanno saputo porsi sul piano della comunicazione estetica contemporanea sia in pittura, sia in scultura, sia in design ma svelando a ben guardare un legame intimo, strutturale con la sapienza fabbrile del luogo d'origine. Un segno, questo, che l'arte marchigiana della ceramica è ben viva oltre i suoi fasti medievali, rinascimentali e barocchi che siano stati, proiettandosi nel futuro.

### **PREPARAZIONE & PRODUZIONE DEGLI IMPASTI**

Ci sono diversi tipi di impasto

Gli impasti formati da argille, feldspato e silice che sono opportunamente dosati nei mulini - agitatori e nelle giare fino ad ottenere un composto finale di grande qualità ceramica.

I diversi tipi di argilla e tutti i componenti vengono miscelati in acqua, in apposite vasche, e nelle specifiche quantità previste delle diverse "ricette".

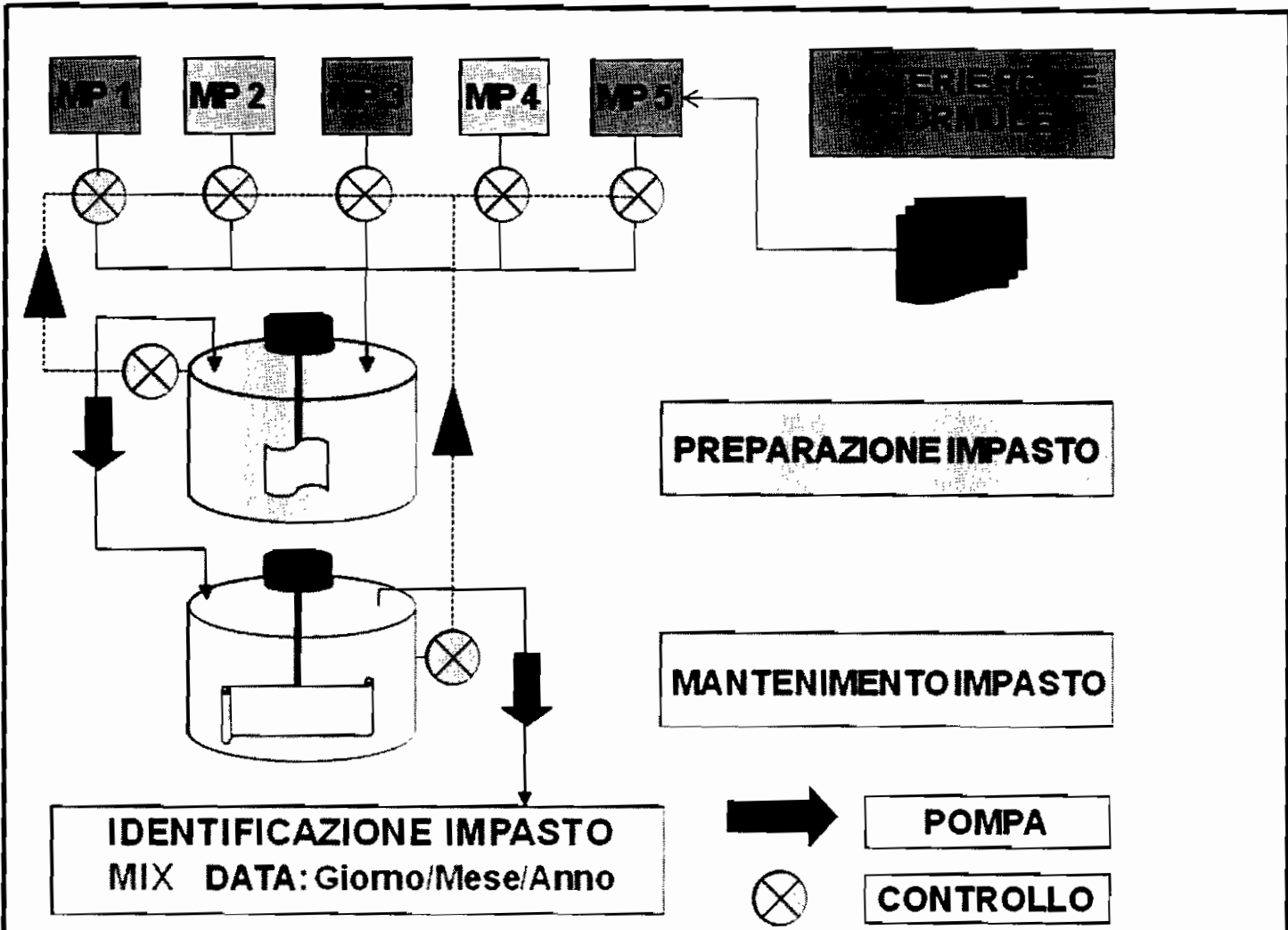
Tutte le materie prime devono essere accuratamente selezionate prima del suo utilizzo in produzione.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
540



Tutte le materie prime devono essere assolutamente eco -sostenibili e prive di qualsiasi sostanza nociva.

**FORGIATURA**

Ci sono vari metodi di forgiatura, cioè la creazione di un oggetto in terracotta che poi diventerà ceramica. Forgiatura, plasmare, modellare l'argilla (la Terra) secondo la propria volontà. I metodi sono riportati qui sotto.

- 1) Modellazione manuale
- 2) Modellazione con Bigolo.
- 3) Modellazioni con tornio.
- 4) Pressatura a mano e meccanica su stampo.
- 5) Colaggio.





DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera

540

1) La modellazione manuale è vecchia quasi quanto l'uomo, ancor oggi è usata per pezzi unici o per oggetti con contenuto artistico. Consiste nel modellare l'argilla manualmente dando la forma desiderata, aiutandosi talvolta con dei semplici arnesi.

2) Successivamente al metodo 1) è venuta la modellazione con bigolo, anche questa molto antica (circa 8000 anni fa).

Consiste nel sovrapporre dei lunghi cilindretti (appunto BIGOLI) uno sull'altro e amalgamati tra loro, così fino ad ottenere la forma voluta. Questo sistema di forgiatura, oggi è usato molto dagli hobbisti e gli artisti. Questo sistema permette di forgiare, fin da subito, l'oggetto che poi sarà definitivo.

Talvolta ci si aiuta con oggetti più disparati per dare la forma alle proprie idee o per sorreggere il manufatto prima che esso sia asciutto.

3) Modellazione con tornio.

Sembra che sia comparso in Mesopotamia intorno al 3000 a.c.. Era spinto (fatto ruotare), sia con una mano sia con un piede, spingendo di più o di meno per regolare la velocità di rotazione da adattare a seconda del pezzo da tornire. Oggi quelli che si usano sono tutti elettrici e dispongono di un variatore di velocità, meccanico o elettronico. Ovviamente i pezzi ottenuti con il tornio sono di forma cilindrica. Si può però modificare la forma con interventi manuali tipo bozze o rigonfiamenti delle pareti dell'oggetto ancora umido. Si può anche applicare, prima che il manufatto indurisca, dei manici dei beccucci e dei decori, sempre in argilla, si può ancora intervenire praticando dei segni o delle incisioni con le mani o aiutandosi con degli attrezzi o punte di diverso profilo.

*Nelle foto sono riportate le varie fasi di lavorazione al tornio di un salvadanaio.*

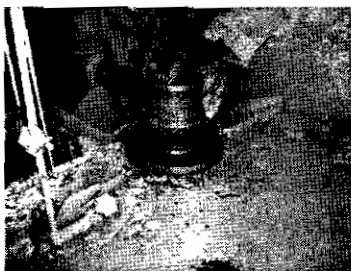


1) Centratrice del blocco di argilla, precedentemente impastato e preparato con la quantità giusta per il manufatto da ottenere.





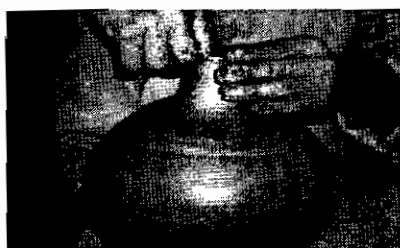
2) Si da alla palla la forma di una tazza con pareti molto spesse.



3,4,5) Questa specie di tazza, viene fatta salire, assottigliandone le pareti e l'argilla comincia pian piano ad assumere la forma che si vuole ottenere



6) Ci si sta avvicinando alla forma definitiva, si è cominciato a stringere l'apertura.



7) Si è chiuso il pezzo con un collarino e si liscia togliendo qualche imperfezione. Manca solo la fessura e con un filo il salvadanaio sarà staccato dal piano girevole del tornio,





8) Il salvadanaio è terminato ed è uscito come per miracolo, da una palla d'argilla, grazie alle abili mani del vasaio.



applicazione di un manico



VECCHIO TORNIO DEL 1930 A PEDALE QUASI IDENTICO PER MIGLIAIA DI ANNI

4) Pressatura manuale su stampo.

Avendo la necessità di produrre uno stesso oggetto in piccolissime quantità si usa la modellazione a mano usando degli stampi in gesso.

Essa consiste nel creare e modellare a mano un oggetto che si desidera ottenere, avendo cura di scegliere degli oggetti di forma più o meno piatta, si possono prendere anche oggetti già esistenti fatti anche di materiale diverso. Alzare delle paretine in legno leggermente distaccate intorno dal l'originale, esse servono per contenere il gesso non ancora indurito e colare il gesso all'interno. Prima però l'originale dovrà essere



spalmato con un sottilissimo velo di materiale untuoso per fare in modo che una volta che il gesso è indurito l'oggetto si possa staccare dal gesso e liberare lo stampo.

A questo punto prendere dell'argilla umida e schiacciare con la pressione delle dita dei pezzetti sopra lo stampo in gesso, fino ad ottenere uno strato di argilla compatto e omogeneo dentro la cavità dello stampo.

#### 4.1) Pressatura meccanica.

Questo sistema è usato per grosse tirature e permette di avere ottimi risultati con costi bassi.

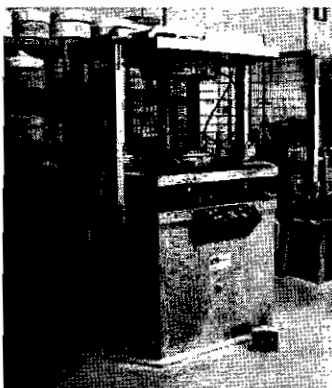
La pressatura può essere anche fatta con mezzi meccanici in particolare con presse idrauliche.

La costruzione dello stampo per pressa è molto simile agli altri, solo che è usato del gesso molto più duro perché la pressione esercitata sulle due parti dello stampo è alta.

L'oggetto da forgiare dovrà essere di forma piatta e non molto voluminosa, questo perché il manufatto verrà pieno.

I due pezzi dello stampo saranno montati sui due piani della pressa che sono uno mobile e uno fisso.

Si prepara dei cilindretti di argilla umida di misura adatta all'oggetto che si vuole ottenere, questi cilindri di argilla sono ottenuti da una impastatrice degassatrice che toglie ogni residuo di aria all'interno del pezzo tagliandolo nella lunghezza e diametro voluti. Uno di questi cilindri di argilla si posiziona tra le due parti dello stampo. Manovrando il piano mobile si andrà a schiacciare l'argilla fra i due piani, di conseguenza tra i due semistampi, ottenendo così il manufatto. Una volta indurito sarà tolta la sbavatura e quindi ripulito per poi fatto essiccare, pronto per la cottura in forni elettrici o a gas-metano.



#### PRESSA IDRAULICA

#### 5) Colaggio

I preliminari per la costruzione degli stampi per il colaggio sono gli stessi della pressatura manuale, solo che l'oggetto è tridimensionale cioè a tutto tondo e questo fa sì che sia leggermente più complicata. Gli stampi sono sempre in gesso con la differenza che sono formati da più pezzi la quantità varia secondo la complessità del manufatto da riprodurre. In pratica i pezzi che formano lo stampo variano da 2 a 6. Le parti dello stampo devono aprirsi per permettere l'estrazione dell'oggetto colato facendo in modo che esso rimanga integro. Lo stampo una volta fatto si fa asciugare prima di usarlo. Preso lo stampo si cola (da qui il nome di COLAGGIO) all'interno dell'argilla liquida (1litro pesa 2Kg) chiamata BARBOTTINA, da un foro, che



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
540

dovrà essere presente su tutti gli stampi per da colaggio. Una volta riempito con la barbottina le pareti in gesso dello stampo assorbiranno l'acqua contenuta in detta barbottina, dando consistenza all'oggetto. Più tempo la barbottina rimarrà dentro lo stampo, più acqua sarà assorbita e maggiore sarà lo spessore del manufatto ottenuto. Quando lo spessore sarà quello voluto, si rovescia lo stampo facendo in modo che la barbottina non indurita alle pareti defluisca dallo stampo dallo stesso foro in cui è entrata lasciando l'oggetto vuoto. Si lascia consolidare ancora un po poi si apre lo stampo, avendo cura di togliere i vari pezzi di detto stampo, nella sequenza giusta, per non rovinare il manufatto ottenuto.

Il manufatto sarà poi ripulito dalle sbavature che si sono formate nelle giunture dello stampo, e dalle piccole imperfezioni aiutandosi con dei raschietti e delle spugne.

Per la preparazione della barbottina per il colaggio, oltre i soliti ingredienti, argille varie e acqua si usa dei deflocculanti o più comunemente fluidificanti. Essi sono dei liquidi a base di sode, che fluidificano l'impasto argilloso permettendoci di mettere poca acqua e ci da la possibilità di avere un impasto molto fluido ma con contenuto argilloso alto con i vantaggi che contenendo la barbottina meno acqua lo stampo si bagna di meno e si dovrà mettere ad asciugare più tardi e il manufatto si potrà estrarre dallo stampo in tempi più brevi.

Con uno stampo di misura media (vedi una statuina di 15cm di altezza) si può produrre 2 pezzi al giorno e si arriva a 3 nel periodo estivo. Risulta chiaro che per produrre quantità elevate si dovrà disporre di una quantità giusta dello stesso stampo.

**L'essiccamento dell'oggetto:** gli oggetti dopo essere stati forgiati vengono essiccati naturalmente o in un essiccatoio.

**I pezzi di grandi dimensioni e di forme complesse richiedono supporti e tecniche di essiccamento "speciali ed innovativi" che sono progettati e sperimentati internamente.**

**La rifinitura dell'oggetto:** dopo un parziale essiccamento gli oggetti passano alla rifinitura.

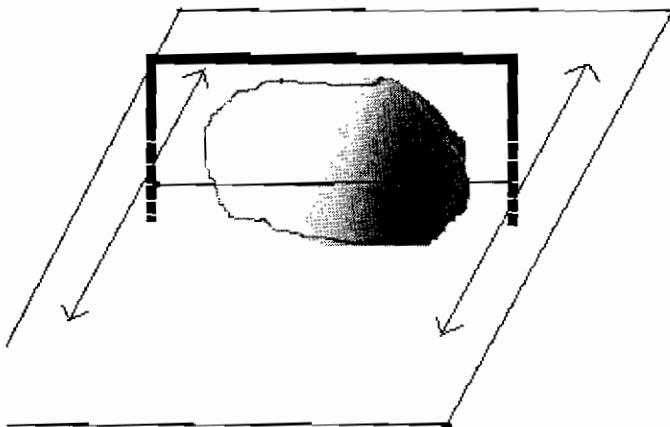
La rifinitura degli oggetti di medie dimensioni, in particolare quelli con un asse di simmetria, è eseguita manualmente al tornio garantendo l'intervento dell'uomo su ogni oggetto.

**La rifinitura di pezzi di grandi dimensioni e dalle forme complesse è eseguita con impianti semi-automatici di progettazione interna;**





### Tagliare le lastre di argilla - arpa



Per tagliare una lastra di argilla dello spessore desiderato ci sono diversi modi. Uno di questi utilizza uno strumento chiamato "arpa".

Si tratta di un tubolare di ferro piegato a "U" rovesciata (vedi disegno). Sulle parti laterali devono essere fatte diverse tacche equidistanti che aiuteranno nella misurazione dello spessore della lastra.

E' necessario procurarsi un sottile filo di acciaio (o più semplicemente una corda di chitarra acustica magari un "sol") da fissare a due anelli poco più grandi del diametro del tubolare di ferro. Il filo dovrà avere una lunghezza di poco inferiore alla larghezza della nostra "U" di ferro.

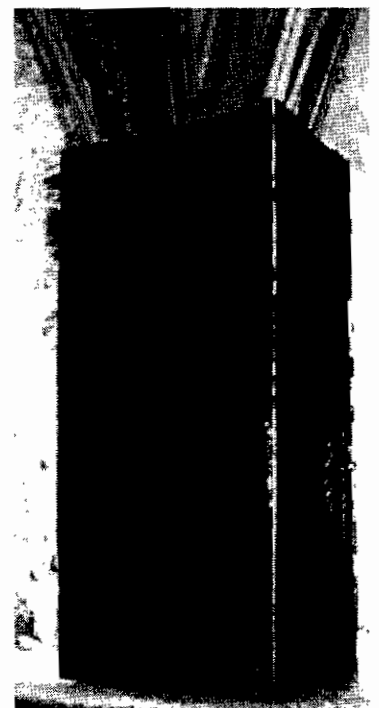
L'utilizzo: mettiamo il blocco d'argilla sul piano, posizioniamo il filo all'altezza voluta spostando gli anelli e fermandoli nelle tacche. Passando l'"arpa" sopra l'argilla il filo taglierà dritta la lastra dello spessore voluto.

### Lavorare con le lastre

Partendo da una lastra di argilla e' possibile costruire diverse forme: usando lastre semiasciutte possiamo costruire forme tridimensionali dalle superfici piatte; con lastre plastiche, distese con il mattarello e usate subito, si possono ricavare forme interessanti utilizzando come supporto stampi da pressatura-

Le lastre possono essere ricavate tagliandole da un unico blocco di argilla (utilizzando ad esempio l'"arpa", attrezzo descritto qualche tempo fa) oppure appiattendolo l'argilla con un mattarello. E' conveniente stenderle sopra della stoffa per evitare che si attacchino al piano di lavoro. Se si vuole invece ottenere una lastra molto sottile, da usare magari come elemento decorativo applicato su altro pezzo, e' meglio appiattare l'argilla tra due strati di plastica da cucina in modo da maneggiare la lastra agevolmente anche quando sarà allo spessore voluto.

Per uniformare le lastre nell'altezza posizionare due assicelle di legno a fianco della lastra da appiattare, il mattarello scorrendo sopra le assicelle determinerà l'altezza della lastra.





DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
540

E' opportuno in questa fase "ruotare" la lastra spesso in modo da non stendere la lastra sempre nello stesso senso, si formerebbero una sorta di venature invisibili nella lastra che al momento dell'asciugatura provocherebbero delle crepe (l'argilla di restringerebbe infatti maggiormente nella larghezza della lastra).

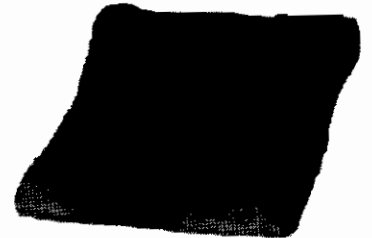
A questo punto, se si vuole utilizzare la lastra per creare una forma da uno stampo da pressatura (ad esempio una forma in gesso convessa per creare un piatto fondo), la lastra va utilizzata subito appoggiandola sopra la forma e tagliando l'argilla in eccesso. E' sufficiente poi levigare il pezzo, aggiungere eventuali decorazioni o piedino; poi levare l'argilla dalla forma per evitare che asciugando sopra la forma si spezzi per via del ritiro.

l'argilla sia un po' più consistente, quasi a "durezza cuoio". Le lastre vanno quindi fatte asciugare, meglio se coperte da un foglio di plastica.

Quando le lastre sono un po' indurite vanno tagliate con un coltello dalla lama sottile, per avere le varie parti del nostro progetto da assemblare, . Le misure dei pezzi dovranno tenere conto del "ritiro" dell'argilla (per la terracotta circa 7/9 %)

Prepariamo a questo punto la "barbottina" che servira' per unire le lastre: utilizziamo dei piccoli pezzi di argilla fatta asciugare completamente, immersi in acqua si scioglieranno creando una composizione fluida.

E' conveniente incidere leggermente le parti di lastra che dovranno unirsi, scalfendo la superficie, in modo che la barbottina possa penetrare nelle fessure e fissare ancor meglio i pezzi uniti.



Nell'angolo interno delle lastre unite applicare un sottile "colombino" di argilla per rendere piu' forte la giuntura (ci si puo' aiutare con una miretta di legno per inserire il piu' possibile l'argilla nella giuntura).

Usare la miretta di legno per levigare le giunture dalla parte esterna. Durante l'asciugatura e' meglio sostenere le forme che si potrebbero deformare utilizzando sempre parti di lastre d'argilla: quando il pezzo asciugandosi si sarà irrobustito si elimineranno. In questa fase il pezzo assemblato e' piuttosto fragile, l'asciugatura deve essere lenta e il pezzo non deve essere esposto a correnti d'aria o vicino a fonti di calore, sempre meglio lasciarlo asciugare sotto un foglio di plastica.

**Maiolica o Faience:** Si chiama maiolica una terracotta smaltata e decorata. E' costituita da una terracotta più o meno porosa, rivestita di smalto ed invetriata che la rende impermeabile. In Italia le "Faience" sono di tre tipi: ricoperte di vernice cristallina, ingobbiate, rivestite di smalto stannifero.



**Terraglia:** è un tipo di ceramica leggera, utilizzata soprattutto per la produzione di stoviglie d'uso comune, resistente e porosa a impasto bianco, ricoperta con vernice piombifera che ebbe sviluppo soprattutto nell'Inghilterra del XVIII secolo.

**Gres:** Il G. è un prodotto ceramico cotto ad alte temperature. Presenta corpo compatto, molto resistente e non poroso. Il colore varia dal grigio al bruno scuro, raramente al biancastro.

**Creta "autoindurente" o Das:** E' un tipo di creta mescolata a sostanze gommose. Una volta essiccata viene dipinta a freddo. Non può essere definita ceramica, mancando la fase della cottura.

#### **La decorazione a pettine**

Con un utensile di legno o di metallo, a forma di pettine, con i denti più o meno grossi e distanziati, affilati o arrotondati, si possono realizzare decorazioni incidendo la creta allo stato plastico o a durezza cuoio. I vasai usano questo utensile facendo ruotare lentamente il pezzo foggato ed incidendo, anche in modo ondulatorio, la superficie dell'oggetto

Una forma di decorazione molto antica, ancora in uso presso i vasai occidentali e orientali, è quella di passare un pettine di legno sopra l'oggetto appena smaltato o ingobbato.

Anche le dita possono essere usate a tale scopo, ottenendo effetti decorativi molto freschi e spontanei.

#### **L'intaglio e l'intarsio**

Sono tecniche diffuse in oriente, di antica tradizione e tuttora in uso in alcuni centri ceramici del Giappone, della Corea e della Cina.

La decorazione viene intagliata sulla superficie dell'oggetto a durezza cuoio; con utensili, appositamente sagomati, si asportano parti del disegno che risulteranno in negativo fino alla profondità da tre a sette millimetri.

Le parti intagliate possono anche essere riempite di argille colorate; in questo caso avremo una sorta d'intarsio, come avviene in ebanisteria

Si inumidisce con una spugna o si grattano le parti intagliate con una punta e si spalmano leggermente di barbotina. Quindi si riempiono tutte le sezioni intagliate con una o più argille colorate facendole aderire bene e avendo cura di battere leggermente la creta con una spatola di legno.

Appena l'argilla aggiunta si sarà un po' indurita, si raschiano le parti eccedenti con un coltello portando tutta la decorazione a filo della superficie del vaso trattato, ottenendo così una superficie intarsiata.

Dopo la cottura si ricopre l'oggetto di cristallina trasparente o colorata.

I ceramisti giapponesi sono soliti eseguire decorazioni molto complesse, ottenute con diverse applicazioni di argille colorate, con risultati di notevole raffinatezza.

#### **L'incisione**

L'incisione è il metodo più antico impiegato nella decorazione. Il vasellame dal neolitico fino a quello villanoviano ed etrusco era spesso inciso con motivi semplici di ispirazione geometrica.

I vasi venivano trattati anche dopo la cottura, perché il corpo dell'oggetto era piuttosto tenero in considerazione delle temperature basse che si potevano raggiungere con i forni di quel tempo, piuttosto primitivi.

L'oggetto può essere inciso quando è allo stato plastico, a durezza cuoio oppure allo stato secco. La qualità espressiva del segno dipende dal tipo di utensile usato e dalla durezza della superficie da incidere.





DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera

**540**

Incisione - asportazione. Si può incidere ed asportare parte dell'argilla dalla superficie di un oggetto allo stato plastico, a durezza cuoio o allo stato secco, per ottenere una decorazione piuttosto delicata, che verrà esaltata dall'applicazione successiva di uno smalto trasparente o da una cristallina bianca o colorata.

### **Il graffito**

Si tratta di una incisione che asporta il colore in superficie per rivelarne un altro sottostante. Nelle ceramiche greche del quinto secolo a.C. (vi erano raffigurate figure nere su fondo rosso) la tecnica del graffito è stata usata con risultati estetici molto apprezzabili.

Con un ingobbio, ricco di ferro, il vasaio dipingeva le figurazioni sulla superficie del vaso allo stato crudo, quindi con uno stilo appuntito graffiava, scoprendo l'argilla sottostante, completando le figure e i particolari decorativi con scioltezza ed eleganza.

Questo metodo si può usare anche applicando ingobbio o smalto bianco sulla superficie di un pezzo che poi viene dipinto a spruzzo o a pennello con un ossido colorante. La decorazione si ottiene incidendo la superficie con una punta metallica o di legno duro, a seconda del tipo di graffito che si vuole ottenere.

Il graffito scopre l'ingobbio o lo smalto sottostante consentendo di raggiungere un effetto dove il segno conferisce un interessante pattern decorativo sulla superficie dell'oggetto.

### **La marmorizzazione**

Un'antica tecnica orientale, si è diffusa in Europa, specialmente in Inghilterra fin dal XVIII secolo. Per ottenere decorazioni di estremo interesse si sfruttano i diversi colori delle argille (allo stato naturale o appositamente colorate), opportunamente mischiate, che vengono quindi lavorate al tornio, a colombino, a lastra, o stampate in forme di gesso. Quando l'oggetto ha raggiunto la durezza cuoio, viene rifinito con un coltello od utensile idoneo, in modo da far rivelare il modulo decorativo, che si ottiene dalle venature delle argille colorate. A seconda delle mescolanze cui vengono sottoposte le argille, si può ottenere una gamma infinita di tipi di marmorizzazione. E' probabile che durante l'essiccazione si possano provocare lesioni lungo attaccature delle diverse argille colorate se la lastra o i pezzi di argilla non sono stati pressati bene insieme. E' opportuno bagnare con una spugna umida, o con barbotina, le parti da far attaccare ed assicurarsi della loro perfetta adesione.

E' altresì importante che le argille colorate provengano dalla colorazione dello stesso corpo argilloso, altrimenti il ritiro diverso, durante l'essiccazione o la cottura, potrebbe provocare delle lesioni. E quindi opportuno usare un'argilla bianca, da cui, con l'aggiunta di ossidi oranti, si possono ottenere tutti i colori che si desiderano. Gli oggetti vanno cotti e ricoperti di una cristallina trasparente o colorata e sottoposti a seconda cottura.

### **La decorazione con gli ingobbi**

La decorazione con gli ingobbi si può ottenere una qualità di toni e superfici che hanno un sapore particolare, appunto per l'uso di colori ottenuti dalle argille, senza l'impiego di vetrine, che consentono effetti difficilmente ottenibili materiali più sofisticati: si tratta di colori legati alla natura della terra, opachi e di toni molto tenui.

Durante il XV secolo in Italia, i vasai della Toscana, dell'Umbria, dell'Emilia e della Romagna producevano un vasellame, ricoperto di un ingobbio bianco, sulla cui superficie graffiavano un disegno di notevole effetto decorativo, che veniva arricchito da tocchi di colore verde ramina, manganese e ferro. Le ceramiche ferraresi



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

e ombre, quest'ultime prodotte a Orvieto e Fratta (oggi Umbertide), citate anche dal Piccolpasso, sono alcuni esempi di vasellame eseguite con grande gusto decorativo.

Questo tipo di prodotto chiamato mezza maiolica, perché ancora non ricoperto dallo smalto bianco stannifero, lo ritroviamo diffuso in tutta l'Europa orientale e occidentale. I vasai ricoprono e decorano con argille, generalmente bianche, la superficie del vasellame con patterns effettuati mediante graffiti, a pennello, con la pompetta, ottenendo risultati di notevole effetto decorativo.

L'uso degli ingobbi nella decorazione ceramica è antichissimo: nelle civiltà mediorientali, come quelle mesopotamica, persiana, egiziana, troviamo moltissimi esempi di vasellame eseguito con l'uso di argille di diverso colore. Tale tecnica decorativa ha raggiunto notevoli livelli estetici nella ceramica greca ed etrusca. Con l'uso di poche argille naturali di colore diverso (rosso, rosa, bianco; il nero era ottenuto in riduzione), i vasai di quel tempo realizzarono decorazioni superbe.

Nelle ceramiche cinese, coreana e giapponese, la decorazione con gli ingobbi appare fin dai tempi lontanissimi. Essi sono impiegati per immersione o aspersione, onde modificare il colore scuro del corpo dell'oggetto. Graffiti e decorazioni a pennello qualificano esteticamente anche i più umili oggetti d'uso quotidiano

Si possono modificare i colori originali delle argille aggiungendo percentuali di ossidi coloranti, anche in combinazione tra di loro. Gli ingobbi possono essere applicati con il pennello, ad immersione, a spruzzo, per aspersione e mediante pompetta. Possono essere parzialmente rimossi con raschiature, con il graffito, per asportazione.

Si possono anche riservare con la cera parti dell'oggetto da decorare e quindi, ricoprire d'ingobbi tutto il resto della superficie. La cera bruciando lascerà scoperta la decorazione effettuata.

Ciascun metodo dà risultati diversi e, nel passato, il vasaio ha ottenuto usandoli, una vasta gamma di effetti decorativi. L'ingobbio, che fuoriusciva da un foro di un contenitore appositamente creato, permetteva al vasaio di eseguire filetti circolari sull'oggetto in lenta rotazione, o arabeschi effettuati sulla sua superficie.

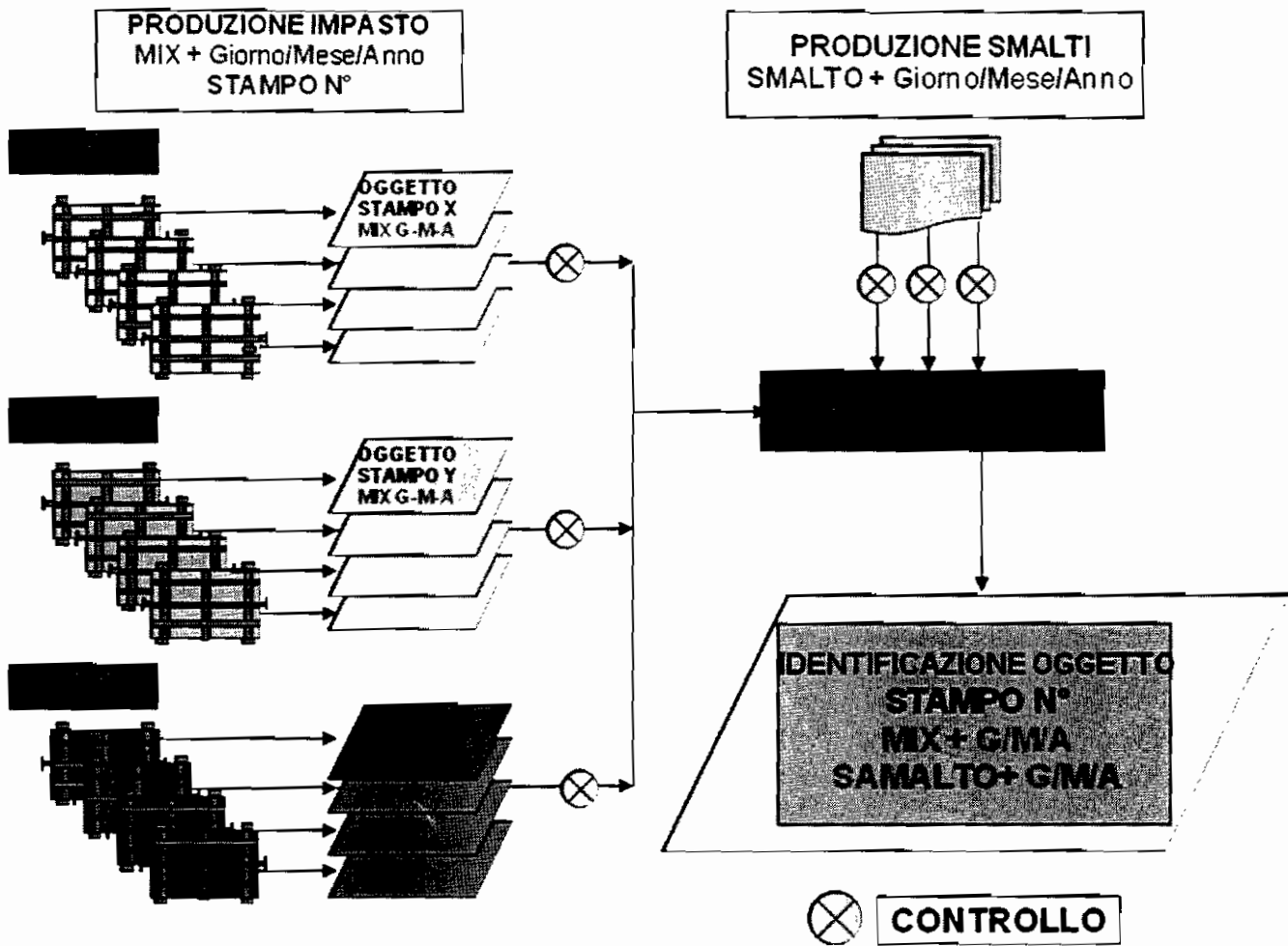
Ritroviamo questa tecnica nella ceramica greca e romana e, più tardi, nella ceramica medievale inglese e nord europea, specialmente nella produzione popolare.

In Italia le argille più usate per ingobbicare sono quelle bianche di Vicenza, Siena e Civita Castellana. Quindi tutte le argille, purificate e fatte decantare sono adatte a decorare oggetti ancora allo stato crudo.

Con l'aggiunta di fondenti (fritte macinate o cristalline) si possono ottenere ingobbi vetrificati. La ceramica aretina (terra sigillata) era ricoperta di un ingobbio ferroso, molto purificato e decantato. Alla temperatura di 900°C circa vetrificava, rendendo impermeabile l'oggetto che si ricopriva di un bel colore rosso corallino.



CICLO DI SMALTATURA DEGLI OGGETTI



**La smaltatura:** si possono trovare degli smalti già disponibili sul mercato oppure alcuni laboratori acquistano le materie prime di base e realizzano gli smalti internamente secondo specifiche particolari che conferiscono agli stessi smalti caratteristiche proprietarie ed uniche, rendendoli utilizzabili praticamente soltanto dal loro produttore

L'applicazione degli smalti con impianti semi-automatici, garantiscono la ripetibilità e stabilità delle prestazioni qualitative, l'intervento manuale di maestranze altamente qualificate, consentono di ottenere su ogni pezzo "sfumature" di colore che conferiscono al manufatto la distintiva caratteristica di artigianalità.

La qualità delle finiture è determinata, in assoluto, dalla quantità di smalto applicata per unità di superficie ed in particolare, dalla regolarità ed omogeneità della dispersione della stessa quantità sull'unità di superficie stessa.



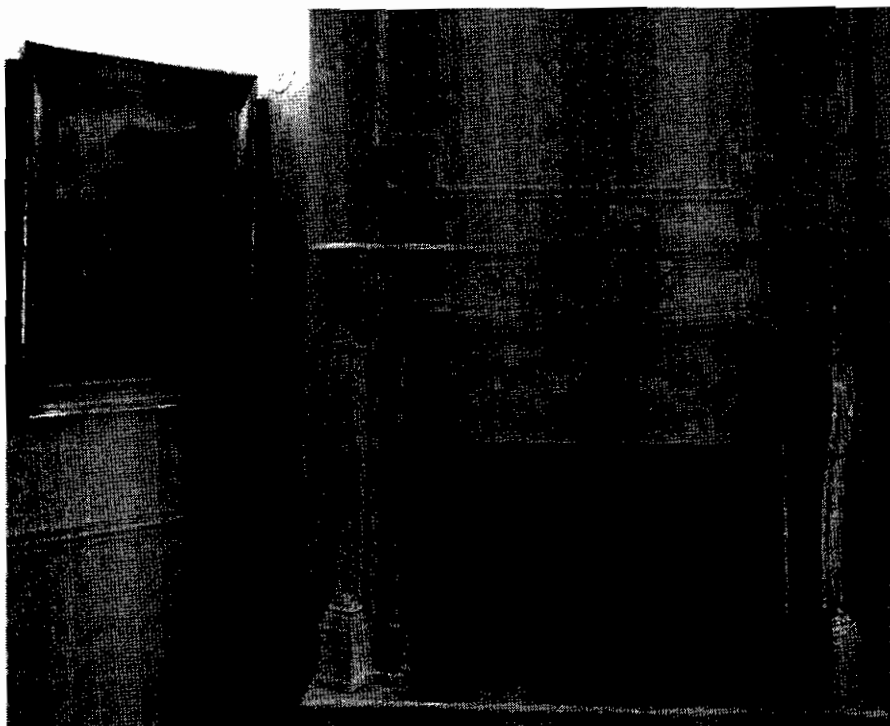
L'applicazione degli smalti è eseguita in sospensione acquosa con aerografi e possono essere definite attrezzature e metodologie applicative che consentano di controllare queste variabili di processo anche su pezzi di grandi dimensioni e forme complesse ed anche in un processo di tipo semi-artigianale allo scopo di ottenere superfici omogenee e ripetibili.

Ci sono dei coefficienti di dispersione degli smalti che definiscono il rapporto tra quantità di smalto spruzzato e quantità effettivamente applicata sul pezzo al variare delle dimensioni della superficie e della forma del pezzo.

I coefficienti di dispersione sono determinati partendo da una valutazione teorica, con riferimento al comportamento ipotizzabile dello smalto in funzione della propria composizione, e verificandola con il comportamento reale dello stesso, sia su elementi "campione" sia su prodotti reali. Lo smalto è sempre usato in sospensione liquida ed è applicato con un aerografo, questa fase produttiva prevede la combinazione di due metodologie di applicazione:

la "bagnata": lo smalto è applicato con l'aerografo molto vicino al pezzo che si "bagna" perché investito in modo diretto dal getto dello smalto. In queste condizioni la dispersione è molto contenuta,

la "grana": lo smalto è applicato con l'aerografo molto distante dal pezzo per far sì che le micro goccioline di smalto, prima di toccare la superficie del pezzo, si asciugano formando delle sfere, smalto + aria, che si depositano sul pezzo senza bagnarlo. In queste condizioni la dispersione è molto alta



**CICLO DI COTTURA DEGLI OGGETTI**

La tecnica della monocottura, ad alta temperatura, fa sì che l'impasto e lo smalto si combinino fortemente tra loro aumentando la resistenza della superficie smaltata.

I pezzi vengono cotti dopo l'essiccamento direttamente alla massima temperatura di 1230-1250 °C, tecnica della monocottura, con la contemporanea greificazione dell'impasto e la vetrificazione dello smalto: la durata dei cicli di cottura varia dalle 24-30 ore, per oggetti di medio - medio piccole dimensioni, a 60-70 ore, per manufatti di grandi dimensioni.

Oggetti di grandi dimensioni e con pareti di spessore fortemente sbilanciato, e con variazioni repentine degli stessi, si possono cuocere senza rotture solo in forni progettati appositamente in modo da garantire una corretta distribuzioni delle temperature all'interno del forno.

Anche i sistemi di infornamento sono progettati in modo da garantire un corretto supporto dei pezzi senza alterare la corretta ed omogenea distribuzioni delle temperature all'interno del castello di cottura.

L'equilibrio termico, durante il riscaldamento e il raffreddamento, e il valore delle pressioni dell'aria all'interno del forno necessitano di un costante e simultaneo controllo attraverso un'apposita centralina di programmazione.

**La smaltatura.**

Sull'oggetto biscottato lo smalto può essere applicato per immersione, a spruzzo, a pennello, per aspersione. Lo spessore non deve superare il millimetro

Si possono applicare diversi smalti colorati, con sovrapposizioni e combinazioni di vario tipo come mats, screziati, strappanti, a buccia d'arancio, ecc.

Per la decorazione bisogna usare pennelli molto morbidi e il colore non deve essere applicato troppo spesso: meglio stenderlo a velature successive come si fa per l'acquarello. Dopo la pittura è bene spruzzare un leggero velo di cristallina.

La decorazione a pennello è caratterizzata dalla capacità del decoratore e dall'uso disinvolto di tale strumento. Infatti, tutte quelle produzioni che imitano la ceramica del passato risultano fredde e senza vitalità, proprio perché il decoratore non agisce con spontaneità. In alcune produzioni, specie di tipo popolare, il vasaio dipinge con immediatezza e gli oggetti risultano più vivi perché sono frutto - anche se la decorazione è ingenua - di un suo atto creativo.

L'uso del pennello nella decorazione con colori sopra smalto richiede un lungo periodo di esercizio affinché la mano possa acquisire scioltezza.

Esiste una infinita varietà di pennelli (bellissimi quelli giapponesi) di setole di tipo (animale o vegetale) che consente di ottenere effetti differenti.

La ceramica giapponese ha esempi bellissimi di decorazioni eseguite col pennello; poche pennellate - frutto di una esemplificazione operativa - sono sufficienti a descrivere un paesaggio, le piante, i fiori, gli animali con una immediatezza unica nel genere.

Anche l'Italia ha testimonianze nobili di ceramiche dipinte a pennello, dove l'invenzione della pennellata era lasciata alla sensibilità del vasaio. Ecco a grandi linee, i vari stili decorativi tratti da Maiolica Italiana dello studioso faentino Gaetano Ballardini.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

## DECORAZIONI

Tra i tanti metodi di decoro degli oggetti che diventeranno ceramica quelli maggiormente usati nella storia e attualmente sono due: **DECORAZIONE SOTTO VERNICE** e **DECORAZIONE SOPRA-SMALTO**.

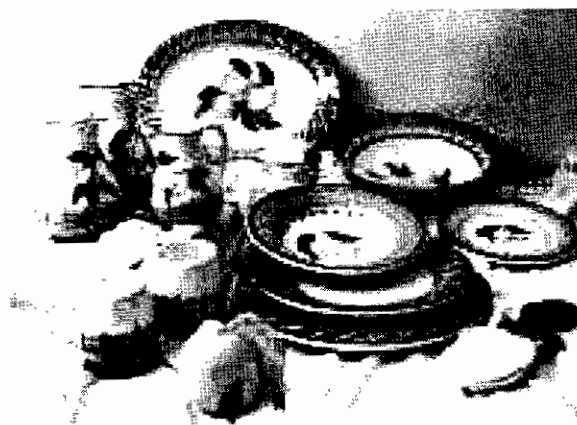
### **DECORI SOTTO VERNICE**

La decorazione sotto vernice viene fatta direttamente sopra il biscotto usando degli ossidi colorati diluiti con acqua. Vengono applicati con pennelli di varie misure a seconda del decoro che si vuole realizzare. Si può aggiungere, ai colori, delle sostanze oleose, tipo trementina, per far sì che il colore non si stacchi dalla superficie durante l'immersione nella cristallina, che dopo la cottura a 900-950°C diventerà trasparente. La pittura sotto smalto si può paragonare per certi aspetti all'acquarello. Essa va fatta con tocchi decisi senza sovrapporre i colori, perché uno spessore troppo alto può generare dopo la cottura dei piccoli crateri o bolle sulla superficie. La decorazione sotto vernice o sotto smalto, si usa su biscotto rosso molto chiaro o su terraglia bianca.



**SU BISCOTTO ROSSO CHIARO**

**decorazione sopra-smalto**



**SU TERRAGLIA BIANCA**

Nella **DECORAZIONE SOPRA-SMALTO** i colori usati sono grossomodo gli stessi del sotto-smalto solo che debbono avere un punto di fusione un poco più basso per potersi fondere in modo adeguato con lo smalto sottostante e ottenere una fusione e brillantezza omogenea. Prima di decorare bisogna preparare l'oggetto su cui decorare. Si prende il manufatto già biscottato e si applica sulla superficie uno strato di smalto bianco, ma



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

si possono usare anche altre colorazioni, immergendolo in vasche contenenti detti smalti. A questo punto si può preparare il decoro da eseguire tracciando sull'oggetto gli elementi salienti del disegno con del Minio. Altro sistema è lo SPOLVERO che consiste nel praticare dei piccoli fori nel disegno su carta pergamena e poi con un tampone pieno di grafite o polvere di carbone batterlo sulla parte da decorare in modo che dai forellini si impressiona sopra lo smalto i dati salienti del disegno facilitando la successiva decorazione. I residui dello spolvero e del minio poi spariranno durante la cottura. Ora, con il pennello, si passa alla stesura del colore che deve essere leggermente più spesso per evitare che vengano assorbiti dallo smalto di base. Una volta finito di decorare si può nebulizzare sopra un sottilissimo strato di vernice trasparente, a basso punto di fusione, per rendere la superficie finita omogenea e brillante. La decorazione sopra-smalto è stata usata all'inizio del 1500 a FAENZA, poi diffusa in altri paesi, (detta appunto Faenza, oppure Maiolica). Si possono usare per il decoro oltre i pennelli anche tamponi, spugne o stampini.



**SPOLVERO**



**POUTICHE SOPRASMALTO**



## DECORAZIONE CON GLI SMALTI

Si usano smalti di vario colore e tipologia. Dopo avere abbozzato sul pezzo il decoro da eseguire, si applica con pennello, lo smalto di colore desiderato sulle zone da colorare. Lo spessore deve essere alto, molto più alto degli ossidi colorati, questo per evitare che dopo la cottura gli smalti cotti perdano vivacità e consistenza. Bisogna considerare che durante la cottura a causa della fusione, gli smalti, si possono leggermente modificare, questo tipo di decorazione non è da fare per decori che hanno bisogno di molta precisione, ma solo per quelli che necessitano colori vivaci e bellissimi. E' possibile con la sovrapposizione degli smalti ottenere degli effetti straordinari, delle colature e effetti non previsti.



PIATTO DECORATO CON SMALTI

### forni di cottura

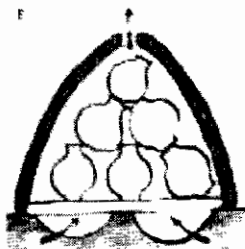
L'argilla che poi diventerà ceramica nel suo ciclo produttivo necessita da una a tre cotture a seconda della tipologia. Per questo assume molta importanza il FORNO.

Ci sono vari tipi di forni sia per il tipo di cottura sia per il tipo di combustibile usato. <fino a pochi decenni fa l'unico combustibile usato era la legna da ardere. Attualmente si usa quasi esclusivamente Gas, Metano o elettricità. I forni possono essere a tiraggio diretto o fiamma diretta o a Muffola. La muffola in pratica è un contenitore costruito con mattoni e piastrelle di materiale refrattario, dove all'interno si pone gli oggetti da cuocere, così da impedire alla fiamma di aggredire gli oggetti. La muffola si usa quasi esclusivamente per la seconda cottura. La cottura nei forni muffolati evita di avere effetti non voluti e bruciature sull'oggetto ma una qualità e brillantezza ottimali. All'interno del forno gli oggetti da cuocere vanno messi su lastre d'appoggio in terra refrattaria facendo dei piani uno sopra l'altro, con l'utilizzo di colonnine, sempre in





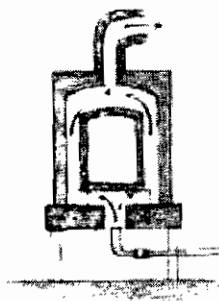
refrattario, di varie altezze. Le temperature all'interno del forno vengono misurate con coni pirometrici o coni di Seger, essi quando si raggiunge la temperatura voluta essi fondono e si inclinano su un lato. Ne esistono vari tipi, con varie sigle di riconoscimento a seconda della temperatura che si vuol raggiungere. Nei forni attuali a gas o elettrici con centraline di controllo elettroniche, il cono di Seger serve per controllare se la temperatura misurata dai pirometri elettronici è giusta ed eventualmente tararli. I coni di Seger o pirometrici nell'utilizzo si posizionano in corrispondenza dello spioncino che è posto nella porta del forno, in modo da poter vedere quando questo si inclina una volta raggiunta la temperatura così da spegnere il forno. I forni post-bellici hanno la possibilità di avere un carrello estraibile con il vantaggio di poter 'informare' gli oggetti all'esterno con accessibilità su tutti i lati. Per grosse produzioni vengono usati anche forni detti a tunnel, che hanno un ciclo di cottura continuo.



FORNO NEOLITICO



ANTICO FORNO A LEGNA.  
IN QUALCHE CASO  
USATO ANCORA OGGI



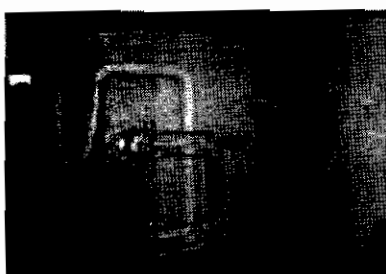
SCHEMA DI  
FORNO A MUFFOLA



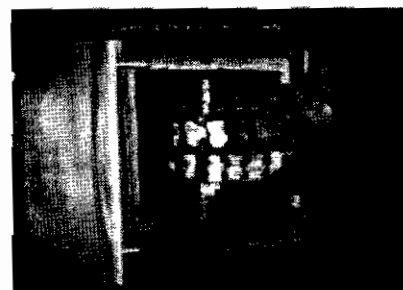
CONI DI SEGER O PIROMETRICI



FORNO ELETTRICO



FORNO A GAS



FORNO A GAS  
CON CARRELLO ESTRAIBILE



## Lustri metallici

Per ottenere decorazioni belle e raffinate è utile conoscere le possibilità che possono offrire i lustri metallici. Questo modo di trattare il vasellame, nel passato, è stato indagato e sperimentato da tutti i vasai del bacino del Mediterraneo. E una tecnica che ha origine in Egitto fin dall'ottavo secolo a.C.; indi si diffonde in Mesopotamia, in Iran e, più tardi, in tutto il mondo islamico.

I lustri furono ottenuti in un primo momento nella produzione dei vetri, con una miscela di sali metallici di ferro, rame, argilla calcinata e carbone.

Con l'espansione delle conquiste dell'Islam in Spagna e Sicilia, i vasai vengono a conoscere i segreti di quest'arte: Gubbio, Deruta, Gualdo Tadino, Faenza, Urbino diventano, nel Cinquecento, centri famosi, grazie ad alcuni maestri che riuscivano ad ottenere lustri bellissimi sulla superficie delle maioliche riccamente decorate.

In Italia il periodo più felice della produzione delle maioliche riflesse durò fino a tutto il XVI secolo. In seguito si registra una decadenza di questa tecnica che, lentamente, tenderà a scomparire.

Alla fine del secolo scorso ad opera di alcuni artigiani, artisti e cultori della ceramica, si assiste ad un notevole interesse per la riscoperta e l'uso dei lustri metallici. Molti studi e ricerche vengono affrontati con grande entusiasmo e passione, specialmente per la pubblicazione del manoscritto, fino ad allora inedito, di Cipriano Piccolpasso I tre libri dell'arte del vasaio (1548) pubblicato a Pesaro nel 1879.

Il trattato è pieno di notizie sul modo di far ceramica in quel tempo e sulla tecnica di fare i lustri con la spiegazione precisa della formula per ottenerli.

Sarebbe interessante immaginare quali sarebbero stati gli sviluppi della ceramica italiana se il manoscritto del Piccolpasso fosse stato pubblicato e conosciuto fin dal 1548. È stato il primo libro al mondo che, in modo così dettagliato e preciso, informava sul modo di fare ceramica. Le argille, gli smalti, i colori, le attrezzature, vi sono descritti in modo dettagliato e competente, nonostante esistesse gelosa riservatezza sui segreti dell'arte ceramica. Formule di smalti, di vetrine, di colori, di materiali necessari per farli, sono elencati e portati a conoscenza di tutti.

La conoscenza del prezioso manuale avrebbe stimolato i ceramisti alla ricerca di nuove soluzioni tecniche, di nuovi materiali. Invece, fino ad oggi, si continuano ad utilizzare materiali e tecniche simili a quelli di quel tempo, senza aver apportato alcun contributo atto a migliorarli ulteriormente.

Si è spinti a fare un bilancio - e non deve sembrare inopportuno - del contributo enorme dato dalla manualistica al mondo della ceramica negli Stati Uniti. In soli trent'anni questo paese ha fatto passi da gigante, grazie anche alla letteratura che ha stimolato l'informazione e, quindi, la ricerca di nuove possibilità tecniche con l'uso di nuovi materiali, di nuovi procedimenti operativi.

In Italia risorge l'uso di riflettere le maioliche alla maniera antica nei centri ceramici di Gubbio, Gualdo Tadino, Deruta grazie alla spinta di alcuni artisti, artigiani ed imprenditori appassionati alla ceramica.

Le notizie più antiche sul modo di fare i lustri sulla maiolica provengono dal persiano Abu'l-Qasim, membro di un'antica famiglia di vasai, che operava a Kashan nel 1300. Però i materiali che egli descrive non sono identificabili e spesso le notizie fornite sono imprecise e contraddittorie. Dalla Spagna abbiamo notizie più precise da un vasaio di Manises (1785). Egli descrive in modo dettagliato il procedimento da adottare. I materiali che egli indica sono il rame: l'argento, come metalli, o sali, calcinati e macinati con l'aggiunta di ocre rosse e aceto. Questa la formula che ci ha lasciato: 3 once di rame, una peseta di argento (moneta), 3 once di solfuro. 12 once di ocre rosse. Il rame e l'argento con il solfuro vengono riscaldati in un crógio fino



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

all'evaporazione completa del solfuro. Allo stato freddo si macina finemente insieme all'ocra rossa. Quindi, con poca acqua, si impasta fino ad ottenere una crema, che viene spalmata sulle pareti interne del crogiolo: si mette in forno insieme al biscotto per almeno sei ore. A cottura avvenuta, si raschia la miscela calcinata e si macina finemente con aceto.

La miscela ottenuta era applicata sulla superficie smaltata e cotta del pezzo, sulle parti da lustrare. Quindi si metteva nel forno a muffola speciale e si portava la temperatura al colore rosso ciliegia (650°-700°C). A questo punto si provocava all'interno della muffola, dove erano stivati i pezzi da cuocere, un'atmosfera riducente che sviluppava i lustri sulla superficie dei pezzi. Tale atmosfera trasformava gli ossidi e i sali metallici in una sottile pellicola metallica, che si incorporava intimamente nello smalto nella sua fase di rammollimento.

E' possibile ottenere lustri bellissimi se lo smalto su cui vengono applicate le miscele degli ossidi e dei sali metallici è a base di stagno e piombo. Risultati simili si verificano su smalto turchese a base alcalina.

La riduzione per sviluppare i lustri può avvenire anche in forni a gas, dove la cottura deve essere mantenuta in ossidazione fino al momento in cui la camera di cottura comincia ad arrossarsi (rosso ciliegia) appena. La riduzione ha inizio al momento in cui si chiude la valvola del camino e si provoca fumo all'interno della camera di cottura gettando, attraverso il foro di spia, materiale fumogeno come naftalina, legno, unghie di cavallo, segatura imbevuta con poco olio, ecc.

Si ripete più volte la fumigazione fino a raggiungere la temperatura di rammollimento dello smalto, che avviene a circa 250°C meno del punto di cottura dello smalto (cottura smalto 900°C-250°C = 650°C). Raggiunta tale temperatura, si spengono i bruciatori del forno e si continua ad affumicare con il camino e i fori dei bruciatori ben chiusi, per evitare ingresso d'aria, che causerebbe la riossidazione dell'ambiente e quindi la perdita dei lustri. La fumigazione deve proseguire fino a quando il colore rosso sarà scomparso all'interno della camera di cottura.

Formula di Cipriano Piccolpasso: Rosso di maiolica (lustro rosso rubino)

	A	B
Terra rossa	once 3	6
Bolo armeno	once 1	-
Ferretto di Spagna	once 2	3
Cinabro	once -	3

### **LA PORCELLANA**

Con il termine "ceramica" si intendono tutti i prodotti in terra la cui forma è fissata con la cottura. La porcellana è il prodotto più raffinato tra i materiali ceramici, bianca, dura, translucida ed impermeabile, ha origini antichissime in Cina, mentre in Europa i primi esperimenti risalgono all'inizio del 1700.



### **Composizione**

La porcellana è costituita da circa 50 parti di caolino, 25 di quarzo e 25 di feldspato legate tra loro in un corpo unico cotto ad alta temperatura.

- Il caolino è un'argilla bianca e conferisce plasticità alla porcellana.
- Il quarzo è un minerale che durante la cottura, legandosi al feldspato, costituisce l'ossatura della porcellana. Resistente al calore è inattaccabile dagli agenti chimici. Il feldspato è un minerale e serve da fondente per tutto l'impasto. La lavorazione avviene mediante colaggio, al tornio, alla pressa e come nell'esempio di Capodimonte, a mano per la realizzazione di minuscoli fiori e vari altri elementi.

La porcellana bianca viene cotta due volte. La prima intorno a 900° e da questa si ottiene il biscotto. A questo punto l'oggetto viene smaltato e cotto una seconda volta intorno ai 1500°, a meno che non si voglia ottenere una porcellana "bisquit", in questo caso viene cotto senza smalto. Il manufatto è così finito, compatto e impermeabile.

### **Decorazione della porcellana**

Esistono tre metodi di decorazione:

- Sottosmalto
- Nello smalto
- Soprasmalto, comunemente chiamato 3° fuoco

Nelle prime due, viste le alte temperature a 1500°, si possono usare solo il blu (composto di cobalto) ed il verde (composto di cromo) utilizzati soprattutto per applicare i marchi sotto il manufatto.

La decorazione a terzo fuoco viene realizzata sull'oggetto finito, lucido (o anche bisquit) già cotto due volte. I colori usati sono essenzialmente degli ossidi metallici con aggiunta di un fondente e si presentano come polveri che si miscelano con resine ed olii in buona parte ottenuti dalla distillazione di vegetali.

Le tecniche di decorazione sono molteplici sia per stili che per l'uso di resine e materiali diversi. La Cina per secoli ha avuto grandi maestri che su porcellana realizzavano i motivi classici simili a quelli su seta e carta. In Europa abbiamo avuto importanti manifatture come Meissen, Sevres, Limoges, Capodimonte, Richard Ginori ecc.. che hanno dato vita allo stile classico europeo fatto di fiori, frutti, uccelli, paesaggi, stemmi realizzati con estrema precisione e cura dei dettagli, impreziositi da finiture in oro zecchino e platino. Negli anni più vicini a noi, vari artisti, in tutto il mondo, hanno sperimentato stili moderni con applicazioni su porcellana di materiali quali murrine, paste a rilievo, o per lo scavo ottenendo risultati eccellenti.

Gli stili si evolvono e pur mantenendo le tecniche classiche, come primario bagaglio culturale, si da vita giorno dopo giorno a nuovi modelli di decorazione che permettono di realizzare manufatti unici e straordinari.

### **Restauro della ceramica**

L'attività del Restauro è un insieme di interventi, da valutare caso per caso, sempre finalizzati al recupero e alla conservazione di manufatti creati in tempi più o meno lontani e caratterizzati da un determinato valore storico, artistico o anche affettivo.

La pratica del restauro deve essere svolta nel miglior modo possibile, con tecniche aggiornate, utilizzando



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**540**

materiali idonei già testati. E' opportuno essere in possesso di conoscenze, dati, nozioni e riferimenti relativi all'epoca, ai luoghi agli stili del manufatto da restaurare.

Ogni intervento di Restauro su un oggetto storico-artistico, deve attenersi ai principi descritti nella "Carta del Restauro" redatta ad Atene nel 1932 e che fissa le prime norme per regolamentare universalmente i criteri di intervento per conservare ed assicurare al futuro i manufatti.

Vi si stabilisce che:

*il Restauro ha fini conservativi;*

*il ripristino deve basarsi solo su elementi esistenti o documentati e non su ipotesi ricostruttive;*

*gli elementi aventi un carattere artistico o storico, a qualunque epoca appartengano, devono essere conservati senza che il desiderio dell'unità stilistica e il ritorno alla primitiva forma intervengano ad escluderne alcuni;*

*nessun restauro eseguito può trarre in inganno gli studiosi e rappresentare una falsificazione del documento storico;*

*per assicurare ciò che è autentico, possono essere utilizzati mezzi costruttivi moderni, purchè rigidamente scientifici e, per il possibile, analoghi agli antichi;*

*condizione necessaria è realizzare una documentazione puntuale che accompagni i lavori mediante relazioni analitiche raccolte in un giornale di restauro, illustrate da disegni o fotografie, durante le fasi di consolidamento, di pulitura, di risarcimento, di integrazione e risultino acquisite in modo permanente e sicuro.*

Concetti imprescindibili del Restauro sono la **riconoscibilità** e la **reversibilità** dell'intervento conservativo-estetico sull'opera, interventi mai invasivi e non arrecanti danni alla struttura chimico-fisica del manufatto.

A prescindere dal valore storico artistico di ciascun pezzo da restaurare, è necessario per il restauratore conoscere di che tipo di ceramica si tratti e le sue principali caratteristiche. Le categorie degli impasti ceramici più noti e diffusi sono:

**Ceramica detta di "Impasto":** E' un impasto un po' grossolano, utilizzato dall'età preistorica, L'argilla non è depurata, impastata spesso con pietra tritata, sabbia, paglia, polvere di carbone ed altri materiali per evitare il verificarsi di screpolature o fratture durante la cottura. Il colore prevalente può variare: si va dal bruno al nero, dal grigio al rosso all'ocra, più o meno scuri.

**Terracotta:** E' l'"impasto" più depurato, costituito da argille più o meno ricche di ossido di ferro (che determina la colorazione prevalentemente rossastra) e di carbonato di calcio (che produce la colorazione tendente al giallo ocra); utilizzata in tutte le epoche.

**Ceramica della Grecia classica:** E' quella che viene prodotta nella Grecia del massimo splendore artistico. L'impasto ceramico è moderatamente poroso ed i colori utilizzati sono ottenuti con argille molto depurate che subiscono processi laboriosi di lavorazione, decantazione e purificazione; i colori variano dal rosso, al nero, al rosa, al giallo, al violaceo, al bianco;

**Bucchero etrusco:** Si tratta di diverse tipologie di vasi con impasto moderatamente poroso di colore dal grigio scuro al nero.

Si distinguono due tipi di Bucchero: quello cosiddetto leggero con spessori molto sottili, decorato col bulino, graffito a motivi geometrici o stampigliato con bassorilievi e quello pesante più grossolanamente lavorato.



**BIBLIOGRAFIA**

**PRIMO RADA**, *TECNICHE DELLA CERAMICA*, SAP-Vigano(MI)

**ROBERTO BRONZI, MARIO BULDORINI**

*TERRA ACQUA FUOCO ANIMA*, Appignano(MC) 2003