



BOLLETTINO DI ARCHEOLOGIA ON LINE

DIREZIONE GENERALE PER LE ANTICHITA'

II, 2011/4

ANGELO BOTTINI*

CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE

L'insieme dei dati presentati nei contributi che precedono rendono una volta di più manifesto il valore determinante che, in una moderna prospettiva di ricerca "archeologica" intorno a grandi realizzazioni dell'artigianato artistico antico, possono assumere sia il loro studio analitico e minuzioso in quanto manufatti, includendo in questo anche tutti i possibili riferimenti non solo alle tecniche esecutive ma anche all'organizzazione delle officine, che le analisi di tipo chimico-fisiche, rese progressivamente più penetranti dal progresso tecnologico.

Attraverso le prime, abbiamo così in primo luogo l'impressione di assistere al lavoro del nostro bronzista e della sua squadra; quella che vediamo all'opera sull'esterno della famosissima kylix attica rinvenuta a Vulci (ora a Berlino¹), di una generazione circa più recente, ma non per questo meno valida come testimonianza diretta.

Gli elementi salienti, possono essere riassunti nei punti che seguono:

- a. Il metodo adottato è costantemente quello della fusione indiretta, partendo da una matrice negativa (più probabilmente in terracotta) privo però degli elementi decorativi e di altri particolari; questi ultimi sono stati invece sistematicamente aggiunti, riferendosi ad un repertorio di motivi continuamente riproposti, ritoccando il modello in cera così ottenuto. Una delle prove più evidenti di questo procedimento è data dalla rifinitura della superficie interna del balteo che unisce le due volute, tale per cui esso è esteso fino a sovrapporsi perfettamente al labbro; nel citato cratere della tomba I, si è scelta invece una soluzione più comoda, arretrando il punto di contatto, con un'evidente discontinuità fra le superfici.
- b. Le parti più complesse sono state realizzate assemblando elementi separati (ad iniziare dall'orlo, composto da due semicirconferenze accostate fra loro in un punto nascosto dalla sovrapposizione delle anse dove la decorazione è stata solo abbozzata, ubbidendo ad una logica di riduzione del lavoro di cui si colgono anche altre tracce), evidentemente predisposti in base a ciò che oggi definiremmo un progetto, probabilmente elaborato mettendo a frutto una lunga esperienza artigianale precedente, alla ricerca dell'equilibrio fra esigenze tecniche e qualità del prodotto.

1) PUGLIARA 2002.

c. La presenza di particolari privi di funzione (come una grande cavità sulla parte posteriore delle zampe) indica l'uso di matrici destinate a produrre elementi "multiuso" che potevano essere impiegati anche per creare altri manufatti, ad es. un sostegno. Ne esce rafforzata l'impressione di un'organizzazione produttiva piuttosto evoluta, già orientata ad una forma embrionale di produzione seriale, anche in contesti particolari quale quello dei "beni di prestigio". Del resto, tutte le giunture sono fermate da perni inseriti in fori predisposti, mentre la saldatura è stata adottata solo per fissare il fondo della vasca al piede sottostante. Si è infine fatto uso di segni e contrassegni (a quanto sembra non lettere dell'alfabeto ma semplici gruppi di trattini e segni quali crocette), utili forse non solo per il montaggio, ma anche per distinguere i singoli elementi all'interno dell'officina.²

In sintesi, la bottega disponeva di una serie di matrici negative relative a singoli elementi, più o meno complessi, prive però di gran parte dell'apparato ornamentale, probabilmente di diverse dimensioni, ma predisposte nel rispetto dei medesimi rapporti proporzionali: lo fanno ben comprendere anche le pochissime informazioni relative ad un nuovo cratere, rinvenuto a Koreschnika, nella Repubblica di Macedonia (FYROM) e sciaguratamente trafugato, del tutto simile ai due da Trebenište (col nostro condivide anche la presenza, finora unica, dello *hypo-krateridion*-tripode) ma di grandezza assai maggiore.³

Gli artigiani hanno combinato tali matrici per ottenere dei modelli in cera, in seguito integrati, completati e rifiniti, da ultimo usati -e dunque distrutti- nella successiva opera di fusione. Tranne le linguette incise che ornano la parte superiore della vasca, come detto ottenuta per laminatura, tutti gli elementi decorativi sono stati aggiunti sulla cera e non -come si ritiene di solito- rifiniti a freddo a lavoro terminato; spesso questi ultimi non sono affatto omogenei fra loro (nelle figure di Gorgone le differenze quasi prevalgono sui tratti comuni): difficile non dedurne che sono il frutto del lavoro di diversi addetti che operavano in parallelo.

L'impressione che se ricava è, in linea generale, quella di un ormai raggiunto equilibrio fra due aspetti diversi, per non dire opposti che si intendeva comunque preservare: da un lato una fedeltà di massima ad una tradizione tipologico-funzionale (un cratere "deve" essere funzionale al suo scopo, avere un certo aspetto, rispondere a certi rapporti proporzionali, rispettare una tassonomia fra le sue diverse parti), dall'altro, la messa in campo di una capacità inventiva, tale per cui ogni manufatto non sembri la replica pedissequa di un precedente (e di fatto non lo sia: la scelta, "antieconomica" di avvalersi di modelli solo di massima e di dare vita all'apparato decorativo sul modello di cera destinato ad essere liquefatto implica che esso sia riproposto ogni volta *ex novo*) e possa anche segnare una parziale discontinuità con la tradizione; non a caso, anche se il numero di esemplari conservati è estremamente ridotto, riconosciamo senza difficoltà un progressivo trasformarsi del tipo, fra VI e IV secolo.

Tutto questo poggia, nel concreto, su una organizzazione del lavoro già manifestamente rivolta ad una forma di produzione entro certi limiti seriale, che fa quindi largo ricorso ad una ben studiata suddivisione del manufatto in componenti separate, di agevole produzione per fusione e di facile assemblaggio, a loro volta risultato della combinazione di elementi-base standardizzati (ad es. le palmette) che sembrano essere state pensati in vista di un impiego non limitato ad una sola forma, scontando appunto fin dall'inizio che la parte decorativa fosse frutto di scelte operate di volta in volta. In sintesi, un'abilità artigianale; ciò che in termini correnti definiamo "mestiere", riconoscibile negli accorgimenti messi in atto per superare le difficoltà e risolvere (o celare) problemi e punti critici, non senza un qualche accenno di disinvoltata trascuratezza, che ben difficilmente sarà stata notata dai lontani destinatari, affascinati dallo splendore di un oggetto degno comunque di un principe.

d. Da ultimo, l'esito delle analisi delle terre di fusione che suggerisce di identificare in Egina il luogo di produzione del cratere: un dato senza dubbio inatteso e destinato a porre di sicuro molti problemi, aprendo però anche una strada nuova alla ricerca.

A quanto sembra, il nome dell'isola non ricorre mai nella vastissima bibliografia in merito a questo genere di manufatti metallici, variamente attribuiti a centri sia della madrepatria

2) Vedi COLACICCHI *infra* pp. 15-38.

3) GILL 2009.

che della Magna Grecia; per limitarsi ai contributi più recenti, si può far riferimento alla convinta riproposizione della centralità di Sparta da parte di Conrad M. Stibbe, vigorosamente contrastata da Claude Rolley che, senza trascurare il peso della tradizione corinzia, giudica indubitabile che il cratere di Vix sia di produzione occidentale.

È tuttavia importante notare come il primo studioso, proprio in funzione dell'arrivo a Trebenište dei due crateri e degli altri bronzi, e della proposta di vedere nel nostro il frutto dell'opera di un *mixed workshop, in wich a Laconian master bronzeworker would have employed some Corinthian colleagues*,⁴ sia giunto ad avanzare un proposta "di mediazione", ipotizzando la presenza di officine di bronzisti all'interno del santuario epirota di Dodona, mentre il secondo, che pure la rifiuta, scriva «des types et des formes peuvent être copiés d'un atelier à l'autre; la circulation des objets et celle des hommes certaines l'une et l'autre, expliquant les transmissions et les mélanges».⁵

Si spezza in questo modo, sulla base dell'analisi della distribuzione dei prodotti quel rapporto troppo rigido fra tradizione iconografica e stilistica e luogo di produzione, che rischia di sottovalutare altri elementi di ordine generale, quali appunto la mobilità degli artigiani e la natura stessa di "manufatto riproducibile" dei bronzi ottenuti a fusione, con la conseguente possibilità che, accanto alle opere ed agli artigiani, circolassero anche calchi e matrici, separando di fatto creazione e realizzazione, almeno in termini potenziali.⁶

Nel merito, l'identificazione del possibile luogo di produzione con Egina, che potrebbe trovare una forte conferma ovvero una rimessa in discussione dall'esito di analisi compiute su altri manufatti, a partire dal cratere conservato a Sofia, non può non spingere quantomeno a ricordare la fama di eccellenza della lega lì prodotta registrata da Plinio (*officinarum temperatura*: Plin.nat. 34, 10) e la fortuna di uno scultore bronzista quale Onatas,⁷ vissuto in un momento che, per essere di certo successivo a quello del cratere, corrisponde esattamente a quello in cui devono essere maturate le esperienze tecniche necessarie per produrre con pieno e riconosciuto successo vere e proprie statue in metallo.

Il legame di questo scultore con la tradizione iconografica arcaica sembra implicito nella curiosa vicenda, narrata da Pausania, VIII 42, 1-8, del suo rifacimento dell'antichissimo *xoanon* perduto venerato nella grotta sacra sul Monte Elaios presso *Phigalia*, raffigurante Demeter *melaina*, ippocefala e con serpenti ed altri animali che escono dalla testa, vestita di nero, in atto di reggere un delfino ed una colomba.

* Scuola di Specializzazione in Beni archeologici
Università della Basilicata, Matera

angelo-bottini@virgilio.it

4) STIBBE 2000, p. 160

5) ROLLEY 2003, p. 136.

6) MAAS 1983; MATTUSCH 1999.

7) STEWART 1990, P. 252.