

# **Caratterizzazione costruttiva della Ceramo di Valencia**

## **di Antonello Pagliuca**

### ***Premessa***

Le problematiche connesse al recupero del costruito sono, oggi, uno dei nodi centrali dell'attività di trasformazione antropica del territorio.

L'attenzione iniziale è rivolta all'esplorazione delle possibilità di intervento e di trasformazione attraverso l'individuazione e la definizione delle interrelazioni e della complessità dei rapporti tra costruito e il sistema ambientale.

Successivamente attraverso la determinazione delle condizioni di vincolo imposte dall'oggetto e dall'ambiente e dei gradi di libertà consentiti da condivisi principi di conservazione, è possibile impostare la progettazione dell'intervento come sintesi equilibrata del dicotomico rapporto tra conservazione, trasformazione e fruizione.

Appare quindi necessario sviluppare orientamenti progettuali ed operativi di più elevata determinazione da considerare come supporto per la definizione delle possibilità di intervento, ovvero di progettare il recupero del patrimonio costruito come sistema in cui le variabili tecniche e culturali configurano un quadro equilibrato tra decisioni e processi di conservazione e di trasformazione.

*“Conservare significa utilizzare”*: appare questa l'affermazione che costituisce il presupposto e la necessaria premessa per una contemporanea conservazione del patrimonio edilizio esistente di natura storica. Ne deriva che il progetto di recupero, sia che si tratti di un manufatto isolato o di un tessuto urbano, può e deve essere elaborato sulla base di una approfondita conoscenza tecnico-scientifica dell'oggetto di intervento nel suo complesso e dei suoi elementi costitutivi, sull'analisi dei valori che questi possiedono per rapportarli, poi, con le potenzialità che essi stessi sviluppano per il soddisfacimento delle esigenze funzionali, prestazionali e fruibili espresse dall'utenza [1].

### ***L'analisi costruttiva come strumento di conoscenza***

Gli interventi sul costruito, quindi, devono essere preceduti da una fase preliminare di conoscenza, perché solo andando oltre l'apparenza per penetrare nella struttura più interna e nascosta di un'opera architettonica si può essere in grado di orientare le azioni volte alla sua conservazione o recupero. Esistono, infatti, un numero vastissimo di metodologie di analisi, che agevolano molte procedure del processo di conoscenza e ci forniscono una gran mole di dati di diversa natura, dalle fonti archivistiche e/o storiografiche (fonti indirette) a quelle *in situ*, fino alle analisi di laboratorio per la caratterizzazione dei materiali (fonti dirette). Questa considerazione parte da un assunto fondamentale secondo cui l'architettura stessa è portatrice di valori propri da conservare, da trasmettere, da salvaguardare e, quindi, da recuperare.

Questo processo conoscitivo, dunque, costituisce un momento fondamentale per le scelte progettuali che dovranno essere *“compatibili”* con la realtà costruttiva della fabbrica, cioè, non si devono limitare a descrivere semplicemente un'attitudine, ma devono esprimere un giudizio di valore sia sul rapporto che gli interventi sulle costruzioni stabiliscono con l'architettura, sia sulle caratteristiche intrinseche (riferibili agli aspetti funzionali, architettonico-formali, materici e statico-costruttivi) proprie degli interventi stessi. In quest'ottica gli archivi dell'architettura costituiscono una enorme risorsa per la definizione delle scelte progettuali e per la conoscenza non solo della fabbrica sulla quale si interviene, ma del contesto sociale, culturale e ambientale della fabbrica e

che fa di essa un simbolo della “*cultura materiale*” della porzione di territorio nel quale sorge. Infatti, lo studio conoscitivo finalizzato al recupero consente di caratterizzare tanto i materiali della costruzione quanto le tecnologie costruttive usate nella realizzazione del manufatto, consentendo di evidenziare le peculiarità di ciascun manufatto, superando la logica della conoscenza “*seriale*” (spesso fortemente lacunosa e/o superficiale) e evidenziando la unicità e singolarità di ogni singola fabbrica: in questo modo la conoscenza diventa strumento di progettazione consapevole della conservazione [2].

L’obiettivo dello studio è dimostrare che accanto alle fonti documentali, essenziali - come già detto - per la ricostruzione delle vicende storiche che hanno interessato un monumento, occorre valutare tutte quelle informazioni di cui il monumento stesso è portatore: la conoscenza delle tecniche costruttive come elemento propedeutico alla conservazione, la conservazione delle tecniche come mantenimento della identità culturale, elementi non sempre desumibili (o attendibili) dalle fonti indirette. In tale ottica è necessario definire un approccio metodologico per l’individuazione di regole interpretative ed attuative attraverso la comparazione analitica delle informazioni rinvenienti dalle fonti dirette e da quelle indirette; occorre, in altre parole, comparare le informazioni direttamente desumibili dall’analisi “*critica*” del manufatto, attraverso il ricorso al metodo “*analogico comparativo*” per la valutazione della provenienza dei materiali e per l’analisi dei sistemi costruttivi tradizionali, con quelle derivanti dall’uso del “*metodo diretto*”, attraverso analisi visive in situ e prove in laboratorio [3].

### ***Caratterizzazione costruttiva e tecnologica***

L’approccio metodologico sopra descritto trova la sua validazione nell’analisi della vecchia fabbrica di maioliche “*Ceramo*” di Valencia.

Nata inizialmente solo come fabbrica di maioliche, essa comprendeva solamente i forni e il corpo longitudinale, dove erano collocate le macchine di lavorazione. Nel corso del tempo la fabbrica ha subito una serie di modificazioni tra cui la realizzazione dei due corpi in adiacenza alle due strade principali che inglobarono la fabbrica più antica. I due corpi contenevano la zona uffici, l’abitazione del proprietario, e i laboratori di produzione della ceramica. La terza fase e ultima fase è quella che prevedeva la realizzazione di corpi aggiuntivi annessi al forno, con lo scopo di contenere le lavorazioni di preparazione e verniciatura.

Il corpo centrale, di cui oggi rimane solamente la testata dell’originario edificio, è stato interessato, in epoca recente, dal crollo della copertura, probabilmente legato a fattori patologici (marcescenza) degli elementi lignei portanti; questi fattori hanno, quindi, compromesso *in toto* la statica della capriata (tipo *polonceau*), composta da elementi lignei (compressi) e elementi metallici (tesi) che costituiva la chiusura di copertura.

L’impianto fondale è realizzato con il sistema proprio delle murature portanti, costituito dall’allargamento della muratura stessa fino al terreno resistente. Il sistema strutturale, invece, è costituito da una struttura in muratura portante a una testa regolarmente tessuta in mattoni di laterizio; per rispondere alle esigenze spaziali talvolta la muratura si rastrema fino a raggiungere le dimensioni di un pilastro (52x52cm), costituendo dei veri e propri appoggi puntuali (sempre in mattoni di laterizio). La chiusura di base è costituita, molto probabilmente (secondo la consuetudine locale) da un vespaio, mentre la chiusura di copertura è costituita, come detto, da un sistema a doppia falda inclinata, appoggiata su una struttura in capriata *polonceau*. La finitura superficiale era costituita da un manto di tegumenti in laterizio per il tetto, da intonaco per le strutture verticali e da mattoni in cotto disposti a spina pesce per il pavimento dei piani terra e da assito in legno come

pavimentazione degli impalcati intermedi. Degna di menzione è la ciminiera realizzata con struttura portante in mattoni di laterizio regolarmente tessuti che si rastremano con l'aumentare dell'altezza; delle cerchiature in materiale metallico migliorano la coesione degli elementi, per contrastare la eventuale snellezza della struttura.

I due corpi a prevalente sviluppo longitudinale, di cui uno con l'ingresso alla fabbrica e il secondo, al primo ortogonale e parallelo alla via del poeta Serrano Clavero, costituiscono la parte amministrativa e artigianale della fabbrica dove i lavoratori modellavano e decoravano la ceramica.

Il prospetto principale del primo corpo è costituito da un ingresso con un arco moresco di chiara influenza araba, sostenuto da due colonne di cui la colonna di destra è andata perduta nel tempo, mentre la colonna di sinistra presenta un fusto liscio sormontato da un capitello formato da due corpi, il più basso con volute palmiformi in stile egiziano, mentre la parte superiore è costituita da un abaco con decorazioni intrecciate. L'arco, invece, è costituito da una serie di lobi sormontati in chiave da una mezza luna calante, di chiara matrice araba. L'arco, inoltre, è compreso all'interno di una grande cornice rettangolare decorata con la *sebka*, un tipo di decorazione a griglia obliqua, costituita da una trama iconica romboidale, anch'esso di evidente matrice araba. Infine, una effigie soprastante l'arco, riporta, oltre lo scudo simbolo della città di Valencia, il nome della fabbrica, con lettere in ceramica dorate, prodotte dalla stessa e fungeva da manifesto per coloro che visitavano la fabbrica. La porta, che oggi riversa in uno stato di degrado avanzato, è realizzata in legno e dipinta di verde; essa conduce all'interno del patio principale della fabbrica. A destra della porta d'ingresso c'è un altro ingresso laterale che porta direttamente al corpo di fabbrica dove erano presenti i processi di produzione della ceramica. Altre aperture con arco moresco e sormontate da cornici in stile arabeggianti, sono presenti in facciata, oggi tamponate per motivi di sicurezza.

Dal punto di vista costruttivo entrambi i corpi di fabbrica presentano caratteristiche morfologiche simili, sia per sistemi fondali, che per chiusure di base e struttura portante (muratura e pilastri in laterizio). Anche qui, la chiusura di copertura è costituita da un sistema a doppia falda inclinata con struttura lignea a semplice orditura, ma poggiata perimetralmente su travi principali lignee ancorate ai pilastri e, in mezzeria, su una muratura principale caratterizzata dalla presenza di archi a sesto acuto disposti in campate (in grado di garantire un solido appoggio del colmo della copertura stessa). La sostanziale differenza tra i due corpi è costituita dal caratterizzante solaio ligneo intermedio del corpo principale d'ingresso, sempre a semplice orditura, ma caratterizzato da una controsoffittatura realizzata con la tecnica tradizionale dell'incannucciato e rifinita con intonaco dipinto di blu lapislazzulo, a voler, quindi, rievocare gli accesi cromatismi della ceramica e impreziosire gli ambienti adibiti per l'esposizione dei manufatti di ceramica realizzati con la tecnica del riflesso metallico. Il secondo corpo, presenta anche un piano interrato adibito a deposito argilla, cui solaio è realizzato con struttura portante in travi di ferro e doppio filare di voltine in mattoni di laterizio disposti in foglio.

### ***Processo di produzione della ceramica e analisi costruttiva dei forni***

Nella fabbrica della Ceramo sono presenti quattro forni a pianta circolare, due di dimensioni più grandi e due con dimensioni ridotte, a seconda dell'utilizzo e della quantità di argilla da produrre in fase di cottura. L'impianto fondale è costituito da un allargamento della muratura soprastante, poggiante su terra costipata; il sistema strutturale è costituito da muratura portante della tipologia a sacco (muro di pietrame sbizzato e terra battuta) e realizzata con l'utilizzo di mattoni in laterizio regolarmente disposti su ogni filare. La chiusura di copertura, invece, è costituita da un sistema con cupola ribassata (anch'essa in mattoni), dove dei fori praticati in maniera simmetrica lungo la

calotta, assicuravano il tiraggio dell'aria verso l'alto. Per migliorare il comportamento "massivo" dei forni, venivano realizzati dei riempimenti molto cospicui. L'accesso in copertura era garantito da una torretta a pianta circolare, dove all'interno, una scala elicoidale permetteva la salita in quota. Nello specifico della fase di produzione, invece, la lavorazione della ceramica, partiva dal processo di lavorazione dell'argilla che, nella fase iniziale, veniva prima di tutto lasciata macerare all'aperto, dove gli agenti atmosferici favorivano la disgregazione delle zolle. In seguito la materia prima destinata alla produzione veniva depurata grazie alla decantazione in acqua; nel caso della produzione di laterizi le impurità più grossolane potevano essere tolte a mano. L'uso dell'acqua in queste prime fasi era molto importante e per tale ragione molti impianti di lavorazione potevano essere collocati lungo il corso di un fiume; l'approvvigionamento idrico poteva inoltre essere garantito da cisterne e pozzi. Una volta depurata l'argilla veniva mescolata con degrassanti vegetali (paglia, erba secca, pula dei cereali, cenere), o con degrassanti minerali (sabbia, sale), con il duplice scopo di ottenere una buona plasticità e di evitare spaccature sulla superficie del manufatto in fase di cottura. In un secondo momento, veniva riposto il composto in stampi di legno di forma quadrangolare privi del fondo e collocati su banconi di legno. Ogni stampo era suddiviso in caselle di dimensioni regolari. Le misure potevano essere legate a usi locali, tuttavia esisteva anche un sistema metrologico. Alla fine di questa fase di lavorazione i laterizi appena modellati venivano lasciati seccare per qualche giorno in essiccatoi coperti o scoperti.

Per quanto riguarda la fase di cottura è utile analizzare il processo all'interno dei forni. La parte inferiore della struttura era costituita dalla camera di riscaldamento, la cui copertura era formata nella maggior parte dei casi da una volta in mattoni. Il fuoco veniva alimentato attraverso una apertura di piccole dimensioni. La volta della camera di riscaldamento era la base del forno, la cui superficie veniva dotata di fori funzionali al passaggio del calore. In alcuni casi il pavimento del forno poggiava su pilastri. Nella porzione superiore del forno venivano alloggiati i mattoni e le tegole, inseriti da un'apertura che veniva murata durante la cottura dei prodotti; l'estremità superiore del forno era lasciata aperta per assicurare il tiraggio dell'aria verso l'alto. La temperatura massima si raggiungeva intorno ai 900-1000°C; a tale grado di calore si arrivava lentamente e, altrettanto lentamente, esso veniva abbassato per evitare spaccature sulla superficie del prodotto.

### **Riferimenti bibliografici**

[1] Pagliuca A., Giacobelli D. (2013), *“La Chiesa del Pio Monte dei Morti”*. Storia, Recupero e Adeguamento Liturgico”, prefazione di Paolo Rocchi, Ed. CUES - Cooperativa Universitaria Editrice Studi, Fisciano (SA), Italy; ISBN: 978-88-97821-40-3.

[2] A. Pagliuca (2016), *“Tecniche e tipi di finitura e di decorazione delle superfici murarie e di scavo in area materana”*, in *“LABORATORIO DI PRATICHE DELLA CONOSCENZA NEI SASSI DI MATERA. TESSITURE MURARIE COME EREDITÀ DEL COSTRUITO”*, volume a cura di A. Colonna, A. Conte, F. Di Ginosa, Ed. Archivia, ISBN 978-88-95110-21-9, pp.89-91.

[3] A. Pagliuca, A. Guida (2015), *“La conoscenza per il recupero. Il caso delle architetture ecclesiastiche”*, in *“Colloqui.AT.e 2015 - L'evoluzione del sapere in Architettura Tecnica”*, volume a cura di C. Mazzoli e D. Prati, Ed. Maggioli, ISBN: 9788891619068, pp. 511-517.





