

QUANDO "NASCE" EUPHRONIOS VASAIIO?

Annotazioni in margine alla mostra di Arezzo

NININA CUOMO DI CAPRIO

La recente mostra allestita ad Arezzo dei capolavori di Euphronios e il relativo catalogo¹ offrono lo spunto per portare all'attenzione degli studiosi alcuni aspetti di natura tecnica che dovrebbero essere tenuti in considerazione qualora si voglia sostenere (o qualora si voglia negare) l'ipotesi del passaggio di Euphronios dall'attività di pittore a quella di vasaio.

E' ben nota la discussione che si protrae dal secolo scorso circa il significato da attribuire al termine *epoiesen*, se debba essere interpretato come un riferimento al proprietario dell'officina oppure all'esecutore dell'opera, ossia al vasaio vero e proprio.² La discussione è stata rinverdata negli anni '70 da due articoli rispettivamente di R.M. Cook e M. Robertson che sostengono il primo la tesi del proprietario dell'officina,³ e il secondo la tesi dell'esecutore dell'opera.⁴ L'interpretazione del termine è particolarmente importante nel caso di Euphronios che si suppone abbia iniziato la sua carriera come pittore negli anni 520-515 a.C., presumibilmente all'età di circa 20 anni, per terminarla negli anni 490-480 a.C. come vasaio, presumibilmente all'età di circa 60 anni.⁵

Controversa è la spiegazione del motivo che avrebbe indotto Euphronios ad abbandonare l'attività di pittore e intraprendere quella di vasaio. Una diminuzione delle capacità visive è una delle spiegazioni,⁶ ipotesi basata sul fatto che dipingere richiede uno sforzo visivo superiore a quello richiesto al vasaio. Un'altra spiegazione è il desiderio di migliorare le proprie condizioni economiche,⁷ sebbene sia ancora da dimostrare una differenza di *status* tra pittore e vasaio, al livello professionale di Euphronios, nelle botteghe da ceramista attiche.⁸

Non rientra negli scopi della presente nota appoggiare l'una o l'altra tesi, né prendere parte in un argomento tanto dibattuto dagli specialisti del campo. Ci si limita qui a far rilevare alcuni aspetti tecnici che riguardano il termine *epoiesen* qualora venga inteso in riferimento al vasaio, ossia a colui che lavora l'argilla e la modella nella forma voluta. Il passaggio dall'attività di pittore a quella di vasaio pre-

suppone, infatti, una conoscenza della materia prima (l'argilla) e una padronanza della tecnica della modellazione che non possono nascere all'improvviso. E' da escludere l'ipotesi che un pittore possa diventare di colpo un vasaio: imparare a lavorare al tornio richiede una lunga e adeguata preparazione, un apprendistato fatto di continue prove, di tentativi sempre ripetuti, con una lenta gradualità nell'apprendere i segreti del mestiere sino a diventare veramente padrone della tecnica della modellazione. Se accettiamo tale presupposto, nel caso di Euphronios la domanda che sorge spontanea è questa: quali e dove sono i manufatti che egli avrebbe modellato durante il suo apprendistato al tornio? O dobbiamo supporre che egli abbia scartato e distrutto tutti i suoi lavori, sino a quando non si è sentito in grado di apporre il suo nome sopra un'opera degna della sua firma?

Non si vuole qui negare la possibilità che un artigiano sia contemporaneamente un abile modellatore e un ottimo pittore: Michelangelo, eccelso pittore e al tempo stesso grande scultore, conferma l'ipotesi che un artista possa contemporaneamente eccellere in due diversi campi dell'arte.

Nel caso di Euphronios, però, non vi sono opere con la sua firma sia come vasaio sia come pittore che attestino un'attività contemporanea nei due campi, e molti studiosi sono propensi a dividere la sua attività lavorativa in due tempi ben distinti, dapprima la fase dedicata alla pittura, indi quella dedicata alla modellazione al tornio. Nel supporre il passaggio dall'attività di pittore a quella di vasaio viene però sottovalutato il fatto che l'abilità necessaria per riuscire a modellare le kylikes attribuite alle mani di Euphronios non poteva essere acquisita in breve tempo, bensì doveva essere frutto di una lunga esperienza.⁹

Si tratta infatti di una forma la cui modellazione presenta degli aspetti tecnici estremamente complessi sia per l'ampiezza del suo diametro, che spesso raggiunge cm 40, sia per la sottigliezza della parete, dell'ordine di pochi millimetri. Si può tranquillamente affermare che questo tipo di kylix rappresenti una

delle forme vascolari più difficili da realizzare, se non la più difficile in assoluto.

Per provare la vericità di questa asserzione e per dimostrare in concreto la complessità dell'opera di modellazione, si è ritenuto opportuno eseguire una prova sperimentale, modellando una kylix di misura e forma il più possibile simili alle kylikes attribuite ad Euphronios. Quale modello sono state prese le kylikes denominate da H. Bloesch "Schalen B".¹⁰ L'esperimento è stato condotto in una bottega di ceramisti di Grottaglie,¹¹ e la presente nota intende esporre i risultati conseguiti, illustrando le varie fasi lavorative ed indicando le difficoltà incontrate durante l'operazione.

L'esecuzione della kylix è avvenuta in più fasi successive: preparazione dell'argilla, modellazione della coppa, essiccamento preliminare, rifinitura, attaccatura del piede, attaccatura delle anse, essiccamento completo, cottura.

L'argilla utilizzata proviene dalle cave site nelle immediate vicinanze di Grottaglie, cave non più sfruttate in quanto oggi i vasai si avvalgono di argilla importata dalla Toscana. Nei depositi delle botteghe dei vasai tradizionali è possibile però trovare ancora dei residui dell'argilla portata in bottega decine di anni or sono, dopo la seconda guerra mondiale, allorché a Grottaglie era fiorente la produzione della ceramica tradizionale.¹² Si è ritenuto opportuno usare alcune zolle di questa argilla ormai inutilizzata affinché la prova sperimentale si avvicinasse il più possibile a quanto veniva presumibilmente fatto nell'antichità. L'argilla di Grottaglie è del tipo illite-montmorillonite e calcite, con quarzo subordinato, come dimostrano alcune analisi di laboratorio,¹³ ed è dotata di buona plasticità e di buona resistenza meccanica.

Le zolle argillose sono state frantumate con un mazzuolo di legno, messe dentro una vaschetta colma d'acqua e spappolate affinché sia il quarzo sia gli altri minerali e i frammenti di rocce di granulometria non fine potessero depositarsi sul fondo, ed essere eliminati. Il processo di depurazione è stato eseguito due volte consecutive per raggiungere la massima uniformità possibile nella granulometria del degrassante presente nell'argilla; indi la densa sospensione argillosa, una barbotina simile a una crema, è stata lasciata essiccare sino all'eliminazione dell'acqua superflua. Al momento dell'inizio della modellazione, il vasaio ha preso una certa quantità dell'impasto e lo ha lungamente lavorato a mano per favo-

rirne l'uniformità e per eliminare al massimo le bollicine d'aria rimaste intrappolate nel suo interno durante la preparazione.

Quando l'impasto ha raggiunto lo stato di lavorabilità, il vasaio lo ha collocato sulla girella¹⁴ e ha avviato il tornio, sempre con movimento in direzione antioraria. La quantità della massa argillosa era proporzionale alla forma che si voleva modellare: se l'argilla fosse stata troppa, ne sarebbe risultato un manufatto dalla parete troppo spessa, con rischio di fessurazioni; se l'argilla fosse stata poca, non sarebbe stato possibile ottenere le dimensioni volute, non potendosi aggiungere altra argilla durante la modellazione perché scivola e quindi non fa presa.¹⁵

Una delle prime difficoltà che il vasaio incontra nella modellazione è centrare la massa argillosa sul tornio e ancorarvela saldamente, altrimenti nasce un vaso sbilenco, indi ricavarne un cilindro cavo dell'altezza voluta, e ciò senza bagnarsi troppo le mani, pena l'afflosciarsi del cilindro stesso. Il saper dosare l'acqua nell'impasto argilloso durante la modellazione è arte sottile e nasce da una lunga esperienza: il vasaio deve bagnarsi spesso le mani per diminuire l'attrito con l'argilla, ma allo stesso tempo non deve eccedere in quanto aggiungendo troppa acqua provoca l'afflosciamento del cilindro, che impregnandosi di liquido perde ogni resistenza. Occorre pertanto che il vasaio sappia dosare tempo e movimento in un giusto equilibrio, con quel tanto di velocità da effettuare la modellazione nel più breve tempo possibile, impedendo un troppo rapido essiccamento della superficie, e con il minimo movimento possibile onde sfruttare al massimo l'apporto di acqua ed impedire alla massa argillosa di impregnarsene eccessivamente. Durante la modellazione, le mani del vasaio sono pressoché ferme: con movimenti quasi impercettibili egli allarga il cilindro a corolla, e lo curva verso l'esterno dando l'inclinazione voluta. Mentre "tira" l'argilla, egli assottiglia la parete del manufatto che si sta formando sotto le sue mani, e tenendola tra il pollice e l'indice della mano destra la porta allo spessore voluto.

Nel caso della modellazione qui descritta, il vasaio ha dato via via forma al cilindro e ne ha ricavato una coppa molto ampia, raggiungendo il diametro di cm 40. Tipica di questa forma di kylix è la difficoltà, assai notevole, insita nel dover modellare l'argilla dapprima in senso pressoché orizzontale, e poi sollevare la parete così ottenuta in senso verticale, per cui un forte peso viene a gravare sulla base

della coppa che, essendo allo stato plastico, offre scarsa resistenza e tende a schiacciarsi sotto il suo stesso peso. Ne deriva un'alta probabilità che si producano delle fessurazioni, non riparabili, provocando un numero elevatissimo di scarti di lavorazione. Sulla base dell'esperienza, si può affermare che, in linea generale, su cinque coppe modellate dal vasaio soltanto una coppa vada a buon fine, dopo aver superato tutti i rischi insiti anche nelle successive fasi di lavorazione.

Molta attenzione va prestata allo spessore della parete che deve essere sottile e molto uniforme; soltanto il fondo della coppa viene ulteriormente assottigliato affinché, asciugando più lentamente a causa della sua posizione di centro, durante l'essiccamento non si creino eccessive tensioni che porterebbero alla sua fessurazione. Nella coppa oggetto della presente nota il vasaio ha portato la parete allo spessore di 1 cm circa, ha terminato il bordo, arrotondandolo dolcemente, e ha controllato più volte lo spessore della parete, tenendola tra indice e pollice ed esercitando su di essa ripetuti passaggi e lievi, gradualmente pressioni. Indi ha rallentato il movimento del tornio e ha staccato la coppa dalla base mediante un filo metallico teso tra le mani, a guisa di coltello. La prima fase della lavorazione è così terminata e la coppa è stata messa ad essiccare in un posto ombroso, arieggiato ma senza correnti d'aria.

Dopo un appropriato intervallo il vasaio è passato alla fase della rifinitura, e infine all'attaccatura del piede e delle anse. La coppa è stata nuovamente messa sul tornio, questa volta capovolta, poggiata sopra una ciambella di argilla dalla forma grossomodo corrispondente a quella dell'interno della coppa, ciambella ben essiccata (altrimenti si sarebbe saldata alla coppa), e tenuta ferma sulla girella mediante un cordone di argilla fresca (altrimenti la rotazione del tornio le avrebbe impresso una forza centrifuga, facendola schizzare via dal tornio stesso). La rifinitura è stata eseguita mediante una stecca, un arnese piatto piuttosto sottile, in osso, passato ripetutamente sul fondo e sulla superficie esterna della coppa, via via assottigliandone lo spessore, con un procedere simile alla sbucciatura in tondo di una mela. Dallo spessore originale di circa cm 1 la parete è stata portata allo spessore di cm 0.4-0.5. L'operazione di assottigliamento richiede grande delicatezza, poiché un movimento brusco o una pressione esagerata della stecca provoca lo sfondamento della parete e quindi la perdita irreparabile del manufatto.

Il vasaio ricorre a uno strano accorgimento per accertare lo spessore della coppa: la batte con le nocche della mano: un suono cupo significa che lo spessore della parete è ancora rilevante, mentre un suono più leggero e limpido segnala che occorre fermarsi altrimenti si rischia di passare da parte a parte.

Raggiunto lo spessore minimo possibile, il vasaio è passato all'attaccatura del piede. Questo è stato modellato a parte a forma di piccolo cilindro vuoto, e quando ha raggiunto lo stesso grado di essiccamento della coppa, il vasaio lo ha attaccato al centro di questa, posta sempre in posizione capovolta sul tornio. Sulla zona centrale, a guisa di adesivo egli ha spalmato con la punta delle dita della barbotina, in minima quantità e facendo attenzione a farla ben penetrare nel fondo della coppa onde evitare vuoti d'aria che avrebbero potuto provocare il distacco del cilindretto, indi ha premuto il cilindretto stesso in modo da farlo saldare al fondo della coppa, formando corpo unico con questa. Una volta ben saldato, il vasaio ha modellato il cilindretto vuoto e ne ha allargato la sommità a guisa di corolla, dandogli la forma voluta e ottenendo così lo stelo e la base del piede della coppa. Anche questa fase della modellazione non è esente da rischi poiché il cilindretto cavo tende a distorcersi, in quanto, avendo forma stretta ed allungata, il movimento di rotazione del tornio facilmente provoca la formazione di una spirale che dal basso tende a salire verso l'alto, con una torsione del cilindretto stesso che ne provoca la deformazione. Per evitare questo pericolo, il vasaio infila dentro il cilindretto cavo un pezzetto di legno dalla forma affusolata, di solito un vecchio fuso da telaio, in modo da mantenerne integra la forma mentre modella la sommità.

Si può qui aggiungere che per la modellazione del piede potrebbe essere usata un'altra tecnica, ossia attaccare al fondo della coppa un cilindretto pieno (anziché cavo), e via via svuotarlo e alzarne la parete. Questa tecnica è di regola impiegata per modellare piedi dalle ampie dimensioni, mentre per uno stelo esile quale quello delle kylikes di Euphronios è più appropriata la tecnica del cilindretto cavo.

Ha fatto seguito l'attaccatura delle anse, allorché la coppa era abbastanza indurita da potersi reggere sul piede e da poter sopportare il peso delle anse. Queste sono state preparate a parte: il vasaio ha modellato un lungo cordoncino perfettamente rotondo e di spessore uniforme, indi lo ha tagliato nella lunghezza voluta e ne ha assottigliato leggermente la

parte centrale, per alleviare il peso e per facilitarne l'essiccamento. L'ansa così preparata è stata attaccata sulla spalla della coppa, all'altezza voluta, ammorbidendo le zone di attacco con una minima quantità di barbotina, con gli stessi accorgimenti impiegati per l'attaccatura del piede.

L'attaccatura delle anse, unitamente alle ultime rifiniture del piede, dove è stata praticata una scanalatura, ha segnato il completamento dell'opera di modellazione. Ha fatto seguito l'essiccamento, il più lento e graduale possibile per evitare il formarsi di microfessurazioni, prendendo ogni precauzione possibile in quanto facilmente la coppa si fessura nella zona centrale, attorno al piede, ossia nella parte su cui grava maggiormente il peso delle pareti e delle anse. Le dimensioni della kylix frutto dell'esperimento illustrato nella presente nota sono le seguenti: diametro cm 39, lunghezza incluse le anse cm 50, altezza cm 16, diametro piede cm 15.

Poiché lo scopo dell'esperimento era quello di riprodurre la forma delle kylikes attribuite ad Euphronios, e non di imitarne anche la decorazione, il completamento della forma ha segnato la fine dell'esperimento, e si è rinunciato a procedere a tentativi di decorazione e di applicazione di rivestimenti.

Il tempo impiegato per la modellazione della kylix, calcolato consecutivamente, senza intervalli, è stato di circa due giornate lavorative. Qualora si fosse proceduto alla decorazione, imitando stile e motivi decorativi tipici della tecnica a figure rosse, il tempo richiesto, calcolato anch'esso senza intervalli, sarebbe stato di 7-8 giornate lavorative.

Per poter conservare il manufatto, si è dovuto sottoporlo a cottura per portarlo allo stato di solida e resistente terracotta.¹⁶ Per la cottura sono state necessarie molte precauzioni data la fragilità del manufatto. La kylix è stata infornata capovolta, col piede rivolto verso l'alto, poggiata sopra un piano perfettamente diritto onde evitare deformazioni, utilizzando una piastra in terracotta attraversata da fori passanti in modo che i prodotti della combustione potessero raggiungere anche l'interno della kylix. La fragilità della kylix ha richiesto che essa venisse cotta pressoché da sola, con soltanto pochissimi altri oggetti collocati a debita distanza e con una zona di rispetto tutto attorno onde evitare il rischio di contatti. La cottura è avvenuta in un forno elettrico, alla temperatura massima di 900 °C, in atmosfera ossidante. E' forse superfluo sottolineare che si è trattato di un processo di cottura molto sempli-

ficato rispetto a quello che avrebbe dovuto essere adottato nel caso in cui la kylix fosse stata decorata con la tecnica delle figure rosse. In tal caso, il processo di cottura avrebbe dovuto prevedere verso i 900 °C una fase riducente da ottenersi mediante l'immissione nel forno di appropriate sostanze riducenti, ricche di carbonio, e la fase riducente avrebbe dovuto essere seguita da un raffreddamento in atmosfera ossidante onde permettere al corpo ceramico (ossia alla cosiddetta "argilla risparmiata") di acquisire una vivace colorazione rosso-corallo.

A parte le difficoltà presentate dalla cottura del manufatto, quanto esposto nella presente nota dovrebbe essere sufficiente a sottolineare le complessità tecniche insite nella modellazione di kylikes quali quelle attribuite a Euphronios. Non è esagerato affermare che per raggiungere un'esperienza e un livello professionale tali da essere in grado di modellare simili manufatti occorrono almeno uno o due anni di allenamento a un vasaio che sia già pratico del mestiere e che abbia inclinazione per la modellazione, e non meno di quattro o cinque anni qualora si tratti di un apprendista che parta da scarsa conoscenza del mestiere. Non è neanche da sottovalutare la capacità visiva necessaria per l'opera di rifinitura, per la scanalatura del piede e per la rifinitura delle anse, sebbene queste operazioni richiedano uno sforzo della vista inferiore a quello richiesto al pittore delle "figure rosse". La capacità visiva del pittore, infatti, doveva essere ottima non solo per la finezza della decorazione, ma anche perché il colore del manufatto crudo non è molto differente dalla sospensione argillosa ricca di ossidi di ferro usata quale "vernice", ragione per cui i colori facilmente si confondono.

L'arte del vasaio, come dice il termine stesso, vuole dire "arte" e non improvvisazione, e si rischia di cadere nel banale sottolineando che le kylikes attribuite a Euphronios rappresentano il risultato di anni di apprendistato e di esperienza pratica. Sarebbe accettabile l'ipotesi di un ceramista contemporaneamente abile modellatore e ottimo pittore, ma difficilmente è credibile che un artigiano, chiunque egli sia, smetta di fare il pittore e si trasformi in vasaio di altissimo livello professionale, senza lasciare alcuna traccia della sua produzione degli anni precedenti.

Come già rimarcato all'inizio della presente nota, esula dallo scopo qui perseguito il prendere posizione nel dibattito sul significato da attribuire al

termine *epoiesen* apposto su alcuni vasi di Euphronios, dando maggiore o minore credito all'ipotesi che si tratti di un riferimento al proprietario dell'officina oppure all'esecutore dell'opera. La presente nota si limita ad attirare l'attenzione degli studiosi sopra alcuni aspetti tecnici che sinora hanno ricevuto scarsa attenzione, con l'auspicio che quanto qui rilevato possa servire da stimolo per una riconsiderazione dell'argomento che tenga conto della complessità dell'opera di modellazione e di tutti i fattori che contribuiscono alla creazione di un manufatto ceramico.¹⁷

Si deve accettare il fatto che la realtà del vasaio è poliedrica, tale da non potere essere giudicata soltanto in base agli aspetti stilistici e decorativi, una realtà da studiare con un approccio globale che adoperi lo stesso metro di giudizio anche per i fattori tecnici.

*Centro Veneto Studi e Ricerche
sulle Civiltà Classiche e Orientali - Venezia*

¹ *Capolavori di Euphronios. Un pioniere della ceramografia attica, Catalogo della Mostra ad Arezzo, Museo Arch. Nazionale G.C. Mecenate, 26 Maggio-31 Luglio 1990 (Milano 1990).*

² Tra gli studiosi che si sono occupati della controversa questione ricordiamo A. FURTWÄNGLER, in A. FURTWÄNGLER-K. REICHHOLD, *Griechische Vasenmalererei*, I, München 1904 (ediz. anastatica Roma 1967), p. 103, che sostiene trattarsi di un riferimento al proprietario dell'officina; parere contrario sostiene G.M. RICHTER, *Attic Red-figured Vases*, New Haven 1946, p. 17, che ritiene si tratti di un riferimento all'opera personale del vasaio. J.D. BEAZLEY, *Potter and Painter in Ancient Athens, Proceed of the British Academy*, XXX, London 1949, (3rd edition), pp. 25-26, sostiene, seppur cautamente, che *Euphronios epoiesen* significa *Euphronios fashioned the vase with his own hands*.

³ R.M. COOK, *Epoiesen on Greek vases*, in *JHS* 91, 1971, p. 137.

⁴ M. ROBERTSON, *Epoiesen on Greek Vases: other considerations*, in *JHS* 92, 1972, p. 180.

⁵ Si veda il prospetto cronologico in "Capolavori di Euphronios" (supra, nota 1) pp. 194-195, sebbene vi siano delle differenze di parere tra i diversi studiosi:

- P.E. ARIAS, *Euphronios, uno dei pionieri*, in "Capolavori di Euphronios" (supra, nota 1) p. 14 scrive: "... la ripetuta menzione del Leagros kalos conferma l'inizio dell'attività del pittore verso il 515 ... ma non consente però ... che egli fosse attivo fino al 480 a.C."

- D.J.R. WILLIAMS, *Euphronios: da ceramografo a ceramista*, in "Capolavori di Euphronios", (supra, nota 1) p. 55 scrive: "... la sua ultima opera di ceramista, dipinta dal pittore di Pisto Xenos, dovrebbe invece collocarsi verso il 470 a.C., quando Euphronios poteva aver ben oltrepassato il sessantesimo anno d'età".

- Una lunga carriera come vasaio era già stata postulata da J.D. BEAZLEY (supra, nota 2), p. 36: "... This gives a career as potter of some thirty years. The vases with the signature of Euphronios as painter are as early as 520 to 510 or a few years after. This would give a total career of half a century and Euphronios would have been about seventy years old in 470".

Secondo altre ipotesi, si dovrebbe considerare una cronologia più ristretta, per cui l'attività di Euphronios si sarebbe svolta in pochi decenni, il che toglierebbe credito all'ipotesi del passaggio da pittore a vasaio.

⁶ J.D. BEAZLEY (supra, nota 2), p. 34; D.J.R. WILLIAMS (supra, nota 5) p. 53.

⁷ J.D. BEAZLEY (supra, nota 2), p. 34; D.J.R. WILLIAMS (supra, nota 5), p. 54.

⁸ R. ROSATI, *I ceramisti nella società ateniese del VI secolo a.C.*, in *Atti della Accademia delle Scienze dell'Istituto di Bologna*, 62, 1973-1974, pp. 178-201; ID., *La nozione di "proprietà dell'officina" e l'epoiesen nei vasi attici*, in *Atti della Accademia delle Scienze dell'Istituto di Bologna*, 45, 1976-1977, pp. 45-73.

⁹ Le difficoltà nel passaggio di attività sono state accennate da D.J.R. WILLIAMS (supra, nota 5), p. 54.

¹⁰ H. BLOESCH, *Formen Attischer Schalen von Exekias bis zum Ende der Strengen Stils*, Bern 1940, pp. 70-80, tav. 20-21.

¹¹ L'esperimento è stato eseguito nella bottega dei ceramisti fratelli Carmelo e Mimmo Vestita di Grottaglie, e la kylix è stata modellata al tornio da Nino Alò, che ringrazio sentitamente per la preziosa collaborazione.

¹² N. CUOMO DI CAPRIO, *Ceramica rustica tradizionale in Puglia, Galatina-Lecce 1982*.

¹³ La composizione dell'argilla è nota attraverso analisi di fluorescenza di raggi X e di diffrazione di raggi X (CUOMO DI CAPRIO, *supra*, nota 12) pp. 320-321).

¹⁴ Per eseguire l'esperimento è stato utilizzato un vecchio tornio a piede del tipo tradizionale, formato da un asse verticale che collega in solido due dischi di legno, uno, chiamato "girella", posto all'estremità superiore, e uno, molto più grande e chiamato "volano", nel cui centro è infilato l'asse stesso, e che è azionato dal vasaio mediante spinte impartite col piede (CUOMO DI CAPRIO (*supra*, nota 12), pp. 55-66, fig. 80).

¹⁵ L'impossibilità di aggiungere argilla durante la modellazione al tornio è dovuta al fatto che la massa argillosa in fase di modellazione ha già assorbito dell'acqua, e

quindi non può saldarsi ad altra argilla, venendo a mancare la presa tra le due superfici. Ben diversa è la situazione nella lavorazione detta "a colombino", dove il cordone argilloso è relativamente asciutto e quindi può essere avvolto a spirale e saldato insieme agli altri cordoni, formando un unico corpo.

¹⁶ Attualmente la kylix è stata affidata in deposito all'Università di Venezia, Dip. di Scienze storico-archeologiche e orientalistiche.

¹⁷ Quando il presente articolo era in bozze tipografiche, al Museo di Berlino-Dahlem, dal 20 Marzo al 26 Maggio 1991 è stata allestita una grande mostra dedicata a Euphronios. Della mostra resta una ricca testimonianza nel catalogo: *Euphronios der Maler*, Mailand 1991.

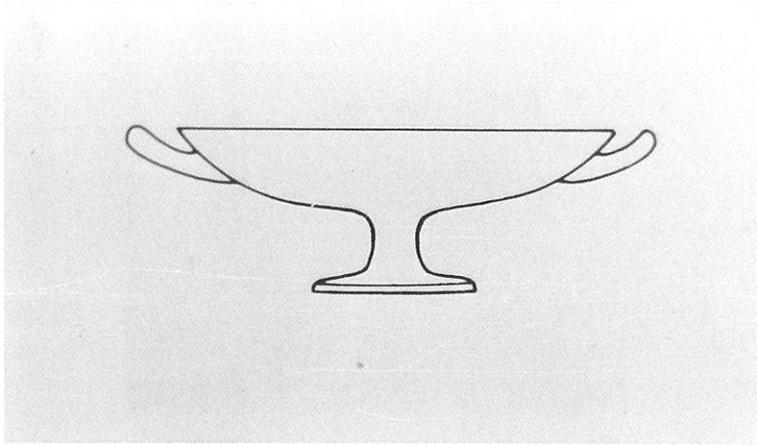


Fig. 1. - Profilo di kylix del tipo "Schalen B" (disegno tratto dal catalogo *Euphronios der Maler*, Mailand 1991, p. 199).



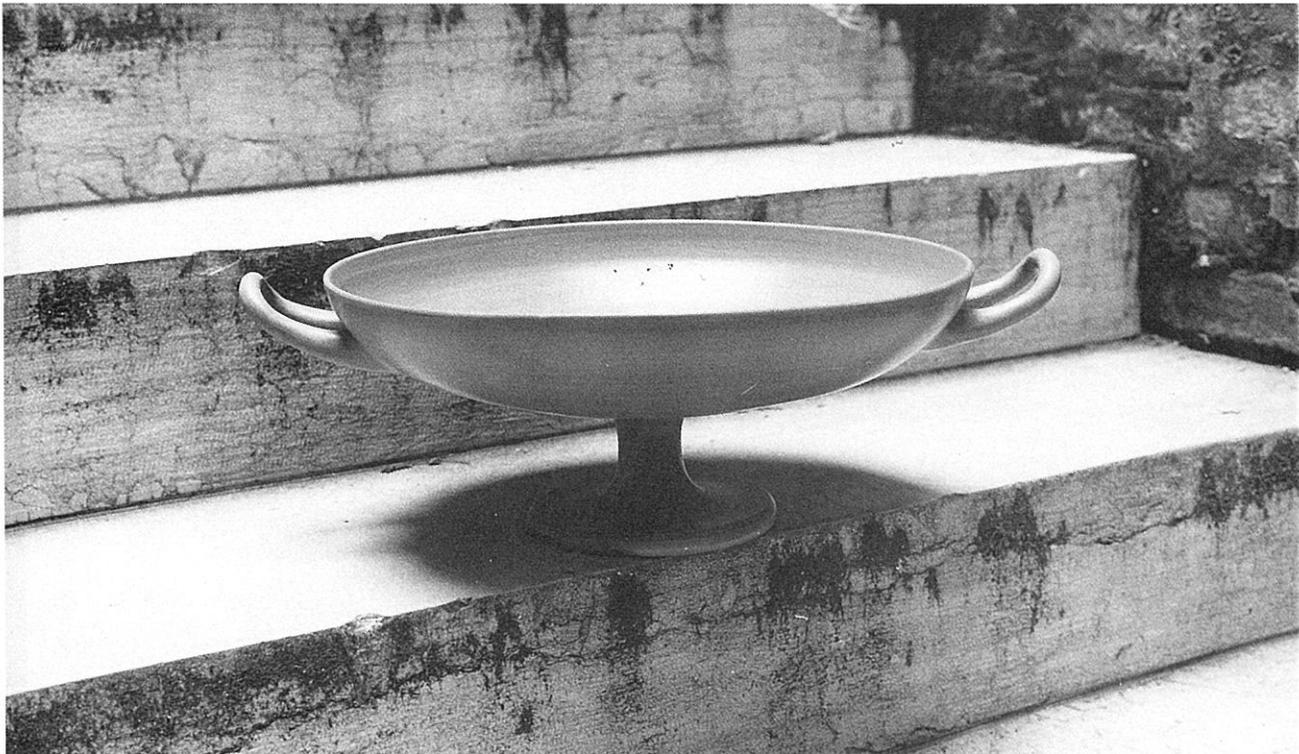
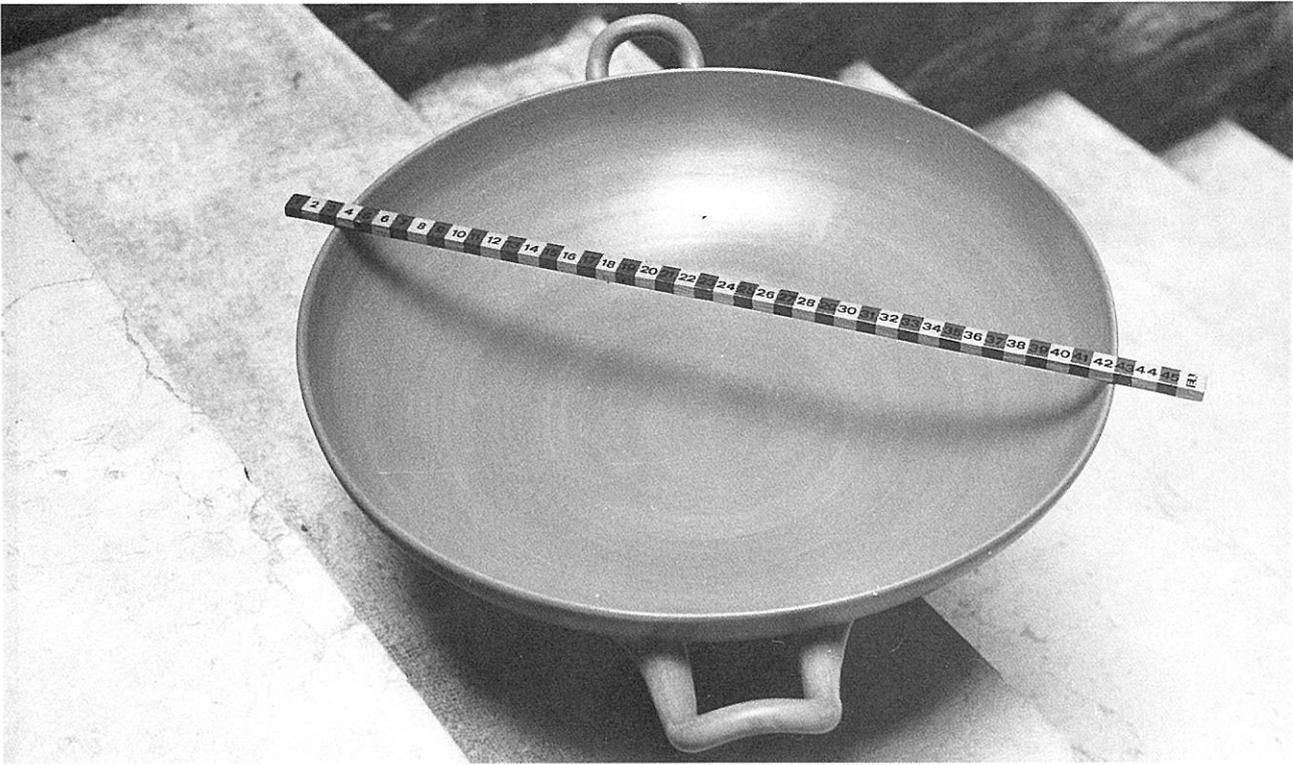
Fig. 2. - Monaco, Staatliche Antikensammlungen, Inv. N. 8704 (foto tratta dal catalogo *Euphronios der Maler*, Mailand 1991, p. 200).



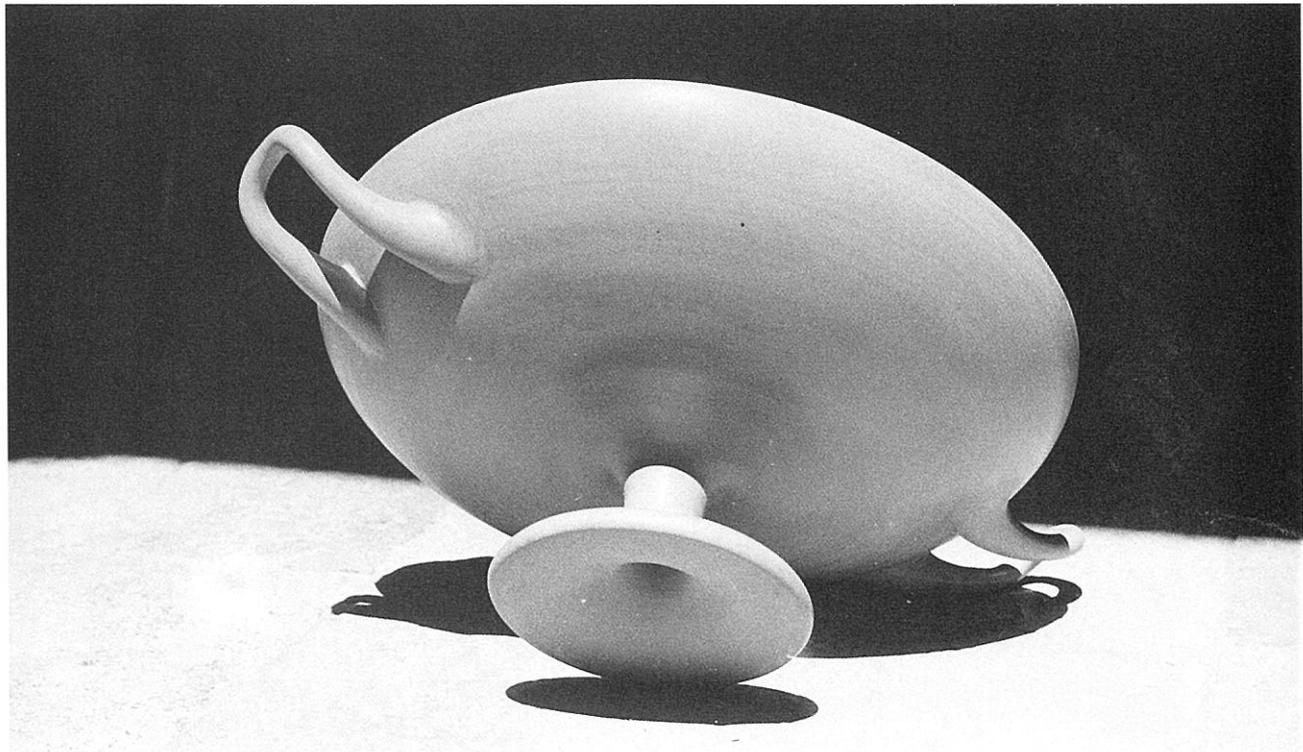
Fig. 3. - Musée du Louvre, Antiquité Grecques et Romaines, Inv. G105.



Figg. 4-5. - Riproduzione sperimentale di una kylix del tipo "Schalen B", vista da diverse angolature.



Figg. 6-7. - Riproduzione sperimentale di una kylix del tipo "Schalen B", vista da diverse angolature.



Figg. 8-9. - Riproduzione sperimentale di una kylix del tipo "Schalen B", vista da diverse angolature.