

Né fornaci né matrici. Evidenza indiretta e produzione coroplastica: il caso di *Katane*

Antonella Pautasso – Vanessa Chillemi – Ambra Pace – Lighea Pappalardo

«Archaeologists have available to them two general kinds of evidence for reconstructing the organization of production: direct and indirect. Direct evidence consists of materials that identify the specific place where production occurs. Indirect evidence, in contrast, yields information about the organizations of production without implicating its exact location.» (Costin 1991, 18)

Abstract

In 1959, during an excavation of a sewer duct in the center of Catania (ancient Katane), one of the most important votive complexes of the western Mediterranean was brought to light. Beyond a large amount of imported and locally produced pottery, the deposit contained more than 10,000, both imported and locally produced, terracotta figurines from the beginning of the 6th to the late 4th century BC. In 2011, a research project aimed to the integral publication of the coroplastic material has been undertaken by a team of researchers they thus far have almost completed the study of the Archaic coroplastic material. The present paper intends to demonstrate how the study of the production technique of both mould and handmade terracotta figurines together with the stylistical analysis, can provide crucial information to identify one or more coroplastic workshops, even in the absence of kilns, moulds and tools. The analysis of some technical features which presuppose specific craft procedures together with the results of the archaeometric analyses have provided the indirect evidences to suggest that a large group of figurines originated in the same local workshop. The analysis of the manufacture technique allowed to make some assumptions on the sequence and organization of the production, the possible presence of apprentices and some stylistic choices.

Introduzione

I grandi depositi votivi del mondo greco, costituiti da diverse migliaia di oggetti, come sappiamo, sono nella maggior parte dei casi, depositi di dismissione.¹ A dispetto della loro ricchezza e della loro varietà, i cosiddetti “depositi di dismissione” *“ne nous renseignent pas directement sur les gestes rituels de l’offrande, ils nous informent en revanche sur les types et les quantités d’objets qui ont circulé dans le sanctuaire”*.²

Tuttavia, proprio le dimensioni e la varietà tipologica di tali contesti risultano fattori determinanti per l’individuazione della produzione artigianale di determinati centri;

essi offrono allo studioso una serie complessa di indicatori che consente talvolta di ricomporre alcuni aspetti dell'organizzazione della produzione, il che è di fondamentale importanza nel caso di produzioni che non siano documentate da un'evidenza diretta, ma solo da un'evidenza indiretta.³

All'interno di tale serie di indicatori, stile e tecnica, che sono quelli più comunemente considerati per ricondurre gruppi di materiali alla stessa produzione, devono essere integrati da altri parametri, che concernono soprattutto l'aspetto tecnologico, quali le analisi dell'argilla, lo studio dell'organizzazione della produzione e, aggiungerei, dalla considerazione di alcuni aspetti specifici inerenti la produzione, quali, ad esempio, variabilità ed abilità. Tali indicatori ci consentono di definire gruppi omogenei di materiale e, nel caso di una documentazione quantitativamente consistente e costituita da evidenza indiretta, di individuare e caratterizzare una specifica produzione.

Il caso studio

Il caso studio oggetto di questo articolo riguarda la coroplastica arcaica del deposito votivo di Piazza San Francesco a Catania, contesto conosciuto attraverso alcuni articoli di inquadramento generale e da alcune monografie su specifiche classi di materiale.⁴ Rinvenuto nel 1959 nel corso di uno scavo di emergenza, il contesto è costituito da terrecotte figurate e ceramica datate dall'inizio del VI a tutto il IV secolo a.C. Il progetto di pubblicazione della coroplastica, intrapreso a partire dal 2011, ha comportato una divisione per gruppi tecnici per quanto riguarda la coroplastica arcaica: le protomi (A. Pace),⁵ la coroplastica lavorata a mano ed in tecnica mista (V. Chillemi),⁶ le statuette a matrice d'importazione e di produzione locale (A. Pautasso).⁷ La ricerca archeologica è stata completata dalle analisi petrografiche e chimiche condotte da Lighea Pappalardo su una selezione di campioni.

Le osservazioni sviluppate in questo articolo si basano prevalentemente sullo studio delle statuette a matrice che restituisce una serie significativa di indicatori; protomi e coroplastica modellata a mano completano il quadro per alcuni specifici aspetti qui discussi.

Le statuette a matrice d'età arcaica, sia importate sia locali, considerate nel lavoro di pubblicazione sono circa 3000; il campione di figurine di produzione locale su cui si basa il presente contributo è composto da circa 1700 esemplari, numero che si riferisce ai frammenti esaminati e non al calcolo del numero minimo di esemplari. Dal punto di vista cronologico, la produzione locale d'età arcaica è collocabile tra la seconda metà del VI secolo e i primi due decenni del V secolo a.C.; si tratta di circa 40/50 anni di attività artigianale che, se esaminati in senso diacronico, consentono di tracciare una storia della produzione e proporre alcune linee interpretative.

In generale, gran parte della produzione locale mostra un alto grado di omogeneità dal punto di vista dell'argilla utilizzata e, nel caso delle protomi e delle statuette, una comunanza di linguaggio stilistico che inserisce i manufatti in questione nel quadro della

produzione artistico-artigianale della Sicilia orientale d'età arcaica. Non ci si soffermerà sulla questione dello stile, in parte già considerata;⁸ si può tuttavia chiarire, data l'omogeneità del materiale, che la produzione ha avuto inizio dalla riproduzione di tipologie greco-orientali, attraverso la pratica del *surmoulage*, sviluppando ben presto un proprio linguaggio figurativo attraverso la rielaborazione in chiave locale di modelli tardo-arcaici, in particolare attici ed insulari. Dal punto di vista della tecnica, le statuette in questione sono tutte ottenute con matrici bivalve,⁹ tranne alcuni esemplari su cui ritorneremo più avanti e che, come vedremo, sono con tutta probabilità dei prototipi secondari.¹⁰

Nel presente contributo, l'attenzione sarà rivolta prevalentemente all'analisi tecnologica dei manufatti, l'aspetto che offre gli indicatori di maggiore interesse per delineare i caratteri salienti della produzione, dal punto di vista dell'organizzazione.

Gli aspetti tecnologici

L'argilla

Lo studio macroscopico delle argille ha delineato un quadro sostanzialmente omogeneo del materiale utilizzato nel periodo in esame; differenze sono riscontrabili talvolta nelle dimensioni e nella densità degli inclusi ed in alcune variazioni cromatiche dovute quasi certamente alle condizioni di cottura. Lo studio è stato completato dalle analisi archeometriche condotte da Lighea Pappalardo su una selezione di campioni (ed in parte ancora in corso), effettuate mediante spettrometria XPIXE e sezioni sottili. Nel primo caso sono state eseguite delle "pastiche" di polvere finemente macinata, sulle quali è stata condotta l'analisi per la determinazione della composizione chimica; nel secondo caso sono state ricavate delle "fettine" su cui è stata eseguita l'analisi in sezione sottile al microscopio polarizzatore per la caratterizzazione mineralogica e petrografica. Le analisi hanno consentito di distinguere chiaramente tra importazioni e produzioni locali ed hanno permesso di definire le caratteristiche dell'argilla che contraddistingue il nucleo più consistente della produzione locale (fig. 1). I campioni esaminati presentano matrice non carbonatica e granulometria media, distribuzione seriale. Gli impasti sono molto grossolani e vedono, come principale costituente, il Quarzo, seguito da k-feldispato e da Pirosseno presente in notevole quantità anche nel degrassante. La elevata quantità di pirosseno, tipico minerale di origine vulcanica, ben si accorda con la natura "locale" degli esemplari in questione; il pirosseno è chiaramente assente sia negli impasti sia nei degrassanti delle statuette greco-orientali.

I processi produttivi

Volgendo l'attenzione ai processi produttivi, il primo aspetto da considerare riguarda le dimensioni delle statuette.

La produzione è documentata da un numero elevato di esemplari di dimensioni notevoli, con un *range* compreso tra gli 60–65 ed i 40 cm (fig. 2);¹¹ ugualmente numerose

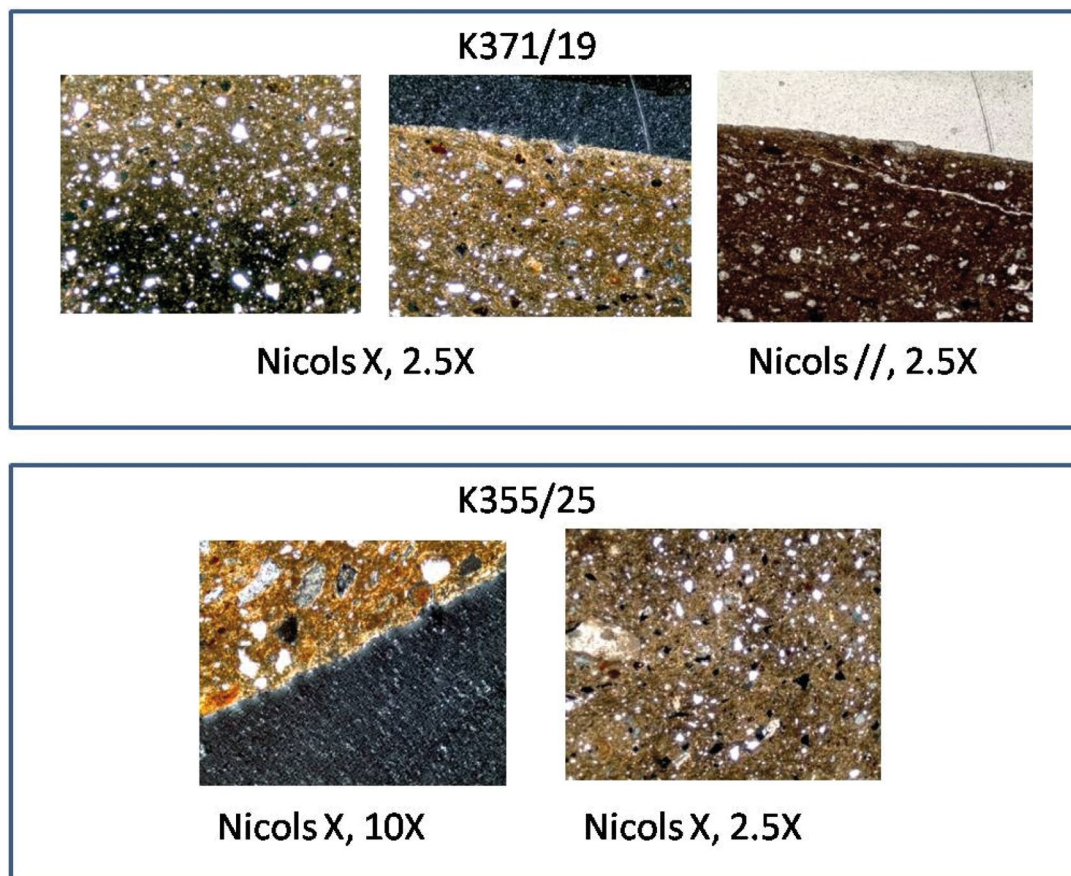


Fig. 1: Macrofoto di alcuni campioni di argilla locale.

sono le statuette di dimensioni medie (tra i 40 ed i 25 cm), mentre risulta minore il numero di quelle piccole (dai 25 ai 10 cm) e delle miniaturistiche (al di sotto dei 10 cm).

Nella maggior parte dei casi la fattura è abbastanza curata, le pareti hanno uno spessore che in media varia dai 0,6 ai 1–1,2 cm, raramente arriva a 1,5 cm, ma sono attestati anche casi di statuette di dimensioni notevoli con pareti molto sottili (0,3–0,4 cm).

Tra i procedimenti ricorrenti che contraddistinguono questa produzione e le conferiscono carattere ben definito ed unitario distingueremo le caratteristiche che riguardano la **produzione in serie** dai metodi di lavoro che riguardano esclusivamente **l'intervento diretto e personale dell'artigiano**.

Nel caso della **produzione in serie**, ci soffermeremo su alcuni procedimenti che caratterizzano il materiale in esame. In primo luogo, l'uso di teste da matrici della stessa serie per protomi e figurine, non frequente, ma significativo se considerato in rapporto al ricorrente *jeu des moules*¹² teste-corpo per le statuette; tale procedimento comporta la creazione di matrici parallele¹³ per le teste delle figure intere, fenomeno riscontrabile anche nella produzione delle protomi dove sono frequenti matrici parallele per la stessa



Fig. 2: Statuetta K 1943, altezza residua cm 44,5; altezza totale ricostruita ca cm 60–65.

generazione. Nel caso delle statuette, tale procedimento offriva la possibilità di creare delle versioni arricchendo dal punto di vista tipologico il repertorio della produzione. Allo stesso scopo può essere ricondotta la creazione di mezze statuette e la presenza di suture in alcuni positivi che suggeriscono l'uso di matrici parziali¹⁴ per ottenere nuovi tipi o versioni (fig. 3).

Per quanto riguarda **l'intervento diretto dell'artigiano**, la questione più interessante concerne la presenza di elementi d'argilla applicati alla parete interna della parete anteriore (rari i casi in cui sono applicati in quella posteriore). Le

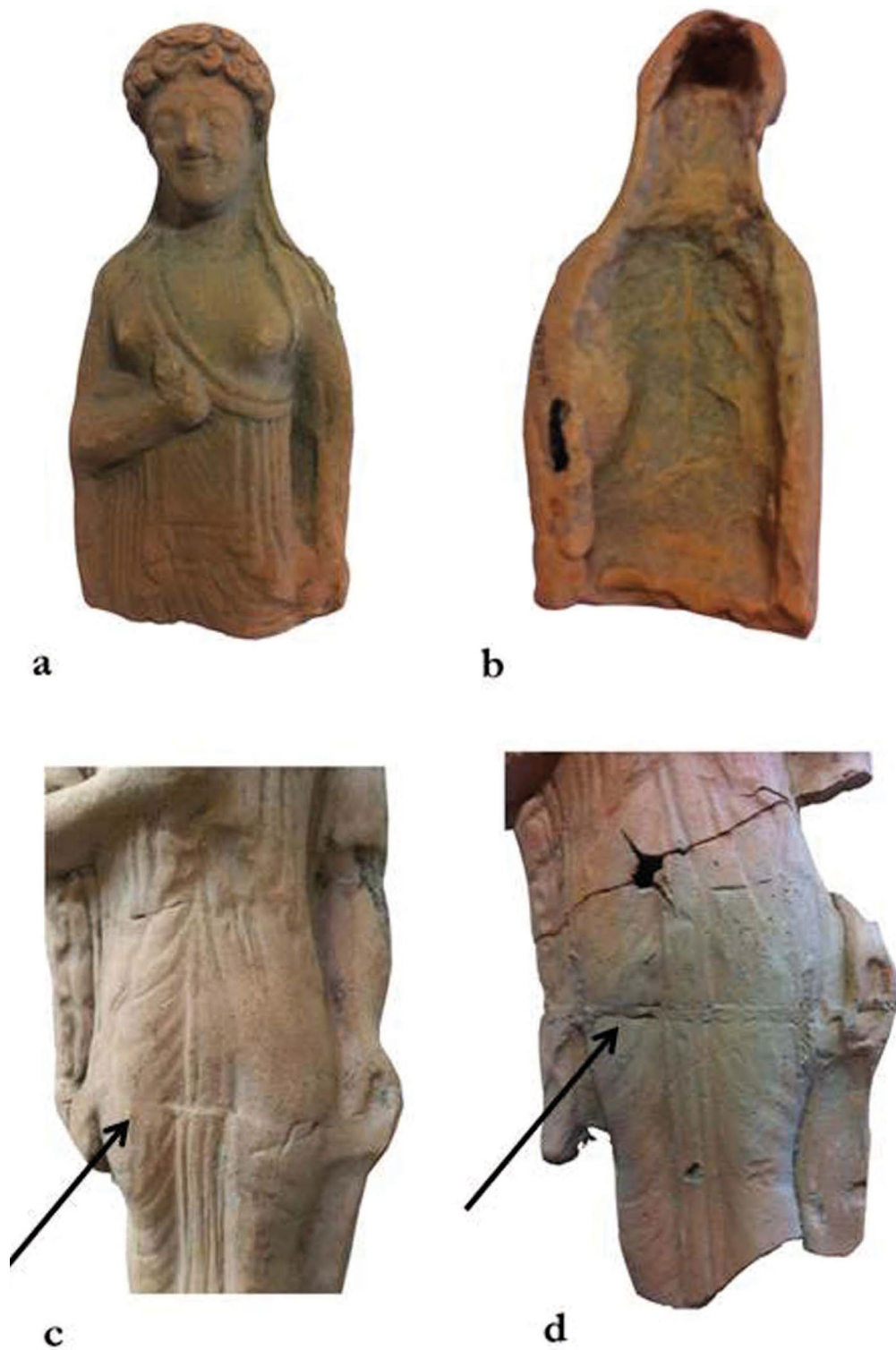


Fig. 3: La mezza statuetta K 251b (alt. cm 14,6) e dettagli delle suture sugli esemplari K 568 e K 3291.

lingue d'argilla sono lavorate a mano e sono poi fatte aderire all'interno della parete per mezzo di uno strato di argilla liquida. Forma e dimensioni variano a seconda del punto in cui vengono inserite. Punti ricorrenti sono la base del collo, la parte centrale del corpo; il senso è generalmente orizzontale, ma non mancano esempi di piccole strisce applicate in senso verticale all'interno della statuetta. In un caso, la linguetta è sostituita da una piccola presa (fig. 4). È da scartare l'idea che si tratti di spessori di rinforzo, dal momento che essi non si trovano in punti critici della figurina e la loro presenza non appare funzionale ad un rafforzamento della parete (che, tra l'altro, sappiamo avveniva attraverso altri procedimenti). Appare quindi logico che avessero la funzione di facilitare lo stacco del positivo, nonché la sua presa e manipolazione nel momento in cui esso veniva rifinito o modificato a mano dall'artigiano.

Sulla base della tecnica di fabbricazione e della rifinitura dei pezzi provvisti di tali lingue d'argilla, è probabile che si tratti di prototipi secondari; suggestione che sembra confortata dall'osservazione che la gran parte degli esempi appare ritoccata a crudo in superficie, accuratamente lisciata e rifinita nella parete interna (a differenza degli altri pezzi che conservano evidenti le impronte digitali) e lungo i bordi. In alcuni casi, la linguetta è stata forata dal passaggio di un bastoncino a sezione rotonda, inserito quando l'argilla era ancora fresca; è possibile che questo ulteriore elemento sia servito a tenere fermo il pezzo nel momento dell'unione di diverse parti in positivo, ovvero nel corso dell'unione delle due pareti della statuetta dopo che essa era stata rifinita, dal momento che in alcuni casi le lingue d'argilla si trovano all'interno di statuette ottenute con matrice bivalve.

Nelle statuette di dimensioni maggiori, è fatto largo uso di avambracci lavorati a parte e successivamente inseriti (figg. 2. 5), procedimento che richiama la scultura e che consente l'espansione tridimensionale della figura nello spazio, con l'intento di creare delle piccole statue. Nelle generazioni successive e nella produzione in serie questo particolare tecnico si trasforma con l'inserimento dell'avambraccio nella matrice che porta ad un appiattimento bidimensionale della figura.

La qualità degli esemplari di dimensioni maggiori è espressa inoltre nella particolare cura nei minimi dettagli, quali ad esempio, le grinze della stoffa del chitone sul braccio di alcune figure.

Le differenze tecnologiche sono indicatori utili all'identificazione di mani diverse all'interno della produzione. In questo senso, le statuette di dimensioni maggiori e gli esemplari che abbiamo considerato prototipi secondari sembrano riconducibili alla stessa mano, distinguibile per un maggiore grado di abilità e, direi anche, di creatività, se riteniamo che a questa stessa mano si debbano le variazioni che articolano dal punto di vista iconografico la produzione e le conferiscono un preciso linguaggio formale (stile). Ed è interessante notare che questa specifica parte della produzione copra gli ultimi decenni del VI secolo, circa un trentennio, lasso di tempo ragionevole per concepire l'arco di attività di un artigiano.

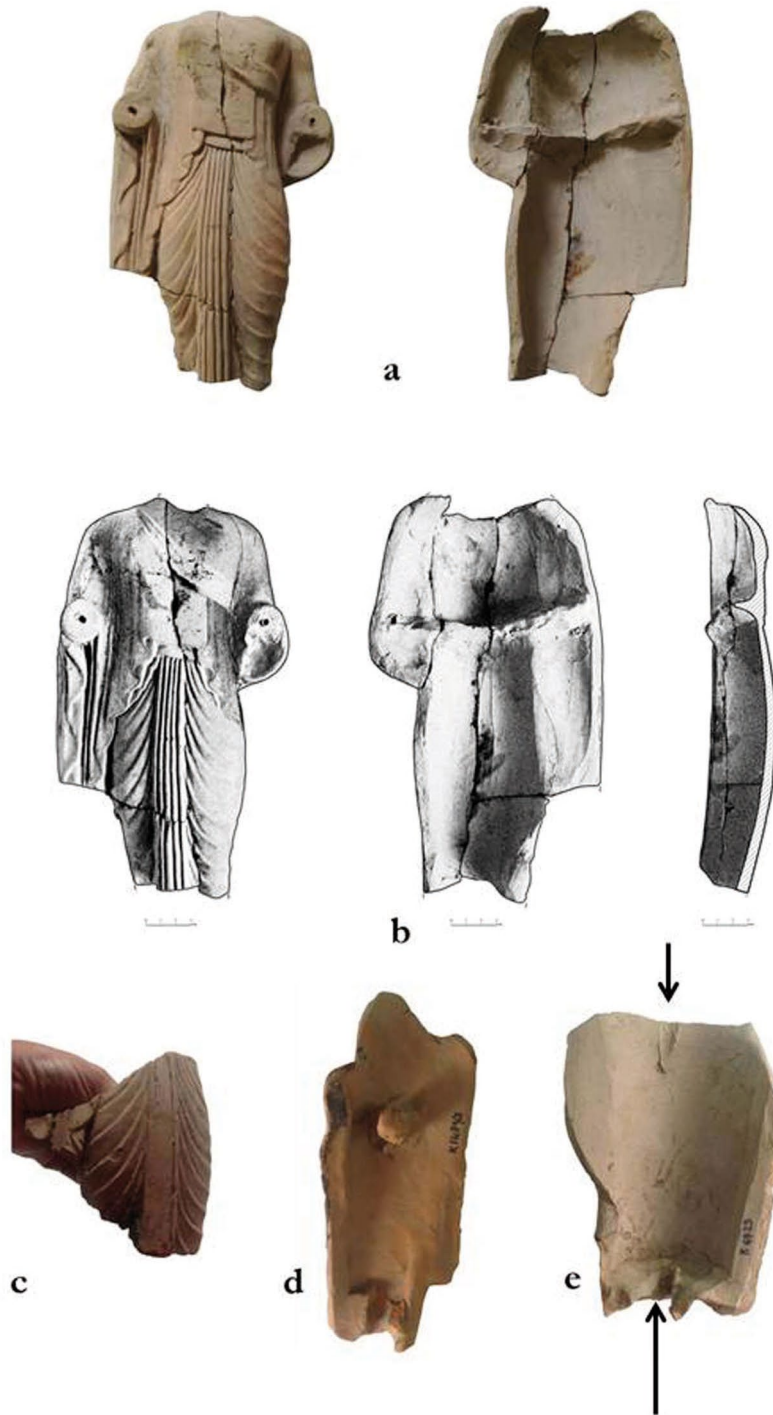


Fig. 4: Prese in argilla applicate su probabili prototipi secondari: a–b. K 1945 (alt. cm 26); c. esempio di utilizzo della presa in argilla (K 1945/1, alt. cm 11,4); d. esempio di piccola presa (K 1941/3, alt. cm); e. esempio di presa sulla parete posteriore con l'indicazione dell'inserimento di un elemento a sezione circolare (legnetto?) (K 6923, alt. cm 13).

L'organizzazione della produzione

La possibilità di distinguere alcune mani all'interno della produzione è strettamente legata all'identificazione di variabili. La **variabilità** è un concetto che può essere inteso in senso differente a seconda del contesto e del punto di vista. In questo caso, nel quadro di una produzione abbastanza omogenea dal punto di vista qualitativo, la variabile che entra in gioco, più o meno attorno agli ultimi decenni del VI secolo, ed è rappresentata proprio dalla comparsa di una specifica mano, distinguibile per abilità tecnica (statuette di dimensioni notevoli, particolarmente curate), per l'utilizzo di specifiche procedure nel corso del processo di produzione (il che indica un certo grado di specializzazione) e per il salto di qualità stilistico che comporta, con la creazione di figure di *korai* che molto risentono dell'influsso della coeva arte attica ed insulare. Tutte queste osservazioni indicano la concreta ricorrenza di alcuni determinati procedimenti tecnici che rientrano esattamente in ciò che noi definiamo *chaîne opératoire*;¹⁵ essi distinguono altresì una serie di precise caratteristiche di fabbricazione che riflettono nella maggior parte dei casi delle scelte consapevoli che non rispondono ad esigenze di tipo tecnico-funzionale, ma hanno un significato sociale. Esse si adeguano, in questo determinato momento, all'incremento della domanda e/o al gradimento di un determinato tipo legato al valore simbolico di uno specifico elemento. Nel caso studio in questione, il tipo richiesto è quello della *kore* con capsula di papavero¹⁶ o germoglio.

L'attenzione rivolta all'aspetto puramente tecnologico della produzione mette in evidenza, all'interno del campione, la coesistenza di diversi gradi di abilità/competenza e permette di avanzare qualche ipotesi sull'organizzazione del lavoro:¹⁷ sono infatti sostanziali le differenze tra i manufatti di dimensioni maggiori e gli esemplari che abbiamo considerato prototipi secondari da una parte e le serie di alcuni tipi di dimensioni ridotte che richiedono solo la pratica meccanica della fabbricazione in serie, affidata a dei veri e propri "stampatori", per utilizzare un termine suggerito da Muller.¹⁸

Abilità vs inesperienza: lavori di giovani apprendisti?

Un'ulteriore questione relativa all'organizzazione della produzione scaturisce dall'osservazione, nel quadro di una produzione di livello medio-alto per l'epoca, di una serie relativamente ristretta di esemplari "mal riusciti" o di evidenti "esperimenti" che talvolta presentano, oltre ad una scarsa perizia nei procedimenti tecnici di modellazione della figurina, anche una imperfetta conoscenza della tecnica di cottura (fig. 6).

La presenza di tali esemplari, la cui qualità tecnica inferiore è evidente in rapporto al resto della produzione, potrebbe adombrare il lavoro di apprendisti o di giovani artigiani ancora alle prime armi. La questione dell'apprendistato è affrontata, soprattutto per la ceramica, in recenti contributi il cui modello analitico ed interpretativo può essere applicato anche alla coroplastica¹⁹. Come sottolineato dalla Langdon²⁰, identificare mani giovani dev'essere basato su certi tipi di competenza cognitiva e manuale, che spesso sono di difficile identificazione; esiste, tuttavia, una stretta correlazione tra



Fig. 5: Tre esemplari del tipo t 492: i primi due (K 492 e K 496, alt. rispettiva cm 20,2, cm 19,3) conservano il foro per l’inserimento dell’avambraccio; il terzo, di generazione successiva, mostra il passaggio dell’avambraccio dalla matrice al positivo (K 500, alt. cm 17).

oggetti lavorati dai bambini ed oggetti molto piccoli o facilmente maneggiabili. Allo stesso modo, alcuni errori di manifattura e l’uso improprio di strumenti può indicare la presenza di mani infantili.

In questo senso, l’analisi svolta da Vanessa Chillemi sul gruppo tecnico delle terrecotte lavorate a mano ha restituito risultati di notevole interesse; la studiosa, infatti, non solo ha convincentemente individuato degli “esperimenti”, così come abbiamo già proposto per quanto riguarda le statuette, ma ha osservato, ad esempio, che le figurine dei volatili di struttura più elementare e più facili da modellare, conservavano impronte digitali di piccole dimensioni, pertinenti con tutta probabilità a bambini o ragazzini (fig. 7).

Interpretare e definire l’evidenza indiretta

La presenza dei prototipi secondari, spesso costituiti da una sola parete e quindi a tutti gli effetti non delle vere e proprie statuette, la presenza della matrice intagliata all’interno della protome (fig. 8),²¹ il numero considerevole di esemplari di dimensioni notevoli (sino a 60 cm), fanno pensare che l’evidenza del deposito, almeno per un periodo determinato in età arcaica, rispecchi in qualche modo un’attività artigianale legata all’area sacra,

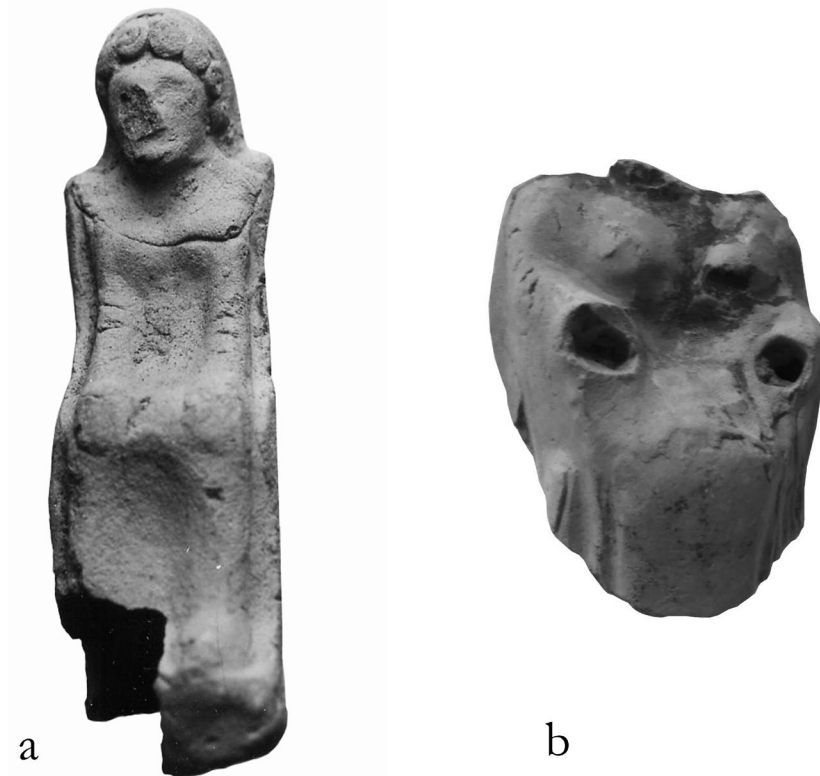


Fig. 6: Due esempi di “esperimenti” o prodotti “mal riusciti”: a. K 274 (alt. cm 9,7); b. K307 (alt. cm 7,8).

il che spiegherebbe anche l’inserimento nel contesto di manufatti di alta qualità, ma effettivamente non finiti e/o di “esperimenti” e/o lavori di qualità inferiore, talvolta veri e propri sgorbi. Manca, nondimeno, tutta la documentazione relativa all’evidenza diretta e ci si pone quindi il problema di definire in qualche modo la natura della produzione in esame dal punto di vista della terminologia.

L’uso del termine “workshop” (“bottega”) in relazione ad un ben determinato nucleo di materiali coroplastici che condividono un medesimo linguaggio figurativo, è una questione che merita di essere riconsiderata, in adesione al dibattito aperto su questo termine per quanto concerne la ceramica.²² Nel campo della coroplastica, e più in generale nel campo dell’archeologia classica, il termine è indifferentemente utilizzato per indicare sia il luogo specifico della produzione sia un nucleo di prodotti. Tuttavia è chiaro che, nel caso della produzione coroplastica a matrice, la tecnica del *surmoulage* consente di distribuire geograficamente, anche lungo un raggio piuttosto ampio talvolta, le stesse tipologie di statuette, rendendo quindi fuorviante la comparazione basata sul solo criterio stilistico.

La discussione sull’uso del termine, nata e sviluppata in seno alle discipline pre- e protostoriche, porta oggi a circoscrivere l’uso del termine ad un ambito ben preciso, limitato all’evidenza diretta, come proposto dalla Hasaki.²³



Fig. 7: Esempio di volatile molto schematico, modellato a mano, che conserva nella parte inferiore le impronte digitali (probabilmente di bambino) (K 573, alt. cm 3,7; lungh. cm 7,2).

Allo stesso modo, la ricerca di definizioni adatte ad indicare entità minori rispetto al vero e proprio “workshop”, ha trovato diverse soluzioni nel corso del tempo, dalle definizioni della Costin (*production units* o *work groups*),²⁴ alla “*cellule de travail*” utilizzata dalla Couliè²⁵ per indicare un *milieu* nel quale si elabora un *savoir faire*.

Sulla base delle osservazioni sugli aspetti tecnici e sull’organizzazione della produzione offerte dall’evidenza indiretta del deposito di Catania, ritengo che l’analisi consenta di isolare – utilizzando la definizione più neutra – una “unità produttiva” (soprattutto per quanto riguarda la fase della produzione che abbiamo caratterizzato dal punto di vista tecnologico), distinta da un eventuale *workshop*, la cui ubicazione può essere solo supposta nelle aree limitrofe.

Conclusioni

Il caso del deposito di Catania mostra dunque in che modo l’evidenza indiretta possa, nel caso di insiemi di materiali che presentano un notevole grado di omogeneità, offrirci informazioni sull’organizzazione della produzione. Lo studio diacronico integrato dei diversi aspetti che caratterizzano la produzione locale, permette di fotografarne alcuni momenti caratterizzanti: la nascita attraverso il *surmoulage* e/o l’imitazione dei modelli greco-orientali, il suo sviluppo ed il potenziamento quantitativo e qualitativo che corrisponde al momento di attività di una mano specifica, riconoscibile per l’adozione di procedimenti tecnologici particolari e per un linguaggio figurativo personale che rielabora modelli tardo-arcaici nel solco della tradizione locale (ed in relazione alla quale si può certamente parlare di unità produttiva). Tale attività, che non sembra oltrepassare la fine del VI secolo, e che sembra essere legata ad un incremento nella domanda di alcuni tipi specifici (*kore* con capsula di papavero o germoglio), lascia spazio ad una situazione più eterogenea, nella quale coesistono da un lato una continuità formale ed



Fig. 8: La protome K 2562 (alt cm 10,6).

iconografica con la produzione precedente, e dall'altro mani diverse, con diversi *savoir faire* che utilizzano argille differenti sino al secondo quarto del V secolo, quando l'arrivo di Ierone a Katane nel 476 a.C., lo spopolamento della città con la relativa fondazione in chiave dorica di Aitna, segnerà uno stacco netto e definitivo nella vita e nella produzione artigianale della colonia calcidese.

Notes

¹ Sulla definizione e sul dibattito aperto sulla terminologia si rimanda al recente lavoro di Parisi 2017, 544–549, con la bibliografia precedente.

² Patera 2012, 104.

³ Costin 1991, 32 s.

⁴ Principali inquadramenti generali: Rizza 1960; Pautasso 2010. Monografie su classi specifiche: Grasso 1998; Pautasso 2009.

⁵ Pace 2012.

⁶ Chillemi 2012.

⁷ Il volume sulle statuette d'età arcaica è in preparazione da parte di A. Pautasso. La coroplastica d'età classica e tardo-classica, che per diversi motivi costituisce un caso diverso, è attualmente argomento di studio per una tesi di Dottorato (F. Ferlito, Università di Catania).

⁸ Pautasso 2012. Per le protomi in Pace 2012, 194–210.

⁹ Muller 1997, 443.

¹⁰ Muller 1997, 452 s.

¹¹ Non seguo la distinzione della Merker (Merker 2000, 10) che distingue tra statuette (di dimensioni maggiori, sino ai 50 cm di h) e figurine (da 50 a 15 cm), mentre concordo nell'uso del termine miniature per le figurine al di sotto dei 10 cm di altezza (secondo la Merker da 0,8 a 0,3 cm).

¹² Muller 1997, 444.

¹³ Muller 1997, 442.

¹⁴ Muller 1997, 443.

¹⁵ Sul concetto: Schlanger 2005.

¹⁶ Sulla capsula di papavero nelle statuette di Catania e sul suo valore semantico: Pautasso 2015.

¹⁷ Costin 2005, passim.

¹⁸ Muller 1996, 510 s. (les mouleurs).

¹⁹ Muller 1996, 511. Fondamentali osservazioni applicabili anche alla coroplastica in Hasaki 2012 e Langdon 2015.

²⁰ Langdon 2015.

²¹ Rizza 1965, 27 tav. 16, 1a-c.

²² Rudolph 1988.

²³ "...one has to admit that only the physical remains (primarily the kiln) of a ceramic workshop should be called a "workshop" in its fullest sense." (Hasaki 2002, 318).

²⁴ Costin 2005, passim.

²⁵ Coulié 1998.

Image Credits

Fig. 1: foto L. Pappalardo. – Fig. 2-3. 5-6: foto A. Pautasso. – Fig. 4: foto A. Pautasso, disegno O. Pulvirenti. – Fig. 7: foto V. Chillemi. – Fig. 8: foto archivio G. Rizza.

References

Chillemi 2012

V. Chillemi, Coroplastica modellata a mano in Sicilia. Problemi di produzione e diffusione, Tesi di Dottorato, ciclo XXV (Università di Messina 2012).

Costin 1991

C. L. Costin, Craft Specialization: Issues in Defining, Documenting, and Explaining the Organization of Production, in: M. B. Schiffer (ed.), *Archaeological Method and Theory* (Tucson 1991) 1-56.

Costin 2005

C. L. Costin, Craft Production, in: H. Maschner (ed.), *Handbook of Methods in Archaeology* (Alta Mira 2005) 1032-1105.

Coulié 1998

A. Coulié, Réflexion sur la structure d'un atelier à partir de ses productions. Le cas de l'atelier thasien à figures noires, *ΤΟΠΟΙ* 8/2, 1998, 719-729.

Grasso 1998

L. Grasso, Kotylai e coppe corinzie figurate (Catania 1998).

Hasaki 2002

E. Hasaki, Ceramic kilns in Ancient Greece: Technology and Organization of Ceramic Workshops (Ph.D. diss. Cincinnati University 2002).

Hasaki 2012

E. Hasaki, Craft Apprenticeship in Ancient Greece. Reaching beyond the Masters, in: W. Wendrich (ed.), *Archaeology and Apprenticeship. Body Knowledge, Identity, and Communities of Practices* (Tucson 2012) 171–202.

Langdon 2015

S. Langdon, Geometric Pottery for Beginners: Children and Production in Early Greece, in: V. Vlachou (ed.), *Pots, Workshops and Early Iron Age Society. Function and Role of Ceramics in Early Greece* (Bruxelles 2015) 21–36.

Merker 2000

G. S. Merker, The Sanctuary of Demeter and Kore. Terracotta Figurines of the Classical, Hellenistic, and Roman Periods, *Corinth* 18, 4 (Princeton 2000).

Muller 1996

A. Muller, Les terres cuites votives du Thesmophorion. De l'atelier au sanctuaire, *ÉtThas* 17 (Athene 1996).

Muller 1997

A. Muller, Description et analyse des productions moulées. Proposition de lexique multilingue, Suggestions de méthode, in: A. Muller (ed.), *Le moulage en terre cuite dans l'antiquité. Création et Production Dérivée, Fabrication et Diffusion, Actes du XVIIIe Colloque du centre de recherches Archéologiques – Lille III (7–8 déc. 1995)* (Lille 1997) 438–463.

Muller 2000

A. Muller, Artisans, techniques de production et diffusion: le cas de la coroplastie, in: F. Blondé – A. Muller (eds.), *L'artisanat en Grèce ancienne. Les productions, les diffusons* (Lille 2000) 91–106.

Muller 2014

A. Muller, L'atelier du coroplaste: un cas particulier dans la production céramique grecque, *Perspective. Revue de l'INHA*, 2014, 68–82.

Pace 2012

A. Pace, Le protomi femminili arcaiche della stipe di Piazza S. Francesco a Catania. Modelli stilistici e linguaggi figurativi nella coroplastica della Sicilia orientale in età arcaica, *Tesi di Dottorato, ciclo XXV* (Università di Messina 2012).

Parisi 2017

V. Parisi, I depositi votivi negli spazi del rito. Analisi dei contesti per un'archeologia della pratica culturale nel mondo siceliota e magnogreco (Roma 2017).

Patera 2012

J. Patera, *Offrir en Grèce ancienne. Gestes et contextes* (Stoccarda 2012).

Pautasso 2009

A. Pautasso, *La ceramica greco-orientale* (con M. Kerschner e H. Mommsen) (Catania 2009).

Pautasso 2010

A. Pautasso, Santuari lungo le rotte. Per una storicizzazione della stipe di Piazza San Francesco, in: M. G. Branciforti – V. La Rosa (a cura di), *Tra lava e mare. Contributi all'archaiologia di Catania*, Atti del Convegno, Catania 22–23/11/2007 (Catania 2010) 109–118.

Pautasso 2012

A. Pautasso, L'età arcaica. Affermazione e sviluppo delle produzioni coloniali, in: M. Albertocchi – A. Pautasso (a cura di), *Philotechnia. Studi sulla coroplastica della Sicilia greca*, Monografie dell'IBAM-CNR 5 (Catania 2012) 113–139.

Pautasso 2015

A. Pautasso, La fille au pavot dans la coroplastie archaïque. Histoire et interprétations des relations symboliques, in: S. Huysecom-Haxhi – A. Muller, *Figurines grecques en contexte. Présence muette dans le sanctuaire, la tombe et la maison* (Villeneuve d'Ascq 2015) 25–34.

Rizza 1960

G. Rizza, Stipe votive di un santuario di Demetra a Catania, *BdA* 45, 1960, 247–262.

Rizza 1965

G. Rizza, Motivi unitari nell'arte sicula, *CronCatania* 4, 1965, 7–29.

Rudolph 1988

W. Rudolph, Workshop: some reflections and some pots, in: J. Christiansen – T. Melander (eds.), *Symposium on Ancient Greek and Related Pottery, Proceedings of the 3rd Symposium on Ancient Greek and Related Pottery*, Copenhagen 1987 (Copenhagen 1988) 524–535.

Schlanger 2005

N. Schlanger, The chaîne opératoire, in: C. Renfrew – P. Bahn (eds.), *Archaeology: the Key Concepts* (Londra 2005) 25–31.