

CUENCOS DE COSTILLAS CONJUNTO ARQUEOLÓGICO-NATURAL DE SANTOMÉ

A partir del reinado de Augusto el Imperio Romano entra en una *koiné* mediterránea y una buena muestra de ella, a modo de *pars pro toto*, la tenemos en los cuencos de costillas, forma “internacional” de vidrio altoimperial por excelencia, situándose los centros productores más antiguos en el Mediterráneo Oriental y en Italia.

Del conjunto arqueológico natural de Santomé proceden dos piezas donde la minuciosidad en su observación nos permite apreciar huellas de fabricación que abren el debate relativo a su procedimiento, ya que varios métodos con herramientas diferentes podrían lograr resultados similares. Los cuencos de costillas son cuencos generalmente poco profundos y de boca amplia, con una decoración al exterior de costillas muy pronunciadas que se considera que reproducen modelos metálicos. Las costillas arrancan debajo del borde y van disminuyendo hacia la base, plana o ligeramente cóncava. Otras características destacadas son sus paredes gruesas, su borde vertical -caso del cuenco bajo- o ligeramente exvasado -caso del cuenco alto- y las marcas de herramientas presentes en sus superficies. Desde el punto de vista cronológico, aparecen en época de Augusto y continúan en uso hasta comienzos del siglo II d. C. convirtiéndose así en un verdadero fósil director de niveles arqueológicos del siglo I d. C.

De las dos piezas de Santomé una, de color verde agua, corresponde a la denominada serie baja (tipo Isings 3a), tipo bien conocido en contextos preflavios -Tiberio y Claudio, sobre todo- mientras que la otra, de tonalidad verde azulada, corresponde a la serie alta (Isings 3 b) donde, además, una fabricación y acabado poco cuidadoso permite relacionarla con la llamada “promoción romanizadora flavia”. La abundancia de este tipo y su variedad en cuanto a tamaños permite sospechar ahora una producción vinculada a oficinas regionales, instaladas primeramente en ciudades importantes, como serían, en el caso del noroeste peninsular, las capitales conventuales de *Lucus Augusti*, *Bracara Augusta* y *Asturica Augusta*.

Dejando de lado las tradicionales hipótesis sobre su proceso formativo (y decorativo), parece que como punto de partida coincidente entre las diferentes propuestas más recientes estaría la conformación de un disco o torta plana de vidrio. Ese disco viscoso recibiría, en una primera propuesta, la impronta por presión de un molde negativo o hembra, que dejaría las costillas marcadas en positivo, por lo que estaríamos ante un moldeado por presión. Una segunda propuesta, sin embargo, considera que las costillas serían hechas individualmente mediante pellizado con pinzas, lo que podría explicar, por ejemplo, su irregularidad.

Trabajos recientes sugieren la posibilidad de que el vidrio caliente para conformar la torta fuera vertido sobre un torno de alfarero y que las costillas fueran hechas también mediante pellizado con una pinza aprovechando el movimiento de rotación del torno.

Conseguidas las costillas sobre la torta plana, con la ayuda de una paleta, el disco se depositaba sobre una calota hemiesférica de material refractario -con algún resto desprendido sobre la pared interior del cuenco bajo-, que introducida en el horno hacía que el disco se adaptara suavemente a su perfil hemiesférico. Es lo que se conoce como *slumping*, temofundido o termoformado, consistente en darle forma al vidrio sobre un molde mediante el incremento de temperatura. Finalmente, con el vidrio aún caliente y dúctil y con la ayuda de una paleta se conformaba el borde. En el caso de la propuesta de realización a torno, una vez conformado el disco, se colocaba también en una calota que se llevaba al horno para conseguir el termoformado y, finalmente, ya de nuevo en el torno y con el vidrio dúctil, se conformaba el borde con la paleta. Una variable de esta opción a torno consistiría en que se termoformase el disco plano por las dos caras y que las costillas y el borde se conformaran sobre la calota dispuesta sobre la rueda del torno.

Hasta aquí, con independencia de la opción formativa, tendríamos una primera fase de trabajo en caliente, a la que seguiría una final de retocado mediante trabajo en frío de la que se conservan las marcas de pulido mediante movimiento rotatorio con abrasivos, tanto en la cara interior que había estado en contacto con la calota como, habitualmente, en la exterior para conformar la superficie que va desde el labio hasta el comienzo de las costillas.

En el cuenco bajo de Santomé observamos cómo sus costillas prominentes -generalmente asociadas a la conformación mediante un molde negativo frente a las más tenues del pellizado individual-, se disponen radialmente de modo algo oblicuo como resultado de un termoformado con cierta distorsión hacia uno de los lados -curvado ligeramente irregular-, si bien para algunos investigadores dicha curvatura podría guardar relación con la fabricación a torno. Por su parte el espacio entre costillas es casi plano, característico de aquellas piezas en las que las costillas se conforman a molde mientras que en las hechas mediante pellizado los interespacios se vuelven muy arqueados o abultados.

Aspecto importante también para diferenciar las costillas pellizadas de las conformadas mediante molde es la “piel” que instantáneamente desarrolla el vidrio caliente al contactar con la superficie de un molde, en cuanto que provoca en el vidrio una superficie micro esponjosa o “piel” como la que está presente en este cuenco

tanto al exterior como al interior, si bien en este caso solo es perceptible en las zonas no sometidas a pulimento con torno.

Evidencia de las herramientas utilizadas son también las marcas transversales -a veces escalonadas como en nuestro caso- presentes en la parte superior de las costillas y que son testigo no eliminado del aplanamiento que, con una paleta, se hace por encima de ellas para conformar el borde cuando la pieza aún está sobre el molde hemiesférico. Proceso que dejaría irregularidades -como se ve en el cuenco alto- entre el labio de la pieza y el comienzo de las costillas, corregidas mediante pulido a torno, que se extiende hasta la proximidad de dichas marcas, eliminado unas y dejando otras que llegan hasta nosotros.

El pulido a torno en el borde, tanto al exterior como al interior, presenta estrías horizontales paralelas y profundas en las que con la ayuda de la lupa se percibe una secuencia de micromuecas horizontales de diseño cuadrangular y con un característico acabado de aspecto mate. En el interior ese pulimento a torno se va haciendo más superficial y menos denso a medida que se desciende hacia la base de la pieza, si bien la secuencia de micromuecas de diseño cuadrangular sigue estando presente. No existe, pues, duda sobre dicho pulimento a torno que a veces se puede confundir con las estrías o arañazos no horizontales generados sobre la “piel” del vidrio con motivo de su fabricación a torno. Todo eso lleva a pensar que este cuenco fue acostillado en molde, termoformado y finalmente acabado a torno en todo el interior y en la zona exterior del borde.

El cuenco alto, por su parte, teniendo en cuenta las huellas visibles de fabricación, fue conformado de manera similar al cuenco bajo en el trabajo en caliente, pero no así en el acabado en frío.

Sus costillas son irregulares y desiguales, resultado, probablemente, de usar moldes poco cuidados y muy reutilizados, y en ese sentido mientras la de la izquierda presenta un eje vertical, en las dos siguientes el eje se dispone de manera ligeramente oblicua; al mismo tiempo, la costilla central presenta menos amplitud y altura que las laterales. En las costillas además sus burbujas presentan una disposición elipsoidal motivada por la dirección de estiramiento del vidrio en relación con el moldeado por presión, y en ellas aparece igualmente –como en el resto de la pieza- la característica “piel” de aspecto micro esponjoso que desarrolla el vidrio caliente al contactar con la superficie del molde.

La pieza presenta al exterior un aspecto brillante lo que, desde el punto de vista técnico, supone que no recibió el característico acabado en frío o mediante pulimento a torno, que sí se detecta sobre el labio que no ve corregidos totalmente sus defectos,

indicando que la pieza sufrió un rectificado bastante descuidado. Las huellas visibles de fabricación en caliente también ponen de manifiesto cómo exteriormente, el espacio existente entre el labio y el arranque de las costillas, presenta al tacto irregularidades y depresiones que coincidirían con los movimientos efectuados por la paleta para conformar esta zona.

El acabado de la pieza mediante pulimento se concentra en el labio y desde él hacia el interior en una zona de 4 mm de amplitud donde dicho pulimento a torno fue intenso, presentando el característico aspecto mate. A partir de esa zona, hacia abajo, las estrías horizontales del torno –con la característica secuencia de micromuecas horizontales de diseño cuadrangular- van siendo menos profundas y más distanciadas, al tiempo que no aparecen en zonas de la pared interior de la pieza que presentan cierta depresión con respecto al resto de la superficie. Sí, en cambio, son muy visibles en aquella zona interior que coincide con la trasera de las costillas.

La pieza, por lo tanto, apenas recibió rectificado en frío, mostrando cierta fabricación descuidada que probablemente guarde relación con la popularización del tipo ya en época flavia, coincidiendo con unas producciones vinculadas a oficinas regionales que además de elaborar piezas poco cuidadas lo hacen en vidrio verde azulado o naturalmente coloreado.

Los cuencos de Santomé permiten finalmente abordar otra problemática que caracteriza al vidrio romano procedente de intervenciones arqueológicas: la de su excesiva fragmentación, ofreciendo piezas de gran interés científico, pero con escaso material original, con lo que es evidente que en ellas desapareció la “unidad potencial de la obra” en términos de Caesari Brandi, uno de los teóricos de la restauración. Por eso en estas piezas, después de abordar los preceptivos trabajos de limpieza y consolidación en el laboratorio de restauración, dado ese interés científico y expositivo, es necesario devolverles su unidad estructural y estética, recurriendo para eso a integrar los fragmentos sobre un soporte de resina de poliéster que permita la lectura global y comprensible de la pieza además de garantizar su estabilidad estructural, dándole consistencia física a los fragmentos.

