

## PEZA DO MES

outubro

2021

---



**CUNCAS DE COSTELAS**  
**CONXUNTO ARQUEOLÓXICO-NATURAL**  
**DE SANTOMÉ**

## Cunca de costelas. Conxunto arqueolóxico-natural de Santomé

A partir do reinado de Augusto o Imperio Romano entra nunha *koiné* mediterránea e unha boa mostra dela, a modo de *pars pro toto*, témola nas cuncas de costelas, forma «internacional» de vidro altoimperial por excelencia na que os centros produtores máis antigos se situarían no Mediterráneo Oriental e Italia.

Do Conxunto arqueolóxico natural de Santomé proceden dúas pezas nas que unha observación minuciosa nos permite apreciar pegadas de fabricación que abren o debate relativo ao seu procedemento, xa que varios métodos con ferramentas diferentes poderían lograr resultados similares. As cuncas de costelas son recipientes xeralmente pouco profundos e de boca ampla, cunha decoración ao exterior de costelas moi pronunciadas que se considera que imitan modelos metálicos. As costelas arrancan debaixo do bordo e van esvaecéndose cara á base, plana ou lixeiramente cóncava. Outras características destacadas son as súas grosas paredes, o seu bordo vertical –caso da cunca baixa– ou lixeiramente exvasado –caso da cunca alta– e as marcas das ferramentas presentes nas superficies. Desde o punto de vista cronolóxico, aparecen en época de Augusto e continúan en uso ata comezos do século II d. C. converténdose así nun verdadeiro fósil director de niveis arqueolóxicos do século I d. C.

Das dúas pezas de Santomé unha, de cor verde auga, corresponde á denominada serie baixa (tipo Isings 3a), tipo ben coñecido en contextos preflavios –Tiberio e Claudio sobre todo– mentres que a outra, de tonalidade verde azulada, corresponde á serie alta (Isings 3b) onde, ademais, unha fabricación e acabado pouco coidadoso permiten relacionala coa chamada «promoción romanizadora flavia». A abundancia deste tipo e a variedade en canto a tamaños permite sospeitar agora unha produción vinculada a oficinas rexionais, instaladas primeiramente en cidades importantes, como serían, no caso do noroeste peninsular, as capitais conventuais de *Lucus Augusti*, *Bracara Augusta* e *Asturica Augusta*.

Deixando de lado as tradicionais hipóteses sobre o seu proceso formativo (e decorativo), semella que como punto de partida coincidente entre as diferentes propostas máis recentes estaría a conformación dun disco ou torta plana de vidro. Este disco viscoso recibiría, nunha primeira proposta, a pegada por presión dun molde negativo ou femia, que deixaría as costelas marcadas en positivo, polo

que estaríamos ante unha moldaxe por presión. Unha segunda proposta, non obstante, considera que as costelas serían feitas individualmente mediante beliscadura con pinzas, o que podería explicar, por exemplo, a súa irregularidade.

Traballos recentes suxiren a posibilidade de que o vidro quente para conformar a torta fose vertido sobre una roda de oleiro e que as costelas fosen feitas tamén mediante beliscadura cunha pinza aproveitando o movemento de rotación do torno.

Conseguidas as costelas sobre a torta plana, coa axuda dunha paleta, o disco depositábase sobre unha calota hemisférica de material refractario –con algún resto desprendido sobre a parede interior da cunca baixa–, que, introducida no forno, fai que o disco se adapte suavemente ao seu perfil hemisférico. É o que se coñece como *slumping*, termofundición ou termoformación, consistente en darlle forma ao vidro sobre un molde mediante o incremento de temperatura. Finalmente, co vidro aínda quente e dúctil e coa axuda dunha paleta, conformábase o bordo. No caso da proposta de realización a torno, unha vez conformado o disco, colocábase tamén nunha calota que era levada ao forno para conseguir a termoformación e, finalmente, xa de novo no torno e co vidro dúctil, conformábase o bordo coa paleta. Unha variable desta opción a torno consistiría en que se termofundise o disco plano polas dúas caras e que as costelas e o bordo se conformasen sobre a calota disposta sobre a roda do torno.

Ata aquí, con independencia da opción formativa, teríamos unha primeira fase de traballo en quente, seguida final de retoque mediante traballo en frío da que se conservan as marcas de pulidura mediante movemento rotatorio con abrasivos, tanto na cara interior que estivera en contacto coa calota como, habitualmente, na exterior, para conformar a superficie que vai desde o labio ata o comezo das costelas.

Na cunca baixa de Santomé observamos como as súas costelas prominentes –xeralmente asociadas a conformación mediante un molde negativo fronte ás máis tenues do beliscadura individual–, se dispoñen radialmente de xeito lixeiramente oblicuo como resultado dunha termoformación con certa distorsión cara a un dos lados –curvatura lixeiramente irregular–, ben que para algúns investigadores a dita curvatura podería gardar relación coa fabricación a torno. Pola súa banda o espazo entre costelas é case plano, característico daquelas pezas nas que as costelas se conforman a molde mentres que nas feitas mediante beliscadura os interespazos se volven moi arqueados ou avultados.

Aspecto importante tamén para diferenciar as costelas beliscadas das conformadas mediante molde é a «pel» que instantaneamente desenvolve o vidro quente ao contactar coa superficie dun molde, en canto que provoca no vidro unha superficie microesponxosa ou «pel» como a que está presente nesta cunca tanto ao exterior como ao interior, neste caso só perceptible nas zonas non sometidas a pulidura mediante torno.

Evidencia das ferramentas utilizadas son tamén as marcas transversais –as veces graduadas como no noso caso– presentes na parte superior das costelas e que son testemuño non eliminado do aplanamento que, cunha paleta, se fai por riba delas para conformar o bordo cando a peza aínda está sobre o molde hemisférico. Proceso que deixaría irregularidades –como se ve na cunca alta– entre o bordo da peza e o comezo das costelas, corrixiadas mediante a pulidura a torno, que se estende ata a proximidade das ditas marcas, eliminado unhas e deixando outras chegadas ata nós.

A pulidura a torno no bordo, tanto ao exterior como ao interior, presenta estrías horizontais paralelas e profundas nas que coa axuda da lupa é posible percibir unha secuencia de microamosegas horizontais de deseño cuadrangular e cun característico acabado de aspecto mate. No interior esta pulidura a torno vaise facendo máis superficial e menos densa a medida que se descende cara á base da peza, ben que a secuencia de microamosegas de deseño cuadrangular segue facendo presenza. Non existe, pois, dúbida sobre a dita pulidura a torno que ás veces se pode confundir coas estrías ou rabuños non horizontais que se poderían xerar sobre a «pel» do vidro por mor da súa fabricación a torno. Todo isto leva a pensar que esta cunca foi acostelada en molde, termoformada e finalmente acabada a torno en todo o interior e na zona exterior do bordo.

A cunca alta, pola súa banda, tendo en conta as pegadas visibles de fabricación, foi conformada de xeito similar á cunca baixa no que respecta ao traballo en quente, pero non así no acabado en frío.

As súas costelas son irregulares e desiguais, resultado, probablemente, de empregar moldes pouco coidadosos e moi reutilizados, e nese sentido mentres a da esquerda presenta un eixe vertical, nas dúas seguintes o eixe dispónse de xeito lixeiramente oblicuo, ao tempo que a costela central presenta menos amplitude e altura que as laterais. Nas costelas ademais as burbullas presentan unha disposición elipsoidal motivada pola dirección de estiramento do vidro en relación coa moldaxe por presión, e nelas

aparece igualmente –como no resto da peza– a característica «pel» de aspecto microesponxoso que desenvolve o vidro quente ao contactar coa superficie do molde.

A peza presenta ao exterior un aspecto brillante o que, desde o punto de vista técnico, supón que non recibiu o característico acabado en frío ou mediante pulidura, que si se detecta sobre un labio que non ve corrixiados totalmente os seus defectos, co cal a peza sufriu unha rectificación bastante descoidada. As pegadas visibles de fabricación en quente tamén poñen de manifesto como exteriormente o espazo existente entre o bordo e o arranque das costelas, ao tacto presenta irregularidades e depresións que coincidirían cos movementos efectuados pola paleta para conformar esta zona.

O acabado da peza mediante pulidura concéntrase no labio e desde el cara ao interior nunha zona de 4 mm de amplitude onde a dita pulidura ao torno foi intensa e presenta o seu característico aspecto mate. A partir desta zona, cara abaixo, as estrías horizontais do torno –coa característica secuencia de microamosegas horizontais de deseño cuadrangular– van sendo menos profundas e máis distanciadas, ao tempo que non aparecen en zonas da parede interior da peza que presentan certa depresión con respecto ao resto da superficie. Si, en cambio, son moi visibles naquela zona interior que coincide coa traseira das costelas.

A peza, polo tanto apenas recibiu rectificación en frío, mostra de certa fabricación descoidada que probablemente garde relación coa popularización do tipo xa en época flavia, coincidindo cunhas producións vinculadas a oficinas rexionais que ademais de elaborar pezas pouco coidadas o fan en vidro verde azulado ou naturalmente coloreado.

As cuncas de Santomé permiten finalmente tratar outra problemática que caracteriza o vidro romano procedente de intervencións arqueolóxicas: a da súa excesiva fragmentación, ofrecendo pezas de grande interese científico pero con escaso material orixinal, polo cal é evidente que nelas desapareceu a «unidade potencial da obra» en termos de Caesari Brandi, un dos teóricos da restauración. Por isto, logo de abordar os preceptivos traballos de limpeza e consolidación no laboratorio de restauración, dado o interese científico e expositivo, é necesario devolverlles a súa unidade estrutural e estética, recorrendo para isto a integrar os fragmentos sobre un soporte de resina de poliéster que permita a lectura global e comprensible da peza ademais de garantir a súa estabilidade estrutural, dándolle consistencia física aos fragmentos.



CLAUSTRO DO PATIO DO MUSEO ARQUEOLÓXICO NA SÚA SEDE DA PRAZA MAIOR



ENTRADA Á SALA DE ESCULTURA DO MUSEO ARQUEOLÓXICO PROVINCIAL SITUADA AO LADO DO CLAUSTRO DE SAN FRANCISCO



INTERIOR DA SALA DE ESCULTURA DO MUSEO ARQUEOLÓXICO PROVINCIAL

## MUSEO DE OURENSE

O edificio histórico que é a sede do Museo está pechado ao público por obras de reforma. Aínda así, cando é posible facilítase a súa visita, libre e tamén con posibilidade de guía, para coñecer os restos conservados e descubertos como resultado da intervención arqueolóxica realizada. O soar foi ocupado dende época romana –da que quedan algúns testemuños fragmentarios, pero relevantes na historia da cidade de Ourense–, e seguidamente por unha necrópole altomedieval, para finalmente erguer nel o Pazo do Bispo de Ourense, construción civil románica do século XII, moi completa e que se definiu na súa totalidade espacial e volumétrica, aínda que foi obxecto de engadidos e modificacións ata configurar o actual conxunto, monumento histórico-artístico declarado en 1931.

## ESCOLMA DE ESCULTURA

En canto se realizan as obras de remodelación ofrécese aos visitantes unha visión das coleccións do Museo a través dunha cuidada selección de pezas de escultura, dende a protohistoria ao Barroco, na sala San Francisco. Esta é a antiga igrexa da Venerable Orde Terceira (VOT) de San Francisco, que se sitúa ao lado do cemiterio e do exconvento do mesmo nome, onde están o claustro gótico e a nave da igrexa cos seus monumentos funerarios góticos e renacentistas.

Teléfono : 988 788 417

O horario de visita:

martes a sábado: 9.00 a 21.00 h ininterrompido

domingo: 9.00 a 15.00 h

pechado luns e festivos oficiais

## Outros servizos do Museo

Os servizos de información xeral, biblioteca e consulta de investigadores están dispoñibles na situación provisional do Museo, na rúa Xílgaros s/n (Centro Santa María de Europa, A Carballeira), 32002 Ourense.

Teléfono: 988 788 439

Horario de atención ao público: de luns a venres, das 9.00 ás 14.00 h e das 16.30 ás 20.00 h

[www.musarqourense.xunta.es](http://www.musarqourense.xunta.es)

[mapour@xunta.es](mailto:mapour@xunta.es)

## PEZA DO MES:

EDITA: Museo Arqueológico Provincial de Ourense

TEXTO: Manuel Xusto Rodríguez

ISSN: 1579-9956

FOTOGRAFÍA: Fernando del Río Martínez

MAQUETA: Araceli Gallego Blanco