

La produzione della porcellana di Arita



1 Estrazione

Le rocce di caolino di Izumiyama sono cavate a cielo aperto. Le rocce sono trattate in acqua, rotte con un martello e selezionate secondo l'aspetto superficiale. Attualmente sono usate anche le rocce di caolino di Amakusa.



2 Frantumazione

La roccia di caolino è frantumata per macinazione fino a diventare polvere fine.



3 Spappolatura e filtraggio

Dapprima la polvere di caolino è miscelata con acqua. Quando questa barbottina ha la giusta fluidità è riversata in una lunga vasca ed è filtrata con un setaccio fine per rimuovere minerali di ferro e tutte le impurità. Così si ottiene un'argilla di caolino fine, facile da plasmare.

[Clicca qui per ingrandire l'immagine](#)



4 Rassodamento

L'acqua in eccesso è rimossa per ottenere un'argilla di adeguata compattezza e lavorabilità.



5 Impasto dell'argilla

L'argilla deve essere impastata bene per renderla omogenea e per rimuovere tutte le bolle d'aria. Gli oggetti fatti di argilla impastata bene non si romperanno o non si deformeranno quando saranno infornati.



6 Foggatura

E' l'operazione più importante nell'intero processo di produzione della porcellana. La maggior parte della porcellana di Arita è realizzata al tornio.



7 La decorazione

Tecniche decorative come il graffito, linee incise usando una punta, fori tagliati, aggiunta di piccole manopole sono effettuate sugli oggetti al giusto grado di essiccamento.



8 Rifinitura

In questa fase, gli oggetti sono ancora umidi e devono essere rifiniti pareggiandoli a mano. Secondo la forma degli oggetti, viene pareggiata la base, lisciata la superficie, applicato il manico, rifinito il bordo.



9 Pulizia

Le superfici degli oggetti sono pulite con attenzione con panno di cotone bagnato o pelle di daino fino a diventare estremamente lisci, prima dell'applicazione della decorazione e della vetrina.



10 Asciugatura

Se gli oggetti sono asciugati velocemente, possono manifestarsi crepe per le tensioni del ritiro volumetrico. Così gli oggetti sono messi su lunghe assi e lasciati ad asciugare lentamente all'ombra, solo a essiccamento quasi completo possono essere esposti al sole.

11 Prima cottura, biscotto

Prima della cottura ad alta temperatura, gli oggetti sono cotti una prima volta. La temperatura dentro al forno arriva gradualmente fino a 900 gradi centigradi.

12 Sfornamento

Gli oggetti cotti a basso fuoco sono gradualmente raffreddati nel forno, poi portati fuori e controllati attentamente.



13 Miscelazione delle vernici

L'operazione più importante dei pittori di porcellana è di decidere come miscelare i colori con l'acqua. Ci sono due modi. Uno per il disegno (delineando le parti esterne delle figure) e l'altro per la pittura (riempiendo con la colorazione i punti opportuni).



14 Disegno sotto vetrina

"Gozu" è usato per colorare sotto vetrina in blu. L'ingrediente principale è l'ossido di cobalto, di colore nero in crudo. Dopo la cottura "gozu" vira verso il blu. Gli oggetti cotti a bassa temperatura assorbono l'acqua, per cui è difficile disegnare o verniciare sulle loro superfici con i pennelli.

15 Pittura sotto vetrina

Pennelli grandi sono usati per applicare la vernice blu all'interno dei disegni. Alcune parti sono protette. La tecnica è chiamata "dami".



16 Fare la "coperta"

La coperta è una pellicola sottile che ricopre la superficie dell'oggetto e diventa smalto vetrificato con la cottura. I relativi ingredienti sono feldspato, calcare, silice, cenere dell'albero di "yusu" e varie altre sostanze, in sospensione acquosa.



17 Invetriatura

I piccoli oggetti sono messi a bagno in una vasca di coperta. Gli oggetti grandi sono invetriati per aspersione, lustrati usando un mestolone chiamato in giapponese "choppage", per versare la coperta sopra l'oggetto.



18 Ritocatura

Le superfici rivestite sono controllate con attenzione per essere sicuri che siano regolarmente ricoperte. La coperta sulla parte inferiore dell'oggetto è rimossa in modo che l'oggetto non aderisca ai supporti all'interno del forno durante la cottura ad alta temperatura.



19 Cottura ad alta temperatura

Quando sono cotti ad alta temperatura il supporto e il rivestimento diventano porcellana. Ci sono tre fasi di cottura. Inizialmente i forni sono riscaldati gradualmente a 900 gradi centigradi, quindi velocemente sono riscaldati a 1.200 gradi ed infine la temperatura raggiunge i 1.300 gradi di temperatura.



20 Sfornamento

La porcellana bianca senza disegni colorati chiamata "hakuji" in giapponese, la porcellana bianca e blu chiamata "sometsuke", il celadon chiamato "seiji" e la porcellana blu chiamata "ruri" sono completamente finite a questo punto. Le altre porcellane richiedono i procedimenti ulteriori descritti successivamente.



21 Miscelazione sopra vetrina

Ci sono molti colori sopra vetrina come rosso, giallo, verde, nero, oro, argento e così via.



22 Sopra vetrina

La pittura sopra vetrina è fatta sulla superficie vetrificata. Come per la "sotto vetrina", la tecnica di disegno e la tecnica di protezione "dami" sono usate anche qui.

23 Fusione

La pittura sopra vetrina aderisce alla porcellana fondendo a bassa temperatura (720-830 gradi centigradi).



24 Prodotti

Le porcellane finite in questo modo sono chiamate "iroe", "akae" e "somenishiki", secondo i loro disegni.