

Materia e progetto

A CURA DI
PIERLUIGI SALVADEO
ANDREA TARTAGLIA

ISBN 979-12-5644-079-5
LETTERAVENTIDUE EDIZIONI

Comitato scientifico

Edoardo Dotto (CEAR-10/A)
Antonella Greco (CEAR-11/A)
Emilio Faroldi (CEAR-08/C)
Nicola Flora (CEAR-09/C)
Bruno Messina (CEAR-09/A)
Stefano Munarin (CEAR-12/B)
Giorgio Peghin (CEAR-09/A)

Il volume è stato sottoposto
a procedura di peer-review

ISBN 979-12-5644-079-5

Prima edizione febbraio 2026

© LetteraVentidue Edizioni

© Testi e immagini: rispettivi autori

È vietata la riproduzione, anche parziale, effettuata con qualsiasi mezzo, compresa la fotocopia, anche ad uso interno o didattico. Per la legge italiana la fotocopia è lecita solo per uso personale purché non danneggi l'autore. Quindi ogni fotocopia che eviti l'acquisto di un libro è illecita e minaccia la sopravvivenza di un modo di trasmettere la conoscenza. Chi fotocopie un libro, chi mette a disposizione i mezzi per fotocopiare, chi comunque favorisce questa pratica commette un furto e opera ai danni della cultura.

Progetto grafico: Raffaello Buccheri, Roberta Raciti

LetteraVentidue Edizioni Srl

Via Luigi Spagna 50 P
96100 Siracusa, Italia

www.letteraventidue.com

A cura di
Pierluigi Salvadeo
Andrea Tartaglia

Materia e progetto

Indice

7 *Pierluigi Salvadeo e Andrea Tartaglia*
Prefazione

Parte 1 / Saggi

10 *Andrea Campioli*
Produzione, ricerca e formazione

18 *Fabrizio Schiaffonati*
La didattica per il fare

24 *Santi Centineo*
Allestisco quindi sono

Parte 2 / Teoria e progetto in nove esperienze

34 *Angelo Raffaele Lunati*
Lapis Porfiris

42 Forms of Recycle / Elena Colletti, Giulia Colombo, Angelo Raffaele Lunati (tutor), Anna Menzani, Edoardo Zerbini

46 *Paolo Carpi*
Sui giunti

56 Costellazione di giunti / Jekabs Barzdins, Paolo Carpi (tutor), Philippe Chapuy, Costanza Franco, Sarp Tascioglu

60 *Davide Fabio Colaci e Lola Elisabetta Ottolini*
Multimobile

68 Multimobile / Massimiliano Aloi, Amedeo Arrisio, Davide Fabio Colaci (tutor), Irene De Paoli, Matteo Del Bufalo, Lola Elisabetta Ottolini (tutor)

72 *Pierluigi Salvadeo e Andrea Tartaglia*
UNONESSUNOCENTOMILA

80 UNONESSUNOCENTOMILA / Erika Ferrari, Marco Rampazzo, Pierluigi Salvadeo (tutor), Andrea Tartaglia (tutor), Gaia Uslenghi, Sofia Vrenozaj

84 *Michele Ugolini*
STONET

92 STONET / Giulio Bongiorno, Cesar Parizze Lancas, Edoardo Primavesi, Michele Ugolini (tutor), Francesco Zarotti

96 *Imma Forino – Marco Lucchini*
Habitat

104 Habitat / Agnese Biondi, Lisa Bosco, Imma Forino (tutor), Thomas Garofalo, Marco Lucchini (tutor), Beatrice Varini

108 *Giovanni Castaldo e Massimo Facchinetti*
Progettare l'involucro

116 1 → ∞ / Giovanni Castaldo (tutor), Massimo Facchinetti (tutor), Francesca Giotto, Jordan Lo Vecchio, Valeria Maddaloni, Michele Vignotti

120 *Alessio Dionigi Battistella e Matteo Clementi*
Circular Design

128 Aquaponic System / Silvia Albanese, Julian Alguera Kleine, Alessio Dionigi Battistella (tutor), Matteo Clementi (tutor), Erpinio Labrozzi (tutor), Marta Laglia, Agnese Restivo

132 *Michela Bassanelli e Jacopo Leveratto*
Di luce e di maniera

140 Ludwig | Alea / Michela Bassanelli (tutor), Maria Vittoria Faravelli, Simone Fasoli, Jacopo Leveratto (tutor), Sofia Locatelli, Camilla Passeri

Parte 3 / L'innovazione nella storia

146 *Alessandro Ubertazzi*
Dalla cultura musiva romana alla produzione di marmette

Premessa

*Pierluigi Salvadeo,
Andrea Tartaglia*

L'architettura è una disciplina in cui può prevalere la componente tecnica o quella artistica, ma un elemento è imprescindibile: la tangibilità e fisicità del suo risultato. Il materiale che dà concretezza e contenuto alla visione progettuale è parte integrante del progetto stesso ed anzi in alcuni casi ne può divenire elemento generatore.

Questa è proprio la sfida che viene presentata in questo libro. Partire da un materiale moderno e innovativo, che però, come ben spiega il testo di Alessandro Ubertazzi, nasce da una tradizione millenaria che risale all'epoca romana anticipando temi contemporanei come quelli dell'economia circolare e del riuso e che nei secoli si è caratterizzata per una continua evoluzione sia estetica che tecnica. E ancora oggi la ricerca continua, allargandosi a nuovi temi e perseguendo strade articolate come descritto sapientemente nel testo di Santi Centineo. Strade con cui i 9 progetti qui raccontati si sono confrontati perseguendo anche la finalità di costruire un'esperienza di crescita culturale e professionale per i giovani coinvolti nella certezza ribadita e ben motivata nel testo di Fabrizio Schiaffonati che solo il confronto con la concretezza della realtà e della realizzabilità permette.

Infatti il rapporto tra produzione, ricerca e formazione richiede oggi nuovi modelli e nuove sinergie per dare vita a quello che Andrea Campioli nel suo testo definisce "ecosistema collaborativo" tra conoscenze teoriche, competenze tecniche, capacità produttive e istanze sociali.

Il libro attraverso i suoi testi e le sue immagini racconta un importante momento di incontro e di scambio tra il mondo della produzione (AGGLOTECH) e quello della ricerca e della formazione (Scuola AUIC del Politecnico di Milano). Incontro che ha trovato anche una forte visibilità attraverso la partecipazione alla Design Week 2024 di Milano. Questo libro, quindi, nasce per non perdere l'eredità e la ricchezza di riflessioni, contenuti e progettualità nate proprio dall'incontro tra la produzione, la ricerca e la formazione. Progettualità che hanno trovato riscontro anche in prototipi in scala 1:1 e che sono la dimostrazione di come la ricerca della "vera natura dei materiali" sia una fonte inesauribile di opportunità e di innovazione.

STONET

Relazioni spaziali tra piano e volumetrico

Michele Ugolini

—

Politecnico di Milano
Scuola di Architettura Urbanistica
Ingegneria delle Costruzioni
Dipartimento DASTU

Il tema indicato per sviluppare le proposte progettuali si caratterizzava per la sua indeterminazione lasciando spazio ad ampie riflessioni. Ci si trovava di fronte a un caso di non definizione dell'obiettivo di lavoro inteso come mancanza di una domanda chiara e di output atteso. Un foglio bianco: interessante e stimolante occasione. L'unico riferimento riguardava la naturalità del materiale prodotto e la sostenibilità della lavorazione: «Per la produzione del nostro [prodotto] in *marmo cemento* utilizziamo solo materiali naturali: cemento portland, graniglie di marmo e acqua. L'intera lavorazione viene eseguita a freddo, senza l'utilizzo di combustibili fossili e resine sintetiche»¹.

Sapevamo che la risposta avrebbe dovuto essere in termini progettuali, ma non di tipo prettamente professionale. Come dimostra il catalogo dell'azienda, le realizzazioni, anche di grandi dimensioni e sparse in un vasto contesto internazionale, sono molte e prestigiose. All'università si chiedeva uno scatto ideativo, una riflessione profonda sul materiale prodotto, su altre e diverse sue possibili applicazioni. E forse, anche a questo era dovuta l'incertezza della domanda. A progetto ultimato è interessante tornare a riflettere su come si è affrontato tale percorso e a quali esiti abbia portato. Significa chiedersi quali siano stati i temi su cui la ricerca progettuale ha fondato le proprie ragioni. E a volte si scopre che le ragioni che si rintracciano a posteriori sono plurime e profonde.

Gli esiti di una tale situazione aperta potevano essere molti, lo dimostra l'eterogeneità delle proposte redatte dai vari gruppi di studenti con i loro tutor che hanno partecipato all'iniziativa.

La visita alla fabbrica ha assunto il significato di poter vedere e toccare il materiale prodotto nelle sue diverse forme e di seguirne il percorso produttivo. Il contatto con una realtà molto distante dal mondo accademico, la comprensione di un processo complesso e della sua

necessaria ottimizzazione sono solo alcune delle premesse che hanno portato alla configurazione di scenari diversi, liberi nella finalità, cioè senza il vincolo di servire ad una funzione specifica. I temi della sostenibilità che in generale vanno perseguiti in ogni campo del sapere e del fare – no allo scarto, no allo spreco di risorse, sì al riciclo, sì alla valorizzazione delle materie – hanno conformato le proposte dei vari gruppi, offrendo una chiave interpretativa al disegno compositivo e agli aspetti tecnico-formali.

Si immaginerebbe che un'azienda che essenzialmente realizza rivestimenti, per esterni ed interni, verticali e orizzontali, con un ampio ed esteso campionario di lastre dai diversi spessori e tagli e dalle differenti e multiformi finiture e colorazioni, imposti le proprie linee di produzione a conformare in maniera diretta il prodotto finito, come avviene per la ceramica e il gres. In realtà il prodotto finale, le lastre, è ottenuto attraverso un prodotto intermedio assai diverso, che è il frutto della prima parte del processo produttivo: si tratta di grossi blocchi di cosiddetto *marmo cemento*, semilavorati ottenuti gettando la miscela cementizia in grandi casseri metallici. I blocchi vengono successivamente segmentati attraverso tagli multipli a sega per produrre lastre di grande dimensione o, più di rado, fresato e scavato per ottenere forme volumetriche specifiche su disegno: «l'esclusivo processo industriale permette di creare materiali personalizzati»².

Il blocco una volta scasserato è assai simile, per forma e, in parte, anche per dimensione a quelli che si estraggono dalle cave di marmi o graniti. In uno sguardo retrospettivo si intuisce una sorta di paradosso: gli inerti litici necessari alla miscela cementizia all'avvio del processo produttivo, ottenuti per frantumazione da blocchi di cava, tornano a ricomporsi in nuovi blocchi, simili a quelli da cui sono stati ottenuti. Il ciclo produttivo sembra riportare il materiale lapideo al punto di partenza, come fosse appena stato cavato strappandolo alla natura. La differenza è che i blocchi di pietra vengono direttamente cavati dalla montagna, quelli di "marmo cemento" vengono prodotti attraverso un procedimento industriale. La seconda parte del processo produttivo, taglio e levigatura, è sostanzialmente simile.

Da questa angolatura si scorge l'apertura di una riflessione di valore storico compositivo sull'utilizzo del cemento a vista che ha segnato un'epoca dell'architettura moderna, spostando l'attenzione dal puro valore strutturale a quello delle potenzialità espressive della sua superficie. Due sono state le modalità principali: quella sintetizzata da Le Corbusier con le sue opere cosiddette "brutaliste" che coniugavano l'idea di "pietra liquida" gettata in opera e quella che si riferisce alla "prefabbricazione industriale" come termine intermedio di ottimizzazione del processo di costruzione edilizia. Italcementi a tutt'oggi riporta sul proprio sito una frase di Pier Luigi Nervi: «Il fatto di poter creare pietre fuse di qualunque forma, superiori alle naturali, poiché

capaci di resistere a tensioni, ha in sé qualcosa di magico». Cemento come pietra liquida, questa è una delle grandi novità del costruire del Novecento, usato e amato da ingegneri e architetti, prima impiegato solo in opere industriali e infrastrutturali, poi utilizzato anche in termini architettonici, inizialmente da Perret e, successivamente, da Le Corbusier, che ne hanno esaltato potenza e forza espressiva dell'espressività finale del cemento a vista. Diverso è se la pietra liquida viene usata nella produzione di elementi standard fuori opera, tipici della prefabbricazione consentendo di plasmare i componenti edilizi in maniera ripetuta e con gradi di precisione assai elevati. Tanto è unico e irripetibile il segno del materiale gettato in opera, quanto è costante e preciso l'altro.

Il prodotto AGGLOTECH su cui è impostata la riflessione rappresenta una terza modalità in cui si coglie il fascino dell'artificio, la sua potenzialità in termini di innovazione sta nell'uso del cemento come materiale da lasciare a vista senza più nessuna necessità strutturale che ne giustifichi l'impiego, su cui poi lavorare in termini espressivi. Il cemento liberato da vincoli strutturali diviene materiale impiegato quale puro rivestimento: nei pavimenti e nelle pareti, all'interno e all'esterno, restituendo una sorta di corporeità materica continua, tra le superfici delle stanze e l'intero volume edificato.

Il cemento liberato da vincoli strutturali diviene materiale impiegato quale puro rivestimento: nei pavimenti e nelle pareti, all'interno e all'esterno, rendendo avvolgenti le superfici delle stanze, avvolgendo l'intero volume edificato in una sorta di corporeità materica continua.

Si rintraccia l'attualità di un testo di Ezio Manzini in cui l'autore poneva nel termine "artefatti" la densità di un dibattito in corso già negli anni '80 e '90 nel quale, a fronte di «un'innovazione tecnico scientifica e della capacità demiurgica dell'uomo [...] in termini di manipolazione della materia» e di un sempre più articolato ed efficace processo produttivo, dove sembrava possibile ottenere qualunque risultato, non sempre c'è stato un riscontro in termini valoriali e di pensiero negli oggetti realizzati. «Artefatto può significare [...] anche fatto "ad arte": un prodotto che emerge dall'intelligenza e della sensibilità umana può esprimere. [...] Verso una nuova ecologia dell'ambiente artificiale» toglie l'accezione negativa al termine artificiale e fa cogliere la bellezza del "fatto a regola d'arte", anche se realizzato a macchina, o attraverso un procedimento meccanizzato (Manzini 1990). In altri termini un oggetto non vale di più, o quantomeno non in maniera automatica, se lavorato artigianalmente. Ma in quanto artefatto in sé. Il prodotto AGGLOTECH fa assumere al cemento trasformato in lastre questo valore. Anche se nella comunicazione dell'azienda sembra rintracciarsi quasi il retaggio di un pudore ad esaltare primariamente le alte qualità di ciò che è fatto a macchina, a vantaggio del sottolineare caratteri quali la naturalità delle componenti e il processo produttivo green e sostenibile.

Esplorare le potenzialità delle innumerevoli miscele di componenti usate da AGGLOTECH che possono produrre un vastissimo repertorio di finiture, colori, effetti, ha stimolato una prima fase di ricerca nella quale si è stati catturati da questa artificialità solo apparentemente senza limiti e ha portato a riflettere su possibili variazioni da introdurre nel composto per ottenere grane e forme inedite. Non si trattava di inserire qualche altro materiale in linea con quanto già codificato. Quanto piuttosto di perturbare il sistema. Inserire quello che non è compatibile. Pur nelle innumerevoli possibilità di combinazione di svariati tipi di inerte il processo produttivo aveva dei limiti in termini di dimensione degli inerti stessi piuttosto che di tipologie di materiali. Inoltre il prodotto finale era essenzialmente compatto – e questo era considerato un punto di forza delle lastre – e privo di spazi interstiziali vuoti. Così è sorta l'idea di inserire inerti di grande dimensione che modificassero in maniera potente la grana fine del prodotto, oppure materiali eterogenei come il legno per verificare effetti altri, oppure piccole sfere cave, che una volta ridotto il blocco in lastre, creassero interstizi vuoti o lasciassero fori di varie dimensioni. Questi sono solo alcuni dei pensieri accorsi che, esulando dalla scientificità e tecnicismi della produzione, hanno lasciato al progetto una tensione di ricerca dell'inatteso, dell'imprevisto seguendo un po' l'esempio di Bruno Munari con le sue Xerografie³ dove muovendo, anziché tenendo ferme le immagini da fotocopiare e riprodurre tutte identiche, otteneva possibili effetti inaspettati, stravolgendo di fatto il senso per cui la macchina era stata realizzata. Quello di Munari non era solo gusto per l'inatteso in quanto tale, ma un approccio di sperimentazione che serviva a sondare potenzialità inedite da coniugare a fini estetici. Durante lo sviluppo del progetto queste iniziali pensieri di sperimentazione sono stati poi abbandonati per l'impossibilità immediata di poterli realizzare e per la necessità di arrivare in breve tempo alla esecuzione di oggetti da esporre al cosiddetto "Fuori salone".

Come prima ipotesi si è scartata quella di concentrarsi sulla realizzazione di un oggetto d'arredo a cui andare a sostituire il materiale normalmente utilizzato nella sua produzione con le lastre AGGLOTECH. Non sembrava nemmeno interessante lavorare su un "oggetto" che facesse dell'utilità il suo punto di riferimento.

La logica che ha guidato lo sviluppo dell'"oggetto" è stata comunque quella sperimentale che, pur utilizzando le lastre, ha voluto portare all'attenzione anche il processo produttivo e il suo prodotto intermedio, quel blocco apparentemente "cavato", stato di passaggio della forma, prima del suo compimento finale in lastre, riconoscendo al blocco un valore espressivo.

«Everything had broken down [...] new things had to be made from fragments». La frase di Kurt Schwitters rappresentava uno spunto di riflessione sperimentale che invitava a non guardare al solo prodotto

finito ma alla molteplicità di aspetti che lo coinvolgono, dalla sua forma al suo processo produttivo, rimontando i pezzi sparsi e le parti di scarto di tale processo.

Due sono stati i progetti esito dell'esperienza sviluppata dal nostro gruppo di lavoro, entrambi utilizzano materiali e strumenti presi dal ciclo produttivo, come le reti di vagliatura, e si sintetizzano in vere e proprie installazioni.

Una proposta ha lavorato a costruire una spazialità articolata, potenzialmente accogliente; l'altra sulla visualizzazione astratta del processo produttivo. Nella prima soluzione, denominata STONET⁴, si è partiti dagli scarti di produzione creando un "oggetto" che basasse la sua composizione sulla modularità degli elementi, integrando nell'installazione, fatta di blocchi e lastre, anche le reti per i vagli vibranti dei macchinari di frantumazione delle pietre, elementi difficili da riutilizzare e smaltire una volta usurati. La rete diviene così parte integrante dell'"oggetto" finale.

Composto da due blocchi monolitici, nei quali si innestano reti e lastre ricavate dai processi di produzione e di taglio, STONET sfrutta unicamente il peso e la morfologia degli elementi per connetterli tra loro tramite fresature. Riciclo, facilità di montaggio, smontaggio, flessibilità, l'"oggetto" assume prima di tutto un valore espressivo, quasi scultoreo e solo secondariamente si apre a possibili interpretazioni di utilizzo: un espositore, una parete attrezzata, un diaframma. La rappresentazione dei materiali del processo produttivo dell'azienda lo rende una sorta di sintesi tridimensionale dei prodotti AGGLOTECH. Rimarcando le potenzialità e le capacità dell'azienda di effettuare diverse lavorazioni si è ragionato sulle possibilità espressive delle superfici dei blocchi e delle lastre trattandole in maniera diversa: levigate, bocciardate e spazzolate. Si è puntato sulle "valenze decorative" dei materiali e dei loro trattamenti di finitura alla ricerca di una «sottolineatura espressiva della forma» (Ottolini 1996).

In questo processo progettuale, da un lato "geometrico-formale", dall'altro "tecnico-materico", è stato definito un corpo fisico che sta tra l'oggetto, l'arredo e l'installazione ma che fondamentalmente ambisce ad assumere un valore architettonico proprio, non tanto perché didascalicamente aspiri a sommare elementi conformatori dello spazio e singoli componenti o oggetti, ma perché la disposizione e articolazione tra le parti è capace di incorporare spazialità e di generare accoglienza: per oggetti, persone, gesti.

In questa consapevole ambiguità di definizione, STONET rilegge una mescolanza di sistemi formali e strutturali tra "piano" e "volumetrico" (Ottolini 1997), tra una spazialità ricercata per lastre di diverse fattezze e materiali ed una definita da volumi in blocchi. La costruzione di uno spazio a partire da un prodotto aziendale, oltre a seguire un principio di sostenibilità e di riutilizzo, trova nel dettaglio costruttivo

la ricerca di una facilità di montaggio a secco senza l'ausilio di materiali altri e diversi se non quelli prodotti o utilizzati da AGGLOTECH. Le dimensioni e le geometrie delle fresate, la loro posizione e forma divengono segno e struttura insieme, quasi un processo "tomografico" controllato attraverso il disegno e il modello che somma principi statici a regole compositive.

I contributi e i riferimenti che liberamente si sono offerti alla memoria rimanendo intrappolati in un pensiero progettuale che andava piano piano svolgendosi, sono svariati e spaziano negli anni e nelle forme. Tutti però restituiscono pienamente l'idea della definizione di una spazialità dove è l'interazione con l'uomo a completarne il senso e il significato. Non un'attrezzatura per antonomasia, non un oggetto solo da guardare, che pure nella fruizione visiva stabilisce un rapporto con la persona, ma una complessità da scoprire.

Dall'abitacolo di Munari del 1971, al Monumento ai Caduti nei campi di concentramento dei BBPR del 1946, alla stanza di Gae Aulenti presentata al MoMA di New York nella mostra *Italy: The New Domestic Landscape* nel 1972, ai lavori di Alicja Kwade in *The Resting Thought* del 2019, di Antony Gormley in *Extended Strapworks* del 2022, si sono intersecate una molteplicità di esperienze di spazio dentro una voluta non-definizione di categoria, rendendole efficaci presenze collaborative alla riflessione intorno alla nostra proposta.

L'aspetto esperienziale dell'interazione umana con l'installazione nello spazio assume un carattere di giocosità che apre all'inatteso: nell'interpretare i piani verticali e orizzontali come sedute, nel vederli come sorta di catalogo fuori scala dei prodotti aziendali, nel concepire le griglie come diaframmi o divisori capaci di una permeabilità visiva, o ancora nel suggerire la possibilità di appendere oggetti come in un Uten.Silo di Dorothée Becker del 1969.

La ricerca progettuale è passata anche attraverso lo sperimentare caratteri diversi che nel loro combinarsi hanno provato a trovare un equilibrio tra contrasti e consonanze: la leggerezza e l'apparente fragilità delle lastre verticali contro la pesantezza e la solidità dei blocchi in cui esse si inseriscono; il pieno della materia contro la trasparenza dei telai di vagliatura. E ancora contrasti nei trattamenti di superficie: levigatura e lucentezza opposte ad opacità e bocciardatura, riflessione o assorbimento della luce. È insita nel progetto di STONET la volontà sperimentale di non essere un unicum imm modificabile, ma la realizzazione di una delle possibilità in cui blocchi, lastre e griglie possono entrare in sinergia.

Un'ampia lastra di base posta al suolo, di pochi centimetri di spessore, visualizza una soglia, un margine, un perimetro aperto e osmotico rispetto all'intorno e definisce un ambito spaziale a cui avvicinandosi ci si sente dentro o si è fuori. È come una sorta di tappeto, un'area di pertinenza che rafforza l'idea di intrinseca internità dello spazio di

decarliano pensiero. «Spazio interno e oggetti, per influenza reciproca, si consolidano o mutano sino a configurare, attraverso forme diverse che sono illusivamente complete d'ogni fattore, l'ambiente di una casa, di un ufficio [...]; sino a raccogliere i valori più sottili del significato di "cavità architettonica" ricco di relazioni in ogni senso; dagli apparenti limiti finiti di una "stanza" alla variabilità dei contorni fisici di un volume che si amplia per accogliere le più complesse funzioni dell'abitare; o riduce i suoi contorni e la capacità di contenere, mantenendo egualmente il senso di apertura attraverso l'integrazione di ogni sua parte con l'altra» (De Carli 1967). STONET si pone come elemento duttile che induce possibili relazioni spaziali aperte all'interpretazione delle persone con i loro gesti e comportamenti che sono la ricchezza della vita umana.

Note

1. Così si legge sul sito dell'azienda AGGLOTECH che ha voluto e sostenuto questa esperienze progettuale. <https://www.agglotech.it/>
2. Ibidem.
3. Un'analisi dettagliata del processo creativo viene pubblicata in un volume fuori commercio edito dalla Rank Xerox con il titolo *Bruno Munari Xerografia. Documentazione sull'uso creativo delle macchine Rank Xerox*, presentato in occasione della Biennale di Venezia del 1970.
4. Il nome STONET tiene insieme stone, pietra e net, rete (di vagliatura).

Riferimenti bibliografici

- ▶ DE CARLI C. (1967). *Contro la realtà finta. Interni* n.1 gennaio.
- ▶ OTTOLINI G. (1997). *Forma e significato in architettura*. Bari: Laterza.
- ▶ OTTOLINI G. (1987). *Lineare piano e volumetrico. Tre sistemi di arredo per l'abitazione*. Milano: Clup.
- ▶ MANZINI E. (1990). *Artefatti. Verso una nuova ecologia dell'ambiente artificiale*, Domus Academy, 1990
- ▶ MUNARI B. (2007). *Xerografie originali*. Mantova: Corraini.

Michele Ugolini

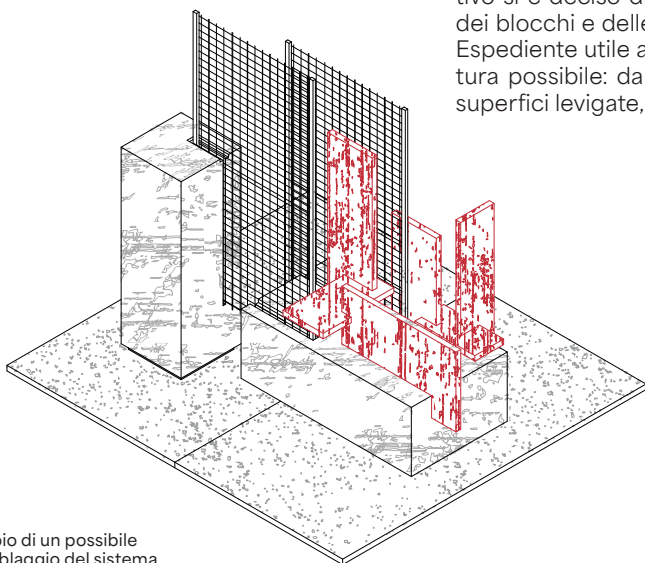
Giulio Bongiorno, Cesar Parizze Lancas, Edoardo Primavesi, Francesco Zarotti

Il tema del riciclo è il tema su cui si fonda il progetto. Partendo dagli scarti di produzione con il fine di creare un oggetto che non solo racconti il ciclo produttivo dell'azienda ma che al contempo sia sostenibile nella sua realizzazione, l'obiettivo è di trasformare un problema, gli eccessi produttivi, in una soluzione. La modularità dei suoi elementi è stata pensata per creare il minimo scarto per una ipotetica produzione in serie. Il racconto del processo produttivo viene enfatizzato maggiormente integrando nel prototipo le reti per tagli vibranti dei macchinari di frantumazione delle pietre, elementi difficili da riutilizzare una volta usurati. Il manufatto più complicato da smaltire diviene così il protagonista del nostro arredo. Gravando su due blocchi monolitici, nei quali si innestano le reti per taglio e

in seguito delle lastre ricavate dai processi di produzione e di taglio, l'oggetto si realizza attraverso gli incastri tra i vari elementi.

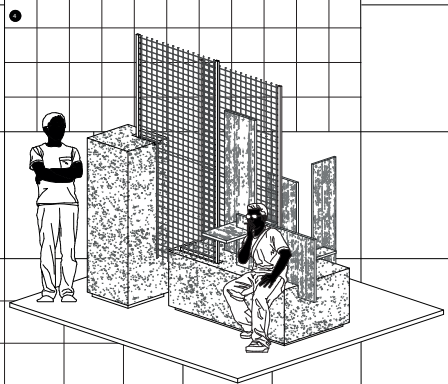
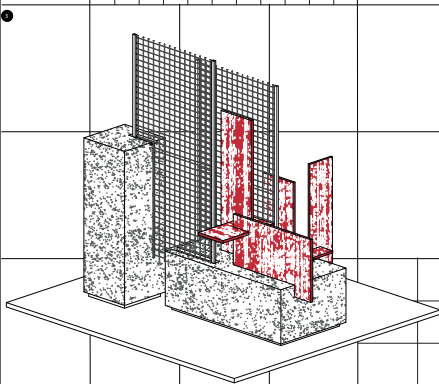
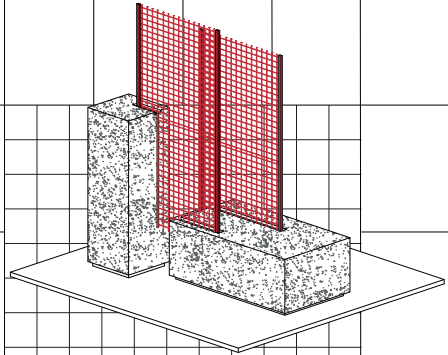
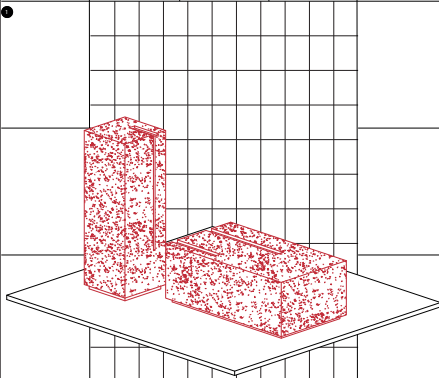
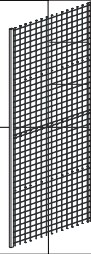
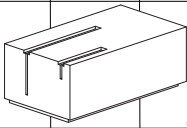
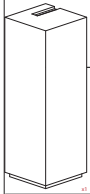
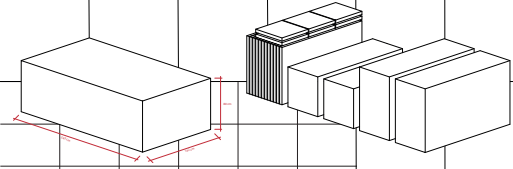
Questa tipologia di incastro tra blocchi-reti-lastre non prevede l'uso di elementi esterni alla produzione dell'azienda e sfrutta unicamente il peso e la morfologia degli elementi per connetterli tra di loro tramite varie fresature. Per evitare il contatto tra i vari elementi di pietra, che potrebbe causare crepe e rotture, è stato pensato un elemento di tenuta anti-sfregamento che allo stesso tempo permette un maggiore ancoraggio.

Centrale nel progetto è anche la facilità di montaggio - smontaggio e funzione flessibile: l'oggetto diventa un espositore, una parete attrezzata, un diaframma o semplicemente un elemento scultoreo. La rappresentazione del processo produttivo dell'azienda e dei suoi materiali lo rende anche un catalogo tridimensionale per AGGLOTECH e i suoi prodotti. Proprio per questo motivo si è deciso di trattare tutte le superfici dei blocchi e delle lastre in maniera diversa. Espediente utile a mostrare ogni tipo di finitura possibile: dall'elemento in purezza alle superfici levigate, bocciardate e spazzolate.

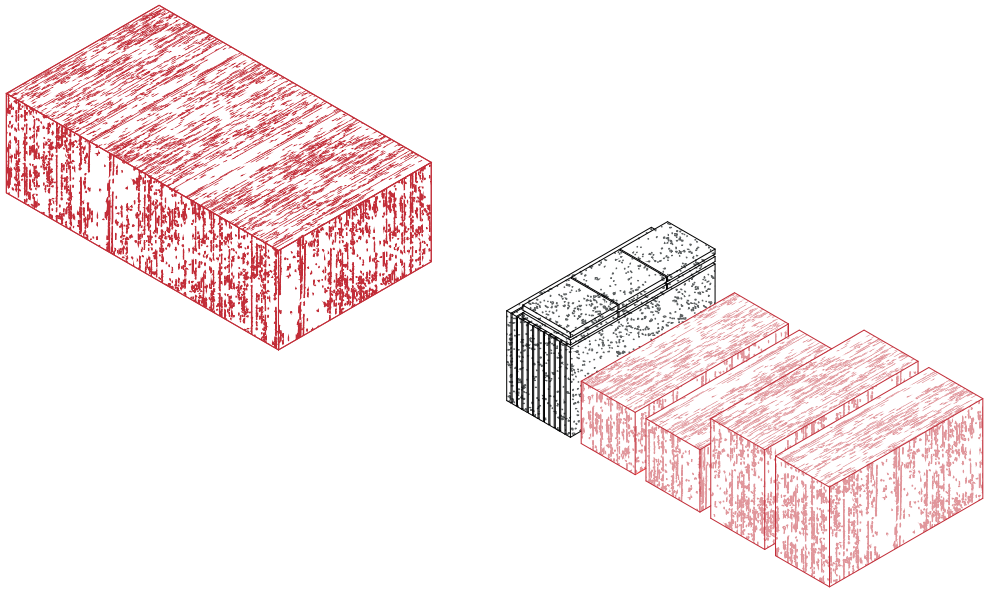


Esempio di un possibile
assemblaggio del sistema.

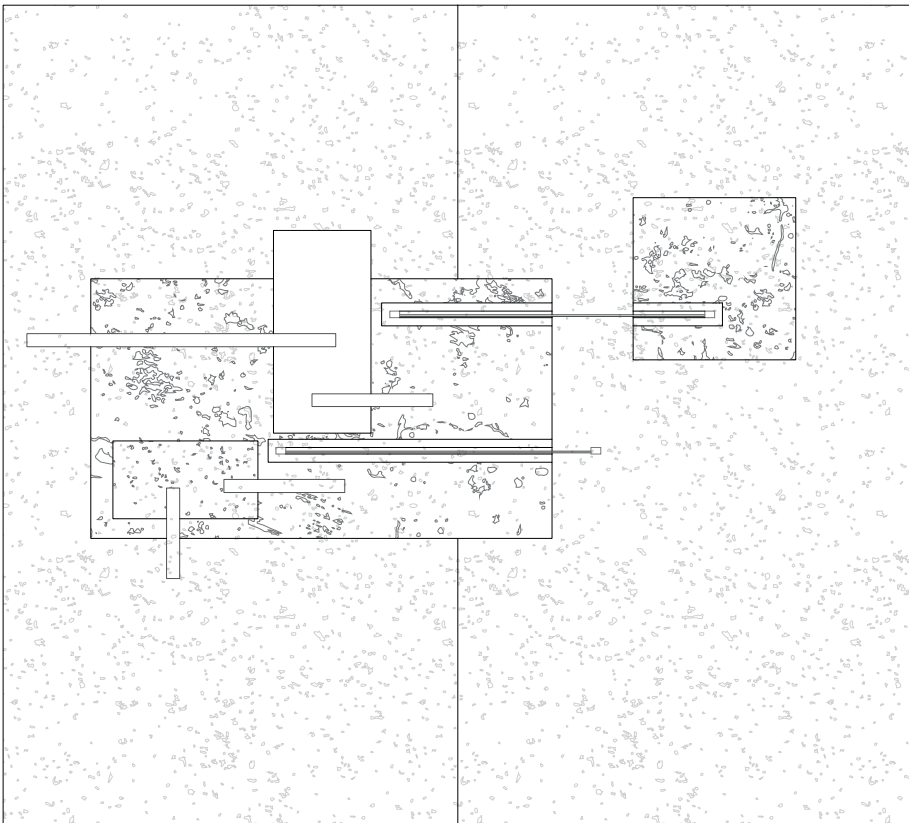
STONET

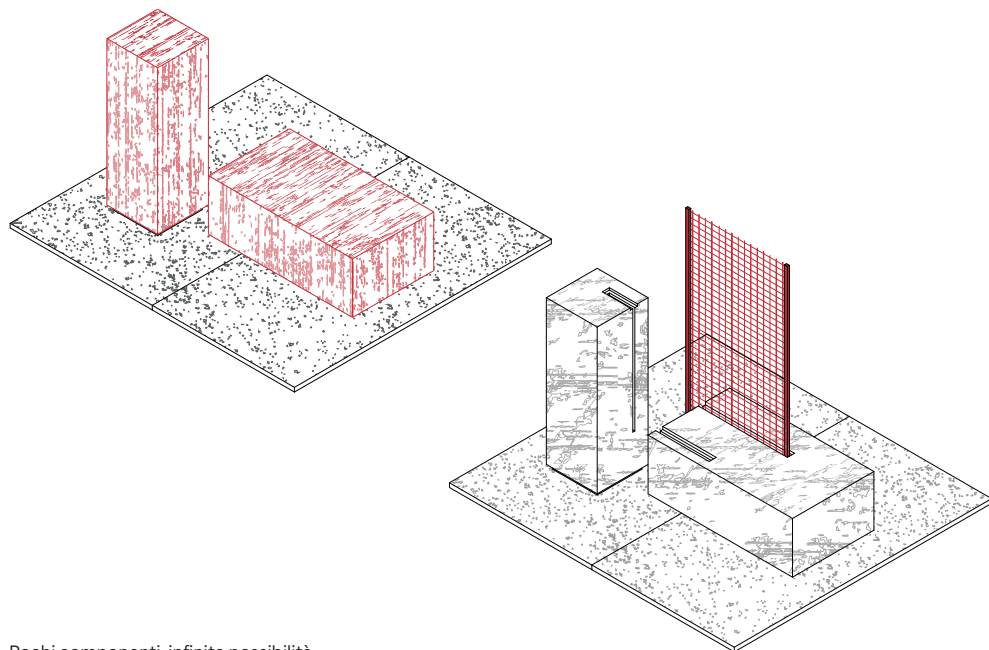


Composizione e scomposizione del sistema nei suoi elementi generatori.



Esempio di un possibile assemblaggio del sistema.





Pochi componenti, infinite possibilità.

