



ISTITUTO POLIGRAFICO  
E ZECCA DELLO STATO



Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato S.p.A.  
Scuola dell'Arte della Medaglia

oggetti e progetti  
suggerioni per un marchio





### Oggetti e progetti, suggestioni per un marchio: *Birificio Angelo Poretti*

La Scuola dell'Arte della Medaglia dell'IPZS, è una particolare scuola d'arte che opera in un contesto istituzionale e manifatturiero, la Zecca dello Stato. Dal 1907 opera nella tradizione, perpetuando le arti del metallo e dell'incisione con creatività contemporanea; è una realtà di eccellenza, unica al mondo, nessuna Zecca ha una Scuola-laboratorio d'arte nel suo contesto produttivo.

La Scuola dell'Arte della Medaglia per il progetto EXPO – Birificio Angelo Poretti ha creato un gruppo di oggetti coordinati fra loro per evidenziare attraverso le peculiarità della sua attività le specificità del brand, riferendo il concept generale all'idea di “tradizione”, “artiginalità” e “qualità”.

Un piccolo gruppo di oggetti, progettati e realizzati appositamente, dal design accurato e concretizzati con delle “arti rare” (le tecniche dello sbalzo e cesello, dello smalto, della glittica, dell'incisione e della modellazione) che vogliamo considerare gli “ingredienti” del “saper fare” attuando un metaforico rapporto al prodotto “birra Poretti”.

Nel design si evocano gli elementi decorativi e lo stile dell'edificio industriale e di villa Magnani di Induno Olona, che sono stati letti ed interpretati insieme ad uno studio dell'immagine del brand. Sono oggetti dal sapore antico ma con una struttura “nuova”, ovvero la tradizione che rivive e si attualizza.

Sono parti diverse di un unico discorso, oggetti che insieme rappresentano uno “scrigno” prezioso che racchiude storie antiche e di realtà contemporanee:

A – *libro del luppolo* – libro-contenitore decorato con elementi metallici sbalzati e cesellati ed una placchetta a smalto miniato; all'interno una stampa d'arte calcografica tratta da una lastra incisa a bulino,

B - *libro del boccale* – libro “immaginario” con copertina in metallo sbalzata e cesellata con una placchetta a smalto cloisonné,

C- *Angelo* - gioiello scultura; cammeo in nero del Belgio su montatura in bronzo,

D - *talento e natura* – bassorilievo in gesso per medaglie e gioielli.

Gli oggetti sono stati progettati in funzione di una esposizione in uno spazio 60x60x100 cm, con materiali “naturali” non preziosi per evitare oneri espositivi, lavorati con tecniche manuali a basso impatto ambientale.



**A – libro del luppolo**

Dimensioni: 250x250x35 mm, stampa 230x230 mm  
materiali: ottone, rame e smalto a grande fuoco, tela grezza, carta pregiata.

Libro-contenitore decorato con elementi metallici sbalzati e cesellati ed una placchetta a smalto miniato; all'interno una stampa d'arte calcografica tratta da una lastra incisa a bulino.

Un libro che contiene, che conserva, che racconta.

Nella decorazione evoca gli elementi decorativi dell'edificio industriale "birrificio Angelo Poretti" e di villa Magnani a Induno Olona. Gli elementi in stile Liberty sono stati interpretati in modo grafico-plastico, centrando sull'elemento del "luppolo stilizzato" il nucleo decorativo. Al centro vi è una decorazione a smalto su rame, in cui l'immagine femminile è stata creata per esaltare l'atto di bere la birra; la materia traslucida dello smalto ricorda la trasparenza della bevanda. All'interno vi è una stampa d'arte originale in cui l'incisione graficizza gli elementi decorativi dell'edificio industriale con una interpretazione del Liberty in chiave contemporanea.





**A – libro del luppolo**

Dimensioni: 250x250x35 mm, stampa 230x230 mm  
materiali: ottone, rame e smalto a grande fuoco,  
tela grezza, carta pregiata.

Visione prospettica e particolare dello smalto



**A – libro del luppolo**

Dimensioni: 250x250x35 mm, stampa 230x230 mm  
materiali: ottone, rame e smalto a grande fuoco,  
tela grezza, carta pregiata.

Visione progettuale con rendering materico





**A – libro del luppolo**

Dimensioni: 250x250x35 mm, stampa 230x230 mm  
materiali: ottone, rame e smalto a grande fuoco,  
tela grezza, carta pregiata.

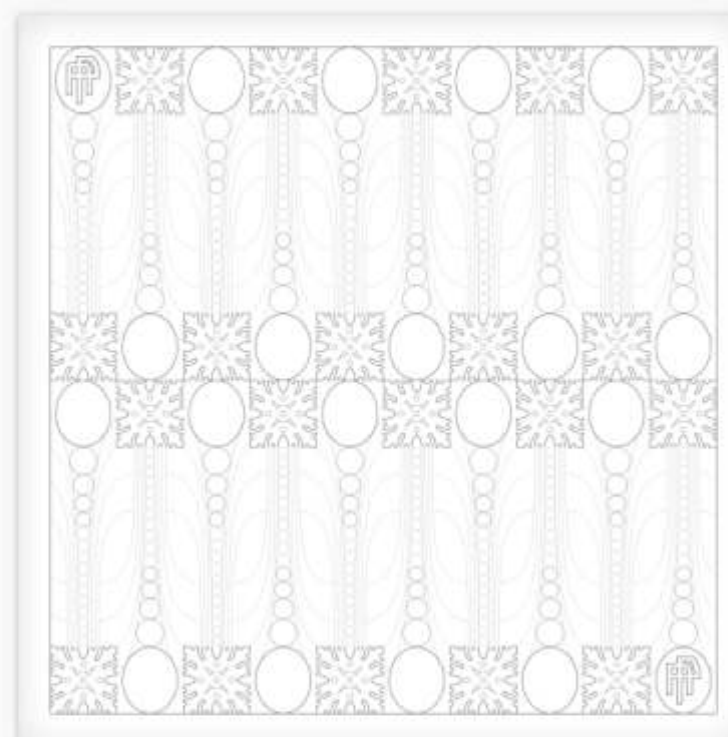
Visione prospettica e particolare dello smalto, con  
rendering materico

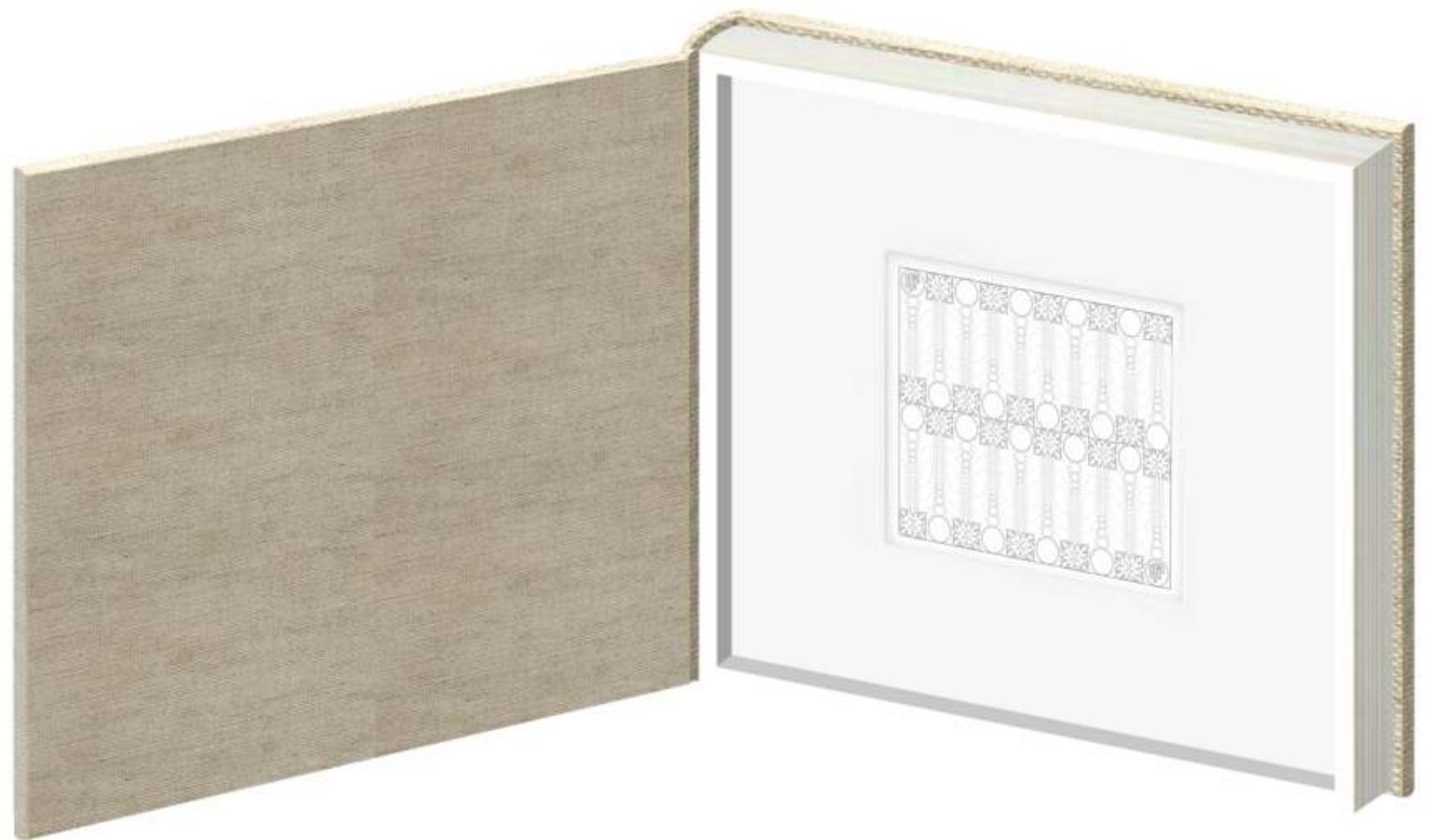


**A – libro del luppolo**

Dimensioni: 250x250x35 mm, stampa 230x230 mm  
materiali: ottone, rame e smalto a grande fuoco,  
tela grezza, carta pregiata.

Progetto della stampa calcografica





**A – libro del luppolo**

Dimensioni: 250x250x35 mm, stampa 230x230 mm  
materiali: ottone, rame e smalto a grande fuoco,  
tela grezza, carta pregiata.

Vista interna del contenitore con la stampa calcografica



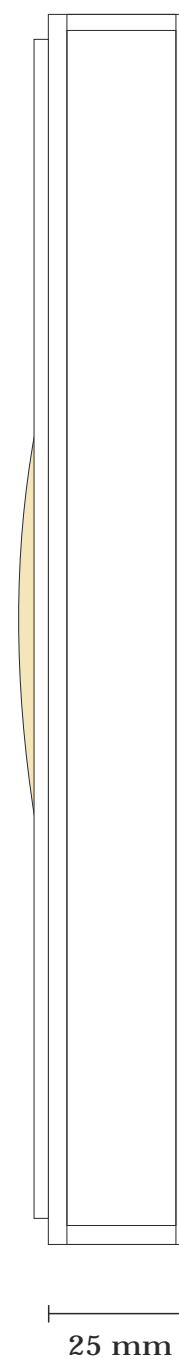
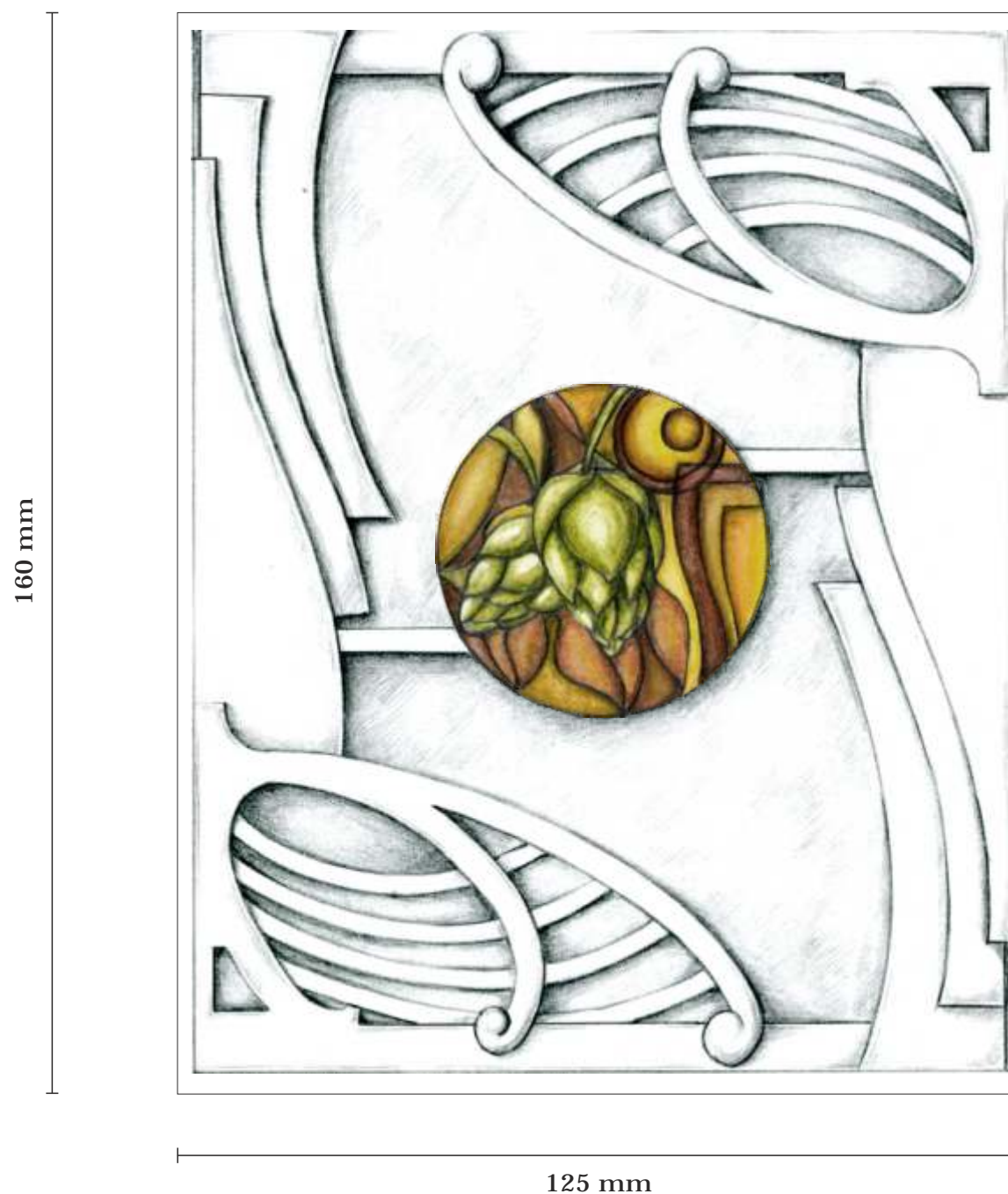
**B - libro del boccale**

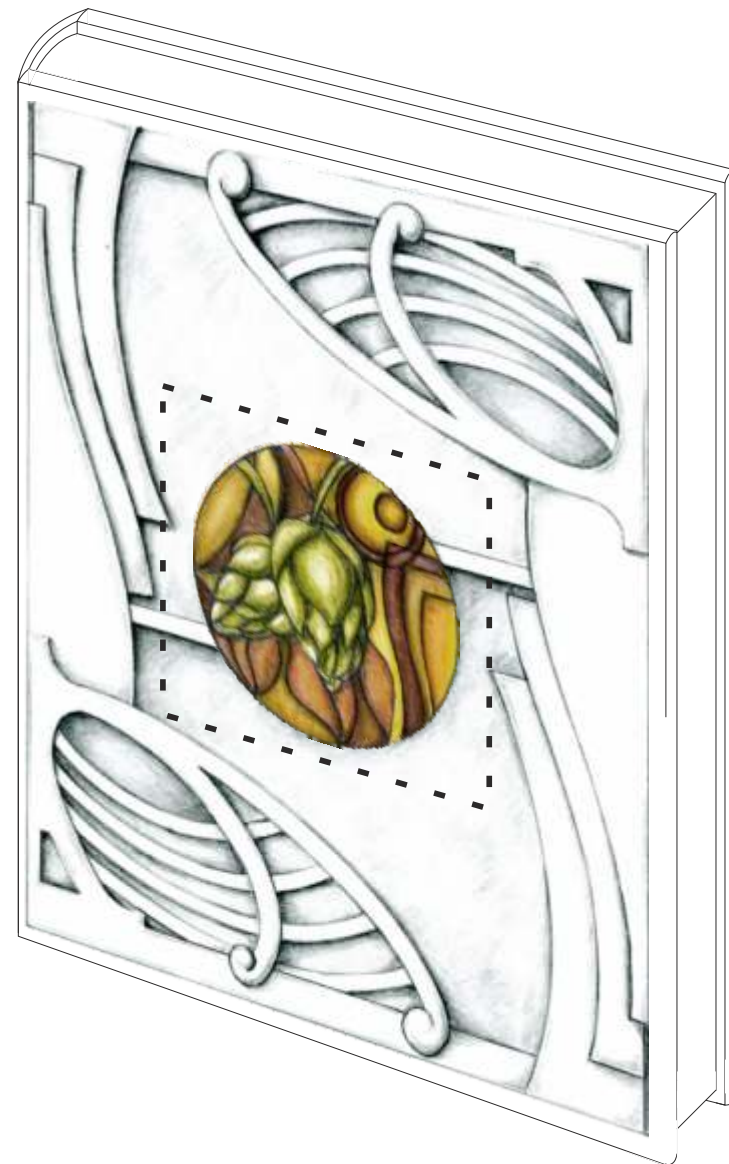
Dimensioni: 160x125x25mm

materiali: ottone, rame e smalto cloisonné e miniatura, tela grezza.

Libro "immaginario" con copertina in metallo sbalzata e cesellata con una placchetta a smalto cloisonné.

Un libro, un immaginario ricettario per la produzione della birra, con una copertura in metallo realizzata come quelle per gli antichi codici. Nella plastica decorativa la sagoma del bicchiere, (come la pianta della "piazzetta della birra" di padiglione Italia) diviene un elemento ricorrente che ricorda la grafica "liberty". Al centro nella materia traslucida dello smalto cloisonné (ovvero con gli alveoli in argento per lo smalto) una pianta di luppolo, si rileva dagli elementi grafici del boccale.





***B - libro del boccale***

Dimensioni: 160x125x25mm

materiali: ottone, rame e smalto cloisonné e miniatura, tela grezza.

Visione prospettica e particolare dello smalto con rendering materico

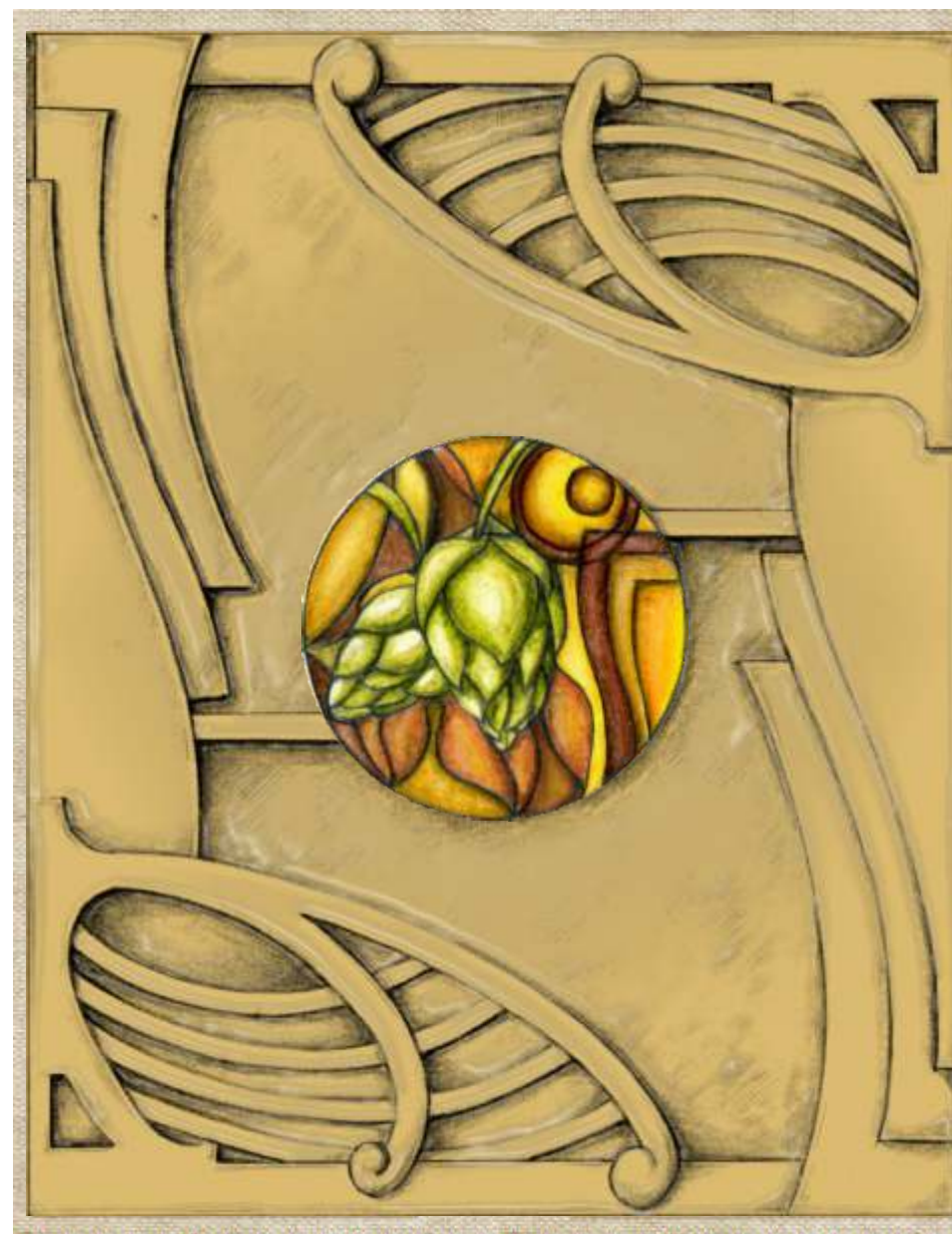
***B - libro del boccale***

Dimensioni: 160x125x25mm

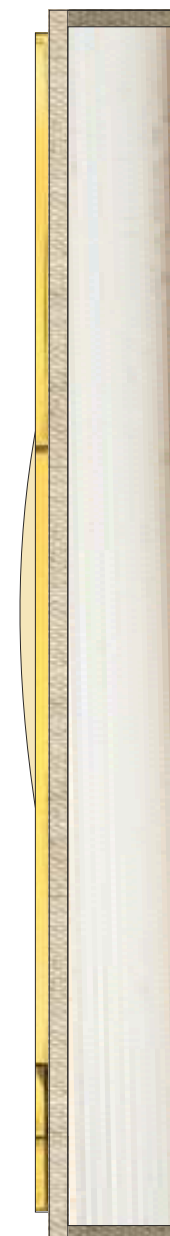
materiali: ottone, rame e smalto cloisonné e miniatura, tela grezza.

Visione progettuale con rendering materico

160 mm

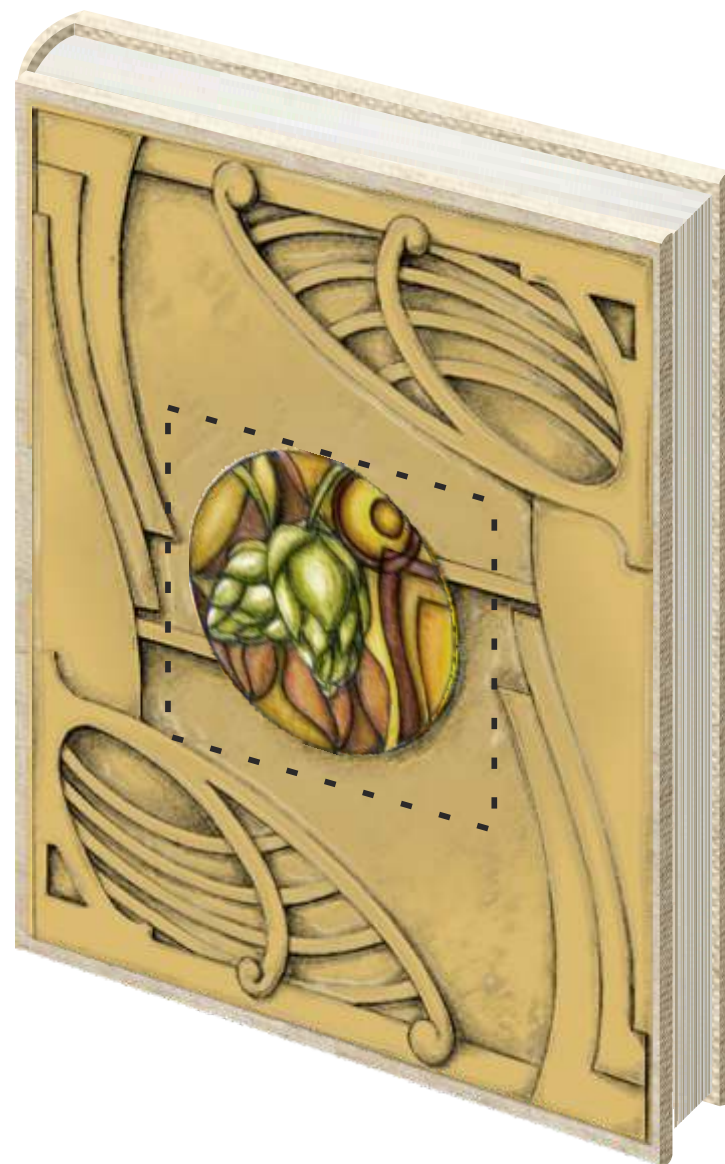


125 mm



25 mm



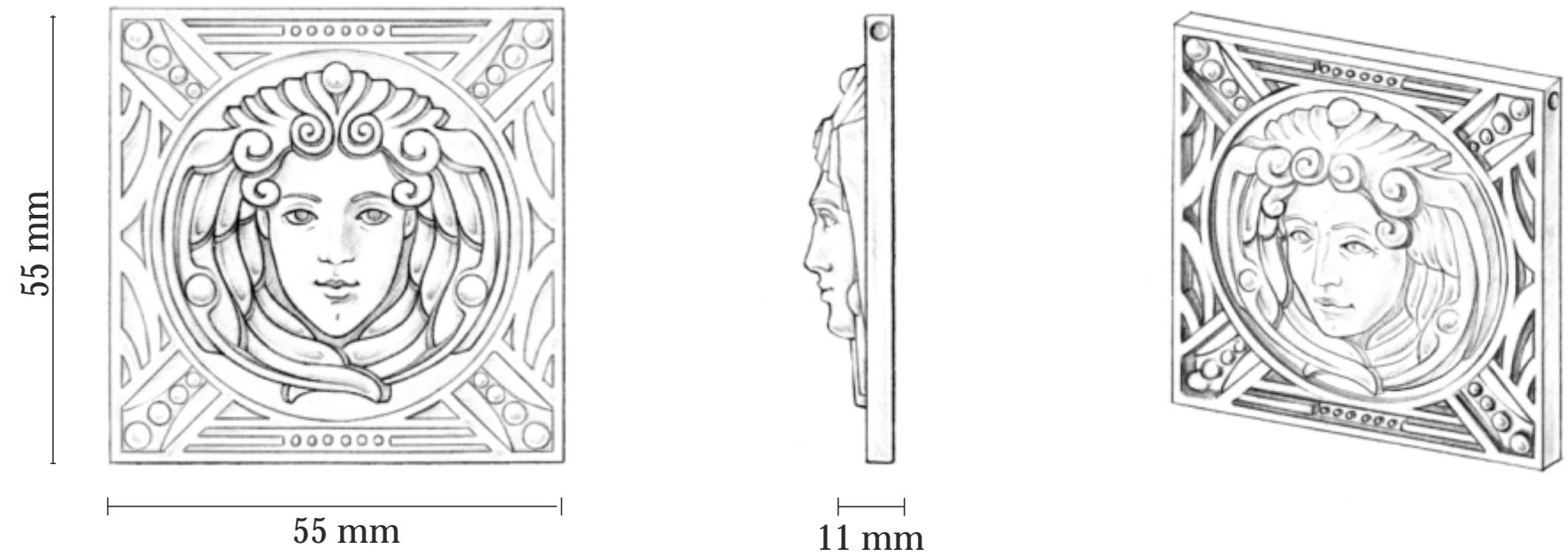


***B - libro del boccale***

Dimensioni: 160x125x25mm

materiali: ottone, rame e smalto cloisonné e miniatura, tela grezza.

Visione prospettica e particolare dello smalto con rendering materico



### **C - Angelo**

Dimensioni: 55x55x11mm

materiali: bronzo, nero del Belgio, caucciù o altra gomma naturale (per il laccio)

gioiello scultura, cammeo in nero del Belgio su montatura in bronzo.

“Angelo” è un pendente in cui emerge un cammeo in nero del Belgio (raro calcare metamorfico) in una montatura di bronzo. L'immagine dell'Angelo è stata tratta dalla grafica dell'etichetta dell'omonima birra del Birrificio Poretti, interpretandola in modo “scultoreo” e prezioso. Il castone presenta una plastica geometrica che evoca il liberty, in cui il metallo diviene un elemento di costruzione del gioiello.

La pietra è incisa a “cammeo” ovvero in rilievo, il “castone” in bronzo è modellato in cera e fuso a cera persa.

Visione progettuale, prospettiva e rendering materico







### ***D – talento e natura***

Dimensioni: 190x190x35mm

materiali: gesso o malta naturale

bassorilievo in gesso per medaglie e gioielli.

Il bassorilievo è una piccola opera autonoma ma è anche un “potenziale” prototipo per delle medaglie e dei piccoli gioielli conati.

Nella parte centrale del bassorilievo vi è una silhouette che richiama la forma di un calice da birra, da cui, in una texture di foglie e fiori di luppolo, emerge una figura femminile che si protrae verso l'esterno per cogliere una foglia.

Il tema del boccale come elemento plastico evoca la “piazza della birra” di padiglione Italia oltre che l'atto stesso del bere. La texture di foglie e fiori di luppolo caratterizza il principale ingrediente della birra e l'elemento “naturale” del prodotto.

a destra progetto del bassorilievo,  
in alto eventuali applicazioni del bassorilievo se utilizzato come prototipo (non saranno presenti nella presentazione del progetto)



190 mm

190 mm





***D – talento e natura***

Dimensioni: 190x190x35mm  
materiali: gesso o malta naturale

Visione prospettica

**Alcuni “*ingredienti tecnici*”:**

*Sbalzo e cesello*

La deformazione di una lastra metallica con la tecnica dello sbalzo e del cesello per ottenere una decorazione, un utensile, degli ornamenti, è una delle più antiche modalità di lavorazione del metallo. Dal 3000 a.C., dalla civiltà egiziana, tale è stata applicata per la realizzazione di oggetti in metalli preziosi (oro e argento), per gioielli e per oggetti di piccole dimensioni in metallo vile. Lo sbalzo in Asia, Egitto, Grecia e Etruria era applicato prima del V secolo a.C. non solo nell'oreficeria ma anche per opere di grandi dimensioni. Per la lavorazione si realizzano gli attrezzi (ceselli e ferri) e la preparazione dei materiali (supporti e preparazione della pece, materiale resinoso che fissa e sostiene il metallo durante la lavorazione) per poi procedere all'esecuzione della “deformazione” della lastra metallica con i ceselli “martellati” sulla superficie.

*Smalto “miniato” ed a “cloisonné”,*

Il procedimento tecnico dello smalto a fuoco, noto sin dall'antichità (i primi esempi risalgono al XIV-XIII sec. a.C.), consiste nel “dipingere” una lastra metallica (oro, argento, rame) con delle polveri di silice. Tali pigmenti, macinati e purificati, vengono stesi senza nessun legante sulla superficie del metallo. Ogni strato di colore dopo la stesura viene cotto in forni ad alta temperatura a 750 °C circa. Il calore permette la fusione dei singoli granelli in modo da ottenere una superficie vitrea e traslucida. E' un lavoro molto articolato, dalle delicate fasi di preparazione dello smalto (macinatura, lavaggio, purificazione ecc), alle preparazione del metallo (martellatura, ricottura, sgrassatura e preparazione). Vi sono diverse tecniche e modalità di lavoro dello smalto a grande fuoco, in questo progetto le placchette di rame sono state trattate con la tecnica dello “smalto miniato” che si realizza con un particolare smalto dalla granulometria molto sottile che permette elevati dettagli, e con la tecnica a “cloisonné”, che consiste nell'applicare su di una lamina di metallo barrette in argento, in modo da formare degli alveoli entro i quali viene depositato la smalto.

*Incisione calcografica*

L'origine dell'incisione calcografica deriva presumibilmente da alcuni procedimenti orafi d'incisione sul metallo adoperati fin dall'antichità. Nel Quattrocento, inoltre, tra gli orafi era affermata l'abitudine di tirare prove su carta delle decorazioni incise, per verificare la qualità e valutarne l'effetto. Da tale uso, e dalle esigenze di riproduzione d'immagini scaturite con l'introduzione della stampa, l'incisione su lastra metallica divenne una tecnica autonoma con particolarità proprie. L'incisione calcografica si definisce diretta poiché (il termine calcografia deriva dal greco calcos che vuol dire rame e grafo, scrivo, incido) consiste nell'incidere con strumenti da taglio il metallo senza mediazioni chimiche. Lo strumento per incidere è il bulino: una sottile barra di acciaio temperato con una estremità affilata e con l'altra infissa in una impugnatura di legno che si adatta alla mano dell'incisore. Con il bulino si asporta il metallo della lastra in rame ottenendo così un segno particolarmente netto e preciso, distintivo di questa tecnica. Successivamente si procede alla “tiratura” delle stampe. La matrice viene inchiostrata in modo che i segni incisi trattengano l'inchiostro. Attraverso la pressione dei rulli del torchio a stella la carta è spinta sulla matrice assorbendo l'inchiostro, realizzando così la trasposizione dell'immagine sul foglio.

*Incisione di pietre dure*

L'arte di incidere le pietre dure, detta anche glittica, nacque probabilmente intorno al V millennio a.C. in Iran ed in Mesopotamia. Un notevole sviluppo si ebbe nella Grecia classica; dal III secolo a.C. da Alessandria d'Egitto si diffuse in altre corti ellenistiche, ed in seguito fu trasmessa al mondo romano. Le gemme furono tra gli oggetti antichi a riacquistare favore durante il Medioevo. Nel Rinascimento la passione per le gemme antiche divenne un vero e proprio fenomeno culturale, anche grazie al collezionismo di Lorenzo de' Medici e del papato. L'incisione in rilievo si definisce a cammeo e ad intaglio l'incisione in negativo. Il processo di lavoro è preceduto dalla preparazione dei bulini (manicatura, arrotatura, affilatura), degli strumenti e delle pietre (il taglio e poi “l'aggarbatura” ovvero la molatura). L'incisione della pietra si realizza prima realizzando “l'abbozzatura” in cui si delinea l'immagine nei suoi volumi essenziali, con frese azionate da un trapano-motore, successivamente si realizza l'incisione con bulini di vario taglio e grandezza, rifinendo con bulini sottili, fino alla fase finale di “raffinatura” e lucidatura con l'ausilio di polveri, carte, paste abrasive e spazzole.

Scuola dell'Arte della Medaglia - IPZS s.p.a.

Il progetto è frutto di un gruppo di lavoro della Scuola:

Rosa Maria Villani - concept generale e coordinamento

Anna Bini, Marta Bonifacio, Marcello Ripa, Rita Morena, Andrea Mortet, Antonio Vecchio - specialisti e docenti nelle diverse attività

Pasquale Avitabile, Luca Romani, Anna Legge, Antonio Licitra, Emanuela Serino, Eugenio Sciarra - allievi borsisti, Rebecca Polidori, allieva.

I progetti e gli oggetti sono di proprietà esclusiva dell’Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - Scuola dell’Arte della Medaglia, realizzati per l’evento di Expo 2015. Per altri impieghi e fruizioni si dovranno realizzare degli accordi successive fra le parti.