

la rivista di **en**gramma
2012

96-99

La Rivista di Engramma
96-99

La Rivista di
Engramma
Raccolta

numeri 96-99
anno 2012

direttore
monica centanni

La Rivista di Engramma
a peer-reviewed journal
www.engramma.it

Raccolta numeri **96-99** anno **2012**
96 gennaio/febbraio 2012
97 marzo 2012
98 maggio/giugno 2012
99 luglio/agosto 2012
finito di stampare gennaio 2020

sede legale
Engramma
Castello 6634 | 30122 Venezia
edizioni@engramma.it

redazione
Centro studi classicA luav
San Polo 2468 | 30125 Venezia
+39 041 257 14 61

©2019
edizioni**engramma**

ISBN carta 978-88-98260-81-2
ISBN digitale 978-88-98260-82-9

L'editore dichiara di avere posto in essere le
dovute attività di ricerca delle titolarità dei diritti
sui contenuti qui pubblicati e di aver impegnato
ogni ragionevole sforzo per tale finalità, come
richiesto dalla prassi e dalle normative di settore.

Sommario

- 6 | *96 gennaio/febbraio 2012*
- 48 | *97 marzo 2012*
- 94 | *98 maggio/giugno 2012*
- 152 | *99 luglio/agosto 2012*

96

gennaio/febbraio

2012

LA RIVISTA DI ENGRAMMA N. 96

ENGRAMMA. LA TRADIZIONE CLASSICA NELLA MEMORIA OCCIDENTALE

LA RIVISTA DI ENGRAMMA • ISSN 1826-901X • ISBN 978-88-98260-41-6

DIRETTORE

monica centanni

REDAZIONE

anna banfi, maria bergamo, giulia bordignon, giacomo calandra di roccolino, olivia sara carli, claudia daniotti, francesca dell'aglio, simona dolari, emma filipponi, marco paronuzzi, alessandra pedersoli, danielle pisani, stefania rimini, daniela sacco, antonella sbrilli, linda selmin

COMITATO SCIENTIFICO REDAZIONALE

lorenzo braccesi, georges didi-huberman, alberto ferlenga, kurt w. forster, fabrizio lollini, paolo morachiello, lionello puppi, oliver taplin

this is a peer-reviewed journal

ENGRAMMA 96 • GENNAIO/FEBBRAIO 2012

LA RIVISTA DI ENGRAMMA • ISSN 1826-901X • ISBN 978-88-98260-41-6

ARCHITETTURA E ARCHEOLOGIA

A CURA DI OLIVIA SARA CARLI E MARCO PARONUZZI

SOMMARIO

- | | |
|----|---|
| 4 | Presentazione
a cura di Olivia Sara Carli e Marco Paronuzzi |
| 5 | VINCENZO LATINA
Costruire con i vuoti. Il padiglione di accesso agli scavi dell' <i>Artemision</i> a Siracusa |
| 14 | MAURO MARZO
Schizzi e Rovine. Relazioni tra cose nascenti e cose in via di estinzione nella didattica di Francesco Venezia |
| 21 | GIACOMO CALANDRA DI ROCCOLINO
Attraverso la storia Le 'architetture archeologiche' di Carlo Scarpa |
| 30 | CINZIA DAL MASO
Il trionfo di Alessandro a Skopje |
| 33 | La statua di Alessandro a Skopje. Intervista alla Fonderia Artistica Guastini
a cura di Marco Paronuzzi |

La statua di Alessandro a Skopje

Intervista alla Fonderia Artistica Guastini
a cura di Marco Paronuzzi

L'otto settembre scorso viene inaugurata a Skopje l'imponente statua del 'Guerriero su cavallo'. Il guerriero altri non è che Alessandro Magno in sella al suo fedele compagno Bucefalo. L'opera fa parte dell'enorme progetto *Skopje 2014* (vedi l'articolo di Cinzia Dal Maso, *Il trionfo di Alessandro a Skopje* in questo numero di Engramma), un intervento 'politico' di riorganizzazione dell'immagine urbana promosso dal governo macedone retto da Nikola Gruevski.



Il momento della posa della statua sul piedistallo-fontana a Skopje.

La realizzazione della colossale statua è stata affidata alla Fonderia Artistica Guastini di Gambellara, nel vicentino. Mirko Paolini, uno dei soci dell'azienda, risponde ad alcune domande sulle complesse fasi di realizzazione dell'opera.

Marco Paronuzzi - Per cominciare vorrei trattare con te l'argomento della commissione dell'opera. Potresti riassumere brevemente come avete avuto l'incarico, eventualmente tramite quali canali, e di conseguenza qual è stato il vostro rapporto con la committenza, in questo caso con lo stesso Governo macedone.

Mirko Paolini - Preciso subito che non si è trattato di un affidamento diretto ma di un'asta pubblica a livello europeo, alla quale si partecipava solo tramite invito poiché si dovevano soddisfare determinati standard a livello tecnico, amministrativo ed anche economico. Quando si tratta di commissioni così impegnative si deve dimostrare la capacità, tecnica e finanziaria, di far fronte a eventuali imprevisti.

Nell'estate del 2008 una commissione girava l'Italia, e anche altri paesi europei, con il compito di selezionare le aziende che sarebbero state invitate alla gara. In giugno veniamo contattati dalla coordinatrice di questa commissione, la quale chiede di poter visitare la nostra azienda con un gruppo di scultori e di artisti macedoni. All'epoca nessuno conosceva questa commissione e il suo ruolo, tanto meno noi. Così, per cautela, chiediamo conferma alla loro ambasciata. Nel momento in cui riceviamo risposta e ci vengono descritti i ruoli delle singole persone che sarebbero venute in visita, capiamo che si tratta di potenziali clienti.

La commissione resta particolarmente entusiasta della visita presso di noi: forse per quello che stavamo facendo in azienda, o forse perché intuiscono che la nostra struttura può soddisfare le loro esigenze. Ad ogni modo non avevamo ancora un'idea precisa del progetto che doveva ancora essere messo a bando. La commissione accenna soltanto a un intervento molto importante per la riorganizzazione di alcuni spazi della città di Skopje, che è parte di un più ampio programma 'politico' chiamato *Skopje 2014*.

Nell'agosto dello stesso anno veniamo contattati anche da un nostro cliente. Si tratta di un'altra fonderia con cui collaboriamo da anni, un'azienda più piccola della nostra, per la quale eseguiamo alcune fusioni.

MaP - Immagino si tratti della fonderia Marinelli di Firenze, il cui nome, nell'ambito di questo lavoro, è spesso accoppiato al vostro.

MiP - Esattamente. La Marinelli ci informa di aver ospitato la commissione macedone. Decidiamo così di co-partecipare alla gara, quindi di non affrontarci l'uno contro l'altro, ma di collaborare. Solo dopo aver ricevuto il bando ci siamo resi conto delle effettive dimensioni del progetto e del numero di opere da realizzare. Non ho mai visto una città così desiderosa di riempirsi di bronzi monumentali...

Considerata l'enorme mole di lavoro, abbiamo cominciato a dividerci i compiti. Alla Marinelli non avevano la possibilità di eseguire le opere più imponenti e hanno deciso di occuparsi delle sculture distribuite intorno alla piazza. Noi, di conseguenza, ci siamo occupati del blocco centrale – la statua a cavallo per intenderci – dove il cavallo è solo una parte del complesso monumentale della fontana che spicca al centro della piazza. Il contratto quindi lo abbiamo sottoscritto insieme, e poi ci siamo divisi le parti.

In seguito abbiamo scoperto che alla gara partecipavano solo tre aziende: noi, la fonderia Marinelli, con cui abbiamo fatto associazione d'impresa, e una fonderia serba.

Per assegnare la gara la commissione ha lavorato basandosi su tre criteri. In prima battuta sul profilo dell'azienda, quindi sulle capacità tecniche, sul numero di dipendenti capaci e con qualifiche particolari ecc. Poi sulla sua 'storia', valutando i lavori già realizzati, gli artisti ospitati, la qualità del portfolio clienti ecc. Infine l'offerta economica. Per quest'ultima voce i più competitivi erano i serbi che proponevano un prezzo leggermente più basso, ma noi eravamo vincenti per tutte le altre caratteristiche.

Ottenuto l'incarico abbiamo iniziato a lavorare sulla parte più 'semplice' del progetto, l'apparato decorativo della fontana. Il cavallo è stato realizzato solo in seguito. L'artista aveva creato un bozzetto alto circa 3 metri. L'ingrandimento in scala uno a uno è stato affidato a un'azienda di Firenze. Quest'operazione ha richiesto quasi un anno di lavoro. Si tratta di una fase molto delicata poiché aumentando le dimensioni del modello di quasi cinque volte si perdono inevitabilmente tutta una serie di dettagli. L'artista ha dovuto lavorarci molto.

MaP - Questo è un altro punto che volevo trattare: la collaborazione con l'artista macedone Valentina Stevkovska. Una volta restituita l'opera a scala reale, il vostro lavoro è stato di mera esecuzione o avete collaborato con lei, passo per passo, nelle varie fasi di realizzazione?

MiP - Abbiamo convenuto, vista l'importanza e la complessità dell'opera, che Valentina rimanesse a stretto contatto con noi e con tutti quelli che erano impegnati nella realizzazione del progetto, e soprattutto con chi eseguiva l'ingrandimento.

Gli interventi più sostanziosi sono stati fatti proprio trasferendo il bozzetto nel modello alto quindici metri, realizzato in poliuretano espanso ad alta densità. Solitamente il materiale utilizzato per queste operazioni è il gesso, inadeguato in questo caso, date le dimensioni: troppo pesante e soprattutto difficilmente trasportabile.

Ottenuto l'assenso dell'artista, il modello in poliuretano è stato trasportato qui da noi, suddiviso in molte piccole parti, compatibili con i processi di lavorazione. Ciò comportava non poche difficoltà. Come sai durante la fusione avviene un calo tecnico nelle dimensioni delle singole parti nell'ordine del 2-3%. Il rischio era di accumulare differenze importanti che sarebbero venute alla luce soltanto al momento di assemblare i bronzi.

Valentina ha seguito tutte le fasi della lavorazione, dalla preparazione delle cere alla prova di montaggio. Un primo intervento è stato fatto proprio sulle cere. Ad esempio una serie di graffiature che aveva eseguito sulle superfici del bozzetto risultavano troppo evidenti nel modello in scala reale e di conseguenza si sono dovute attenuare, in corso d'opera, proprio sui modelli in cera. Abbiamo eseguito delle vere e proprie modifiche anche su altri dettagli come la testa del cavallo, la criniera o gli zoccoli. Chiaramente lavorando sulle singole parti Valentina curava piccoli aggiustamenti, interveniva più nel dettaglio.

In seguito abbiamo dovuto verificare l'effetto di queste piccole modifiche sul totale dell'opera. Quindi, una volta realizzate le varie parti in bronzo, abbiamo montato l'intera scultura in un grande capannone a Breganze, di proprietà dell'azienda Lanaro, l'azienda che ha realizzato la struttura interna in acciaio. Il capannone ha un'altezza interna di circa 17 metri ed è dotato di un carro-ponte, utilissimo per movimentare i vari pezzi.



La statua interamente assemblata nel capannone della Lanaro a Breganze.

Solo a quel punto Valentina ha notato che la testa del cavallo avrebbe dovuto avere un'inclinazione diversa rispetto al resto del corpo. Anche il tipo di finitura delle superfici non la convinceva, dovevano essere levigate diversamente per attenuare l'effetto 'lucido' del bronzo.

Un'altra difficoltà stava nell'immaginare la scultura posta a 15 metri d'altezza, immaginare la posizione che avrebbe avuto una volta posta sulla grande colonna che funge da basamento. Nel capannone giaceva a terra e l'effetto visivo era chiaramente diverso.

Come puoi immaginare Valentina non è stata l'unica con cui ci siamo dovuti confrontare. Si prospettavano lunghissimi incontri con l'azienda che si occupava della struttura interna, con quella che progettava il basamento, con i responsabili della sicurezza, con chi studiava il sistema di illuminazione della fontana e i giochi d'acqua... Tutto doveva essere coordinato per procedere all'unisono, seguendo le richieste dell'artista.

Ad ogni modo ritengo che uno degli aspetti che ha fortemente avvantaggiato la nostra azienda rispetto ad altre sia stata proprio la presenza degli artisti qui in fonderia. Noi cerchiamo sempre di coinvolgere gli artisti nelle varie fasi di realizzazione, affiancandoli col nostro personale: nasce così una stretta collaborazione tra l'artista e il suo braccio destro, il ritoccatore delle cere, che in prima persona coadiuva il suo lavoro. In questo modo l'artista entra a far parte del processo di realizzazione.

Solitamente la fonderia è considerata il luogo dove si 'abbandona' il bozzetto per ottenere la scultura 'reale' in bronzo. Ciò può rappresentare uno choc per lo scultore poiché il risultato finale può essere molto lontano dall'idea contenuta, *in nuce*, nel bozzetto.

MaP - Prima di venire qua ho letto una tua intervista sulla realizzazione della statua di Mairo del Monaco. Mi aveva colpito una tua affermazione in cui sostenevi che "l'artista imparava a reinterpretare la propria opera attraverso altre mani".

MiP - Questo è un punto particolarmente delicato. Quando l'artista arriva in fonderia deve affidarsi ad altre mani, che sono molte, almeno tante quante le fasi necessarie alla realizzazione dell'opera. Per questo è importante collaborare con lui fianco a fianco, così da capire e rispondere alle sue esigenze. A nostro giudizio la miglior fonderia è quella che non fa emergere in evidenza il proprio lavoro, l'azienda che riesce a riprodurre l'opera così com'è nell'immagine dell'artista, senza stravolgerla.



Il modello in cera del volto di Alessandro viene liberato dal negativo in silicone utilizzato nella fase della formatura.

MaP - Voglio approfittare per farti un'altra domanda, alla quale non so se puoi rispondermi. Visto il programma *Skopje 2014* avete ricevuto altre commesse dal governo macedone?

MiP - In realtà al momento a questa domanda non posso rispondere in quanto tutti i contratti con il governo macedone sono vincolati alla non pubblicizzazione fino alla loro consegna.

MaP - Hai accennato all'azienda Lanaro di Breganze, che si è occupata della realizzazione del telaio interno di supporto della statua.

MiP - Le statue di bronzo hanno la capacità di sostenere se stesse. In questo caso particolare, viste le dimensioni dell'opera e la postura del cavallo, si è fatto ricorso a una struttura interna. La scelta di un telaio d'acciaio è conseguente a un'intuizione: i parchi divertimento.

MaP - Intendi nello specifico le 'montagne russe'...

MiP - Proprio le 'montagne russe'. Ritenevamo che nessuno meglio di un'azienda che progetta e costruisce questo tipo di strutture avesse le capacità di risolvere tale problema. La Lanaro di Breganze collabora proprio con chi realizza giostre. Hanno studiato la struttura interna come un telaio cui erano appese tutt'intorno le sezioni di bronzo, come una pelle.



Il telaio interno in acciaio realizzato dall'azienda Lanaro di Breganze.



Particolare del telaio interno.

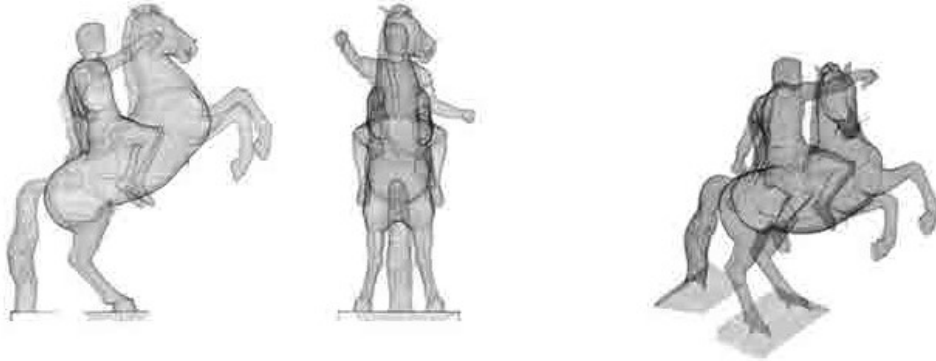
MaP - Immagino non si trattasse di un unico telaio, ma di diverse porzioni componibili.

MiP - Questa era la parte più complessa. Dovevamo rispondere a tre differenti esigenze allo stesso tempo. La prima riguardava il trasporto. La statua doveva essere trasportata in Macedonia su camion, quindi le diverse sezioni dovevano essere dimensionate sulla base delle sagome ammesse per la circolazione su strada. Inoltre, una volta in loco, si doveva procedere al montaggio delle sezioni e l'operazione doveva risultare il più semplice possibile. Infine c'era un'altra esigenza, diciamo di natura estetica, ma non meno importante: una volta assemblata la statua si dovevano eseguire le saldature nei punti di contatto delle superfici. La saldatura, chiaramente, non poteva essere eseguita in punti troppo visibili ma in punti quanto più possibile nascosti.

Così, prima di iniziare la realizzazione vera e propria, abbiamo condotto un attento studio con gli ingegneri della Lanaro. Abbiamo scannerizzato il modello per capire la dimensione della cavità interna dove inserire la struttura. Allo stesso tempo controllavamo le volumetrie per il trasporto. Incrociando questi dati abbiamo diviso il modello in cinque sezioni. Evidentemente non era possibile realizzare ogni singola sezione mediante un'unica fusione: ogni sezione è stata a sua volta divisa in base alle esigenze del procedimento di fusione.

Abbiamo ottenuto così tutta una serie di pannelli di bronzo che nelle successive fasi di cesellatura e patinatura sono stati assemblati tramite saldatura nelle cinque differenti sezioni di cui ti ho detto prima. Il montaggio avveniva sulla base delle chiamate fatte preventivamente nella fase della formatura. In questo modo conferivamo al modellato di ogni sezione una

continuità nella fase molto delicata del taglio. Infatti, ogni singola sezione è stata nuovamente divisa in due parti, in due gusci che dovevano essere accoppiati alle porzioni di telaio realizzate dalla Lanaro. Così, per facilitare le lavorazioni, si fissava prima un guscio, poi l'altro.

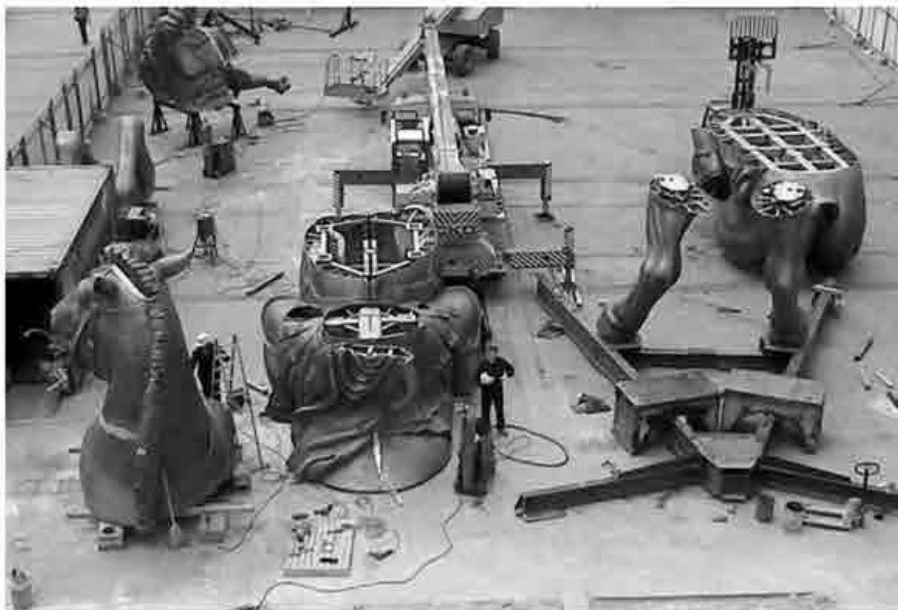


Il modello digitale dell'opera utilizzato per il dimensionamento della struttura interna e delle diverse sezioni di montaggio e trasporto.

Tutto ciò ci ha impegnato circa per un anno e mezzo, e ha comportato alcune modifiche alla sagoma del cavallo, valutate e discusse con l'artista. Ad esempio abbiamo dovuto modificare leggermente la postura, con una certa oculatezza dal punto di vista statico, per fare in modo che le zampe posteriori fossero baricentriche rispetto alla linea di scarico delle forze. Al contrario, la coda, che è il terzo punto che tocca il basamento, funge da tirante impedendo, in caso di sollecitazione, il ribaltamento della statua. Nella fase di collaudo, fatto qui a Vicenza, abbiamo sollecitato la struttura applicando dei carichi, non ricordo se 10 o 15 quintali, sulle gambe anteriori. Le deformazioni sono state di circa tre millimetri. Assolutamente trascurabili.

MaP - Infine il trasporto nella capitale macedone: anticipavi che è avvenuto su strada.

MiP - Certo. Ogni singola sezione della statua è stata caricata su camion e, come trasporto eccezionale, portata a Skopje dove, infine, si è proceduto al loro all'assemblaggio



Le diverse sezioni dell'opera trasportate a Skopje pronte per l'assemblaggio.

Per concludere voglio sottolineare come quest'opera sia stata molto importante per la nostra azienda. La culla delle fonderie è la Toscana e noi siamo nati qui in Veneto nel 1962. Il fondatore, Primo Guastini, era di origini toscane, di Pistoia, dove già alla fine dell'800 esisteva una fonderia Guastini, fondata dal padre. Primo Guastini girò un po' il mondo, tanto che aprì una fonderia anche in Argentina, fino a quando nel 1928 si stabilì a Verona. Il fratello invece, emigrò a Parigi dove fondò a sua volta una fonderia, non a caso alcune opere di Picasso e di diversi artisti francesi hanno il marchio Guastini. In seguito i due fratelli si riunirono a Verona dove continuarono la loro attività.

A un certo punto Primo Guastini decise di cedere l'azienda ad alcuni dipendenti che, con suo grande rammarico, sostituirono immediatamente il suo nome. La cosa deve averlo irritato a tal punto da riunire i suoi più fidati dipendenti e trasferirsi con loro qui nel vicentino per aprire una nuova attività. Si stabilirono a Gambellara, primo comune della provincia, poichè era il paese di origine di mio padre e del padre del mio socio. Furono proprio loro a continuare l'attività con Primo Guastini, mantenendo il suo nome come bandiera.

Tutto questo per dire che Primo Guastini era toscano e la Toscana è sempre stata il regno delle fonderie, prima con gli etruschi, e poi basti pensare alla figura del Cellini e alla magnifica fusione del Perseo di Firenze. In realtà furono gli egiziani che per primi utilizzarono l'arte della cera persa, che dopo l'epoca romana e bizantina si perse per essere riscoperta solo nel Rinascimento. Un'arte che noi usiamo ancora oggi nella nostra azienda.

Il Veneto insomma non è mai stato molto considerato in questo settore. Invece ultimamente, proprio grazie a questo progetto, ci hanno rivalutato moltissimo. Poco tempo fa la Mondadori ha stilato una classifica delle più importanti fonderie italiane e noi ci siamo trovati ai primi posti. Questo cavallo, con il suo glorioso cavaliere, è diventato per noi un trampolino, una bella vetrina per far conoscere nel mondo il talento e la capacità di collaborazione delle aziende italiane.

English abstract

On September 8th 2011 an imposing statue of 'Warrior on horseback' was unveiled in Skopje, Macedonia. The warrior is none other than Alexander the Great riding his faithful companion Bucephalus. The work is part of the enormous project *Skopje 2014* (on this subject see the article by Cinzia Dal Maso *The triumph of Alexander in Skopje*, in this issue of "Engramma"), a political intervention for the reorganization of urban image promoted by the macedonian government led by Nikola Gruevski. The production of the colossal statue was entrusted to the Artistic Foundry Guastini in Gambellara, in the district of Vicenza (Italy). Mirko Paolini, one of the members of the company, answers to some questions on the complex stages of completion of the work.



pdf realizzato da Associazione Engramma
a cura di Centro studi classicA luav
Venezia • febbraio 2012

www.engramma.it



la rivista di **engramma**
anno **2012**
numeri **96-99**

Raccolta della rivista di engramma del Centro studi classicA | luav, laboratorio di ricerche costituito da studiosi di diversa formazione e da giovani ricercatori, coordinato da Monica Centanni. Al centro delle ricerche della rivista è la tradizione classica nella cultura occidentale: persistenze, riprese, nuove interpretazioni di forme, temi e motivi dell'arte, dell'architettura e della letteratura antica, nell'età medievale, rinascimentale, moderna e contemporanea.