



Mia Pizzi

ANDARE IN STRUTTURA

Convergenze fortunate. La curiosità di intuire quali saranno i professionisti di domani e l'impegno di sostenere percorsi alternativi per l'evoluzione della cultura del progetto hanno portato Laminam a collaborare a un master in design tenuto lo scorso anno presso la Domus Academy di Milano. Il tema: la lastra di grès ultrasottile. Ideata dieci anni fa da Franco Stefani per Lamina, ampiamente imitata ed entrata nella storia del materiale ceramico, è stata proposta agli studenti come tavola per libero esercizio, lontano da contaminazioni industriali o commerciali, senza pretese di un risultato immediato. "Invece – spiega Stefano Nencioni, international marketing manager di Laminam – quando abbiamo visto il bozzetto di 'Andy' progettato da Michio Narumiya, ci siamo resi conto che quel segno grafico poteva tradursi in prodotto. E coincideva con un desiderio coltivato da tempo, quello di mettere in atto una nuova fase del processo produttivo con una decorazione non soltanto di superficie, ma che andasse a modificare la struttura stessa della lastra". Michio, giovane studente giapponese, ha presto individuato le peculiarità che potevano essere enfatizzate, intervenendo sulla finitura. Ha così aggiunto alla lastra "l'emozione", percepibile dai sensi della vista e del tatto, soddisfatti con una superficie irregolare, cangiante e riflettente ("il che significa

che è influenzata dall'esterno"); e con la tridimensionalità, determinata dall'asperazione del bassorilievo. Il segno grafico – la fitta trama dentro cui l'occhio si perde – trae ispirazione dai pattern naturali. Dal punto di vista tecnico, il processo di messa a punto è stato lungo e laborioso, ma il risultato è davvero interessante: una pelle – le lastre sono spesso utilizzate per rivestire involucri edilizi – che cambia secondo il riflesso della luce, presentando una vibrazione che gli altri materiali non hanno in uno spessore così ridotto e in una superficie così estesa. Per produrre "Andy" è stato indispensabile compiere un salto tecnologico nel processo produttivo. Il disegno nella lastra è infatti impresso in fase di precottura: non si interviene cioè nella decorazione con un rullo che incide un disegno o un colore sulla superficie, ma si "va in struttura". Come in un bassorilievo, in un'incisione, con una variazione della superficie di 1 mm verso l'alto e di 1 mm verso il basso nello spessore di 3 mm. Un vero traguardo tecnologico raggiunto attraverso numerose sperimentazioni. "Questo ha comportato l'aggiunta di un intero ciclo di produzione, un passaggio intermedio nella fase di compattazione, che per noi è il cuore del processo di lavorazione – continua Alessandra Stefani, art director dell'azienda – perché in grado di conferire tensione al materiale e di renderlo perfettamente complanare.

La fitta trama della lastra deriva dalla trasposizione dei pattern naturali ideata da Michio Narumiya.

The dense textured effect on the surface of the slab is created by transferring natural patterns devised by Michio Narumiya.

→

“Andy” é ideale nelle installazioni verticali, nei rivestimenti, nelle pareti ventilate, ante e porte, anche perché accoppiabile a qualsiasi materiale.

“Andy” comes into its own when used as a vertical surface such as on ventilated walls and door panels, because it can be fit onto any kind of material.



È quello che in gergo si chiama ‘progetto di macchina’. Abbiamo ideato una sorta di torchio tecnologico che ha un risultato rivoluzionario”. Per conferire iridescenza alle lastre sono state utilizzate polveri micronizzate che hanno richiesto un’ulteriore fase di ricerca e sperimentazione relative alla utilizzo dei materiali. La gamma, che prevede attualmente colori freddi, sarà presto integrata da una serie di tonalità più calde. “Andy” si presta anche a collezioni “flash” – come nella moda – già collaudate, iperpersonalizzabili: lastre con base opaca e cresta fortemente colorata. Le vedremo esposte al prossimo Salone del Mobile.

STRUCTURING-IN

A happy coming-together has taken place. A curiosity about who will be tomorrow’s professionals and a commitment to supporting alternative ways of developing design culture led Laminam to collaborate on a master’s degree in design held at the Domus Academy in Milan last year. The subject: the ultra-thin stoneware slab.

Created ten years ago by Franco Stefani for Lamina, and widely imitated since then, this has now become a milestone in ceramic material history, and it was given to students as a subject to work on freely, without any influence from the world of industry or commerce and with no expectations of an immediate result. “And yet”, explains Stefani Nencioni, Laminam international marketing manager “when we saw Michio Narumiya’s draft for ‘Andy’, we realized that the graphic effect could indeed translate into an actual product. And all this coincided with our long-running desire to begin a new stage in the manufacturing process with decorations that were not just on the surface, but which also changed the very structure of the slab”. Michio, a young Japanese student, was quick to identify the special features that could be highlighted by working on the surface finish. He has in fact added an extra “emotional” layer to the slab that can be perceived by the senses of sight and touch, involving an irregular surface that reflects the light with a shimmer (“meaning that it is influenced from outside”); and a three-dimensional effect created by taking the bas-relief concept to the extreme. The graphic effect – the dense meshwork that the eye becomes lost in – takes its inspiration from natural patterns. From a technical point of view, getting everything just right was a long and laborious process, but the result is extremely interesting: there is a skin (thin slabs are often used as an outer cladding for buildings) that changes according to the way light hits it, and it produces a vibration that other materials as thin as this and covering such a large surface do not have. A huge leap forward in the manufacturing process was required in order for “Andy” to be made. The design is impressed on the slab at the pre-firing stage: so the decoration is not applied by simply rolling a pattern or colour onto the surface, it is “structured in”. It is a bit like a bas-relief or an engraving, and the changes to the surface affect 1 mm at the top and 1 mm at the bottom within a total thickness of 3 mm. All in all this is a technological tour de force, and was only successfully completed after much experimentation. “It meant incorporating a whole extra production cycle, an intermediate stage in the compacting process, which for us is a key part of the production process”, adds Alessandra Stefani, the firm’s art director, “because it can give the material tension and make it perfectly co-planar. It’s what we call, in the trade, ‘machine design’. We created a sort of technological press that has produced a revolutionary result”. Micronised powders were used to give the surface its iridescent effect and this entailed an extra research and experimentation phase which helped to understand how to use the materials. This range, which currently comes in cold colours, will soon also be available in a series of warm shades. “Andy” also lends itself to “flash” collections – as in the fashion – which have been tried out and can be hyper-personalised: slabs with a matt base and a highly coloured upper surface. They will be on show at the Milan Furniture Fair.

foto di / photos by Paolo Carichino



Andy

Design
MICHIO NARUMIYA
Produttore / Manufacturer
LAMINAM
WWW.LAMINAM.IT

Materiali / Materials
GRÉS PORCELLANATO INALTERABILE, RICICLABILE, IGIENICO, INGELIVO, RESISTENTE AGLI AGENTI CHIMICI, ALL'USURA, ALLA FLESSIONE, AL FUOCO / PORCELAINISED STONEWARE, HARD-WEARING, RECYCLABLE, HYGIENIC, FREEZE-PROOF, WARP-PROOF, RESISTANT TO CHEMICAL AND FIRE ATTACK, HIGH FLEXIBLE STRENGTH

Colori / Colours
GRIGIO SCURO, BIANCO O BEIGE CARBONE, CHIACCIO, PERLA / DARK GREY, WHITE OR COAL BEIGE, ICE, PEARL

Dimensioni / Sizes
3X1M, SPESSORE / THICKNESS 3 MM

1 Le linee produttive. Il mix di argille e di feldspato potassico-sodico è miscelato con pigmenti ceramici e/o sbiancanti e in seguito immesso nell'atomizzatore per estrarre umidità dall'impasto e creare un granulato di microsferi concave in seguito riversato in cestelli (Rototank). I cestelli rilasciano le polveri in due tempi: prima si determina la parte inferiore della lastra, poi quella di superficie. L'impasto è riversato su un nastro trasportatore, non confinato in stampi. 2 La lastra viene poi introdotta nel compatter, cuore del processo produttivo di Laminam, dove una doppia serie di cilindri imprime una pressione dal basso e dall'alto, raggiungendo l'iperformato della lastra e permettendo all'aria di fuoriuscire dall'impasto per determinare un materiale perfettamente planare. La lavorazione "a bassorilievo" ha richiesto un passaggio intermedio nella fase di compattazione. Il salto tecnologico è dato dall'intervento sulla struttura stessa della lastra, perché il decoro è impresso in fase di precottura, a differenza di quanto avviene normalmente. 3 Le polveri micronizzate danno iridescenza al prodotto. 4 Il controllo dei campioni in laboratorio. 5 Dal magazzino verticale alla linea di taglio.

1 The production lines. A mixture of clays and potassium-sodium feldspar is mixed with ceramic and/or bleaching pigments and subsequently placed in the atomiser to extract moisture from the mixture and create a granulated compound of concave microspheres. It is then placed in drums (Rototank). Two drums release powders in two stages: the first forms the lower part of the slab, the second the upper layer. The compound is transferred straight onto a conveyor belt without being first placed in moulds. 2 The slab then passes into the compacter, at the heart of the Laminam production process. Here, a series of twin cylinders applies pressure from above and below for a few seconds, which shapes the slab, and allows air to escape, creating a perfectly even material. The “bas-relief” process used to make “Andy” involves the inclusion of an intermediate stage during compacting. The technological advance needed to do this is necessitated by the way the slab is structured: the pattern is impressed at the pre-firing stage, unlike the usual procedure. 3 The micronised powders give the product its iridescence. 4 Controlling the first samples in the R&D lab. 5 From the vertical warehouse to the cutting line.