CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA DI VITERBO

TUSCIA
VITERBESE

LAVORAZIONI DELL'ARTIGIANATO ARTISTICO E TRADIZIONALE.

MODALITA' DI OTTENIMENTO DELLA LICENZA D'USO DEL MARCHIO COLLETTIVO TUSCIA VITERBESE

Luglio 2015

LAVORAZIONI DELL'ARTIGIANATO ARTISTICO E TRADIZIONALE

MODALITA' DI OTTENIMENTO DELLA LICENZA D'USO DEL MARCHIO COLLETTIVO TUSCIA VITERBESE

Disposizioni generali

Il presente Regolamento riporta le norme e le procedure necessarie per l'ottenimento della licenza d'uso del marchio collettivo "Tuscia Viterbese" da parte di imprese operanti nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale per la produzione di alcuni manufatti artigianali.

I soggetti richiedenti la licenza d'uso del marchio collettivo, e che una volta ottenuta potranno essere in questa sede definiti "licenziatari", sono gli artigiani, con sede produttiva nella provincia di Viterbo, che si attengono ai requisiti dei disciplinari già validi per l'ottenimento del-contrassegno di origine e qualità, di cui all'art.16 delle Legge Regione Lazio 10 luglio 2007 n. 10 (Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato), relativi alla realizzazione di manufatti artigianali con l'impiego di:

- metalli comuni,
- metalli pregiati-pietre preziose-pietre dure-lavorazioni affini,
- legno,
- vetro,
- materiali lapidei,
- cuoio,
- ceramica,
- fotografia.

I disciplinari di produzione (allegati alla presente) sono quelli già adottati dalla Commissione Regionale per l'Artigianato della regione Lazio con deliberazione 3 giugno 2010 n. 94, e sono allegati al presente documento.

E' auspicabile inoltre qualsiasi miglioramento delle prestazioni aziendali nei confronti dell'ambiente, attraverso un programma che preveda nel tempo una riduzione, al di sotto dei limiti di legge, dei potenziali inquinanti emessi nel corso delle lavorazioni.

Modalità di controllo

I poteri di controllo e vigilanza sul possesso e mantenimento dei requisiti aziendali e di produzione per le realizzazione di manufatti artigianali e tradizionali della Tuscia Viterbese con i materiali

indicati nel paragrafo precedente, sono effettuati dal Comitato di controllo e gestione, il quale si avvarrà di esperti designati dalle Associazioni di categoria provinciali del settore artigianale.

Il controllo e la vigilanza effettuati dovranno basarsi su prove tangibili e documentali, sempre disponibili per gli eventuali controlli che il Comitato di controllo e gestione, o suoi delegati, potranno svolgere presso l'azienda licenziataria del marchio Tuscia Viterbese.

Il licenziatario dovrà assicurare agli addetti al controllo l'accesso a tutti gli ambienti dove avviene la lavorazione e mettere a disposizione la documentazione da questi richiesta.

Allegato

PRODUZIONE IN MATERIA DI METALLI COMUNI

INDICE

1. Premessa;

2. Cenni storici sulla lavorazione dei metalli comuni;

3. Definizioni;

4. Fasi e tecniche di lavorazione;

1. Premessa

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato.

Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, la predisposizione di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14; tali disciplinari vengono poi trasmessi per l'adozione alla Commissione regionale dell'artigianato, ex art.33 lett. g) del T.U..

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia, caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante

annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell'Artigianato, secondo quanto stabilito nei successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo quanto stabilito al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. Cenni storici sulla lavorazione dei metalli comuni

Il Lazio si caratterizza per una forte presenza di piccole imprese artigiane, che rappresentano il vero motore dell'economia regionale. Per quanto riguarda i settori dell'artigianato artistico, tra cui la lavorazione dei metalli comuni, c'è da tenere presente due fattori che caratterizzano la produzione sul territorio regionale:

1) la differenziazione geografica tra aree montane, di pianura e costiere, che ovviamente influenza la tipologia e la funzione dei manufatti;

2) la funzione dominante esercitata da Roma, che catalizza le attività presenti nel territorio in funzione delle sue esigenze.

A Frosinone, in terra ciociara, l'artigianato ha rappresentato, fin dai tempi dell'antica Roma, una attività produttiva di primaria importanza. Di particolare interesse, attualmente, è l'artigianato di metalli lavorati e sbalzati, che ha importanti centri di produzione nella Valle del Comino, a Ferentino, a Serrone e a Frosinone. Vicalvi e Veroli sono famose per la lavorazione del ferro battuto, Sora per la lavorazione del ferro battuto e del rame. Veroli poi, per quasi cinque secoli, fu patria di famosissimi fonditori di campane. Nel comune di San Donato Valcomino, molte sono le tradizioni artigiane che ancora sussistono in città, dalla lavorazione della pietra a quella del ferro battuto, che non si limita a porte e inferriate, ma che continua a perpetuare oggetti tradizionali ed utensili di uso comune. La Sabina è un territorio vasto, ricco di risorse idriche e di montagne, nel quale le attività artigianali sono prevalentemente legate alla geografia e alla orografia della provincia. La ricchezza di legame ha fatto sì che nell'area di Rieti appaia fortemente sviluppata l'industria

del legno e la lavorazione artigianale dello stesso. Sono presenti però anche altri settori artigianali. Poggio Bustone è un attivo centro per la lavorazione del ferro, ma soprattutto del rame battuto, per la produzione di oggetti che mantengono le foggie antiche e sono diventati veri e propri prodotti artistici. La lavorazione dei metalli è diffusa anche nel resto della Sabina, nel passato per costruire utensili per il lavoro dei campi, oggi per la produzione di oggetti d'arredo.

Viterbo e la Tuscia hanno conosciuto una grande fioritura artistica, in particolare per la lavorazione della ceramica. La lavorazione dei metalli comuni era una delle caratteristiche più rilevanti del territorio già in epoca etrusca. Oggi le lavorazioni dei metalli sono quasi totalmente industrializzate, tranne piccole realtà localizzate nei comuni della provincia e che hanno la dimensione di botteghe artigiane tradizionali.

La provincia di Latina è la tra le più giovani province del Lazio. Il territorio è soprattutto noto per la lavorazione del legno e per la presenza di piccole e medie industrie Non esistono zone caratteristiche e specializzate per la lavorazione artigianale dei metalli, ma solo un certo numero di imprese artigiane, sparse nei centri dell'Agro pontino.

A Roma vi è una grande tradizione artigiana, non solo per quanto riguarda il cosiddetto artigianato del terziario, costituito prevalentemente da piccole imprese di servizi e riparazioni, ma anche e soprattutto per quanto riguarda la fiorente tradizione dell'artigianato artistico, tra cui la lavorazione dei metalli comuni. La produzione di manufatti di uso quotidiano, armi e oggetti ornamentali, oggi è quasi totalmente industrializzata, rimane una limitata produzione artigianale di oggetti decorativi soprattutto nei comuni della provincia, come a Tivoli, importante centro per la lavorazione dei metalli, in particolare rame e bronzo, con la caratteristica produzione di utensili da cucina. Tolfa invece è conosciuta per la lavorazione del ferro battuto. Palestrina e Marino per il rame.

Nella tabella sottostante sono state indicate il numero di imprese artigiane registrate presenti nelle province laziali nell'anno 2008, facenti parte del settore delle lavorazione dei metalli comuni (codici Ateco 2007 - DJ27-DJ28).

Tab. 1 .Imprese artigiane registrate – Anno 2008

Anno 2008	Lazio	Roma	Frosinone	Latina	Viterbo	Rieti
Imprese artigiane registrate (codice Ateco 2007: DJ27/DJ28)	3872	2229	560	591	321	171

3. Definizioni

A) Imprese di artigianato artistico e tradizionale operanti nel settore dei metalli comuni

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore delle lavorazioni artigianali dei metalli comuni e delle leghe metalliche, settore tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera e) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4 del presente Disciplinare di Produzione.

Rientra, pertanto, nel settore di attività artigiana dei metalli comuni, la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità, realizzati prevalentemente con l'impiego di metalli comuni e/o leghe metalliche;
- anche attraverso l'uso di semilavorati, purché gli stessi siano stati costruiti con i materiali appena citati e svolgano in tale contesto una funzione accessoria (intesi come mera minuteria);
- realizzati in pezzi unici e/o in serie limitata, purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico.

L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare criticamente la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

_ il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;

_ la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;

_ l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, vale a dire stimolare la loro disponibilità a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;

_ il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo

I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

Artigianato artistico

Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da una esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione propria scolastica o per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti
maestri d'opera.

Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione.

Artigianato tradizionale

Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale.

Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali.

Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego dei metalli comuni e/o di leghe metalliche, lavorati secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

C) Comparti

Dalla più ampia definizione di settore dei metalli comuni, vengono identificati al suo interno i seguenti comparti produttivi:

1) lavorazione del ferro battuto

2) lavorazione del rame

3) lavorazione dell'ottone

4) fusione artistica di metalli comuni e di leghe metalliche

5) altre lavorazioni nel comparto: rientrano quelle lavorazioni non comprese in quelle precedentemente individuate che impiegano metalli comuni e/o leghe metalliche per fabbricare manufatti/prodotti specifici, propri dell'artigianato artistico (ad es. oggetti in peltro, bigiotteria di

qualità, ecc.), tradizionale e/o tipico (ad es. coltelli e forbici, armi bianche e da fuoco, ecc.), innovativo (ad es. modellismo, oggettistica di design,
ecc.).

Per ogni comparto valgono le regole generali dettate dal presente Disciplinare di Produzione, debitamente e coerentemente interpretate, a seconda dell'attività effettivamente svolta.

Pertanto, con i termini "manufatto/prodotto", si intenderà l'oggetto finito, realizzato dalla lavorazione di propria competenza.

Le imprese artigiane potranno, qualora ne posseggano i requisiti, essere annotate in uno o più comparti dell'artigianato di qualità, relativo alle lavorazioni dei metalli comuni e delle leghe metalliche, come indicato nel Disciplinare stesso.

4. Fasi e tecniche di lavorazione

La trasformazione dei metalli comuni e delle leghe metalliche (prodotti metallurgici), ottenuti sotto forma di semilavorati (lingotti e pani), in forme più o meno definite, proprie dei comparti produttivi indicati, può essere eseguita:

1) per fusione;

2) per lavorazione plastica a caldo o a freddo;

3) per taglio con asportazione di truciolo.

Queste lavorazioni di base possono essere completate da altri procedimenti tecnologici che consentono di ottenere il manufatto/prodotto finito (ad es. assemblaggio di parti, trattamenti termici, finiture superficiali, ecc.).

Le fasi e le tecniche di lavorazione impiegate in uno specifico comparto per la realizzazione di un manufatto/prodotto devono assicurare che lo stesso mantenga inalterate tutte le caratteristiche proprie delle tipologie merceologiche a cui appartiene.

Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dell'impresa artigiana: interventi di tipo accessorio e/o complementare eventualmente necessarie potranno essere affidate ad altri artigiani di provata capacità che si impegnino, a loro volta, ad eseguire le lavorazioni necessarie, secondo i criteri stabiliti dal presente Disciplinare di Produzione.

Materie prime:

Devono essere utilizzati esclusivamente metalli comuni, leghe metalliche e altre eventuali materie prime che rispondano alle esigenze e alle caratteristiche indicate al punto B – Definizioni - del presente Disciplinare di Produzione a proposito delle specifiche forme di artigianato. Per l'artigianato tradizionale è d'obbligo l'utilizzo di materiali che abbiano riscontro con la tradizione, per l'artigianato innovativo è consentito l'utilizzo, a fianco dei materiali impiegati nei prodotti tradizionali, di ogni tipo di materiale che assolva alle esigenze di progetto e di ricerca estetica.

Qualità dei manufatti o dei prodotti realizzati

I manufatti o i prodotti realizzati attraverso le lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale ed innovativo di qualità, relative al settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle leghe metalliche, dovranno essere riconducibili, in base a quanto previsto dal presente Disciplinare di Produzione, alla cura con le quali sono state effettuate, ponendo particolare attenzione ai materiali impiegati, alle tecniche utilizzate, ai sistemi di assemblaggio adottati ed alle operazioni di finitura eseguite.

Utilizzo di semilavorati

E' consentito rifinire o completare semilavorati realizzati da altri artigiani riconosciuti, nel rispetto di quanto previsto dal presente Disciplinare di Produzione, purché svolgano una funzione accessoria.

Non è assolutamente consentito l'utilizzo di parti componenti, realizzate con criteri industriali, ad eccezione degli accessori di assemblaggio e/o di giunzione.

Manualità

La componente del lavoro manuale di qualità, all'interno del ciclo di lavorazione di un manufatto/prodotto, deve essere preponderante e non accessoria all'uso di macchinari.

La manualità rappresenta l'elemento distintivo che consente di differenziare l'impresa artigiana dall'impresa industriale: durante le fasi di trasformazione è quindi indispensabile che la manualità sia non solo presente, ma determinante per la qualità finale del prodotto. La capacità e l'esperienza dell'artigiano sono infatti indispensabili nelle varie fasi del processo produttivo al fine di ottenere un prodotto di eccellenza. L'utilizzo di macchinari e degli strumenti tecnologici deve essere di aiuto all'artigianato di eccellenza non solo in quei frangenti in cui si richieda la salvaguardia personale dei lavoratori, ma anche nei casi in cui il prodotto finale abbia fasi di

lavorazioni finali o intermedie nelle quali l'utilizzo di macchinari (anche ad alto contenuto tecnologico) porti ad una velocizzazione di certe procedure, senza rendere seriale la produzione e senza peraltro stravolgere gli originali e tradizionali sistemi di lavorazione.

Serialità

La riproduzione delle parti componenti uno specifico manufatto/prodotto è consentita e limitata alla piccola serie, anche in considerazione delle sue specifiche caratteristiche. La preponderanza di lavorazioni seriali o di operazioni di semplice assemblaggio di parti componenti finite nel ciclo di lavorazione di un manufatto/prodotto, non è contemplata dal presente Disciplinare di Produzione.

Tecnologia:

La tecnologia deve essere di supporto alle lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale, ed innovativo, eseguite su metalli comuni e/o leghe metalliche, per evitare che certi procedimenti assumano i caratteri della inutile ripetitività e comportino perciò un'eccessiva durata delle stesse: è quindi consentito l'utilizzo di utensili, di strumenti, di attrezzature e di macchine, anche ad alto contenuto tecnologico, che riducano questi inconvenienti, fatto salvo quanto precisato riguardo alla "serialità" dal presente Disciplinare
di Produzione.

Date l'ampiezza e la complessità di queste forme di espressione dell'artigianato di qualità, sia per quanto attiene alle tecniche e/o alle tecnologie di produzione impiegate nei singoli comparti produttivi, sia per quanto riguarda le modalità di preparazione delle macchine e/o delle attrezzature e/o degli strumenti relativi, è opportuno fornire, al proposito e nell'ambito dei comparti stessi, riferimenti fondamentali al fine di non limitare la possibilità di ottenere in ognuno di essi manufatti/prodotti eccellenti.

1) La **lavorazione del ferro battuto**, in quanto riproduzione di manufatti/prodotti realizzati per deformazione plastica, eseguita generalmente a caldo (fucinatura), di un acciaio adatto allo scopo (prodotto metallurgico ottenuto dalla lega ferro-carbonio dotato di particolari caratteristiche di malleabilità e di plasticità), rimanda all'insieme dei fattori che, variamente combinati tra loro, danno origine a loro specifiche tipologie distinguibili per:

- il sistema di lavorazione specificamente adottato (tecniche di riscaldamento del materiale utilizzato, fucinatura a mano e/o a macchina, foratura, saldatura e giunzione tra parti componenti,

attrezzature ed utensili utilizzati, trattamenti termici eseguiti) che li caratterizza dal punto di vista tipologico (ad es. componenti d'arredo, utensili e attrezzi, ferramenti e chioderia, ecc.);

- l'eventuale esecuzione di lavorazioni di finitura e/o di decorazione superficiale dei manufatti/prodotti stessi.

Sintesi dei sistemi di lavorazione:

Lavorazione del ferro a caldo: la forgiatura:

La forgiatura è una fase di lavorazione importante e irrinunciabile che è rimasta nella sostanza immutata nei secoli. Per eseguire la forgiatura è fondamentale essere in possesso del necessario ovvero di una forgia o di un forno, pinze, incudini con martelli di vario peso e mazze per poter battere anche in due o tre persone, eventualmente un maglio. La forgiatura o fucinatura del ferro avviene ancora usando carbone di legna, anche se il fuoco viene alimentato sovente da una ventola azionata elettricamente, mentre in origine la fiamma veniva tenuta viva da un mantice azionato a mano. La barra di ferro resa rovente dal fuoco diventa abbastanza tenera da poter essere sagomata secondo la volontà dell'artigiano, che, movendola tra incudine e martello, la colpisce ripetutamente con ritmo scandito fino ad ottenere la forma desiderata. La forgiatura richiede pratica, manualità, pazienza ed energia ed essenzialmente la capacità di usare con precisione il martello. Attraverso la forgia si ottengono tutte le forme ornamentali del ferro, come foglie, fiori, punte, terminali di volute, riccioli, ma anche attrezzi, coltelli, forbici, scuri, scalpelli e ferri di cavallo. L'artigiano esperto sa riconoscere dal colore del ferro rovente la temperatura più appropriata, non solo per la modellatura del pezzo, ma soprattutto per le operazioni di saldatura a fuoco (bollitura) e per la tempra degli attrezzi.

Tempra

E' un procedimento che dona maggiore durezza al metallo e consiste nel raffreddare in modo repentino il pezzo di ferro dopo che, a seguito della lavorazione subita, ha assunto la forma desiderata. E' principalmente eseguita per la realizzazione di attrezzi da lavoro da taglio e stampi, e può essere eseguita ad acqua, ad aria o ad olio, a seconda del materiale usato e della durezza da raggiungere. L'esecuzione ed il controllo della tempra tramite forni che ne regolano tempi e temperature di riscaldamento e di raffreddamento rientra in un procedimento industriale estraneo alla sensibilità empirica dell'artigiano.

Lavorazione del ferro a freddo

Non occorre scaldare tutto il ferro per lavorarlo; grazie alla sua esperienza, il fabbro esperto sa come sagomare la lamiera o le volute anche a freddo, con l'ausilio di attrezzi fatti in proprio, sagome e leve. Molti particolari di eleganti manufatti sono in lamiera sottile o latta e completamente martellati e sagomati a freddo con l'ausilio di martelline e tasselli di legno o piombo. Anche la centina di barre di ferro e la curvatura di volute viene eseguita a freddo tramite sagome, leve e denti a U, così come la torsione delle barre stesse. Spesso a freddo vengono eseguite anche particolari lavorazioni di modellatura come quelle accennate qui di seguito:

Martellatura

Tecnica con la quale una superficie metallica liscia viene decorata semplicemente producendovi una trama di sfaccettatura mediante file sovrapposte di colpi martello. Una sfaccettatura poca profonda si ottiene dando colpi leggeri e usando una superficie di appoggio dura; sfaccettatura più accentuate e profonde sono indice di una martellatura più forte e di superfici di appoggio più morbide.

Cesellatura

Consiste nell'incidere un determinato motivo sulla superficie superiore di un oggetto metallico. Il disegno viene ottenuto con un cesello profilatore battuto in maniera leggera e regolare con un apposito martello, così da lasciare per compressione, un solco continuo più o meno uniforme.

Sbalzo

Tecnica simile alla precedente: la decorazione è ottenuta in maniera analoga, ma lavorando un foglio di metallo dal retro, in modo da far sporgere i rilievi sul davanti. E' una tecnica particolarmente usata nella lavorazione del rame e altre leghe più morbide.

Stampaggio

Consiste nell'imprimere sulla superficie metallica, spesso di lamina, un figura, singola o costituente parte di un più complesso motivo decorativo, o un marchio. Viene eseguito pigiando la lamina dentro o sopra una forma, oppure stampando il metallo con un punzone, realizzato appositamente.

Tecniche di saldatura e di giunzione

La giunzione tra le varie parti distinte di quello che diventerà poi un unico pezzo può essere effettuata in diversi modi:

Sistemi tradizionali:

La conoscenza dei sistemi tradizionali è indispensabile qualora si debba realizzare un manufatto che debba avere dei requisiti particolari di qualità. I modi per assemblare i pezzi di ferro variano a seconda del contesto.

Aggraffatura: tecnica per giuntare fogli metallici ripiegandone insieme gli orli.

Inchiodatura o rivettatura: prevede l'utilizzo di rivetti, ribattini, o chiodi, che infilati in fori praticati sulle due parti in modo allineato e successivamente martellati alle estremità, uniscono i due pezzi di ferro.

Filettatura: in alternativa un pezzo può essere avvitato sull'altro, occorre pertanto predisporre la filettatura sui due pezzi che dovranno essere uno "maschio" e l'altro "femmina" e possono essere lavorati con diversi "passi" (inglese o decimale).

Fascettatura: due elementi possono essere tenuti insieme nel punto di tangenza da un terzo elemento, una fascetta che come un anello abbraccia le due parti. La fascetta, preventivamente sagomata ad U e lunga quanto basta, accoglie i due pezzi e viene chiusa a freddo.

Bollitura: è il modo di unire i due pezzi portandoli vicino al punto di fusione con la forgia e martellandoli insieme in un'unica forma. La differente composizione del ferro moderno e la scarsa reperibilità di accessori idonei rende questa operazione particolarmente ardua.

Incastri: attraverso diversi accorgimenti si incastrano i pezzi di ferro tra di loro senza ricorrere alla saldatura.

Sistemi moderni – la Saldatura:

La saldatura più diffusa oggi è la saldatura elettrica, che attraverso la creazione di un arco di corrente, porta alla fusione l'elettrodo, il quale costituisce il metallo da apporto e unisce i due elementi di metallo. Alcuni macchinari evoluti perfezionano questo sistema con l'alimentazione automatica del metallo d'apporto (saldatrici a filo continuo) o facendone anche a meno (TIG).

Un buon artigiano deve però saper limitare e curare particolarmente questi interventi per mantenere le qualità estetiche del manufatto.

Si possono rendere necessarie inoltre altre tecniche di saldatura come la saldatura a stagno, indicata per particolari sottili che non devono resistere a grosse sollecitazioni. In questo caso il legante è lo stagno che viene sciolto da un tassello di rame scaldato elettricamente o a fiamma (ossigeno o forgia). Utile è inoltre il cannello che, alimentato con una miscela di ossigeno e acetilene, produce una fiamma calda e precisa. Con questa fiamma si possono scaldare i pezzi e utilizzare come legante anche l'ottone o sciogliere direttamente le due parti di ferro se si tratta di spessori ridotti.

Tecniche di rifinitura e sistemi decorativi:

L'attività di rifinitura del manufatto realizzato seguendo le tecniche e le fasi sopra descritte, comporta l'utilizzo di strumenti particolari volti a completare la realizzazione artistica. Lime di diversa misura e taglio sono indispensabili per completare la modellatura, precisare i dettagli, rifinire e pulire le saldature. Infine, per abbellire ed impreziosire la lavorazione di base, è possibile completare i manufatti metallici con la combinazione di materiali diversi: come l'aggiunta di particolari in ottone, bronzo, vetro, ceramica o altro. Particolare importanza assume anche il trattamento finale delle superfici che possono essere lasciate grezze e trattate a cera o decorate finemente, con diversi strati di laccature a pennello per donare effetti cromatici vari e anticati.

Processi di brunitura e invecchiamento rendono caratteristici alcuni manufatti, mentre alcuni dettagli dorati in foglia impreziosiscono il prodotto finito.

Altre tecniche di finitura come la smaltatura, l'intarsio e l'ageminatura sono riconducibili a prodotti sofisticati che intendono riproporre antichi modelli di manufatti pregiati.

2) La **lavorazione del rame**, metallo comune dotato di particolari caratteristiche di duttilità, malleabilità e plasticità, in quanto riproduzione di manufatti/prodotti realizzati per deformazione plastica dello stesso, eseguita generalmente a freddo, rimanda all'insieme dei fattori che, variamente combinati tra loro, danno origine a loro specifiche tipologie distinguibili per:

_ il sistema di lavorazione specificamente adottato (tipologia del semilavorato utilizzato, tecniche di lavorazione impiegate, pulitura, saldatura e giunzione tra parti componenti, attrezzature ed utensili utilizzati, trattamenti termici eseguiti) che li caratterizza dal punto di vista tipologico (ad es. vasellame, componenti d'arredo, ecc.);

_ l'eventuale esecuzione di lavorazioni di finitura e/o di decorazione superficiale dei manufatti/prodotti stessi, (ad es. martellatura, stagnatura, cesellatura ecc.).

I prodotti ottenuti dalla lavorazione del rame possono essere suddivisi in due macro categorie:

- vasellame (casseruole, padelle, pentole, secchi, paioli, forme per dolci e budini, alambicchi, caldaie)
- oggetti per l'arredamento (candelieri, portaombrelli, portavasi, centrotavola, vassoi, orologi, caminetti).

La descrizione che segue delle tecniche lavorative rispecchia la tradizione della lavorazione tipica .

La battitura a mano (martellatura)

La prima battitura

Il rame è tra i metalli più malleabili a freddo, per cui esso può essere positivamente lavorato senza riscaldarlo; la ripetuta martellatura incrudisce il rame che diviene più sottile ma anche più duro. Per raddolcirlo, cioè evitare che con la martellatura la lamiera di rame si rompa, si provvede al riscaldamento del pezzo, portandolo a 500 gradi, lasciandolo poi raffreddare lentamente (ricottura) o immergendolo in acqua. Ogni volta che si riscalda un pezzo si ha la perdita di peso, in quanto si verificano fenomeni di ossidazione superficiale. Le molecole del rame reagiscono al colpo del martello di legno (o Mazzuola), tendendo naturalmente a spostarsi dove trovano minore resistenza. Quindi se vi è una parte della superficie che è già stata martellata e conseguentemente si è incrudita, il metallo scorre verso la parte della lamiera che non è ancora stata battuta. Utilizzando queste caratteristiche l'artigiano può quindi distendere la superficie oppure, al contrario ispessire una parte.

Le operazioni di battitura per curvare e/o per piegare la materia prima (la lastra di rame o il rame cavato, derivante dalla lavorazione effettuata in fucina) sono effettuate su differenti tipi di incudini. Quando si vogliono agganciare due superfici di rame tra loro si effettuano delle successive e reciproche piegature ("aggraffatura"). L'artigiano, usando il solo martello in legno di bosso, riesce a dare alla lastra rilievi anche cospicui, ad allargare, a stringere e a spianare. Un punto particolarmente delicato della lavorazione è il raccordo tra il fondo e il fianco, dove il rame più spesso del fondo cambia direzione e sarà soggetto a particolari tensioni fisiche, dovendo anche subire calore diretto della fiamma. Questo raccordo, a seconda dei casi, può essere ad angolo vivo,

oppure essere rotondo, con possibilità intermedie con raccordo formato da un tratto diagonale congiungente fondo e fianco, oppure senza spigoli vivi. In questi punti, che costituiscono di norma una circonferenza, il battitore effettua non meno di tre giri concentrici di colpi, in modo da rinforzare le parti e nello stesso tempo dare gradualità al passaggio dal maggiore spessore del fondo al fianco del recipiente che va leggermente assottigliandosi verso l'alto.

L'imbutitura

E' la lavorazione della lamiera che viene deformata a freddo per ottenere una forma cava. Si usano lamiere di rame (o ottone) che grazie alla loro malleabilità possono stirarsi e piegarsi a freddo senza rompersi. Si prepara un blocco di legno cavo secondo la forma desiderata, si appoggia sopra una lastra di rame (o ottone) e si martella con forza il centro della lastra, fino ad ammaccarlo progressivamente. Al termine di questa procedura si ottiene l'oggetto desiderato.

Pulitura

L'oggetto viene pulito immergendolo dentro un bagno di acido solforico (40%) diluito con acqua (60%) (decapaggio) per togliere tutte le impurità derivanti dalle varie ricotture. Viene quindi ulteriormente lavato con acqua, strofinato con paglietta e detersivo (nell'antica lavorazione si utilizzava la cenere) e lasciato asciugare.

La martellatura conclusiva

L'ultima lavorazione da effettuarsi con il martello ha soprattutto, anche se non soltanto, fini estetici. Questa martellatura può essere effettuata a colpi molto vicini l'uno all'altro, in pratica senza alcuna soluzione di continuità; in tal modo la superficie non presenta alcun rilievo, e di conseguenza questo tipo di lavorazione è detta liscia. La battitura incrudisce, cioè indurisce, ulteriormente il metallo; essa è sempre fatta sul fondo del recipiente, talora è anche ripetuta sui fianchi. Questi tuttavia possono essere lavorati a colpi, cioè con martellature distribuite in modo regolare, distanziate tra loro, a costruire un ornamento di tipo geometrico, oppure a formare fasi più o meno originali, a presentare motivi ben evidenziati. Se queste linee di martellatura costituiscono vere e proprie figure, lettere di parole e anche qualcosa di più, si usa dire che la lavorazione è a disegno a "rabesco".

Le ultime lavorazioni

Terminate le operazioni di battitura, l'artigiano provvede ad applicare al recipiente i vari accessori, come ad esempio i manici, e a realizzare l'orlo secondo opportuni procedimenti. Viene applicato un tondino di ferro o di ottone di sezione proporzionata alla dimensione del recipiente sul suo bordo esterno, il quale è fornito di una aletta successivamente ribattuta con l'ausilio di pinze, tenaglie, mazzuola e martello sino ad aggraffare strettamente il tondino e a renderlo del tutto invisibile. Questa operazione rinforza il recipiente e lo rende adatto a resistere a elevate tensioni. Per gli oggetti in cui non è necessario questo rinforzo, ci si limita alla rifilatura dell'orlo. Per il vasellame l'applicazione di ansole (traversine per i paioli, asole per i polentini, manici, maniglie e ponticelli per le padelle), si effettua in genere mediante chiodatura, ed è quindi necessario bucare con opportuni strumenti il recipiente al di sotto dell'orlo rinforzato dal ferro.

La stagnatura

Se si tratta di utensili da cucina è necessaria la stagnatura, operazione mediante la quale l'intero recipiente viene ricoperto da un sottile strato di stagno che da una parte aumenta la resistenza del rame alla corrosione, dall'altra evita il formarsi di velenosi composti derivati dal contatto del rame con acidi propri di alcuni alimenti. Si cosparge di acido cotto il pezzo e si fa sciogliere lo stagno con un cannello del gas. Con del cotone lo si distende su tutto il pezzo; terminata questa operazione si sciacqua con acqua e si pulisce il pezzo dall'esterno. Alcuni oggetti (padelle e casseruole) vengono puliti con l'utilizzo della pulitrice, stracci di cotone e pasta abrasiva.

La cesellatura

È una fase di lavorazione della lamiera di rame, ancora oggi fatta da alcune antiche botteghe con sistemi che danno pregio e valore al pezzo in lavorazione. Sono tre i sistemi di cesellatura: a incisione, a semisbalzo e a sbalzo. In tutti il cesellatore procede nel seguente modo: prende un pezzo di lamiera di rame, fa un disegno e con un punzone (piatto o a biglia piccolo) traccia un'incisione, utilizzando un platò di ferro come supporto. La differenza tra i tre sistemi consiste essenzialmente nella diversa profondità' della cesellatura. Nel primo caso il cesellatore incide in modo leggero il tracciato, mentre negli altri due casi ne marca i punti più importanti per poi procedere allo sbalzo, raggiungendo da 1 sino anche a 5 centimetri di profondità. La tecnica di sbalzo vera e propria prevede le seguenti fasi di lavorazione: anzitutto si imbutisce a proprio

piacimento la figura con la mazzuola semitonda di legno di bosso, poggiandosi su un cuscino di sabbia, sino a ottenere la profondità' voluta. Durante questa operazione la lamiera viene ricotta più volte. Poi viene fatta una cassetta di legno grande quanto il quadro, ci si cola della pece greca, quindi vi si appiccica il pezzo di rame e si rifinisce lo sbalzo o il semisbalzo con dei punzoni di legno di bosso o di ferro non taglienti. Si toglie dalla pece, si ricuoce e si immerge in un bagno di decapaggio, quindi lo si asciuga. Si riempie la parte sbalzata con della pece greca molto dura, si staffa il tutto su un pezzo di legno con delle strettoie, quindi si lascia raffreddare e con dei punzoni si decora la figura a piacere del cesellatore. Con un cannello del gas si scalda fino a far staccare la pece dal rame, lo si immerge in un bagno di decapaggio, si pulisce con paglietta di ferro e detersivo e lo si asciuga. Su un platò di ferro lo si tira in piano per gli ultimi ritocchi. Le ultime fasi della lavorazione prevedono l'immersione in un bagno di brunitura per donare al lavoro la tinta voluta e la lucidatura con paglietta asciutta e lucido particolare.

Lavorazione al tornio e saldatura

Il tornio manuale (con esclusione del tornio semiautomatico e automatico, destinato alla produzione industriale) è utilizzato per la prima lavorazione del semilavorato (tornitura di piccole padelle, vasi, portaombrelli). Il prodotto grezzo derivante dalla lavorazione al tornio viene quindi ricotto, immerso nel bagno di decapaggio e lavorato a mano. In origine la giunzione di due lamiere di rame era effettuata con la "aggraffatura" saldata sulla forgia con granelli di ottone e con del borace, e martellata fino a ridurre la saldatura allo stesso spessore delle lamiere. Ora questo sistema è sostituto dalla saldatura effettuata "rame con rame": si avvicinano le due estremità delle parti da unire e con un cannello di ossigeno si saldano le due parti fino ad amalgamarle in un corpo unico. Si rifinisce quindi la giunzione con successive martellature per ridurne lo spessore.

3) La lavorazione dell'ottone, lega metallica composta da rame e zinco, in quanto riproduzione di manufatti/prodotti realizzati per fusione di materiali adatti allo scopo (ottoni da fonderia con particolari caratteristiche di fusibilità) o per deformazione plastica di materiali adatti allo scopo (ottoni da lavorazione plastica con particolari caratteristiche di malleabilità e di plasticità), eseguita generalmente a freddo, rimanda all'insieme dei fattori che, variamente combinati tra loro, danno origine a loro specifiche tipologie. La lavorazione dell'ottone avviene secondo le stesse tecniche già descritte per il rame. Il metallo è difficile da lavorare perché poco malleabile e

soggetto a rotture dopo i ripetuti riscaldamenti. I prodotti di tale lavorazione sono soprattutto oggetti artistici (ad esempio: portaombrelli, piatti, portavasi, maniglieria in stile per mobili e serramenti). Per quanto riguarda la fusione valgono le indicazioni fornite successivamente a proposito della **fusione artistica di metalli comuni e di leghe metalliche** che riguardano in particolare la realizzazione di manufatti/prodotti con specifica destinazione d'uso (ad es. getto fuso a cera persa, a staffa, in conchiglia, ecc. per arte plastica, arte sacra, componenti d'arredo, ecc.). Per quanto riguarda la deformazione plastica, invece, valgono le indicazioni fornite in precedenza a proposito della **lavorazione del rame** che riguardano in particolare la realizzazione di manufatti/prodotti con specifica destinazione d'uso (ad es. vasellame, componenti d'arredo, ecc.)

4) **La fusione artistica di metalli comuni e di leghe metalliche**, in quanto riproduzione di manufatti/prodotti di forma definita (getti), ottenuti riscaldando metalli e leghe adatti allo scopo (prodotti metallurgici con particolari caratteristiche di fusibilità) fino a raggiungere lo stato liquido e colandoli successivamente in stampi appositi (forme), rimanda all'insieme dei fattori che, variamente combinati tra loro, danno origine a loro specifiche tipologie distinguibili per:

- il metallo comune o la lega metallica utilizzati;
- il sistema di lavorazione specificamente adottato per quel metallo comune o per quella lega metallica (costruzione del modello, formatura, fusione, colata, raffreddamento, sformatura, pulitura, sbavatura) che caratterizza i getti ottenuti dal punto di vista tipologico (ad es. getto fuso a cera persa, a staffa, in conchiglia, ecc. per arte plastica, arte sacra, componenti d'arredo, ecc.);
- l'eventuale esecuzione di lavorazioni di finitura superficiale dei getti stessi.

Fusione artistica del bronzo e dell'ottone:

Il bronzo è una lega costituita da rame e stagno che ha, sin dai tempi dell'antichità, rivestito un'importanza essenziale, grazie alle sue svariate applicazioni: dalla creazione di utensili per il lavoro quotidiano alla realizzazione di vasellame, statue, decori ed oggetti di culto. L'aggiunta di stagno al rame riduce il punto di fusione di quest'ultimo, consentendo una maggiore fluidità della colata e migliorandone ulteriormente la malleabilità e la tenacità.

Fusione a cera persa

Consiste nel trasformare in metallo (bronzo nella maggior parte dei casi) i modelli di partenza realizzati in creta e gesso, attraverso un gioco di passaggi fra negativo e positivo per cui ad ogni

tappa corrisponde un materiale diverso della scultura. A grandi linee tranne che per l'utensileria elettrica e pneumatica il processo e i materiali sono quelli con cui furono realizzati i bronzi di Riace.

Questo sistema consente la fusione di pezzi unici e comporta la perdita del modello di partenza: altre tecniche simili permettono invece il suo riutilizzo più volte per la realizzazione di un maggior numero di pezzi.

A) Stampo:

E' un negativo in gomma, sostenuto da un esoscheletro in gesso, che ha la funzione principale nel copiare perfettamente il modello realizzato dall'artista. La struttura in gesso deve essere concepita in modo tale da permettere di sgusciare il positivo e le future cere creando loro i minor impacci possibili.

B) Tiratura cere:

Dallo stampo si ottengono il numero desiderato di copie in cera del modello originale. Queste avranno uno spessore di circa 5 mm e saranno internamente cave. Ogni cera dovrà essere ritoccata onde cancellare le inevitabili linee di giunzione dello stampo, correggere eventuali errori e ridonare freschezza al modellato. Si ottiene quindi un positivo in cera per lo più identico all'originale da cui si è partiti.

C) Copertura cere:

Le cere vengono riempite e coperte interamente da materiale refrattario composto da una miscela di argilla rossa, derivante dalla macinatura di mattoni, scagliola, acqua e lutto. Prima di tale operazione è necessario predisporre un sistema di alimentazione che permetta l'entrata del metallo e la fuoriuscita dell'aria. Ogni scultura a seconda delle sue caratteristiche e della sua forma va analizzata e preparata in modo diverso.

D) Deceratura:

Lo scopo è quello di fare evaporare l'acqua dalle forme e di sciogliere la cera e bruciarne i gas derivanti. Una deceratura può durare da un minimo di 3 ad un massimo di 8 giorni a seconda della grossezza dei pezzi; la temperatura massima che si raggiunge è di circa 600°. Scomparsa la cera all'interno del mattone refrattario si ottiene una sottile intercapedine vuota dello spessore della cera che riempita dal metallo attraverso il sistema di alimentazione sarà la futura scultura in

bronzo. Per collegare e sostenere la parte interna di refrattario (chiamata anima in gergo) con la parte esterna nel momento in cui la cera evacuata non esercita più alcuna funzione di supporto si è provveduto a inserire nel positivo in cera una serie di chiodi.

Sono questi che ora mantengono la distanza fra il refrattario e ne reggono le parti.

E) Fusione:

Il bronzo liquido a 1100° colato all'interno del mattone refrattario e opportunamente distribuito dall'alimentazione andrà a riempire tutte le cavità formando l'ultimo positivo della scultura.

F) Pulitura:

Le forme vengono sterrate e i getti prima lavati con una idropulitrice ed in un secondo momento sabbiati.

G) Sbavatura:

E' uno dei passaggi più delicati. Attraverso utensili elettrici nella sgrossatura iniziale, lime e ceselli nella finitura, occorre ripulire l'oggetto, cancellarne i difetti, chiudere i buchi dei chiodi, mascherare gli interventi.

H) Patinatura:

Il bronzo essendo all'80% rame assume, se trattato con soluzioni acide, tutta una serie di colori il più naturale dei quali è il verde delle grondaie in rame. In questa fase della lavorazione si inducono le più disparate ossidazioni scaldando il metallo, usando queste soluzioni acide, correggendole con ossidi.

Fusione a staffa.

Il ciclo produttivo è molto più breve ed anche più semplice, ma il modello non deve presentare sottosquadri. Si tratta di stampare il modello su una forma di terra retta da una staffa e di colarvi all'interno il metallo fuso. E' un po' il gioco delle formine: il modello premuto nella terra deve uscirvi senza danneggiarsi, né tanto meno danneggiare l'impronta che ha lasciato nella terra.

Fusione artistica della ghisa

Per le operazioni di fusione in generale, occorrono la competenza e la conoscenza necessaria per ottimizzare il lavoro e per non rendere vano, con una colata imperfetta, il lavoro precedentemente fatto: infatti, soprattutto nella fusione a cera persa, si ha solo un tentativo a disposizione. Per le fusioni con modelli montati su staffe, il numero dei getti realizzabili è al contrario praticamente

illimitato. Nella realtà tuttavia, non è raro che, specie con getti realizzati in terra con impianti tradizionali, almeno una parte dei pezzi venga scartata per difetti vari.

Classificazione della ghisa

La ghisa è una lega di ferro e carbonio che si ottiene a seguito della fusione di minerali ossidati di ferro con coke in un altoforno. La ghisa che esce dall'altoforno viene colata in appositi lingotti ed è denominata ghisa "greggia" o di prima fusione. Questa ghisa "greggia" è destinata alle fonderie che la sottopongo ad una seconda fusione. Essa verrà poi colata in appositi stampi per dare la forma desiderata a svariate tipologie di oggetti.

Esistono tre tipi principali di ghisa:

- la ghisa "grigia",
- la ghisa bianca, più resistente all'usura, ma difficile da lavorare,
- la ghisa malleabile, materiale intermedio tra la ghisa e l'acciaio, con discrete caratteristiche meccaniche e di lavorabilità.

Fusione artistica della ghisa a staffa

La lavorazione della ghisa è un'attività dura, ma non per questo vissuta con meno passione e dedizione dall'artigiano. Nella fusione in ghisa vengono eseguite tecniche da applicare sia per la realizzazione del pezzo unico, che per la piccola e media serie. Sono importantissime le conoscenze approfondite dei materiali e dei procedimenti per raggiungere l'obiettivo in qualità e sicurezza. La fusione artistica della ghisa per la produzione di serie limitata di pezzi, richiede la preparazione di un modello in legno diviso in due metà, una cassa d'anima, di due telai di ferro detti "staffe" e dell'apposita sabbia autoindurente. (Se si prevede di realizzare una serie consistente di pezzi, il modello è realizzato in alluminio). Per la creazione di un manufatto, il modello in legno è posizionato entro i due telai detti "staffe", nei quali viene compressa una terra di fonderia refrattaria (operazione di formatura). Quando occorre creare dei vuoti nella fusione, si inserisce nel modello l'anima che a sua volta viene riempita con sabbia o resine. Estratto il modello, nella cavità da esso lasciato, si cola il metallo. Dopo la colata il pezzo viene sterrato, svuotato, sbavato e sabbiato. Per la formatura dei getti di ghisa, si possono utilizzare: terra da fonderia, oppure sabbie autoindurenti e materiali refrattari. La fusione della ghisa avviene dentro un forno fusorio rotativo con la combustione di aria, ossigeno e gas metano (si possono utilizzare

anche forni elettrici). La temperatura di fusione della ghisa è di circa 1200° C. Per la fusione di pezzi unici si usa il polistirolo che, rimanendo imprigionato nella sabbia e, bruciando, lascia il posto alla ghisa. In passato si usava per fusioni uniche circolari la formatura a sagoma, oppure in fossa per fusioni di grandi dimensioni. Viste le proprietà della ghisa, buona resistenza, anche alla corrosione, ed ottima conducibilità termica, si utilizza prevalentemente per le realizzazioni artigianali di stufe, forni, caldaie, caminetti, scale, ringhiere, pentole, arredo urbano e architettura.

5) L'esecuzione di **altre lavorazioni**, in quanto procedimenti che impiegano metalli comuni e/o leghe metalliche particolari (ad es. piombo, stagno, peltro, acciaio, ecc.) per realizzare manufatti/prodotti specifici, propri dell'artigianato artistico, tradizionale (ad es. componenti d'arredo, oggettistica varia, utensili e strumenti da taglio, armi bianche e da fuoco, ecc.), rimanda all'insieme delle tecniche e dei sistemi di lavorazione impiegato a tale scopo che, in questo caso, risulta particolarmente complesso e diversificato. La finalizzazione del loro impiego ha dato origine a una varietà considerevole di procedimenti che in alcuni casi adottano le modalità di trasformazione dei materiali impiegati utilizzate nei comparti produttivi precedentemente descritti (fusione/deformazione plastica a caldo e/o a freddo/procedimenti di assemblaggio e di finitura), mentre in altri ne vengono adottate di aggiuntive o di esclusive (asportazione di truciolo eseguita a mano e/o con l'ausilio di apposite macchine) che permettono di raggiungere elevatissimi gradi di precisione delle parti che li costituiscono (ad es. quelle di un'arma da fuoco). Risulta praticamente impossibile, pertanto, entrare nel dettaglio tecnico di ognuna di tali forme e indicarne le singole fasi di lavorazione.

Dall'analisi dei vari comparti, si può affermare che sono consentite tecnologie che assolvano alle esigenze dettate dal progetto realizzativo, a patto che il loro utilizzo dia evidenti garanzie di qualità dei manufatti/ prodotti realizzati e avvenga nel rispetto della normativa vigente.

Le operazioni connesse all'esecuzione delle lavorazioni proprie dei comparti produttivi considerati richiedono all'artigiano che le esegue creatività ed elevata perizia tecnica finalizzate alla realizzazione di manufatti/prodotti con specifica destinazione d'uso.

Per quanto riguarda la creatività si fa riferimento alle capacità stilistiche dell'artigiano nel raccogliere, interpretare e tradurre le specifiche esigenze della clientela, in un progetto esecutivo

documentato di tali manufatti/prodotti, che compatibilmente le soddisfi (ad es. realizzazione su commessa) o vi risponda in modo preponderante (ad es. realizzazione per magazzino).

Per quanto riguarda la perizia tecnica, invece, si tratta di dare attuazione al progetto stesso eseguendo con grande competenza la sequenza delle lavorazioni necessarie per la loro realizzazione, che negli esempi citati potrà evidentemente variare. Al fine di garantire la qualità dei manufatti/prodotti realizzati è bene che le singole fasi di lavorazione utilizzate per questo scopo vengano eseguite secondo le tecniche tradizionali.

Possono ottenere il Riconoscimento le imprese artigiane che producono manufatti in metalli comuni non precedentemente specificati, a condizione che l'impresa possieda i requisiti previsti dal presente disciplinare.

A titolo esemplificativo rientra in questo settore la produzione di: timbri, targhe, coppe, medaglie, fabbricazione di oggetti di bigiotteria, armi bianche, articoli di coltelleria e posateria, oggettistica in peltro, modellismo.

Allegato

METALLI PREGIATI, PIETRE PREZIOSE, PIETRE DURE E LAVORAZIONI AFFINI

INDICE

1. Premessa;

2. Cenni storici sulla lavorazione dei metalli preziosi;

3. Definizioni;

4. Fasi e tecniche di lavorazione;

1. Premessa

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, la predisposizione di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14; tali disciplinari vengono poi trasmessi per l'adozione alla Commissione regionale dell'artigianato, ex art.33 lett. g) del T.U..

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia, caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante

annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell'Artigianato, secondo il procedimento di cui ai successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo la procedura di cui al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. Cenni storici sulla lavorazione dei metalli preziosi nel Lazio

Nei secoli scorsi l'oreficeria è sempre stata molto florida a Roma, soprattutto grazie alla diffusa presenza di chiese e della corte papale. In alcuni periodi storici ebbe però una particolare fortuna. Lo sfarzo imperante nel Cinque- Seicento diede ad esempio un forte impulso all'attività, la cui committenza era rappresentata essenzialmente dalle alte gerarchie ecclesiastiche e dalle famiglie nobili. La produzione romana - realizzata anche da valenti maestranze "straniere" operanti nella città, in particolare toscane e lombarde - fu ovviamente indirizzata in notevole misura verso oggetti sacri e rituali, incrementandosi quindi in concomitanza con particolari eventi quali gli Anni Santi. Nella Roma dei secoli scorsi orefici e argentieri erano concentrati in via del Pellegrino. Nel 1680 per questi artigiani-artisti divenne addirittura un obbligo, imposto dalle autorità, quello di «habitare ed havere le botteghe nel Pellegrino e vicoli annessi». Il provvedimento suscitò però una serie di proteste, e alcuni orafi inviarono al papa una supplica, nella quale chiedevano di non essere «tanto aggravati nella mutatione dell'habitatione dalle gravezze di nove pigioni esorbitante nelle case del Pellegrino», sottolineando che non vi si recavano «di lor spontanea volontà ma per obedire prontamente alla S.tà V.ra», e chiedendo che «almeno i più bisognosi e poverelli siano esentati d'andar ad habitare in detta strada». Gli orefici, inizialmente organizzati in una corporazione che comprendeva anche ferrari e sellari, nel 1508 fondarono una propria Università, alla quale aderirono gli altri lavoranti di metalli e pietre preziose. Una regolamentazione scritta dell'attività si trova già negli Statuti di Roma del 1358, nei quali si stabiliva per l'argento un "punzone" di garanzia, cioè un bollo. Forme più severe di controllo si ebbero però solo dagli inizi del Cinquecento. Da allora orefici e argentieri furono obbligati ad apporre su tutti gli oggetti prodotti una bollatura del titolo, controllata poi da una commissione chiamata a individuare le

contraffazioni, e valutare, oltre alla qualità delle opere, anche l'abilità degli aspiranti maestri orafi, nella prova che si svolgeva dopo un tirocinio a Roma di almeno tre anni.

Ogni orefice aveva un proprio "segno", impresso su una placchetta. Gli originali, registrati e depositati, si trovano ancora oggi nell'Archivio di Sant'Eligio, insieme ad altri documenti di antichi orafi e argentieri romani. Le alte gerarchie ecclesiastiche garantivano però talvolta ai "loro" artigiani l'esenzione dalla bollatura, e quindi dalle tasse, circostanza che rende oggi difficile l'individuazione degli autori di alcune opere.

Nelle fiorenti botteghe della città dei papi, dove abili maestri applicavano e rielaboravano i canoni impartiti dalle arti monumentali, giunsero anche celebri artisti o apprendisti del calibro dell'avventuroso e inquieto Benvenuto Cellini, il cui soggiorno romano è ricordato da una targa in largo Tassoni. Delle sue produzioni rimane però soltanto, a Vienna, una saliera realizzata per Francesco I. Il problema della distruzione, nel tempo, delle opere di oreficeria è purtroppo molto diffuso, e riguarda principalmente gli oggetti profani, perché quelli dei cerimoniali, conservati in chiese e musei, hanno avuto in molti casi una sorte migliore. Quasi tutti i lavori appartenuti alle famiglie nobili sono andati persi, rifusi per il mutamento del gusto, riconvertiti in moneta, finiti nelle requisizioni eseguite durante il pontificato di Pio VI prima e l'occupazione delle truppe napoleoniche poi. Tra le pregevoli testimonianze di orafi operanti a Roma si può ricordare la coppia di candelieri eseguita da Antonio Gentili su commissione del cardinale Alessandro Farnese e donata nel 1582 alla Basilica di San Pietro, dove si trova anche il grande medaglione in bronzo del monumento funebre di Cristina di Svezia, realizzato dal maestro argentiere Giardini.

Dopo un periodo di decadenza, l'arte orafa romana ritrovò il suo splendore con il Liberty. Nella città operarono infatti artisti di rilievo quali Renato Brozzi, Duilio Cambellotti, Michele Guerrisi.

Numerosi sono oggi a Roma i laboratori storici di orefici, gioiellieri e argentieri, che proseguono una tradizione familiare ultracentenaria, tramandata di generazione in generazione. Nei pressi di via Giulia, annessa alla piccola chiesa di Sant'Eligio degli Orefici, è tuttora attiva l'Università e Nobil Collegio di Sant'Eligio. L'associazione, erede dello storico sodalizio di mestiere, organizza corsi, conferenze e premi per apprendisti. Oltre alla città di Roma, l'oreficeria ha avuto un ruolo importante anche nella altre zone del Lazio; per quanto riguarda la provincia di Frosinone, vanno in particolare ricordati i gioielli in oro e coralli delle famose "balie ciociare". Le ragazze abitanti

della Ciociaria, spinte dal bisogno economico, nel secolo XIX cominciavano a dedicarsi all'attività di balia, facendo diventare la Ciociaria il paese delle balie. Da Veroli, da Alatri, Ceprano, Sora, partivano in migliaia verso le grandi città per allattare i figli dei signori: una vera migrazione dettata dalla miseria; riuscivano poi a tornare a casa con un piccolo patrimonio. Il più grosso sacrificio che veniva loro richiesto era stare un anno lontane dalla famiglia. Era previsto dal contratto, perché, come riportano loro stesse, "i padroni temevano che vedendo il marito si potesse rimanere incinte e rovinare il latte". Le balie ciociare ricevevano in dono, per aver allattato un bambino, un bel vezzo di corallo, per lo più sfaccettato secondo tradizione, completo di finimenti, vale a dire orecchini ed
anello abbinati.

Centri principali della produzione di questi gioielli erano Alatri, Anagni, Fiuggi, Veroli.

A Cervaro è visitabile il museo-laboratorio che espone gli attrezzi dei mastri orafi e gioielli prodotti dal Settecento al Novecento. Per quanto riguarda la provincia di Viterbo, un'attenzione particolare deve essere riservata all'arte orafa etrusca. Le fonti greche e latine presentano gli Etruschi come una popolazione incline al lusso e alle raffinate abitudini tipiche di una società fortemente discriminata, in cui l'aristocrazia domina fin dagli inizi dell'VIII secolo a.C. Soprattutto nella seconda metà di tale secolo si diffonde su larga scala l'impiego dei metalli preziosi anche per gli ornamenti personali. Ce ne forniscono ampia documentazione le tombe, dove sono accumulate ricchezze di ogni tipo; in particolare quelle femminili abbondano di gioielli. Sull'uso di molti dei monili rinvenuti ci illumina il repertorio stesso dei dipinti tombali etruschi, che ne documentano la funzione ornamentale. Fra gli ornamenti personali più antichi, riferibili al IX-VIII secolo (quando inizia in Etruria la lavorazione dell'oro), figurano, anche se non frequentemente, le fibule (termine con cui gli archeologi designano le fibbie o, più esattamente, le grandi spille di sicurezza comunissime nel mondo antico): di vario aspetto (ad arco, a sanguisuga, ecc.), sono questi gli oggetti tipici del periodo villanoviano. Fibule simili sono a volte realizzate anche in argento e molto spesso in bronzo, con decorazioni in metallo pregiato che servono solo a impreziosire l'oggetto.

All'VIII secolo vanno riferite preziose fibule, di uso femminile, con staffa a disco placcato in oro e ornata a sbalzo, talora guarnite con impiego di altri materiali (come l'ambra). Alla stessa fase (Età del Ferro) vanno poi attribuite varie spirali-fermacapelli da donna, monili (soprattutto collane)

costituiti di lamine in oro, argento ed elettro, nonché girocolli con pendenti di forme svariate e legati a perle, elementi d'ambra, pasta vitrea e "faience". Anche i medaglioni sono un ornamento caratteristico, già a partire da questo primo periodo.

Nuove tecniche di lavorazione si diffondono con l'affermarsi della cultura orientalizzante nel corso della seconda metà dell'VIII e nel VII secolo a. C. In Etruria, dove l'oreficeria è un settore artigianale precocemente apprezzato, tali tecniche vengono introdotte da orafi stranieri, grazie ai contatti intensa sviluppati fra Occidente e Oriente mediterraneo. Compare così l'uso lavorazione a filigrana e a granula contemporaneamente alla diffusione di nuovi repertori decorativi, che la gioielleria contribuisce notevolmente a divulgare anche a vantaggio di altre categorie artigianali. Nelle tombe di questo periodo sono documentati a fermacapelli a spirale, ma in forme molto più varie dei precedenti e ora in modo molto più ricco; spesso sono alle estremità da protomi animali. Nello stesso tempo si diffondono molteplici tipi di spilloni, fibule, collane, orecchini, bracciali. Si usano molto le placche a sbalzo variamente legate tra loro e tra i motivi ornamentali si affermano uccelli in volo, sfingi, scimmie, leoni, felini, animali fantastici e immagini della Pòtnia theròn (la Signora degli animali) insieme a vari riempitivi e arabeschi fitomorfi. Le collane sono a catena, a elementi metallici o di altro materiale, a fili intrecciati; spesso vengono arricchite da pendagli con ornamentazioni di origine orientale e da dischi. Tra i pendenti un tipo particolare è quello costituito da uno scarabeo girevole, legato a un anello per la sospensione; l'oggetto è di sicura provenienza orientale, ma ha mutato l'originaria funzione di sigillo in senso prevalentemente ornamentale.

I principali centri di produzione sembrano individuabili in Vetulonia a nord e nell'area ceretana a sud; le tecniche di lavorazione appaiono analoghe, ma con scelte stilistiche ben distinte: mentre nell'area settentrionale prevale uno stile più disegnativo, nel meridione si afferma il gusto per l'ornamentazione ricca e fastosa.

Tutto il repertorio decorativo del periodo arcaico mostra l'ellenizzazione crescente dell'arte etrusca. Alla fine del VI secolo a.C. alle tecniche ormai tradizionali si aggiunge l'uso di una granulazione finissima, quasi a pulviscolo, associata all'inserzione di paste vitree e pietre dure, con notevoli risultati decorativi e cromatici. Nell'età classica il repertorio decorativo locale torna a essere sempre più influenzato dall'arte greca contemporanea e, dalla fine del IV secolo a.C. in poi,

mostra evidenti contatti con la produzione macedone e persiana. Vengono in uso diademi a fascia, lavorati a sbalzo, e orecchini a scudo ovale con grappolo pendente oppure a forma di ferro di cavallo con decorazione a sfere. Abbondano le ornamentazioni tratte dal mondo vegetale, ma s'incontrano anche temi decorativi più animati, come le figure a mezzo busto di giovani rappresentati fra cavalli, uccelli fra leoni e teste femminili disposte in funzione di contorno.

3. Definizioni

A) Imprese di artigianato artistico e tradizionale operanti nel settore dei metalli preziosi

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti di alta oreficeria, gioielleria e argenteria realizzati nei diversi comparti produttivi del settore delle lavorazioni artigianali dei metalli pregiati, pietre preziose, pietre dure e lavorazioni affini, settore tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera f) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4) del presente Disciplinare di Produzione. Rientra, pertanto, nel settore di attività artigiana dei metalli preziosi, la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità, realizzati con l'impiego di oro, platino, argento e palladio, secondo la titolazione legale prevista dalla vigente normativa nazionale;
- anche attraverso l'uso di semilavorati, purché gli stessi siano composti degli stessi materiali sopra citati e svolgano in tale contesto una funzione accessoria (intesi come mera minuteria);
- intesi come oggetti realizzati in solo metallo prezioso o combinato con gemme, pietre preziose, semipreziose, dure (a titolo esemplificativo ma non esaustivo: diamanti, rubini, smeraldi, zaffiri, perle, coralli, ecc.);
- realizzati in pezzi unici e/o serie limitata purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico.

L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

- il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;
- la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;
- l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, vale a dire stimolare la loro disponibilità a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;
- il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo

I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

Artigianato artistico

Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da una esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione propria scolastica o per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera.

Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione.

Artigianato tradizionale

Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale. Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali.

Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego dei pregiati, pietre preziose, pietre dure e lavorazioni affini, lavorati secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

C) Comparti

Dalla più ampia definizione di settore dei metalli pregiati, pietre preziose, pietre dure e lavorazioni affini i, vengono identificati al suo interno i seguenti comparti produttivi:

a) oreficeria;

b) incassatura o incastonatura;

c) sbalzo, cesello, incisione e martellatura;

d) smaltatura;

e) pulitura;

f) altre tecniche di lavorazione in oreficeria;

g) taglio delle gemme, pietre preziose, semipreziose e dure; corallo, perle, madreperla, conchiglie da cammeo;

h) modellazione;

i) argenteria.

Per ogni comparto valgono le regole generali dettate dal presente Disciplinare di Produzione, debitamente e coerentemente interpretate, a seconda dell'attività effettivamente svolta.

Pertanto, con i termini "manufatto/prodotto", si intenderà "l'oggetto finito, realizzato dalla lavorazione di propria competenza".

Le imprese artigiane potranno, qualora ne posseggano i requisiti, essere annotate in uno o più comparti dell'artigianato di qualità, relativo alle lavorazioni dei metalli comuni e delle leghe metalliche, come indicato nel Disciplinare stesso.

4. Fasi e tecniche di lavorazione

Le fasi e le tecniche di lavorazione impiegate in uno specifico comparto per la realizzazione di un manufatto o di un prodotto devono assicurare che le stesse mantengano inalterate tutte le caratteristiche proprie delle tipologie merceologiche a cui appartengono.

Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno della impresa artigiana: interventi di tipo accessorio e complementare potranno essere affidati ad altri artigiani di provata capacità che si impegnino, a loro volta, ad eseguire le lavorazioni necessarie, secondo i criteri stabiliti dal presente Disciplinare di produzione.

A) Oreficeria

Per oreficeria si intende l'insieme delle tecniche e delle pratiche (dalle antiche alle attuali) atte a realizzare la struttura metallica del gioiello: dalla preparazione del metallo prezioso in lastra e fili, fino alla esecuzione della struttura metallica (montatura).

La distinzione comune tra oreficeria e gioielleria consiste nella diversa predominanza tra il metallo e la pietra preziosa conferita al manufatto. L'oreficeria valorizza la lavorazione del metallo, in assenza o con pietre preziose, le quali, ove presenti, fanno parte integrante dell'estetica generale dell'oggetto prodotto; l'oreficeria adopera non soltanto i metalli preziosi ma anche metalli comuni in lega con i primi per migliorare le proprietà meccaniche dei manufatti, mentre altri metalli non nobili sono comunemente usati nell'utensileria, nei supporti e armature di particolari gioielli, per motivi meccanici, a supporto di lavorazioni di lastre metalliche, ecc. La gioielleria predilige invece

la pietra preziosa, e il metallo è totalmente funzionale alla migliore percezione possibile del taglio e della luce della pietra preziosa esaltandone al massimo le qualità.

L'argenteria è specificatamente rivolta alla produzione di oggetti in argento, nei quali spesso il senso estetico è accompagnato da funzioni di utilizzo quotidiano.

Tabella dei metalli interessanti l'oreficeria

Metallo	Simbolo	Peso atomico	Massa volumetrica	Punto di Fusione	Punto di ebollizione
Alluminio	Al	13	2,699	659°7	1800°
Argento	Ag	47	10,5	961°9	1950°
Cadmio	Cd	48	8,642	320°9	767° ± 2°
Cobalto	Co	27	8,9	1495°	2900°
Ferro	Fe	26	7,86	1535°	3000°
Iridio	Ir	77	22,421	2440° ± 1	4400°
Mercurio	Hg	80	13,594	- 38°87	356°58
Nichelio	Ni	28	8,9	1455°	2900°
Oro	Au	79	19,3 17 allo stato fuso	1064°5	2600°
Palladio	Pd	46	11,97 a 0° 11,4 a 22°	1549°4	2540°
Piombo	Pb	82	11,34	327°43	2613°
Platino	Pt	78	21,45	1173°5	4300°
Rame	Cu	29	8,92	1083°	2310°
Rodio	Rh	45	12,1	1966°	2500°
Stagno	Sn	50	5,75 grigio 7,35 bianco	231°9	2270°
Tantalio	Ta		16,6	2996° ± 50	≈ 6000°
Titanio	Ti	22	4,5	1660° ± 10	oltre 3000°
Zinco	Zn	30	7,14	419°4	907°

Nel comparto dell'oreficeria vengono individuate le seguenti fasi di lavorazione:

-· Fusione. Questo termine indica la fase preliminare di lavorazione che serve alla preparazione del metallo legato (sia esso oro, argento o platino) a diverse titolazioni (sempre secondo la vigente normativa di settore) e differenti colori. Il metallo liquido viene versato in staffe o lingottiere di ferro per ottenere la lastra o il filo (c.d. Fusione in staffa); oppure in osso di seppia (c.d. Fusione in osso di seppia) e in cilindri di scagliola predisposti (c.d. Fusione a cera persa o Microfusione) per

ottenere elementi tridimensionali. Qualora l'oggetto sia il risultato di una fusione a cera persa o in osso di seppia, va sottoposto anche a lavorazione di sgrossatura, che si ottiene attraverso l'utilizzo di lime di varia misura, carta smeriglio, frese e seghetti. L'esecuzione della sola Fusione a cera persa o Microfusione (intesa come unica pratica dell'attività dell'impresa artigiana), non costituisce titolo idoneo per l'impresa alla richiesta della domanda per ottenere il riconoscimento previsto dal presente Disciplinare.

-· Preparazione della lastra. Dalla fusione in staffa o in lingottiera il metallo ottenuto viene sottoposto a martellatura per compattarlo e per eliminare gli eventuali residui di borace e sbavature; dopodiché viene passato ripetutamente in laminatoio dai cilindri lisci per ridurlo allo spessore della lastra voluto (c.d. Laminatura).

-· Preparazione del filo o trafilatura. Sempre dalla fusione in staffa o in lingottiere si passa il lingotto in laminatoio dai cilindri sagomati: il filo ottenuto, di sezione ottagonale, viene successivamente passato in trafile di varie sezioni e diametro montate su banco apposito.

-· Rinettatura o sgrossatura. Ogni fusione va sottoposta a rinettatura, intesa come lavorazione che provvede a togliere le ossidature lasciate dalla fusione stessa.

-· Tecniche applicate alla lastra. Sono quelle tecniche che, attraverso l'utilizzo di diversi attrezzi ausiliari (quali ad esempio, esemplificativo ma non esaustivo, seghetto, lime di varia misura, frese, trafile, imbottitori, cesoie, tenaglioli, martelli), conferiscono alla lastra una forma e/o un decoro voluti.

Si elencano:

- Traforo. Con il traforo si ottengono ornati di ogni genere, ritagliando e svuotando la lamina, per raggiungere effetti di chiaroscuro (ovvero gioco di vuoti e pieni); diminuendo al contempo il peso del gioiello. Il traforo si ottiene perforando la lamina, introducendo nel foro il seghetto e lavorando con esso fino ad ottenere i contorni del motivo decorativo prescelto precedentemente tracciato sulla lastra stessa.

- Foratura. Con il termine foratura si intende la preparazione con punte ad elica, seghetto o fresa, della sede entro cui andrà incastonata la pietra. Tale operazione precede le tecniche di incassatura citate al successivo

punto B), in particolare l'incassatura a lastra. La foratura può essere completata attraverso il lavoro "a giorno", che consiste in un allargamento del foro nella parte sottostante che oltre a dare luce anche dal basso alla pietra, costituisce un elemento di finizione estetica.

- "Canna vuota". Per l'esecuzione della c.d. canna vuota, occorre rivestire un filo di rame (di sezione variabile secondo necessità), con una lamina o fodera di oro molto aderente e ciò si fa attraverso la trafilatura. Si potrà così, con la facilitazione di ripetute cotture ("fare rosso"), dare forma a motivi decorativi curvilinei, intrecciati e variamente annodati. Successivamente il modello verrà immerso in acido nitrico che scioglie il rame, trasformandolo in sale solubile, lasciando intatto il rivestimento di oro, inattaccabile dagli acidi. Una variante della "canna vuota" è il c.d. "tubo gas" ottenuto con una tecnica particolare di avvolgimento del filo mezzo tondo o piatto attorno a un'anima di metallo (oro, acciaio o rame), di dimensione e spessore variabile, che serve da supporto e mantiene l'elasticità.

- Lastra doublè. Si intende una lastra composta da una "foglia" d'oro sottoposta e aderente ad una lastra di argento. La lastra doublè può essere ottenuta attraverso due pratiche principali:

1. unendo le due lastre per pressione, utilizzando presse e laminatoi, in vari passaggi, alternati alla cottura del metallo;
2. bagnando la lastra con borace, spargendo polvere finissima d'argento o anche d'oro e procedendo secondo i passaggi descritti precedentemente.

- Niello e Agemina. Con questa tecnica si riempiono a caldo disegni ornamentali incisi sul metallo con uno speciale amalgama detto "niello", composto da argento, piombo, rame, zolfo e talvolta borace. Il riempimento dei solchi avviene in due distinti modi: attraverso la colata diretta dell'amalgama fuso oppure dando fuoco direttamente alla polvere depositata all'interno delle incisioni. In questo caso all'amalgama in polvere si aggiunge grafite. A freddo si compie la rifinitura eliminando dai solchi le parti eccedenti e lucidando la superficie. L'agemina consiste invece nel riempire con fili, piccole lastre o foglie di argento, di oro, di rame o di altri metalli colorati, solchi decorativi scavati nella lastra di oro o d'argento con un largo bulino o scalpello. Tale lavoro, si compie a freddo con opera di ribattitura e una levigatura finale con abrasivi.

- Filigrana. La filigrana è eseguita con fili singoli, doppi, a volte tripli, lisci, perlinati o attorcigliati tra loro a sezione piatta, rotonda, quadrata e di spessore variabile. Il filo avvolto in riccioli, cerchi,

spirali, può essere saldato alla lastra o saldato senza supporto, in modo da ottenere un effetto a pizzo.

- Tecnica "del filo". Con tale tecnica di lavorazione, seguendo un'idea o un disegno, si crea un oggetto o parte di esso, impiegando esclusivamente o prevalentemente del filo, solitamente tondo di diametro relativamente piccolo. Sul manufatto sono eseguite, con la stessa tecnica, anche le sedi che dovranno essere

incastonate con pietre preziose e gemme. Il filo è altresì utilizzato per realizzare su altri manufatti gambi, snodi, parti di rinforzo, anelli di congiunzione e, applicato a nastri precedentemente svuotati, per fare le sedi di carrè, baguette e tapered.

- Tecnica del tessuto e della maglia. La tecnica del tessuto implica l'incrocio di trame ed ordito di fili piatti di vario colore, spessore e metallo (anche in tonalità diverse), incisi, decorati, eventualmente ritorti. Il tessuto così ottenuto, una volta modellato secondo le forme volute e rinforzato con strutture rigide, viene lavorato come una normale lastra metallica. Con la tecnica della maglia invece, il filo, di sezione e diametro variabile e con colori differenti, viene avvolto ottenendo una spirale. Successivamente viene intrecciata con altre serie di spirali, fino a raggiungere le dimensioni volute e realizzando un manufatto, che similarmente a un tessuto filato di maglia, è caratterizzato da una morbida flessibilità.

- Granulazione. La granulazione è una tecnica decorativa che prevede l'utilizzo solo dell'oro giallo sotto forma di minutissime sfere applicate alla lastra. Le microsfere, ottenute da una fusione di frammenti aurei in polvere di carbone, sono saldate alla lastra grazie all'utilizzo della c.d. saldatura colloidale forte.

- Costruzione del gioiello tramite l'utilizzo di elementi componenti l'oggetto ottenuti dalla microfusione in forma separata. Gli elementi ottenuti dalla microfusione necessitano di un processo di lavorazione che riunisce in sé un insieme di tecniche e di pratiche manuali di finitura quali per esempio: la limatura, la saldatura accurata (si presume che l'operatore sia a conoscenza delle proprietà dei metalli nella preparazione della lega di saldatura, che può essere forte, media, tenera, rispetto suo al grado di fusione), la ripulitura con seghetto, l'impernatura, ecc., che hanno lo scopo di ricomporre la struttura dell'oggetto (la montatura), riunendo i diversi elementi risultanti dalla fusione, fino a renderla pronta per la pulitura, l'incastonatura e la lucidatura finale.

B) Incassatura o incastonatura

L'incassatura o incastonatura è la tecnica di lavorazione con la quale l'incassatore fissa le gemme che compongono un gioiello in cavità (castoni), appositamente realizzate dall'orafo nella sua struttura metallica. L'incassatore dovrà a sua volta adattare perfettamente la sede a seconda della forma, misura e taglio delle singole pietre.

Si richiede che la capacità professionale dell'incassatore venga dall'uso degli strumenti tradizionali quali bulini, bulini piatti e mezzi tondi, perlinatore o milligrana, fusi e mastice, pietra tipo Arkansas (per l'affilatura dei bulini) e utilizzo della mola (per la preparazione dei bulini), granitore o impallinatore (c.d. in valenzano "peruàl"), carte smeriglio e carte lucide, cerino prendipietra, quadrato di plastilina, lime di varia forma e grana, martelletto e ferro battitore, non escludendo comunque altri strumenti e pratiche di applicazione della propria manualità.

Tra i vari tipi di incassatura possiamo elencare:

· Incassatura a lastra. Con questa definizione si riconoscono tutte quelle tecniche di incastonatura dellepietre dove il metallo viene tagliato con il bulino. Dal taglio si ottengono così le "grane" (piccole porzioni di metallo utilizzate per la francatura della pietra) con le quali successivamente verranno fermate le pietre sull'oggetto. Questo tipo di procedimento, che ha migliorato tecnicamente ed esteticamente il gioiello, è un'innovazione tipica dell'artigianato valenzano e differisce dall'incassatura cosiddetta "alla francese".

Si identificano sotto questo termine, le seguenti tecniche:

I. Incastonatura a pavé;

II. Incastonatura "a stella";

III. Incassatura "all'antica";

IV. Incassatura "a striscetta";

V. Incassatura "a foglia";

VI. Incassatura "a quadretto".

· Altri tipi di incassatura

Si identificano:

a.) Incastonatura a castone ribattuto o a bastina ribattuta (castone "alla romana"). Questa tecnica viene impiegata generalmente nell'incassatura di pietre medio grandi posizionate su castoni o

bastine. Il bordo metallico dei castoni o delle bastine, previo adattamento alla pietra stessa, dovrà essere ripiegato sui lati
superiori.

b.) Incastonature con puntine o riccetti (incassatura all'inglese). E' una tecnica per fermare pietre di piccole o medie dimensioni; con questo metodo la pietra viene incassata, fermandola con dei ricci o puntine, dopo aver eseguito un taglio lucido attorno alla pietra stessa, generando così un effetto ottico che esalta le
caratteristiche della pietra.

c.) Incastonatura a binario. E' un metodo di incastonatura dove abbiamo un'unica sede per più pietre (e non più fori o cavità) generalmente di taglio "baguette" (rettangolare) e "carrè" (quadrato) a formare un nastro con pareti laterali. Tale tecnica viene utilizzata anche con pietre di taglio rotondo o tapered (trapezoidale).

d.) Incastonatura a griffes. Il termine, di derivazione francese, sta a significare "corone di punte metalliche che, ripiegate sulla pietra preziosa, la fissano". Per "griffes" quindi si intende una sede con la forma della pietra, su cui (o intorno a cui) si saldano a fuoco serie di punte a sezioni diverse (triangolari, circolari, rettangolari, ecc.).

e.) Incastonatura "invisibile". E' quel tipo di incastonatura dove l'effetto finale è un mosaico di pietre preziose (rubini, zaffiri) tagliate in forma quadrata senza alcun apparente sostegno di metallo.

Tale tecnica è ottenuta utilizzando l'apporto indispensabile del tagliatore che prepara ed adatta le pietre alla forma del gioiello. · A tutte queste si possono aggiungere ulteriori nuove tipologie di incassatura, che rispettando le definizioni sopraindicate derivanti dalla "scuola classica", utilizzano altri schemi estetici in considerazione della creatività dell'artigiano e della tipologia degli oggetti che si stanno realizzando.

C) Sbalzo, cesello, incisione (comprensiva della preparazione di stampi per oreficeria) e martellatura

Sbalzo e cesello sono due tecniche che normalmente in oreficeria compaiono abbinate:
lo sbalzo viene praticato sul rovescio della lastra precedentemente disegnata mentre il cesello si pratica sul diritto. La lavorazione a sbalzo è un'antichissima tecnica per mezzo della quale il

disegno, tracciato sulla lastra di metallo, viene ottenuto in rilievo. Su di una superficie di pece calda posta su un supporto mobile viene fissato e tenuto in posizione un foglio di metallo sul quale il motivo della decorazione viene disegnato e tracciato; successivamente con punzoni smussati e arrotondati, usando piccoli mazzuoli se ne effettua lo sbalzo al rovescio. Il cesello è una tecnica conseguente allo sbalzo. Sulla faccia anteriore della lastra sbalzata con il lavoro di cesello, si sposta il metallo e vengono rifiniti i contorni poco chiari del decoro eseguito a sbalzo ed aggiunti eventuali motivi e particolari più minuti e precisi.

Può essere considerata tecnica di rifinitura e perfezionamento e fatta a mezzo di scalpelli privi di punta e taglio, detti ceselli. L'incisione è una tecnica totalmente diversa dallo sbalzo e dal cesello pur dando come risultato l'apparire di un motivo o decoro su di una lastra di metallo. L'incisione è, infatti, eseguita con attrezzi a punta o taglienti detti bulini e consiste nell'ottenere figurazioni e decori mediante asportazione del metallo. E' generalmente applicata su castoni di anelli e medaglioni, ecc. ma può essere anche usata per ricavare, sempre asportando del metallo, figure ed adornati in positivo.

D) Smaltatura

Ai fini dell'applicazione del presente Disciplinare di Produzione verrà presa in considerazione la sola tecnica di smaltatura a caldo di un materiale metallico, eseguita " a giorno" cioè visibile in trasparenza o eseguita "a notte" cioè applicata su fondo cieco. La smaltatura è una tecnica di lavorazione impiegata per rivestire superfici metalliche o parti di esse con materiali di copertura vetrosi, trasparenti od opachi, generalmente colorati, detti smalti: le diverse colorazioni degli stessi sono determinate dagli ossidi metallici che vengono utilizzati per la loro composizione. La smaltatura è tradizionalmente applicata nei comparti dell'oreficeria e dell'argenteria, per eseguire, sui manufatti o sui prodotti realizzati, decorazioni particolari e di pregio, e prevede le seguenti fasi di lavorazione:

- preparazione delle polveri vitree;
- preparazione mediante decapaggio delle superfici metalliche da smaltare;
- applicazione dell'amalgama delle polveri sulle superfici;
- passaggio ripetuto dell'oggetto da smaltare in forno a muffola o altro forno per la fusione e la solidificazione dell'amalgama;

- rifinitura delle parti smaltate con abrasivi e acido fluoridrico.

Nella lavorazione di smaltatura a caldo rientrano anche le seguenti tecniche:

a. tecnica ad alveoli o tramezzato ("cloisonné") La tecnica presuppone che l'amalgama di polveri costituenti lo smalto venga versato in sedi (dal fr. "cloisonné", tramezzato), realizzate mediante la saldatura di segmenti di filo metallico sulla lamina di fondo. Generalmente si opera su superficie piana, si impiegano smalti opachi e il motivo decorativo da eseguire ha caratteristiche di sobrietà e di essenzialità.

b. tecnica ad incisione o ad incavo ("champlevé"). La tecnica presuppone che l'amalgama di polveri costituenti lo smalto venga versato in sedi (dal fr. "champ", campo, campitura e "lever", levare, togliere), realizzate mediante incavi praticati sulla lamina metallica con utensili e tecniche diverse (scalpello, incisione chimica, frese, microfusione), seguendo i contorni del disegno o del motivo decorativo da riprodurre.

Un sapiente impiego di smalti trasparenti, alternato a smalti opachi produrrà risultati formali e cromatici che evidenzieranno la tessitura delle campiture precedentemente operata.

c. tecnica a tutto tondo ("ronde bosse"). La tecnica presuppone che l'amalgama di polveri costituenti lo smalto venga applicato su superfici a tutto tondo (dal fr. "ronde", tondo e "bosse", modello) di manufatti o prodotti la cui struttura metallica è stata ottenuta per fusione: si tratta di un procedimento che richiede un'ottima conoscenza del materiale metallico lavorato (sua titolazione) e una perfetta esecuzione delle fasi di lavorazione preliminari al passaggio in forno (accurato decapaggio della superficie metallica di base allo smalto, stesura dell'amalgama).

d. smalti da miniatura (miniatura a smalto o smalto dipinto). La tecnica presuppone che l'amalgama di polveri costituenti lo smalto venga applicato su superfici precedentemente smaltate: si tratta di polveri che si differenziano da quelle utilizzate nello smalto di base per una granulazione più fine, amalgamante con un olio particolare ("olio di giglio") e applicate con pennelli sottili e/o a pennino per formare un disegno o un motivo decorativo. Il successivo passaggio in forno fisserà definitivamente gli smalti sovrapposti.

e. tecnica a chiaroscuro ("grisaille"). La tecnica presuppone che su una superficie metallica precedentemente smaltata vengano applicati diversi strati di amalgama preparato con colori di contrasto (ad esempio, bianco su nero) per ottenere effetti di chiaroscuro (dal fr. "grisaille",

chiaroscuro appunto) e/o che i contorni di un disegno o di un motivo decorativo vengano incisi mediante utensili appositi nello smalto di copertura, fino a mettere in luce quello di base sottostante, per creare lo stesso contrasto visivo: un contrasto che può essere evidenziato maggiormente sottolineando i tratti delineati con lo smalto di fondo. Si tratta di un procedimento che richiede un'ottima conoscenza del materiale metallico lavorato (sua titolazione) e una perfetta esecuzione delle fasi di lavorazione preliminari al passaggio in forno (accurato decapaggio della superficie metallica di base allo smalto, stesura e incisione dell'amalgama di copertura), che fisserà definitivamente gli smalti sovrapposti.

f. tecnica del translucido. La tecnica presuppone generalmente che la superficie di una lamina metallica venga lavorata a sbalzo, in modo da ottenere parti incavate di varia profondità, sulle pareti delle quali vengono applicati amalgami di polveri costituenti smalti diversamente colorati che, dopo il passaggio in forno, acquisteranno tonalità cromatiche differenziate, a seconda dello sbalzo eseguito.

g. tecnica dei "paillons". Si tratta di una lavorazione di rifinitura che consente di inserire, a scopo decorativo

sottili lamine d'oro (dal fr. "paillon", scaglia di metallo) tra i diversi strati di smalto.

h. tecnica "guilloché". Si tratta di una lavorazione nella quale la stesura dello smalto avviene su fondo metallico, inciso con sistemi meccanici, a formare motivi decorativi particolari, il cui effetto ombra-luce è analogo a quello prodotto in un tessuto damascato, formato dal costante ripetersi di piccoli disegni geometrici, anche racchiusi entro fasce ad andamento ondulato (dal fr. "guillocher", arabescare).

i. tecnica "a cattedrale" ("plique à jour"). Si tratta di una lavorazione nella quale l'amalgama di polveri costituenti lo smalto, generalmente trasparente, viene versato in cavità ricavate con il traforo (dal fr. "plique à jour", rivestimento a traforo) su lamine di metallo di notevole spessore per riprodurre l'effetto cromatico di una vetrata legata a piombo: lo smalto fuso, infatti, riempiendo le cavità si fissa alle pareti metalliche di contorno e, con il raffreddamento, assume una forma lenticolare.

E) Pulitura

La pulitura è una lavorazione impiegata per la rifinitura della struttura metallica costituente il gioiello, che viene eseguita esclusivamente mediante l'uso di paste abrasive, applicate con spazzole di diverso tipo e rimosse con materiali in fibra vegetale (ad esempio, cotone e canapa).

In questa lavorazione vengono distinte due fasi principali:

- quella di pulitura generale della struttura metallica finita delle lavorazioni orafe, che viene eseguita prima di procedere all'incassatura e che riguarda anche i piccoli trafori, gli interstizi e l'interno dei castoni;
- quella di detergere dal grasso lasciato dalla manipolazione e di lucidare il gioiello, al termine della lavorazione di incassatura, mediante gli utensili e gli strumenti citati, che in questo caso verranno scelti opportunamente in funzione delle gemme incastonate (paste scarsamente abrasive e spazzole a setola morbida). Ci si propone in questo modo di valorizzare l'aspetto estetico del gioiello, esaltandone la brillantezza, le rifiniture e i volumi ed è perciò indispensabile eseguire manualmente tali operazioni con grande accuratezza, sensibilità e precisione.

Ai fini dell'applicazione del presente Disciplinare di Produzione sono, pertanto, da escludersi operazioni di pulitura eseguite mediante l'impiego di buratti meccanici.

F) Altre tecniche di lavorazione in oreficeria

Si tratta di tecniche di finitura superficiale che utilizzano procedimenti di galvanostegia per deporre elettroliticamente un sottile strato di metallo e di lega metallica su un materiale omologo, al fine di impreziosirlo, di esaltarne alcune caratteristiche specifiche e/o di prevenirne l'ossidazione: vengono qui ricordate la doratura e la rodiatura.

Nella doratura elettrolitica, l'oggetto da dorare, accuratamente pulito e sgrassato, viene immerso in una soluzione di dicianoaurato di potassio e collegato al catodo (polo negativo) del bagno elettrolitico, mentre una barra d'oro massiccio è collegata al suo anodo (polo positivo). Il passaggio di una corrente elettrica all'interno del bagno determina la migrazione e la deposizione di ioni dell'anodo sul catodo che lo rivestono progressivamente di una patina d'oro (patinatura elettrochimica).

La rodiatura, invece, è un processo di lavorazione che, attraverso un procedimento di galvanostegia, deposita, sul gioiello o su parti predeterminate dello stesso, un sottilissimo strato di

rodio (metallo nobile) di diversa coloritura (bianca o altra): tale procedimento conferisce alle superfici trattate una particolare lucentezza che esalta la luminosità del gioiello stesso e lo preserva da possibili ossidazioni.

G) Pietre preziose, semipreziose, dure, corallo, perle, madreperla, conchiglie da cammeo

a) Taglio dei materiali gemmologici (definiti in Normativa UNI 10245-Materiali Gemmologici-Nomenclatura)

Il taglio è la lavorazione che consente di trasformare materiali grezzi tra loro diversi, naturali (minerali come definiti in mineralogia, mineralizzazioni, rocce come definite in petrografia, prodotti di origine vegetale, prodotti di origine animale) e sintetici (minerali sintetici e prodotti sintetici), tradizionalmente impiegati nelle lavorazioni orafe, in gemme di forme e dimensioni prestabilite.

Il processo seguito per rendere possibile tale trasformazione trova il suo fondamento nell'attenta considerazione di tre caratteristiche proprie di ogni gemma (il suo peso, il suo colore e la sua purezza), dipendenti in larga misura proprio dalla corretta esecuzione delle operazioni di taglio. Un accurato ed approfondito esame visivo dei materiali citati consentirà, pertanto, di stabilire le dimensioni ottimali della gemma in relazione al suo utilizzo, mentre l'individuazione e l'eliminazione di eventuali impurità permetterà di migliorare le sue qualità fisiche (colore, trasparenza, ecc.).

Tale processo consta delle seguenti fasi di lavorazione:

- il clivaggio (termine utilizzato in riferimento al solo taglio del diamante, dal fr. "cliver", fendere) ovvero la sfaldatura ragionata di materiali naturali (minerali) mediante l'utilizzo di martello e scalpello, impiegati per agire direttamente sulla loro struttura cristallina;
- il segaggio ovvero la recisione dei materiali grezzi mediante lame circolari diamantate, azionate da motori elettrici, per ridurli a forme e a dimensioni prestabilite (lastre, blocchi, ecc.). La scelta delle lame da impiegare dipende dalla durezza dei materiali stessi e la loro capacità di taglio viene migliorata dall'impiego di liquidi con funzione lubrificante e refrigerante.
- la sgrossatura o sbozzatura ovvero l'operazione attraverso la quale i materiali provenienti dal segaggio vengono lavorati ulteriormente fino a fargli assumere forme e dimensioni prossime a quelle definitive. A tale scopo si impiegano macchine apposite (molatrici) che montano utensili

(mole) con diversa capacità di taglio, a seconda della durezza dei materiali stessi: utensili abrasivi in carburo di silicio, di grana compresa tra 70 e 150 micron (Normativa DIN) e utensili diamantati.

- la sfaccettatura ovvero il taglio di un materiale sbozzato, eseguito per ottenere sulla sua superficie una serie di facce piane, orientate secondo una precisa angolazione, in modo da evidenziare le sue qualità fisiche, o per eliminarne le difettosità. A questo proposito, lo sbozzato viene fissato su appositi supporti (DOP), costituiti da barrette a sezione circolare in acciaio, del diametro di circa 5 millimetri e di lunghezza variabile tra i 7 e i 15 centimetri: ad una delle estremità di tali supporti viene applicato del mastice che serve a bloccarlo stabilmente. Successivamente i DOP vengono montati su speciali apparecchiature (divisori) che consentono di ruotare, di posizionare secondo diverse angolazioni e di avvicinare lo sbozzato all'utensile con il quale si procederà alla sfaccettatura. Questa operazione viene effettuata su molatrici (taglierine) che impiegano come utensili mole diamantate a grana diversa (da 60 a 20 DIN), refrigerate ad acqua, con le quali si realizzano ad una ad una le superfici piane costituenti la sfaccettatura prescelta.

Tipologie di taglio differenziate si possono ottenere impiegando utensili specifici (frese abrasive a gambo), montati su fresatrici o su trapani (trapani a manipolo): in questi casi è anche possibile ornare le gemme con motivi decorativi incisi, solchi, scanalature e cavità predisposte per l'intarsio.

- la foratura ovvero l'esecuzione di fori di diametro diverso, che attraversano le gemme e consentono di realizzare forme differenziate di collegamento tra le stesse, per formare composizioni ornamentali specifiche. Viene praticata impiegando utensili diamantati (punte, frese), refrigerati ad acqua e montati su trapani (a colonna, a manipolo).

- la lucidatura ovvero l'operazione di finitura che esalta le qualità fisiche della gemma sfaccettata e che si differenzia a seconda della sua tipologia e del taglio eseguito: normalmente viene effettuata lavorando ogni superficie piana componente la sfaccettatura mediante dischi metallici rotanti sui quali vengono cosparse polveri abrasive finissime. Ad esempio, gemme costituite da berilli, quarzi e tormaline vengono normalmente lucidati con dischi di stagno cosparsi di polvere di diamante a grana finissima (3 DIN): lo stesso tipo di polvere abrasiva, cosparsa su dischi in ghisa, viene impiegata per la lucidatura del diamante stesso. I tagli in lastra ("cabochon") vengono lucidati con

dischi di feltro impregnati da una miscela formata da acqua e da ossidi di metalli (ad esempio, il cerio, l'alluminio, il cromo).

b) Corallo, perle, madreperla, conchiglie da cammeo

· Il corallo. Di origine animale, il corallo si presenta sotto forma di alberelli. Data la poca resistenza al calore si lavora in acqua. Si distingue la lavorazione liscia, o in tondo, e la lavorazione incisa. I metodi antichi utilizzavano due tecniche di taglio: al "banco per tagliare" con la tenaglia e con il disco rotante. Ora viene comunemente utilizzato il taglio al diamante, estendendo così al corallo le tecniche utilizzate per le pietre dure. Le altre operazioni che riguardano la lavorazione del corallo sono la foratura, per la quale vengono utilizzate ancora oggi tecniche tradizionali, la sagomatura, la levigatura e la lucidatura.

· Le perle. Prodotte da molluschi in forma accidentale per le naturali, e sollecitata artificialmente per le coltivate, le perle hanno una presenza costante nel settore dei preziosi. Sono composte di materia organica (carbonato di calcio e conchiolina).

· La madreperla. Strato interno della conchiglia di alcuni molluschi, viene lavorata con le stesse tecniche del corallo. È utilizzata in gran parte per la fabbricazione dei bottoni. ·

Le conchiglie da cammeo. Per la produzione dei cammei, figure scolpite in rilievo su materiali con due strati di colore diverso, vengono usate pietre dure, corallo o conchiglie da cammeo. Queste ultime sono lavorate tramite il taglio, in genere di forma triangolare. La molatura, che normalmente le rende ovali ed ellittiche, allontana la parte dura esterna scoprendo il primo strato bianco. Questo viene lavorato dall'incisore che imprime il disegno, per farlo risaltare sul fondo colorato, poi asporta materiale fino a scoprire il secondo strato colorato della conchiglia. Si può anche procedere al contrario, incidendo il disegno sulla parte colorata, che però è meno tenera di quella bianca. La finitura è simile a quella eseguita per i coralli.

La lucidatura viene ottenuta tramite immersione in una soluzione calda al 2% di acido cloridrico, e si completa con un bastoncino di legno e pomice, con bianchetto, acido solforico e olio.

H) Modellazione di un manufatto o di un prodotto

Per tale si intende la fase di lavorazione svolta in totale autonomia dalla figura professionale specializzata del modellista, in grado di ideare e realizzare un proprio progetto di manufatto o di prodotto (prototipo) o, diversamente, quello predisposto da altri, sulla scorta della sua descrizione

grafica convenzionale (disegno o modello). La modellazione del prototipo viene eseguita con metodi tradizionali e con l'impiego di materiali diversi (metalli preziosi, metalli comuni, cera e altri) oppure con metodi innovativi che utilizzano applicazioni specifiche della scienza informatica (sistemi di disegno computerizzato) da figure professionali specifiche (modellista, formatore a cera e altre): in quest'ultimo caso è necessario che la loro professionalità, espressa in termini di conoscenze e di abilità specifiche, sia riconducibile e riconoscibile come propria di quella appartenente alla tradizione orafa.

I) Argenteria

Fusione. Come indicato al paragrafo 3), lett. A), del presente Disciplinare di Produzione, il termine designa la fase preliminare di lavorazione che viene utilizzata per la preparazione della lega metallica: in questo caso essa è composta da due metalli puri, l'argento e il rame, uniti tra loro secondo diverse titolazioni. Il titolo italiano è di 800 parti di argento su 1000 di lega (800‰) ma è molto diffuso anche quello inglese costituito da 925 parti di argento su 1000 di lega (925‰). La fusione è ottenuta riscaldando, in forno e ad alta temperatura, i due metalli: successivamente la lega metallica viene colata in stampi appositi e trasformata in lingotti e verghe.

Laminazione. L'operazione di laminazione consente di trasformare, previo decapaggio (eliminazione degli ossidi), lingotti e verghe, grezzi di fusione, in semilavorati (lamine) di diverso spessore, mediante deformazione plastica a caldo (spessori elevati) e a freddo (spessori ridotti) della lega metallica. I successivi passaggi tra i cilindri di laminazione richiedono che la stessa venga ogni volta riscaldata a temperature adeguate (ricottura) per eliminare l'aumento di durezza causato dalla sua deformazione plastica (incrudimento) e per riportarla alla sua naturale malleabilità (proprietà di un metallo o di una lega metallica di lasciarsi ridurre in lamine sottilissime): dagli iniziali 5/6 millimetri di spessore delle lamine sgrossate si passa a spessori ridotti (da 11 a 6 decimi di millimetro) per le lamine finite di lavorazione.

Imbutitura al tornio. L'operazione di imbutitura al tornio è una lavorazione di deformazione plastica a freddo che consente di far aderire lamine sottili a modelli e a forme montate sul tornio stesso mediante l'impiego di utensili appositi ("castagne"): la combinazione del moto rotatorio, assegnato alla forma e alla lamina, resa ad essa solidale, con quello rettilineo alternato, assegnato all'utensile, consente di piegare progressivamente la lamina stessa fino a farla aderire alla forma

prescelta che viene riprodotta fedelmente. Con questa tecnica si realizzano forme generate da solidi di rotazione e impiegate per realizzare stoviglieria (ad esempio, piatti, vasi, contenitori vari).

Stampaggio. L'operazione di stampaggio è una lavorazione di deformazione plastica a freddo, che consente di riprodurre, su lamine sottili, le forme e i motivi decorativi riportati sulla matrice e sul punzone di uno stampo: le lamine, inserite all'interno dello stampo tra punzone e matrice, vengono sottoposte a pressioni elevate, esercitate da macchine apposite (presse, bilancieri), che deformano la loro struttura originaria e comprimono il materiale fino a farlo aderire alle pareti dello stampo. Con questa tecnica si realizzano suppellettili varie (ad esempio, posate, bicchieri, maniglieria, emicorpi di candelabri).

Assemblaggio. L'operazione di assemblaggio è una lavorazione che consente di riunire le parti componenti un manufatto o un prodotto in un corpo unico, mediante sistemi di giunzione generalmente irreversibili (saldatura), o di eseguire semplicemente la sua pulitura, prima di sottoporlo a lavorazioni specifiche (galvanostegia). Nel primo caso si tratta di oggetti che vengono successivamente cesellati, mentre nel secondo di oggetti che devono essere accuratamente nettati dei residui ("bave") delle lavorazioni precedenti (tranciatura).

Sbalzo, cesello ed incisione. Le operazioni di sbalzo, cesello ed incisione, eseguite secondo le tecniche descritte dal precedente paragrafo 4, lett. C) del presente Disciplinare di Produzione, vengono impiegate in questo comparto per realizzare sul manufatto o sul prodotto motivi decorativi particolari.

Pulitura. Nel comparto tale operazione assume il significato di preparazione preliminare di un manufatto o di un prodotto, realizzato con metalli comuni o loro leghe, all'argentatura e viene eseguita con macchine pulitrici, che impiegano paste abrasive particolari per eliminare le ossidazioni superficiali.

Argentatura. L'argentatura, al pari della doratura elettrolitica e della rodiatura precedentemente ricordate al precedente paragrafo 4, lett. F) del presente Disciplinare di Produzione, è uno dei procedimenti utilizzati dalla galvanostegia per deporre elettroliticamente uno sottile strato di un metallo o di una lega metallica su un materiale omologo: in questo caso, l'oggetto da argentare, accuratamente pulito e sgrassato, viene immerso in una soluzione di nitrato d'argento e collegato al catodo (polo negativo) del bagno elettrolitico, mentre una barra d'argento massiccio è collegata

al suo anodo (polo positivo). Il passaggio di una corrente elettrica all'interno del bagno determina la migrazione e la deposizione di ioni dell'anodo sul catodo che lo rivestono progressivamente di una patina d'argento (patinatura elettrochimica).

L'argentatura rientra nell'ambito delle lavorazioni di finitura superficiale di un manufatto o di un prodotto tra le quali si ritrovano anche:

- la brunitura, trattamento per migliorarne le caratteristiche estetiche (ombreggiatura, colorazione) e di resistenza alla corrosione;
- il semplice riscaldamento;
- l'immersione in soluzioni chimiche (patinatura chimica).

Allegato

LEGNO

INDICE

1. Premessa;
2. Cenni storici sulla lavorazione del legno;
3. Definizioni;
4. Fasi e tecniche di lavorazione;

1. Premessa

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, la predisposizione di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14; tali disciplinari vengono poi trasmessi per l'adozione alla Commissione regionale dell'artigianato, ex art.33 lett. g) del T.U..

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia, caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante

annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell'Artigianato, secondo quanto stabilito nei successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo quanto stabilito al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. Cenni storici sulla lavorazione del legno

La lavorazione artistica del legno ha nel Lazio una antica tradizione.

Tra i numerosi artigiani del legno si ricordano i tornitori, gli intagliatori, ma anche i "semplici" falegnami, continuatori di un mestiere dalle origini molto remote.

L'intaglio è una delle tecniche di decorazione del legno più antiche e diffuse, che permette di realizzare fregi, cimase ma anche vere e proprie statue e opere d'arte. Attualmente sono poche le botteghe di intagliatori operanti, ma il mestiere, particolarmente ricco di storia, è stato molto florido nei secoli scorsi.

L'antichissima arte dell'intarsio, che oggi rischia di scomparire, ha attraversato nei secoli scorsi, in Italia come in altri paesi europei, momenti di eccezionale fioritura, soprattutto quando è stata espressione di un'appropriata sintesi fra l'estro di eccellenti artisti e l'abilità di pazienti maestri artigiani.

La qualifica dell'ebanista, inizialmente riservata a coloro che avevano un'abilità tale da poter lavorare legni pregiati come l'ebano, è attualmente utilizzata, più in generale, per indicare i migliori artigiani del settore, capaci, tra l'altro di realizzare copie di mobili antichi usando le tecniche di costruzione d'epoca, oppure di restaurare vecchi intarsi. È quindi una definizione usata per lavorazioni artigianali del legno con finalità decorative, oltre che di impiego quotidiano. Attualmente gli ebanisti sono legati quasi esclusivamente al mondo dell'antiquariato e del restauro.

Il mestiere del doratore, in epoche passate, è stato un mestiere redditizio fino a quando la Chiesa ha commissionato lavori. Oggi le botteghe in cui vengono realizzati o "curati" candelieri, cornici e altri oggetti in legno dorato e laccato sono veramente rare, e si trovano prevalentemente nei rioni

storici della capitale. Eppure le tecniche della doratura hanno avuto a Roma periodi di particolare diffusione e splendore, come è testimoniato dalla sfarzosità di altari, cori e arredi religiosi, ma anche dalla sontuosità di cornici e decorazioni dei palazzi nobiliari.

La doratura a foglia è una tecnica antichissima. Come accade per numerose attività artigianali, i materiali e gli strumenti utilizzati - colla di coniglio, gesso di Bologna, bolo, pietre d'agata per la brunitura - sono rimasti invariati nel tempo, e così anche le differenti fasi della preparazione del supporto ligneo, dell'applicazione della lamina, della sua lucidatura e dell'eventuale invecchiamento. Sono invece mutate le procedure di fabbricazione della foglia, che oggi è ottenuta con un procedimento industriale mentre fino a qualche secolo fa, dopo essere stata pressata, veniva battuta a mano a colpi di martello dal battiloro. Allora le lamine avevano uno spessore di circa un decimillesimo di millimetro, ora sono persino molto più sottili.

Negli ultimi anni l'artigianato legato al legno ha avuto nuovi originali sviluppi grazie ad una proficua collaborazione tra falegnami, designer e architetti, che ha portato alla realizzazione di buoni manufatti artistici in stile moderno. Contemporaneamente, si è però verificata la scomparsa di altri mestieri, superati dalla più efficiente produzione su scala industriale. Analizzando il territorio laziale possiamo constatare che tutte le province hanno una tradizione artigiana nella lavorazione del legno.

A Frosinone e provincia la lavorazione del legno occupa una parte rilevante dell'economia locale. La città di Anagni vanta una antica tradizione nell'arte dell'intarsio ligneo. Il procedimento di lavorazione consiste nel comporre ad incastro tessere di legno naturale, di varia forma ed essenza, su di una superficie unita in modo da formare un determinato disegno.

Sora invece ha una lunga tradizione nel settore dei mobili, tanto da meritare l'appellativo di "città del mobile", anche grazie e attraverso istituzioni scolastiche come l'Istituto professionale di Stato per l'industria e l'artigianato che prevedeva una specializzazione in ebanisteria, in cui si imparava l'arte dell'intaglio, dell'intarsio, la conoscenza del legno e delle sue particolarità. Dopo la scuola, si iniziava l'apprendistato nelle botteghe artigiane. A testimonianza di questo percorso formativo, restano i molti ebanisti e mobilieri che ancora operano a Sora e che ancora utilizzano strumenti antichi, come le "sgorbie", cioè gli scalpelli a mezzaluna, a triangolo, di varie misure per preziosi disegni che vengono incisi (scritti) nel legno.

Nel territorio vi sono comunque altri centri attivi nella produzione di oggetti in legno. Ad esempio Vico nel Lazio è famoso per le sue madie decorate con motivi ornamentali, graffiti a semicerchi concentrici. Anche la lavorazione del vimini e del vinchio, una pianta che cresce sui pendii dei Monti Aurunci, continua ad essere diffusa e praticata in tutta la zona, pur se come retaggio dell'antica civiltà contadina. Vengono realizzati a mano cesti, canestri, sporte in vimini, sedie in legno rustico e paglia intrecciata. Acquafondata, invece, conosciuta per il festival della zampogna e per la presenza di accordatori di questi strumenti musicali, recentemente ha iniziato a costruirli.

Nel territorio reatino, ricco di legame, appare fortemente sviluppata la relativa industria, che impiega un notevole numero di addetti. L'attività industriale delle segherie non ha comunque indebolito la tradizione artigianale: nel centro di Rieti sono infatti particolarmente numerosi i laboratori per la produzione ed il restauro dei mobili. Nella provincia di Rieti la lavorazione del legno è fiorente a Poggio Bustone, dove si trovano gli utensili da cucina della antica tradizione contadina, tra cui tipico è un tipo di mattarello con profili dentati, con il quale si taglia la pasta per i maltagliati.

Nella provincia di Viterbo famosi per la lavorazione del legno sono Bagnoregio, Corchiano, Lubriano e Sutri, conosciuto per i numerosi laboratori di restauro dei mobili in legno.

Anche Latina è un territorio noto per la lavorazione del legno (Vincenzo Pietrosanti, noto scultore seicentesco di crocifissi lignei nasce a Bassiano). In particolare, il litorale pontino, da Formia a Gaeta, fino al promontorio del Circeo ed Anzio, è interessato dalla presenza di piccole imprese per la costruzione, la riparazione e il rimessaggio di barche. La zona intorno a Cori è nota per la lavorazione del mobile in stile, fedele alla tradizione artigianale locale.

A Roma la lavorazione artistica del legno ha una antica tradizione. Il seicento, epoca barocca, è stato un periodo di particolare splendore per l'arredo. Nel settecento lo stile del mobile si è fatto più delicato, rispettando lo stile neoclassico. In seguito, la città divenne importante centro del restauro, più che di produzione di oggetti in legno.

Per quanto riguarda la tecnica dell'intarsio si ricordano opere pregevoli, come il pavimento intarsiato, opera di Andrea Mimmi, del Salone d'oro di Palazzo Chigi, sontuosamente decorato alla metà del Settecento, in occasione delle nozze di Sigismondo Chigi con Maria Flaminia Odescalchi, da un'équipe di pittori, stuccatori, marmorari, ebanisti diretti da Giovanni Stern. Per quanto

riguarda l'intaglio, attualmente esistono poche botteghe. La produzione romana si distinse soprattutto nel Seicento, grazie alla creazione di preziose console barocche finemente lavorate e dorate.

Un'altra lavorazione del legno, che ha rappresentato una vera e propria arte è la costruzione delle botti, che consente, assicurano gli intenditori, di dare al vino il giusto sapore. Il mestiere è però tra quelli che lo sviluppo tecnologico ha definitivamente condannato alla scomparsa. Ormai i recipienti in legno, sempre più spesso prodotti a livello industriale, sono impiegati soprattutto per invecchiare vini e liquori pregiati. Comunemente vengono utilizzati contenitori in vetroresina, più economici e durevoli, ma anche più leggeri e agevoli da pulire. Di bottai a Roma non se ne trovano più. Hanno chiuso, anni fa, le ultime botteghe situate ai piedi della collina di Testaccio, accumulo artificiale di frammenti di vasi e rottami vari, lungo le cui pendici c'erano un tempo numerose grotte, catacombe. Gli ultimi rari superstiti di un mestiere antichissimo - menzionato già da Plinio il Vecchio - decisi a non interrompere una tradizione che spesso si tramanda da molte generazioni, si trovano nella provincia, in particolare ai Castelli Romani, dove le loro creazioni arredano le caratteristiche fraschette ancora aperte. Padroni delle tecniche e dei segreti per curvare il legno, i bottai costruiscono manualmente, con l'ausilio di alcuni strumenti sconosciuti al profano (anche se macchine per la fabbricazione di botti esistono da oltre un secolo e mezzo!), recipienti di varie dimensioni e con differenti funzioni, ottenuti tramite l'unione di assi chiamate doghe, strette insieme con cerchi di ferro o legno. Oltre alle classiche botti realizzano infatti barili, tini, mastelli, adattando queste forme anche alla creazione di mobili rustici. Ma si contano veramente sulle dita di una mano i continuatori di questo mestiere faticoso e particolarmente delicato in tutte le fasi della lavorazione, a partire dalla scelta del legname, che deve avere caratteristiche di compattezza ed elasticità. La quercia è particolarmente adatta, ma nel Lazio, per la sua diffusione, viene in genere usato il castagno.

Diffusa in tutto il comprensorio della provincia romana è anche la lavorazione del vimini e del giunco: dai viminatores ha preso il nome uno dei sette colli di Roma, il Viminale. Il giunco, che unisce le caratteristiche di flessibilità, leggerezza e robustezza è inoltre utilizzato per la costruzione di mobili. Legno e fibre naturali si lavorano ovunque, dalle barche nella zona del lago di Bracciano, alle botti e alle sedie impagliate di Carpineto Romano.

3. Definizioni

A) Imprese di artigianato artistico e tradizionale operanti nel settore del legno e affini Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore delle lavorazioni artigianali del legno e di materiali naturali assimilati (paglia, rafia, vimini, bambù, giunco e altri eventuali), settore tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera d) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnicoesecutivo, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4 del presente

Disciplinare di Produzione.

Rientra, pertanto, in tale settore di attività, di seguito definito come settore ligneo, la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità, realizzati prevalentemente con l'impiego di essenze lignee diverse, di produzione locale e non;
- anche attraverso l'uso di semilavorati, purché gli stessi siano stati costruiti con i materiali appena citati e svolgano in tale contesto una funzione accessoria (intesi come mera minuteria);
- realizzati in pezzi unici e/o in serie limitata, purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico.

L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare criticamente la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

 il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;

- la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;
- l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, vale a dire stimolare la loro disponibilità a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;
- il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo

I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

Artigianato artistico

Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da una esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione propria scolastica o per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti

maestri d'opera. Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione.

Artigianato tradizionale

Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale.

Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali.

Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego dei metalli comuni e/o di leghe metalliche, lavorati secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

C) Comparti

Dalla più ampia definizione del settore vengono identificati al suo interno i seguenti comparti:

- fabbricazione di mobili e complementi d'arredo;
- fabbricazione di mobili imbottiti (sedie, poltrone, divani, letti);
- costruzione di modelli in legno per applicazioni diverse;
- fabbricazione di serramenti ed infissi;
- fabbricazione di imbarcazioni;
- fabbricazione di oggetti e di arredi in materiali da intreccio;
- fabbricazione di oggetti tipici (botti, tini, fusti, mastelli, stoviglieria, mestolame e simili);
- fabbricazione di pipe;
- fabbricazione di oggettistica ornamentale ed altri articoli vari;
- fabbricazione e montaggio di cornici e sagome;
- lavorazioni di intaglio, scultura ed intarsio;
- esecuzione di particolari finiture superficiali (laccatura, doratura, verniciatura, rivestimento (tappezzeria ecc.).

Per ogni comparto valgono le regole generali dettate dal presente Disciplinare di Produzione, debitamente e coerentemente interpretate, a seconda dell'attività effettivamente svolta.

Pertanto, con i termini "manufatto/prodotto", si intenderà l'oggetto finito, realizzato dalla lavorazione di propria competenza".

Le imprese artigiane potranno, qualora ne posseggano i requisiti, essere annotate in uno o più comparti dell'artigianato di qualità, relativo alle lavorazioni del legno e affini, come indicato nel Disciplinare stesso.

4. Fasi e tecniche di lavorazione

Le fasi e le tecniche di lavorazione impiegate in uno specifico comparto per la realizzazione di un manufatto o di un prodotto devono assicurare che gli stessi mantengano inalterate tutte le caratteristiche proprie delle tipologie merceologiche a cui appartengono. Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dell'impresa artigiana: interventi di tipo accessorio e/o complementare, quali la scultura, l'intarsio, la doratura, la laccatura, la verniciatura, il rivestimento, l'imbottitura o quant'altro necessario, potrà essere affidato ad altri artigiani di provata capacità che si impegnino, a loro volta, ad eseguire le lavorazioni necessarie, secondo i criteri stabiliti dal presente Disciplinare di Produzione.

Utilizzo di semilavorati

E' consentito rifinire o completare semilavorati realizzati da altri artigiani riconosciuti, nel rispetto di quanto previsto dal presente Disciplinare di Produzione, purchè svolgano una funzione accessoria.

Non è assolutamente consentito l'utilizzo di parti componenti, realizzate con criteri industriali, ad eccezione degli accessori di assemblaggio, quali viterie, cerniere, chiusure e ferramenta in genere.

Manualità

La componente del lavoro manuale, all'interno del ciclo di lavorazione di un manufatto o di un prodotto, deve essere preponderante e non accessoria all'uso di macchinari.

Serialità

La riproduzione delle parti componenti uno specifico manufatto o prodotto è consentita e limitata alla piccola serie, anche in considerazione delle sue specifiche caratteristiche funzionali.

La preponderanza di lavorazioni seriali o di operazioni di semplice assemblaggio di parti componenti finite nel ciclo di lavorazione di un manufatto o di un prodotto non è contemplata dal presente Disciplinare di Produzione.

Materie prime

E' necessario che, nell'ambito di ogni comparto, sia sempre garantito l'impiego dei materiali lignei e delle materie prime più idonee alla realizzazione dei manufatti/prodotti e/o delle lavorazioni che sono loro proprie. Per una più concreta definizione, si ritiene opportuno fare una distinzione tra materie prime impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità e materie prime impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti innovativi di qualità.

Materie prime impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità

Devono essere utilizzati esclusivamente essenze lignee e materiali lignei succedanei (lamellari, listellari, compensati, multistrati con l'esclusione di pannelli truciolari) che rispondano alle esigenze e alle caratteristiche indicate nella parte b) delle "Definizioni" del presente Disciplinare di Produzione.

In via di principio nell'ambito della realizzazione di manufatti o di prodotti, il materiale usato dovrà essere principalmente legno massello, scelto ponendo particolare attenzione alle essenze storicamente e prevalentemente impiegate negli usi locali, mentre in quello della loro finitura e decorazione deve essere evitato l'impiego di materiali tossici e/o dannosi alla salute.

Materie prime impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato innovativo di qualità.

E' consentito l'impiego di ogni tipo di materiale ligneo e di materia prima non tossica e/o dannosa alla salute, che assolva alle esigenze dettate dal progetto realizzativo. Materiali diversi da quelli indicati potranno essere utilizzati partendo da considerazioni di ricerca e di progetto finalizzate a una nuova e diversa estetica o alla realizzazione di elementi a cui sia richiesta una particolare funzione o al rispetto di una normativa specifica.

Qualità dei manufatti o dei prodotti realizzati

I manufatti o i prodotti realizzati attraverso le lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico ed innovativo di qualità, relative al settore ligneo, dovranno essere riconoscibili, in base a quanto previsto dal presente Disciplinare di Produzione, alla cura e alla valentia con le quali sono state effettuate, ponendo particolare attenzione ai materiali impiegati, alle tecniche utilizzate, ai sistemi di assemblaggio adottati ed alle operazioni di finitura eseguite.

Tecniche di lavorazione del legno

a. Falegnameria;

b. Ebanisteria;

c. Intaglio;

d. Doratura e laccatura;

e. Tornitura;

f. Tappezzeria;

g. cesteria vimini e giunco;

a) Falegnameria

Per la costruzione del mobile o di altri manufatti in legno molto spesso ci si limita a ritagliare e assemblare materiali semilavorati. La rivalutazione del mestiere del falegname deve passare attraverso la capacità dell'artigiano di eseguire pezzi unici, qualitativamente non paragonabili alla produzione industriale, secondo i principi dettati dalle tradizionali tecniche di lavorazione del legno.

Il manufatto eseguito a "regola d'arte" da un esperto falegname dovrà avere i requisiti di funzionalità e robustezza (per la quale è indispensabile conoscere a fondo i materiali da usare), ma anche di bellezza estetica (proporzioni armoniose, scelta appropriata delle venature del legno, decorazioni in sintonia con la struttura dell'oggetto). Per l'esecuzione di manufatti lignei (mobili o altro) è richiesta la conoscenza delle principali tecniche in uso per la costruzione del mobile e di elementi base di disegno tecnico. Un'attenta cura nella scelta dei materiali è determinante per ottenere un risultato finale eccellente sia dal punto di vista qualitativo sia da quello estetico.

È inoltre richiesta la conoscenza e la capacità di esecuzione del tradizionale sistema di costruzione del mobile a telaio e pannelli.

È consentito l'uso del tamburato in caso di particolari esigenze stilistiche o per risolvere problemi di peso o dilatazioni. È richiesta la conoscenza e la capacità di esecuzione dei principali tipi di incastro (tenone e mortasa, code di rondine scoperte, coperte su un lato, a 45°). Il materiale usato dovrà essere essenzialmente il legno massiccio, oppure il legno massiccio impiallacciato. È richiesta la capacità di applicare i piallacci con l'uso di colla animale.

Gli accessori decorativi (intagli, intarsi o altro) dovranno essere eseguiti, seguendo le tecniche tradizionali di lavorazione, dal falegname stesso o da altri artigiani.

La finitura dovrà essere eseguita solo con prodotti tradizionali (oli, gommalacca, cera d'api) tranne che nei manufatti destinati a maggiore usura (porte, finestre, infissi e scale).

b) Ebanisteria

Il termine ebanista (o stipettaio) è in genere usato per definire un artigiano in grado di produrre mobili che richiedono capacità tecniche di alto livello, superiori a quelle del semplice falegname o mobiliere. Ad esempio, mobili intarsiati. L'intarsio è una tecnica per la decorazione del legno che consiste nell'accostare e incollare su una superficie tessere piatte di essenze legnose di colore differente, in modo da ottenere, sulla base di un modello prestabilito, un motivo ornamentale policromo. La tecnica permette di realizzare sorprendenti giochi di colore, vere creazioni artistiche consistenti in decorazioni geometriche oppure disegni figurati, in grado di impreziosire qualsiasi oggetto in legno, di piccole o grandi dimensioni.

L'abilità è necessaria soprattutto per l'intarsio pittorico, ricco di motivi naturalistici e complesse scene che impongono all'artigiano la conoscenza del disegno e delle regole della prospettiva. La tecnica permette di realizzare porte, armadi e cassettoni, ma anche di comporre pannelli decorativi o di rivestire intere pareti.

Le tecniche dell'intarsio sono rimaste invariate nei secoli. L'unico cambiamento è rintracciabile nello strumento usato per tagliare i piallacci. Un tempo era il seghetto ad arco, che venne in seguito sostituito dal traforo, a pedale prima ed elettrico poi. L'ebanista deve saper riconoscere ed eseguire i vari tipi di intarsio (ad incavo, alla certosina, prospettico, a marqueterie, alla maniera di Boulle). Per l'esecuzione dell'intarsio è consentito l'uso del traforo elettrico.

Per l'esecuzione di un manufatto di ebanisteria è necessario essere in possesso di elementi di base di disegno tecnico e ornamentale ed è indispensabile la conoscenza della storia degli stili del

mobile. L'artigiano deve inoltre conoscere e saper eseguire i principali tipi di incastri in uso in ebanisteria (tenone e mortasa, code di rondine scoperte, coperte su un lato, a 45°) e saper distinguere le più diffuse essenze tradizionalmente usate in ebanisteria.

I materiali usati per gli incollaggi e le finiture devono rispondere alle tradizioni dell'ebanisteria: colle animali, cera d'api, gommalacca, sandracca, cera d'api, oli.

In ogni caso non è ammesso l'uso di semilavorati. Il prodotto finito dovrà rispondere ai requisiti di durata nel tempo, funzionalità e bellezza estetica. È indispensabile l'armonia delle forme e dei colori.

c) Intaglio

L'intaglio è una delle tecniche più antiche e diffuse per la decorazione del legno: si ottiene scavando la superficie con appositi strumenti, sulla base di un disegno prestabilito creato dall'artigiano stesso oppure commissionatogli. Una volta preparato il legno si inizia con la fase della sbozzatura poi, quando i volumi hanno raggiunto il livello voluto, si passa alla rifinitura. Gli strumenti usati, da secoli sempre gli stessi, sono lo scalpello, con punta a sezione triangolare, per incidere i motivi rettilinei, e la sgorbia, con punta semicircolare di varie misure, per eseguire i motivi curvi. L'evoluzione delle tecnologie si è limitata a migliorare la qualità delle lame e a prolungarne la durata.

Quasi tutti i tipi di legno usati nella fabbricazione dei mobili possono essere intagliati. Per i lavori più raffinati vengono però usati legni con venatura compatta (ad esempio noce), oppure, nel caso di pezzi che devono essere poi dorati, legni teneri come il pioppo, l'abete o il faggio.

L'artigiano deve saper riconoscere ed eseguire i vari tipi di intaglio (ad incavo, bassorilievo, altorilievo, tuttotondo) e di incastro (tenone e mortasa, code di rondine coperte, coperte su un lato, a 45°).

La lavorazione deve essere eseguita esclusivamente con scalpelli e sgorbie, dei quali l'artigiano deve essere in grado di effettuare la manutenzione. Non è previsto l'uso di utensili meccanici. È necessario conoscere elementi base di disegno tecnico e ornamentale ed è indispensabile la conoscenza della storia degli stili del mobile.

L'artigiano deve inoltre saper distinguere le più diffuse teciche tradizionalmente usate per la realizzazione di intagli. I materiali usati per gli incollaggi e le finiture devono rispondere alle

tradizioni dell'intaglio: colle animali, cera d'api, gommalacca, sandracca, cera d'api, oli. I supporti sui quali saranno applicati gli intagli devono essere eseguiti dallo stesso artigiano o da altri artigiani. In ogni caso non è ammesso l'uso di semilavorati.

d) Doratura e laccatura

Occorrono una pazienza e un'abilità fuori dal comune per riuscire ad applicare sul legno, appositamente preparato, foglie di argento e oro zecchino talmente sottili che si accartocciano ad ogni minimo movimento, e che persino un respiro fa volar via. È quindi sorprendente la disinvoltura degli artigiani più esperti, la naturalezza e la padronanza con la quale dominano queste lamine che soltanto una lunga pratica consente di tenere a bada. Con una mano leggera, ma ferma e sicura, l'artigiano solleva la foglia - disposta su un cuscino e precedentemente tagliata nelle misure desiderate - con un pennello di zibellino sottile e piatto che struscia sulla propria guancia per renderlo carico di energia statica e farvi quindi aderire la lamina. La foglia viene poi adagiata sul legno precedentemente preparato e inumidito con una soluzione di acqua e colla animale.

L'oro è usato per decorare la superficie del legno da almeno 4000 anni. Fin dalle origini fu utilizzato in lamine sottilissime, il cosiddetto "oro in foglia". Il suo colore variava dal marrone rossastro al quasi bianco, secondo l'origine del metallo e soprattutto a causa del variare della qualità e quantità degli altri metalli con cui entrava in lega.

Per eseguire una doratura su supporto ligneo è richiesta la conoscenza delle tradizionali tecniche di doratura e laccatura, di elementi di disegno ornamentale e di storia degli stili. È consentito esclusivamente il sistema di doratura tradizionale, a guazzo o a missione, con l'applicazione di foglie d'oro zecchino, argento o veline metalliche su fondo gessato ricoperto di bolo armeno. Qualora vengano usate lamine di metalli non preziosi o materiali simili ai metalli preziosi, dovranno essere chiaramente identificabili.

La laccatura dovrà essere effettuata con l'utilizzo di pigmenti e leganti ad acqua o a olio.

È consentito l'uso di materiali moderni (acrilici, resine per la realizzazione di stampi o altro) o di tecniche diverse da quelle tradizionali, là dove essi siano necessari per particolari esigenze di progetto e di ricerca, purché siano chiaramente individuabili.

Le finiture dovranno essere eseguite esclusivamente con resine naturali o cere.

e) Tornitura

Tornire significa dare forma al legno e decorarlo agendo con un utensile da taglio sulla superficie del pezzo, che ruota su un tornio. Si tratta di una tecnica antichissima, usata già dagli Egizi, e più tardi dai Greci e dai Romani. Alla lavorazione al tornio si presta particolarmente il legno di faggio, ma possono essere tornite tutte le essenze legnose con venatura compatta. Per l'esecuzione di un manufatto tornito è richiesta la conoscenza di elementi base di disegno tecnico e delle tecniche di costruzione di oggetti quali sedie o altri manufatti che prevedono l'utilizzo prevalente di elementi torniti. La lavorazione deve avvalersi esclusivamente della macchina tornio, di scalpelli, sgorbie o di altri strumenti tradizionali. Non è previsto l'uso di macchine utensili computerizzate.

f) Tappezzeria

La tappezzeria dei mobile sarà realizzata con l'utilizzo di sistemi tradizionali con molle a spirale trattenute da tela juta e cinghie elastiche. Non è consentito l'utilizzo di imbottiture in poliuretano schiumato a caldo.

g) Cesteria, Vimine, Giunco

E' consentito esclusivamente l'utilizzo di materiali naturali

ALLEGATO

LAVORAZIONI DEL VETRO

1. PREMESSA La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato". In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, l'adozione da parte della Commissione regionale per l'artigianato di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14. I Disciplinari di produzione si propongono di definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale. Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia, caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell'Artigianato, secondo quanto stabilito nei successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare. Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo quanto stabilito al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. CENNI STORICI SULLA LAVORAZIONE DEL VETRO Il vetro esiste già in natura. Il più antico risale a 4500 milioni di anni fa ed è stato rintracciato in alcune meteoriti cadute sulla terra. Il vetro

naturale maggiormente diffuso è l'ossidiana, formatosi per il veloce raffreddamento della lava a seguito delle eruzioni vulcaniche ed utilizzato dagli uomini fin dal VI millennio a.C. per ottenere oggetti taglienti e resistenti. La scoperta vera e propria della materia vetrosa e della sua lavorazione fu probabilmente fortuita ed avvenne nel III millennio a.C. in Mesopotamia; qui sono stati rinvenuti i più antichi reperti di vetro semilavorato: una barra di vetro blu risalente al XXIII sec. a.C. ad Eshnunna, un blocco di vetro blu opaco datato XXI sec. a.C. a Eridu. Il vetro fu il primo prodotto di sintesi mai elaborato dall'uomo e, nell'antichità, rappresentò un notevole progresso tecnologico. Inizialmente era usato come copertura vetrosa su "vaghi"(perle) di pietra o di ceramica, poi si cominciò a sfruttarlo per produrre oggetti interamente vitrei - principalmente perle e amuleti - mentre i primi recipienti in vetro comparvero nel corso del XVI-XV sec. a.C. Sulla base dei reperti giunti fino a noi, si ipotizza che a partire dalla metà del II millennio a.C. ci fossero essenzialmente tre aree di produzione del vetro: l'area mitannica (corrispondente alla Siria e all'Iraq settentrionale), l'area egizia e l'area micenea. Nel corso del I millennio a.C. si verificò una maggiore diffusione del vetro grazie all'esportazione di prodotti da parte dei mercanti fenici e del sorgere di nuovi centri di produzione (Rodi, Cipro e dal IX sec. a.C. l'Italia del nord), ma fu solo dopo la metà del I secolo a.C., con l'invenzione in Siria della tecnica della soffiatura, che i prodotti vitrei raggiunsero una diffusione di massa. Fino ad allora il vetro era stato un materiale molto costoso, paragonabile all'oro e all'argento ed appannaggio di una classe elevata; veniva prodotto col sistema del nucleo friabile, con quello della fusione di canne vitree per fabbricare vetro mosaico, con la tecnica della scultura di un blocco vitreo grezzo o con la fusione in uno stampo. La nuova tecnica rese possibile la realizzazione di un grande quantitativo di vasellame in tempi molto più rapidi, favorendo una larga circolazione di prodotti vitrei a prezzi accessibili e la loro diffusione presso tutti gli strati sociali. Parallelamente si verificò una migrazione dei vetrai orientali verso l'Occidente e la nascita di nuovi centri di produzione occidentali. Fu così che maestranze ed officine vetrarie si stabilirono a Roma, in Campania (Cuma, Pozzuoli) e lungo la costa alto-adriatica (Aquileia) ed i manufatti italici, nei primi due secoli dell'Impero Romano, arrivarono a dominare il mercato interno e quelli provinciali, specie in Occidente. A Roma si sviluppò un artigianato vetrario assai specializzato, dedito alla realizzazione di vasi anche molto raffinati e di vetri da finestra, ed è probabile che l'attività vetraria urbana sia proseguita senza soluzione di continuità fino all'alto

Medioevo, come sembrano dimostrare alcuni reperti della prima metà del V sec. d.C. rinvenuti sul Lungotevere Testaccio, nonchè le strutture d'un forno in uso tra la fine del V e gli inizi del VI sec., trovato nella Crypta Balbi, e altre tracce trovate sempre nella stessa area, ma risalenti all'VIII sec. d.C. Studi recenti, in particolare, hanno individuato nella Roma del IV sec. d.C. uno dei centri più importanti nella lavorazione del vetro diatreto, un tipo di vetro lavorato a intaglio secondo un procedimento che prevedeva la realizzazione di un vaso di notevole spessore, fuso o soffiato, dal quale venivano asportate tutte le parti superflue, creando un reticolo attaccato alle pareti solo tramite sottili legami. I prodotti delle botteghe diatrete, caratterizzati da decorazioni figurate nelle quali temi cristiani potevano coesistere con temi mitologici e celebrativi, erano espressione di una raffinata tradizione artistica, tipica del gusto tardo antico. La centralità della produzione romana (ed italica in genere) nel campo del vetro cominciò tuttavia a venir meno tra il II e il III sec. d.C. con lo sviluppo di grandi centri vetrari provinciali come quelli sorti nella valle del Rodano e in quella del Reno. La caduta dell'Impero Romano d'Occidente nel 476 d.C. accelerò ed acutizzò un processo di decadenza delle produzioni occidentali già in atto da almeno un secolo; parallelamente nell'Impero Bizantino e in varie regioni del vicino e medio Oriente si svilupparono importanti tradizioni vetrarie. A Costantinopoli, accanto alla produzione di oggetti vitrei tradizionali, si sviluppò un'eccezionale produzione di tessere per mosaici e le prime vetrate. Tramite la Siria l'uso del vetro si diffuse poi nel mondo arabo ove giunse a risultati di notevole eccellenza. In Europa, dapprima durante l'epoca carolingia, poi soprattutto durante il XII e XIII sec., con l'affermarsi dello stile gotico, il vetro cominciò a trovare largo impiego nelle vetrate. Nate in Oriente, le vetrate trovarono un largo utilizzo nelle numerose cattedrali costruite sotto l'impulso religioso successivo all'anno 1000, principalmente nell'Europa del nord: Francia (Saint Denis, Chartres, Rouen, Notre Dame), Inghilterra (Cattedrale di York) e Germania (Cattedrale di Treviri, di Marburg, Duomo di Colonia). L'arte del vetro in Europa riprese grande vigore, dopo la lunga decadenza seguita alla caduta dell'Impero Romano, soprattutto a partire dal XV sec., grazie al Rinascimento vetrario che s'irradiò da Venezia. Fu dall'isola di Murano, dove nel 1291 si erano trasferite tutte le vetrerie attive nella città di Venezia, che i manufatti vetrai veneziani (bicchieri, vasi, bottiglie, coppe, tazze, lampade, gioielli) cominciarono a diffondersi in tutta l'Europa; un successo che raggiunse l'acme dopo l'invenzione del cristallo, nel 1450 ad opera del vetraio Angelo Barovier. Da allora, ebbe inizio

a Venezia una vera e propria rivoluzione tecnologica: il Rinascimento del settore vetraio. I nuovi vetri veneziani del XV e soprattutto del XVI sec. riscossero un veloce e vastissimo successo presso la ricca borghesia ed i nobili di tutta Europa. L'egemonia veneziana andò riducendosi solo a partire dal XVII sec., con l'affermarsi del cristallo di Boemia, un vetro simile al cristallo di rocca, ottenuto mescolando soda e potassio all'impasto di lavorazione. I vetrai praghesi svilupparono anche una tecnica di lavorazione del vetro mutuata dall'incisione su pietra dura, detta "incisione a rotina", dando origine a un'arte vetraria basata sulla percezione del vetro come materiale scultoreo. Questa tecnica ebbe grande diffusione in tutti i paesi europei, specialmente in Inghilterra, che sul finire del XVII sec. divenne uno dei maggiori paesi produttori di cristalli. Lo stile e la tecnica vetraria boema e inglese diventarono un modello imitato in tutto il mondo. Nel corso del XIX sec., proprio in Inghilterra si sperimentarono nuove tecniche di lavorazione del vetro come la decorazione a "crystallo-ceramie", l'incisione ad acido, la pressatura a stampo e la decalcomania. Il XIX sec. vide il susseguirsi di vari stili, con alterne fortune nelle varie tradizioni vetrarie europee: lo stile Impero, il Biedermeier, i Revivals e infine, a cavallo tra la fine dell'800 e i primi del '900, l'Art Nouveau. Fu proprio nel periodo dell'Art Noveau (detta Liberty, in Italia) che a Roma, dove per secoli era mancato lo sviluppo di una tradizione nel campo della lavorazione artistica del vetro, cominciarono a nascere alcuni laboratori di composizione di vetrate artistiche, una tecnica che da allora ebbe un continuo sviluppo, come dimostrano le numerose botteghe tutt'ora in attività. Furono due le figure chiave nella rinascita della vetrata artistica a Roma: Cesare Picchiarini, in arte Mastro Picchio, e Giulio Cesare Giuliani. Picchiarini intraprese il mestiere di vetraio alla fine dell'800 presso la bottega del padre; tra il 1910 ed il 1920, avvalendosi della collaborazione di celebri artisti dell'epoca (Umberto Bottazzi, Vittorio Grassi, Paolo Paschetto, Duilio Cambellotti), realizzò numerose vetrate, destinate a luoghi sia pubblici che privati, tra cui le vetrate per la Chiesa Valdese di Roma e per la Casina delle Civette di Villa Torlonia. Organizzò inoltre diverse mostre che contribuirono a far entrare la vetrata istoriata nel gusto delle classi abbienti romane e, dal 1924, inaugurò la Scuola della Vetrata Artistica che diresse fino al 1928, anno in cui iniziarono i suoi problemi di salute che lo portarono poi, alla fine del 1929, ad abbandonare l'attività e a cedere il Laboratorio ad un suo collaboratore di lunga data: Giulio Cesare Giuliani. Giuliani era nato a Viterbo, ma si trasferì subito a Roma dove intraprese presto il mestiere di progettista ed

esecutore di vetrate artistiche, fondando con il suocero, il pittore e decoratore Eugenio Cisterna, nel 1900 il laboratorio Studio Vetrate d'Arte Giuliani. La sua collaborazione con Picchiarini incominciò nel 1904; con "Mastro Picchio" partecipò anche, nel 1923, alla Prima Mostra Romana dell'Agricoltura dell'Industria e dell'Arte applicata all'industria. Nel corso dei decenni, Giuliani collaborò con i più famosi architetti ed artisti e realizzò innumerevoli e importanti lavori in tutta Italia e all'estero; solo a Roma vanno ricordate, tra le tante, le vetrate per la chiesa di S. Camillo in via Piemonte, per la chiesa di S. Teresa in Corso d'Italia, per Castel Sant'Angelo, per la cappella delle guardie svizzere nella Città del Vaticano, per la chiesa di S. Saturnino, nonché la grande e suggestiva vetrata Elementi decorativi relativi all'astronomia per lo scalone del palazzo delle Scienze all'EUR, oggi Museo nazionale preistorico etnografico L. Pigorini. Nel 1954 Giuliani terminò un'ultima vetrata prima della sua morte: il rosone della Chiesa di Santa Maria della Quercia a Viterbo. 3.

DEFINIZIONI

A) IMPRESE DI ARTIGIANATO ARTISTICO E TRADIZIONALE OPERANTI NEL SETTORE DEL VETRO

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore della lavorazione del vetro, settore tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera l) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo-progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti. I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4 del presente Disciplinare di Produzione. Rientra, pertanto, nel settore di attività artigiana del vetro, la creazione di manufatti/prodotti: - ad alto contenuto di manualità; - realizzati in pezzi unici e/o in serie limitata, purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico; - la qualità artistica e di eccellenza dei prodotti, ovvero meriti tecnici o bontà di ideazione e di fattura. E' richiesta all'artigiano l'adozione di un'attenzione particolare nella scelta della forma, nei materiali e nell'applicazione delle tecniche esecutive. L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare

criticamente la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità. Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

- il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;
- la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;
- l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, vale a dire stimolare la loro disponibilità a recepire sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;
- il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) ARTIGIANATO ARTISTICO, TRADIZIONALE E INNOVATIVO I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato: Artigianato artistico Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da una esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione propria scolastica o per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera. Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori,

stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione. Artigianato tradizionale Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale. Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali. Artigianato innovativo Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego delle materie prime, lavorate secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

C) COMPARTI Dalla più ampia definizione di settore del vetro, vengono identificati al suo interno i seguenti comparti produttivi: 1) oggettistica; 2) arredo e complementi; 3) decorazione su vetro; 4) altre lavorazioni nel comparto: rientrano quelle lavorazioni non comprese in quelle precedentemente individuate che impiegano materie prime per fabbricare manufatti/prodotti specifici, propri dell'artigianato artistico, tradizionale e/o tipico, innovativo. Per ogni comparto valgono le regole generali dettate dal presente Disciplinare di Produzione, debitamente e coerentemente interpretate, a seconda dell'attività effettivamente svolta. Pertanto, con i termini "manufatto/prodotto", si intenderà l'oggetto finito, realizzato dalla lavorazione di propria competenza. Le imprese artigiane potranno, qualora ne posseggano i requisiti, essere annotate in uno o più comparti dell'artigianato di qualità, relativo alle lavorazioni del vetro, come indicato nel Disciplinare stesso.

4) FASI E TECNICHE DI LAVORAZIONE "Il vetro è un materiale solido amorfo composto da una miscela omogenea di silice combinata con ossidi di sodio o di potassio, detti fondenti, con silicati di

altre basi (calce, barite, allumina etc.), detti stabilizzanti e con ossidi metallici vari, detti affinanti, coloranti, opacizzanti. A tali componenti si aggiungono rottami di vetro che facilitano la fusione. La miscela, opportunamente dosata a seconda della qualità del vetro da ottenere, viene finemente polverizzata e resa omogenea e in seguito fusa in forni che possono essere a crogiolo o a bacino. Sottoposto a calore, questo miscuglio diventa malleabile e morbido e può assumere, attraverso varie tecniche di lavorazione, diverse forme e misure. La fusione del vetro si compie in tre fasi: 1) riscaldamento, 2) fusione vera e propria (1200°-1400°) e 3) affinaggio (1400°-1500°) in cui la massa è resa più fluida e omogenea. È in questa fase che, con procedimenti diversi, si lavora la miscela, detta fritta, così da farle assumere la forma desiderata. Successivamente, attraverso un lento processo di raffreddamento, detto anche di ricottura, in forni a tempera, l'oggetto vitreo acquista la consistenza definitiva."

Fasi Produttive Le fasi produttive e la tecnica impiegata devono assicurare che il prodotto finito mantenga inalterate tutte le caratteristiche peculiari delle tipologie merceologiche. Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dei locali dell'azienda. Fasi di lavorazione di tipo accessorio e complementare potranno essere commissionate ad artigiani esterni, solo se anch'essi riconosciuti come "Impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale", fermo restando che le lavorazioni dovranno essere eseguite nel rispetto dei criteri del presente Disciplinare. Utilizzo dei semilavorati Non è assolutamente consentito rifinire, completare o utilizzare beni acquistati come semilavorati presso aziende che non possono dimostrare la loro appartenenza al settore vetro dell'artigianato artistico e tradizionale. 1 Dizionario del vetro, Newman, Harold, Milano, 1993 Manualità La percentuale di manualità nel processo produttivo deve essere preponderante in tutti i prodotti e processi di lavorazione. L'utilizzo dei macchinari è consentito in tutti quei casi in cui normative vigenti non consentono, per motivi di salvaguardia della salute dei lavoratori, gli originari e tradizionali sistemi di produzione. Il titolare dell'azienda, o il socio titolare del riconoscimento, devono però saper dimostrare la loro completa competenza anche delle lavorazioni in disuso in quanto proprie e tipiche del settore di appartenenza. Serialità La serialità delle produzioni è da considerarsi assolutamente incompatibile.

TECNOLOGIA La tecnologia deve essere di aiuto soltanto in quei frangenti in cui si richieda la salvaguardia personale dei lavoratori, venga migliorata la qualità delle lavorazioni eseguite, oppure nei casi in cui il prodotto finale abbia fasi di lavorazioni iniziali o intermedie, nelle quali l'utilizzo dei macchinari (anche ad alto contenuto tecnologico) porti esclusivamente ad una velocizzazione di certe procedure senza nulla togliere alla definizione finale del manufatto, fatto salvo quanto precisato riguardo alla serialità. Per i prodotti innovativi sono consentite tecnologie che assolvano alle esigenze di progetto, a patto che il loro utilizzo dia evidenti garanzie prestazionali e di durata e che le stesse non compromettano la richiesta di manualità che il prodotto finale deve pur sempre mantenere.

MATERIE PRIME È necessario che sia sempre garantito l'utilizzo dei materiali più idonei alla realizzazione dei manufatti. Materiali tradizionali È indispensabile, per la salvaguardia delle tradizioni, l'utilizzo di materie prime, materiali e tecniche che rispettino fedelmente e/o si ispirino a modelli, forme, stili e decori propri di espressioni artistiche riconosciute storicamente. Materiali innovativi È consentito l'utilizzo di altri materiali che assolvano alle esigenze di progetto. Materiali diversi potranno essere utilizzati in aggiunta, partendo da considerazioni di ricerca di una nuova diversa estetica o per la realizzazione di elementi in cui sia richiesta una particolare funzione dettata da esigenze progettuali.

TECNICHE DI LAVORAZIONE DEL VETRO

A) Vetrate artistiche: tessitura a piombo, tecnica Tiffany, a dalles, mosaico, collage, pittura a granfuoco (grisaille) e a freddo (email tubé);

B) Vetrofusione (glass-fusing);

C) Soffiatura del vetro;

D) Sabbiatura e incisione.

A. Vetrate artistiche «La vetrata è l'unica forma d'arte che, per ottenere i suoi effetti, si affida totalmente alla luce, la quale ne diviene così l'elemento di base. Comporre una vetrata significa modulare la luce, darle corpo, renderla viva. Per poter ammirare una vetrata è necessario che la luce l'attraversi, e nella maggior parte dei casi si tratta di luce naturale. Le realizzazioni illuminate artificialmente (soffitti, finte finestre, quadri luminosi) possono essere considerate forme

artistiche al pari della pittura, della scultura, ma nel caso della luce naturale l'artefice deve conoscere o immaginare quanto più possibile la qualità della luce che animerà il suo lavoro. Fissata nella sua cornice definitiva, la vetrata sarà soggetta a profonde alterazioni di intensità dovute al cambiamento della luce nell'arco della giornata; bisogna perciò conoscere l'orientamento della finestra, sapere se vi sono piante o edifici che ne possono influenzare il colore. La vetrata, modificando la luce, crea un'atmosfera, influenza la percezione dello spazio, induce stati d'animo: in alcune cattedrali gotiche la luce blu intensa che penetra dalle finestre può evocare un sentimento di mistica reverenza, la luce gialla gioia, quella verde serenità. Una vetrata sui toni ambra e gialli rende accogliente un soggiorno. Gli esempi sono tanti ma in tutti i casi è importante sapere in anticipo che cosa si vuole ottenere» 2 . Per l'esecuzione di una vetrata artistica è richiesta la conoscenza del disegno tecnico e ornamentale e della teoria del colore. È inoltre necessaria la conoscenza dei vari tipi di vetro, dei materiali e delle tecniche tradizionalmente utilizzate per la creazione di vetrate artistiche. È indispensabile una particolare esperienza e abilità nel taglio del vetro. All'interno di ogni studio è necessaria una ricca campionatura dei vari tipi di vetro. 2 Manuale pratico della vetrata artistica, a cura di Sante e Diego Pizzol, Milano 2000 A.1 Vetrata tessuta a piombo La vetrata è composta da un mosaico di tessere di vetro rilegate con barre di piombo con sezione ad H. Nella fase del disegno e taglio del vetro occorre evitare "colli" troppo lunghi e facili a rompersi, curve difficili, angoli aguzzi e sezioni sottili che potrebbero scomparire con il piombo. In fase di tessitura i piombi dovranno seguire le linee del disegno. È necessario quindi che queste siano in armonia con la visione d'insieme della vetrata. Per una maggiore solidità della vetrata è necessario prevedere già in fase progettuale l'inserimento di telai in legno o in ferro. La saldatura della vetrata deve essere eseguita su entrambi i lati con un saldatore a stagno. La stuccatura è necessaria per consolidare la vetrata e rendere il pannello impermeabile. Lo stucco deve essere composto da gesso, nerofumo, bianco medò e olio di lino cotto. E' indispensabile la conoscenza della tecnica della pittura a gran fuoco su vetro (grisaille). È richiesta la conoscenza dei vari procedimenti di montaggio della vetrata.

A.2 Tecnica Tiffany Per l'esecuzione di vetrate, oggetti decorativi, paralumi con la tecnica Tiffany sono valide le regole già citate per le vetrate tessute a piombo. L'assemblaggio dei pezzi deve però avvenire previa bordatura di ognuno di essi con rame adesivo e successiva saldatura a stagno. È

richiesta particolare cura nell'esecuzione della saldatura, che deve essere sottile e omogenea al fine di non pregiudicare il risultato estetico finale. Le vetrate di grandi dimensioni devono essere protette da vetrocamera o applicate con apposite colle su supporti di vetro incolore.

A.3 Vetrate a dalles Questa tecnica prevede l'utilizzo di dalles, cioè di vetro fuso generalmente spesso cm. 2,5, legato con cemento o con resine epossidiche. In linea di massima, dal punto di vista tecnico, le fasi di fabbricazione di una vetrata a dalles sono analoghe a quelle della tradizionale vetrata impiombata (disegno, taglio del vetro e riunione dei pezzi in pannelli). Dal punto di vista strutturale, le divisioni fra i pezzi di vetro devono essere larghe e quindi in fase progettuale è necessario considerare che l'intelaiatura scura diventerà un elemento dominante della composizione. Trattandosi di vetro di elevato spessore, è richiesta notevole esperienza e abilità nel taglio. Effetti di luce particolare possono essere creati da scheggiature eseguite sui bordi di ogni pezzo con utensili idonei (incudine e martello con punta in acciaio vidia). La superficie opaca del vetro deve essere posta all'interno della vetrata. Per una maggiore stabilità della vetrata, qualora come legante venga usato il cemento, esso deve essere armato. Tra i pezzi delle dalles è quindi necessario inserire rinforzi di metallo. La resina epossidica non richiede invece anime di metallo.

A.4 Mosaico in vetro Per l'esecuzione di un mosaico in vetro è necessario seguire i procedimenti richiesti per la vetrata a piombo (disegno, taglio del vetro, composizione dei pannelli). Per le fasi successive è necessario attenersi alle regole di seguito elencate. I supporti possono essere di materiale vario, ma devono essere scelti in base al luogo nel quale viene collocato il mosaico (lastre di cemento armato, pannelli di resina, compensato marina). Il modello è realizzato sulla stessa superficie sulla quale verranno predisposte le tessere di vetro.

A.5 Collage in vetro Dal punto di vista tecnico le fasi di lavorazione di una vetrata a collage sono come quelle tradizionali della vetrata impiombata (disegno, taglio del vetro, composizione dei pannelli); dal punto di vista estetico tra un pezzo e l'altro non c'è nessuna divisione, perciò il taglio del vetro deve essere estremamente preciso. Si possono usare tutti i tipi di vetro per poi incollarli sovrapposti a una lastra trasparente con resine epossidiche.

A.6 Pittura a gran fuoco (grisaille) Pittura che si ottiene dipingendo il vetro con ossidi e smalti, cuocendolo a 600° circa e componendo tutti i tasselli in una intelaiatura di piombo appositamente progettata nel suo contesto.

A.7 Pittura a freddo (email tubè) Consiste nell'applicare sul vetro una pasta estrusa da una particolare siringa. I contorni tracciati con la pasta fanno da cornice alle forme entro le quali vengono applicati i colori trasparenti. Consente di simulare visivamente la vetrata a piombo, ma si tratta di una pittura a freddo, laddove si vogliano saltare i procedimenti antichi ed abbattere i costi di realizzazione.

B. Vetrofusione (glass fusing) Attraverso la vetrofusione è possibile fondere insieme pezzi di vetro diversi fra loro in modo irreversibile. La tecnica permette, usando composti colorati, la produzione di oggetti policromi. Per eseguire un oggetto in vetrofusione è richiesta una approfondita conoscenza della composizione molecolare del vetro e del funzionamento del forno. La fusione avviene intorno agli 800 - 850°C. È quindi indispensabile conoscere le curve di temperatura che ogni vetro deve seguire per fondersi senza perdere la stabilità molecolare originaria. È necessaria la conoscenza della compatibilità dei diversi tipi di vetro fra loro e in combinazione con ossidi e smalti. L'oggetto realizzato deve necessariamente essere testato per evitare eventuali tensioni o incrinature che ne potrebbero compromettere la solidità.

C. Soffiatura del vetro La soffiatura del vetro può essere realizzata attraverso l'uso di un forno in grado di raggiungere temperature che oscillano tra i 1100 - 1250°C, oppure con la lancia termica o cannello. Per l'esecuzione di un oggetto in vetro soffiato è richiesta una approfondita conoscenza della composizione molecolare del vetro. Per la soffiatura del vetro con il forno, è indispensabile conoscerne le tecniche di costruzione e il funzionamento. Per la soffiatura con il cannello è consentito l'uso di vetri semilavorati sotto forma di tubi e bacchette con diversi diametri e spessori genericamente chiamati Pyrex. È richiesta rapidità e precisione nei movimenti. È indispensabile la conoscenza dei tempi e dei gradi di fusione. L'oggetto su cui si lavora va mantenuto sempre caldo e in stato di rammollimento. L'oggetto realizzato deve essere sottoposto a un test che possa evidenziarne eventuali tensioni o incrinature.

D. Incisione e sabbiatura L'incisione del vetro può essere eseguita con l'uso della mola oppure con acido fluoridrico. Per l'incisione alla mola è indispensabile saper disegnare e riconoscere la ruota

più adatta per il lavoro da eseguire (pietra al corindone, mola diamantata). Il taglio deve essere omogeneo e non deve presentare profondità diseguali. Le rifiniture vanno effettuate con un turbotrapano ad acqua. È indispensabile diluire l'acido fluoridrico con acqua per ottenere incisioni più limpide. La tecnica della sabbiatura ricrea il lavoro che la natura produce sui piccoli pezzi di vetro levigati che troviamo sulla spiaggia. Per eseguire questa tecnica è necessario avere conoscenze base del disegno. La materia prima da utilizzare può essere sabbia pura e sottile (silice) oppure corindone (ossido di alluminio), distribuiti con compressore e pistola.

Allegato

LAVORAZIONE ARTIGIANALE DEI MATERIALI LAPIDEI(MARMO, MOSAICI, STUCCHI)

INDICE

1. Premessa;
2. Cenni storici sulla lavorazione del marmo, dei mosaici e dello stucco;
3. Definizioni;
4. Fasi e tecniche di lavorazione;

1. PREMESSA

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, l'adozione da parte della Commissione regionale per l'artigianato di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14.

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la

produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia, caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante

annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell'Artigianato, secondo quanto stabilito nei successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo quanto stabilito al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. CENNI STORICI SULLA LAVORAZIONE DEL MARMO, DEI MOSAICI E DEGLI STUCCHI

A) Il Marmo

Il marmo in senso stretto è una roccia calcarea di origine organica che, a seguito di intensi processi metamorfici, ha subito una completa ricristallizzazione del carbonato di calcio che ne costituisce la massa, assumendo l'aspetto di zucchero in pani, per cui è chiamata anche "calcare saccaroide".

Negli studi archeologici e storico-artistici e, in generale, nel linguaggio corrente, il termine "marmo" ha però un significato più ampio, poiché con esso si tende ad indicare qualsiasi roccia calcarea che può essere lucidata e come tale utilizzata come materiale decorativo.

L'utilizzo del marmo da parte dell'uomo risale alla preistoria: i primi idoli di marmo erano diffusi nel mondo egeo (Peloponneso, Attica, Cicladi) già nel Neolitico Medio e Tardo.

Le prime cave di pietra sfruttate per l'architettura e la scultura furono scavate in Egitto all'inizio del III millennio a.C., mentre in Grecia la lavorazione del marmo, praticata fin da prima del VI sec. a.C., conobbe il suo massimo splendore nell'Atene di Pericle.

L'età ellenistica lasciò, specie ad Alessandria, monumenti notevolissimi, in molti dei quali si usò la tecnica del commesso o della tarsia, che fu poi ripresa dai Romani e dai Bizantini.

Nella storia del marmo, l'esperienza romana riveste un'importanza fondamentale. I Romani cominciarono ad importare grandi quantità di marmo dalla Grecia e dall'Egitto; successivamente, poiché l'impiego del marmo andava acquisendo a Roma un'importanza sempre maggiore, vollero procurarsi nuove fonti di approvvigionamento, geograficamente meno lontane.

Fu così che dopo la metà del I sec. d.C. cominciò lo sfruttamento intensivo del grande bacino

marmifero di Luni, nelle vicinanze dell'odierna Carrara, e che il marmo lunense (oggi "marmo di Carrara"), già utilizzato su piccola scala da Etruschi e Liguri, fece la sua comparsa a Roma.
Nel periodo Augusteo, la "città eterna" cambiò volto: Augusto si glorierà d'aver ereditato una città di mattoni e averla lasciata di marmo. L'impiego del marmo si estese in quel periodo ai templi, ai fori, alle ville e successivamente alle basiliche, alle curie e ai sepolcri.
Il periodo di massima espansione dello sfruttamento delle cave di marmo in epoca romana si raggiunse nel II sec. d.C., mentre a partire dal III sec. d.C., sia per la crisi economica, che per le invasioni barbariche e forse anche per una saturazione del mercato, la produzione di marmo andò declinando, fino a registrare un crollo quasi totale con la caduta dell'Impero Romano. Nel corso del Medioevo poi, ebbe luogo una sistematica spoliazione dei marmi e delle pietre pregiate presenti nelle grandi città romane. Fu solo dopo l'incendio normanno di Roma del 1080 che si ebbe una rinascita dell'arte del marmo, come arte del restauro nella ricostruzione delle basiliche romane distrutte, dalla basilica dei SS. Quattro Coronati, alla basilica di S. Clemente.
Roma, trasformata in una sorta di enorme deposito di marmi di epoca imperiale, era allora una città unica per la grande disponibilità di materiali. Dal XII al XIV sec. i marmorari non solo restaurarono statue e colonne romane, ma costruirono chiostri e cappelle, tabernacoli e sepolcri; tra gli altri: il Chiostro di S. Lorenzo fuori le mura, di S. Cecilia, di S. Sabina, di S. Giovanni e di S. Paolo. Fu in questo periodo che fecero la loro comparsa i cosiddetti "Cosmati", marmorari romani appartenenti a diverse famiglie (Tebaldo, Mellini, Vassalletto), ma a lungo identificati in unica famiglia, il cui capostipite si chiamava Cosma. La scuola "cosmatesca" fu una scuola autenticamente romana; solo a Roma essi potevano trovare materie prime così varie, come i marmi policromi, tratti dai monumenti antichi, i porfidi, i serpentini, gli alabastri, per tagliarli nelle più varie forme geometriche e comporre pavimenti o rivestire pareti, colonne ed altari. Le opere di questo periodo si possono ammirare ancor oggi anche in vari comuni come Civitacastellana, Anagni, Ferentino, Tarquinia, Terracina, perché la provincia ha sempre avuto una tradizione più conservativa di Roma che, nei secoli, rinnovò più volte le chiese e le decorazioni.
Tra i marmorari Cosmati emergono: Cosma, con i figli Luca e Jacopo; Paolo, con i figli Giovanni, Pietro, Angelo e Sasso; Pietro Vassalletto ed il figlio, che realizzarono, nel 1225, il Chiostro della Basilica Lateranense. Ai Cosmati si devono anche i pavimenti e le volte a mosaico che adornano

molte chiese romane, fino ad arrivare, nel XV sec., alla pavimentazione delle Stanze di Raffaello. Lavorarono molto anche a Subiaco, a Tuscania, ad Anagni; persino a Londra, nell'Abbazia di Westmister, si trovano opere del marmoraro romano Pietro Oderisi. Il declino della scuola "cosmatesca" iniziò nel Quattrocento, mentre il secolo successivo vide la nascita dell'intarsio moderno. A Roma, la tecnica fu impiegata per realizzare piani di tavoli, lastre tombali, altari e cappelle, e fra i principali artefici si ricorda Giovanni Menardi detto il Franciosino.

Accanto ad artisti del marmo che componevano pavimenti e mosaici, rivestivano pareti e innalzavano colonne, si diffuse anche il mestiere dello scalpellino, faticoso e rischioso, ma certo non artistico. Fu proprio la volontà di non confondersi con dei semplici scalpellini che, nel corso del Cinquecento, spinse molti scultori ad abbandonare l'Università dei Marmorari, fondata a Roma nel 1406. Nel secolo successivo l'Università riacquistò il suo prestigio e, con esso, l'adesione di grandi artisti; sciolta nel 1801 e ricostituita nel 1852, è tutt'ora esistente.

Affini all'arte del marmo, sono l'arte della decorazione a stucco e quella del mosaico.

B) Lo Stucco

Lo stucco, usato in scultura o nella decorazione architettonica per creare elementi in rilievo, è costituito da un impasto di gesso polverizzato e acqua cui possono essere mescolate altre sostanze, come calce, polvere di marmo, sabbia, caseina e pozzolana.

Inventata dagli Etruschi, l'arte della decorazione a stucco si trasformò, sotto l'influsso ellenistico, per raggiungere l'apice dell'eleganza e della conoscenza tecnica in epoca romana, dove fu largamente sfruttata per decorare sia superfici esterne, sia volte di ambienti interni. Moltissime costruzioni di Roma e dintorni hanno tracce di stucco (Domus Aurea, palazzi imperiali, Villa Adriana, Ostia). Fra gli esempi più illustri spiccano anche: la Casa di Livia, la tomba dei Valeri e dei Platorini, i fregi del Tempio della Fortuna Virile.

Abbandonata nel corso del Medioevo, l'arte delle decorazioni a stucco, risorse nel Rinascimento per merito di Giovanni da Udine, detto il Ricamatore. Spinto e sostenuto da Raffaello, Giovanni da Udine si dedicò allo studio degli stucchi romani, di cui riuscì a riprodurre la grande plasticità, unita alla grande durezza, impastando polvere di travertino con polvere di marmo. Celebri sono le sue decorazioni intorno ai dipinti di Raffaello nelle Logge Vaticane, come pure i rilievi della facciata dello scomparso Palazzo Branconio dell'Aquila.

L'arte di Giovanni da Udine fu ripresa e continuata da Giulio Romano e Pierin del Vaga; quest'ultimo in particolare creò un secondo tipo di stucco decorativo, in cui alle decorazioni minute, floreali ed agresti del maestro, sostituì forme più in rilievo, lacunari più forti, in una parola, stucchi "architettonici".

Se per tutto il Cinquecento lo stucco fu usato per decorazioni in interni, nel Seicento alle decorazioni all'interno delle chiese e delle cappelle, si aggiunsero quelle sulle facciate, che segnarono la fusione con l'architettura. Esempi illustri sono le decorazioni interne della Chiesa del Gesù di Antonio Raggi e la facciata di Palazzo Spada, di Giulio Mazzoni.

La fastosità dell'epoca espressa attraverso l'arte dello stucco trova tuttavia i suoi più felici esiti in artisti quali: Bernini, per le decorazioni a stucco della Cappella Regia e della Scala Ducale in Vaticano; Borromini, per le decorazioni del Palazzo della Propaganda Fide, dei campanili di S. Andrea delle Fratte e di S. Carlo al Corso; Pietro da Cortona, per la Chiesa di S. Martino al Foro Romano. Quest'arte, sviluppatasi a Roma, si propagò in tutta l'Italia, trovando tra i più illustri interpreti, Giacomo Serpotta a Palermo. Il ruolo di Roma continuò ad essere centrale anche nel '700, in pieno stile neoclassico, grazie all'opera di Giovanni Piranesi. Lo stucco settecentesco tuttavia ebbe grandi interpreti anche a Milano, tra i quali si ricorda Andrea Appiani, a cui si devono le ultime manifestazioni del decorativismo all'inizio dell'800.

Ultimi segni della decorazione a stucco si trovano ai primi del '900, nei villini eclettici e liberty.

C) Il mosaico

Tecnica decorativa fra le più raffinate ed impegnative, il mosaico è ottenuto dall'accostamento su superfici piane di frammenti minuti (detti tessere musive) di una o più materie diverse (marmi, pietre colorate, paste vitree, avori, legni) fissati alla base da un legante e separati da interstizi di ampiezza variabile. L'origine del mosaico è assai dibattuta dagli storici dell'arte: sulla base di una serie di ritrovamenti databili attorno al III millennio a.C. alcuni sposano la tesi che vede nell'Oriente la terra d'origine della tecnica musiva, altri sostengono l'origine greca di questa tecnica decorativa.

I primi esempi di mosaico pavimentale nella Grecia classica sono costituiti da ciottoli a monocromo o colorati e risalenti al V sec. a.C., mentre di quelli a tessere marmoree si hanno soprattutto esempi nel periodo ellenistico. Il procedimento greco fu perfezionato in Italia, utilizzando prima

segmenti di marmi colorati, quindi tessere più regolari. I Romani raffinarono la tecnica del mosaico arrivando a impiegarla sui pavimenti e poi anche sulle pareti delle case dei patrizi, delle ville, degli edifici.

Dopo la fine dell'Impero Romano, i mosaici ebbero un grande sviluppo nel mondo islamico, a partire dal VII sec. d.C. con la dinastia dei califfi Omayyadi a Damasco e da qui raggiunsero ed influenzarono un'area vastissima, comprendente anche zone di religione cristiana, come la Sicilia e la Spagna. Negli stessi anni, in Occidente, il mosaico divenne l'ornamento principale delle chiese: la tendenza dell'arte cristiana a esprimere concetti religiosi in forme astratte si giovò infatti della tecnica musiva, tendente alla schematizzazione di colori e di forme. Mentre i mosaicisti classici distribuivano le tessere così vicine o così ben collegate da sembrare un tutto unico, con eccezionali risultati di levigatezza e di splendore, i mosaicisti medioevali furono invece consapevoli degli effetti straordinari che si potevano ottenere sistemando le tessere su uno strato ruvido, a piani discontinui e a diversa angolazione, in modo che la luce venisse riflessa da una tessera all'altra, su una superficie non più levigata, ma scintillante. Anche quando si collegarono alla tradizione bizantina, non si curarono più di riempire gli interstizi, facendo risplendere i colori senza smorzarli col grigio neutro delle luci interstiziali. Ne sono un perfetto esempio alcuni mosaici della Cappella di S. Zenone in S. Prassede.

I mosaici dell'abside di S. Maria Maggiore, opera del Torriti alla fine del XIII secolo, sono quanto di più importante sia rimasto dell'arte romana medioevale e della rinascita dell'arte musiva a Roma: alla stessa epoca appartengono i mosaici del Rusuti nella facciata nonché i mosaici del Cavallini in S. Maria in Trastevere. Nel XV sec. il rinnovamento della pittura distolse l'attenzione dal mosaico; tuttavia si ebbero ancora notevoli realizzazioni (cappella dei Mascoli in S. Marco a Venezia; cappella di S. Elena in S. Croce a Roma), oltre all'esecuzione di mosaici su cartoni di grandi artisti, anche nei secoli successivi (mosaici di S. Marco su cartoni di P. Veronese, L. Lotto, Tintoretto, S.Ricci).

La tecnica del mosaico rimase eredità di poche maestranze. Nel XVII sec. Maestranze specializzate lavorarono a Roma, per la realizzazione delle pale a mosaico degli altari di S. Pietro; e nel 1727 fu istituito in Vaticano lo Studio del Mosaico.

Nell'architettura moderna, il mosaico ha avuto nuovamente numerose applicazioni, anche per la

decorazione di esterni (in Spagna, A. Gaudì). Tra gli artisti italiani, su disegni dei quali sono state eseguite notevoli opere, si ricordano G. Severini e C. Cagli.

Un esempio moderno di lavorazione del lapideo si trova nel distretto Monti Ausoni-Tiburtina, che si estende tra la provincia di Frosinone e quella di Roma. Il Distretto, che comprende otto Comuni di cui sei ricadenti nel frusinate, è specializzato nell'estrazione, taglio e lavorazione di lapidei. L'area del Distretto si caratterizza per la presenza di risorse naturali di elevata qualità, riconosciuta a livello internazionale. Le varietà di punta del distretto sono il Perlato Coreno Royal, il Travertino di Guidonia ed il Peperino di Vitorchiano.

3. DEFINIZIONI

A) Imprese di artigianato artistico e tradizionale operanti nel settore del marmo, dei mosaici, degli stucchi

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore della lavorazione del marmo, dei mosaici e degli stucchi, settori tutelati ai sensi dell'art. 14, lettera l) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4 del presente Disciplinare di Produzione.

Rientra, pertanto, nel settore di attività artigiana del lapideo, la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità;
- realizzati in pezzi unici e/o in serie limitata, purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico;
- la qualità artistica e di eccellenza dei prodotti, ovvero meriti tecnici o bontà di ideazione e di fattura. E' richiesta all'artigiano l'adozione di un'attenzione particolare nella scelta della forma, dei materiali e nell'applicazione delle tecniche esecutive.

L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare criticamente la propria attività nel rispetto dei

percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

a) il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;

b) la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;

c) l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, tesa anche a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;

d) il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo

I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

Artigianato artistico. Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da un'esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione propria scolastica o

per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera.

Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione.

Artigianato tradizionale. Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale.

Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali.

Artigianato innovativo. Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego dei materiali lavorati secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

4. FASI E TECNICHE DI LAVORAZIONE

A) Fasi produttive

Le fasi produttive e la tecnica impiegata, devono assicurare che il prodotto finito mantenga inalterate tutte le caratteristiche peculiari delle tipologie merceologiche.

Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dei locali dell'azienda.

Fasi di lavorazione di tipo accessorio e complementare potranno essere commissionate ad artigiani esterni, solo se anch'essi riconosciuti come "Impresa operante nel settore all'artigianato artistico e tradizionale" fermo restando che le lavorazioni dovranno essere eseguite nel rispetto dei criteri del presente Disciplinare.

Utilizzo dei semilavorati

Non è assolutamente consentito rifinire, completare o utilizzare beni acquistati come semilavorati presso aziende che non possono dimostrare la loro appartenenza al settore Lapidei dell'artigianato artistico e tradizionale.

Manualità

La percentuale di manualità nel processo produttivo deve essere preponderante. L'utilizzo dei macchinari è consentito in tutti quei casi in cui normative vigenti non consentono, per motivi di salvaguardia della salute dei lavoratori, gli originari e tradizionali sistemi di produzione.

Il titolare dell'azienda, o il socio titolare del riconoscimento, devono però saper dimostrare la loro completa competenza anche delle lavorazioni in disuso in quanto proprie e tipiche del settore di appartenenza.

Serialità

La serialità delle produzioni è da considerarsi assolutamente incompatibile.

B) Tecnologia

La tecnologia deve essere di aiuto all'Artigianato artistico e tradizionale in quei frangenti in cui si richieda la salvaguardia personale dei lavoratori, viene migliorata la qualità delle lavorazioni eseguite, oppure nei casi in cui il prodotto finale abbia fasi di lavorazioni iniziali o intermedie, nelle quali l'utilizzo dei macchinari porti esclusivamente ad una velocizzazione di certe procedure senza nulla togliere alla definizione finale del manufatto, fatto salvo quanto precisato riguardo alla serialità.

Per i prodotti innovativi sono consentite tecnologie che assolvano alle esigenze di progetto, a patto che il loro utilizzo dia evidenti garanzie prestazionali e di durata e che le stesse non compromettano la richiesta di manualità che il prodotto finale deve pur sempre mantenere..

C) Materie prime

È necessario che sia sempre garantito l'utilizzo dei materiali più idonei alla realizzazione dei manufatti.

Materiali tradizionali

È indispensabile, per la salvaguardia delle tradizioni, l'utilizzo di materie prime, materiali e tecniche che rispettino fedelmente e/o si ispirino a modelli, forme, stili e decori propri di espressioni artistiche riconosciute storicamente.

Materiali innovativi

È consentito l'utilizzo di altri materiali che assolvano alle esigenze di progetto.

Materiali diversi potranno essere utilizzati in aggiunta, partendo da considerazioni di ricerca di una nuova diversa estetica o per la realizzazione di elementi in cui sia richiesta una particolare funzione dettata da esigenze progettuali.

D) Tecniche di lavorazione

I marmi e materiali lapidei possono essere utilizzati in molteplici lavorazioni, diverse fra loro e con caratteristiche proprie, per la realizzazione di manufatti di forma tridimensionale (scultura, oggettistica in genere) oppure piana (mosaico).

Le lavorazioni più comuni riguardano:

a) Marmi e pietre dure;

b) Stucchi;

c) Mosaici.

a) Marmi e pietre dure.

Al di là dell'uso comune del termine, secondo corretti criteri di classificazione i marmi sono solo alcune tra le numerose pietre ornamentali e decorative in grado di acquistare tramite idoneo "pulimento" un aspetto rilucente. Fra i principali tipi di marmo si possono citare: Bardiglio, Broccatello, Campanino, Carrara, Cipollino, Fior di pesco, Giallo di Siena, Levanto rosso, Nero del Belgio, Paonazzo, Porfido, Portasanta, Rosa del Portogallo, Rosso di Francia, Rosso di Verona, Travertino, Verde alpi. Il marmo si presta a essere scolpito, tornito, oppure ridotto in lastre e levigato, per la realizzazione di pavimenti, piani di mobili, lapidi.

L'artigiano marmista deve conoscere le caratteristiche strutturali dei materiali con cui lavora prevalentemente: marmi, travertini, pietre colorate, graniti, peperini (semilavorati a lastre di vario spessore o blocchi grandi e piccoli).

È necessario che sia in possesso di elementi di base di disegno tecnico e ornamentale.

Il taglio delle lastre può essere effettuato utilizzando frese con dischi abrasivi al carburo di silicio o dischi con rivestimento a placche di diamante. La lucidatura del prodotto finito può essere effettuata

manualmente per le parti curve e scolpite, con piatti abrasivi al carburo di silicio per la sgrossatura e la levigatura fine, con piatti di piombo e al feltro per le pietre prevalentemente calcaree, con l'ossido di stagno per i graniti e le altre pietre a conformazione grossa.

a.1 L'intarsio in pietra dura.

Preliminare al lavoro di intarsio è la scelta del disegno: per l'artigiano è perciò indispensabile avere conoscenze di disegno ornamentale. In genere il disegno viene ideato sulla base delle caratteristiche della pietra che si intende lavorare e non viceversa.

È importante la conoscenza dei diversi tipi di marmi e pietre e delle loro caratteristiche fisiche (duttilità, durezza....).

Per il piano di fondo su cui applicare i commessi è preferibile l'uso dell'ardesia.

La tecnica dell'intarsio si effettua quasi interamente a mano: vengono usate seghe, trapani e piccoli scalpelli per incidere la lastra sulla quale saranno applicati i commessi, e una mola rotante per sagomarli. È importante perciò che l'artigiano conosca i metodi di manutenzione e di affilatura degli utensili. È necessaria, inoltre, la massima precisione nel taglio dei commessi, che devono incastrarsi perfettamente fra loro. Le facce dei commessi devono essere perfettamente parallele: l'approssimazione accettata è dell'ordine di un decimo di millimetro. Per l'applicazione delle tarsie è possibile usare un mastice composto da colofonia e cera d'api, oppure mastice per il marmo a base di resine. Per la lucidatura del manufatto finito è necessaria la massima cautela perché i materiali commessi hanno spesso diversa durezza: vanno assolutamente evitati solchi o incavi sulle linee di delimitazione.

a.2 La scultura in pietra.

La caratteristica principale delle pietre che possono essere utilizzate deve essere la compattezza, perché il blocco deve opporre una resistenza uniforme alla lavorazione senza rompersi lungo direttrici di frattura. Per questo tipo di lavorazione è quindi necessario avere una conoscenza approfondita dei diversi tipi di marmi e delle pietre, della loro conformazione, durezza, duttilità e degli utensili manuali o meccanici adatti alla loro lavorazione (scalpelli, subbie, mazzuoli, trapani, martelli pneumatici, lime). È altresì importante la conoscenza approfondita del disegno.

In fase progettuale è fondamentale la scelta del materiale da utilizzare (ad esempio la sua colorazione deve essere uniforme perché le variazioni cromatiche possono sovrapporsi

all'immagine scolpita). Per il riporto delle misure dal modello (generalmente in creta) al blocco di pietra, l'artigiano deve conoscere il metodo del filo a piombo.

La levigatura del prodotto finito può essere eseguita con abrasivi naturali (sabbia di mare o pomice) oppure artificiali. L'eventuale lucidatura va effettuata con un panno inumidito e una miscela di pomice in polvere e zolfo (mezzolucido) oppure con acido ossalico (specchiatura).

b) Stucchi

La lavorazione a stucco ha una valenza prevalentemente decorativa, perciò l'artigiano stuccatore deve conoscere in maniera approfondita il disegno ornamentale.

È necessario saper dosare i vari componenti dell'impasto a seconda della sua destinazione finale: come elemento di riempimento o rifinitura di opere architettoniche (in questo caso basta che l'amalgama raggiunga compattezza dopo la stesura), oppure come elemento di decorazione (l'impasto deve essere plastico e dotato di un notevole grado di malleabilità e di finezza che ne consentano la lavorazione).

La modellazione può essere fatta per mezzo di stecche, spatole, direttamente con le mani, oppure con matrici a stampo (per la realizzazione di bassorilievi).

Per la lavorazione di stucchi sulle facciate, l'impasto (resistente agli agenti atmosferici) deve essere modellato sul posto.

Precisione, delicatezza e abilità manuale sono necessarie in tutte le fasi del lavoro dello stuccatore.

b.1 La formatura in gesso

Questa tecnica consente la riproduzione di un oggetto realizzato in qualsiasi materiale (cera, creta...)

in più copie, e può essere adottata sia dall'industria sia dal laboratorio dell'artigiano (ceramista).

Qualunque sia la sua destinazione, lo stampo in gesso è comunque opera di un artigiano specializzato: il formatore.

Per la realizzazione di questo tipo di lavorazione è innanzitutto necessario che l'artigiano conosca le caratteristiche fisico-chimiche del gesso, i tempi e le modalità di presa (o tempo di gemito).

Se il modello presenta sottosquadri (superfici aggettanti sopra altre, sulle quali, se si è versato del gesso per ricavarne uno stampo, questo non può essere estratto in senso perpendicolare alla superficie stessa) è necessaria la conoscenza della tecnica della costruzione dello stampo a tasselli.

Per la realizzazione di un'unica copia dal modello è necessario adottare la tecnica della forma a perdere. Dopo il montaggio, sulla copia ottenuta (indipendentemente dalla tecnica utilizzata) le giunture tra i vari pezzi che la compongono devono essere poco visibili.

È consentito l'uso di materiali innovativi, ad esempio le gomme siliconiche, per particolari esigenze di lavorazione.

b.2 Scagliola

La scagliola è un'antica tecnica decorativa che consente una fedele imitazione del marmo. Si tratta di un particolare impasto di gesso, colle e coloranti che, una volta indurito, viene lucidato fino a raggiungere un aspetto molto simile a quello del marmo. Questa tecnica prevede sempre un supporto di spessore variabile sul quale vengono creati degli incavi all'interno dei quali sono colati impasti di colore differente; da non confondere perciò con tecniche similari di decorazione (pittura su gesso, stucchi...). Per la realizzazione di un manufatto in scagliola è fondamentale che l'artigiano conosca le caratteristiche estetiche dei vari tipi di marmo. Deve inoltre conoscere a fondo il disegno ornamentale.

Il supporto sul quale si stende la scagliola di fondo deve essere costituito, se di dimensioni contenute, da un impasto di gesso e acqua. Per supporti di grandi dimensioni è necessario aggiungere calce, sabbia di fiume e collanti.

La coperta (strato di scagliola che riveste il supporto) può variare di spessore da pochi millimetri a un centimetro. Per una maggiore coesione fra le parti, gli alloggiamenti sulla coperta dove vanno colati gli impasti, eseguiti con scalpellini, sgorbie e mazzuoli, non devono mai essere lisci.

L'inserimento della scagliola bianca o colorata negli alloggiamenti può avvenire per colatura allo stato più liquido (quando si tratta di particolari o piccoli ritocchi), oppure per pressione con spatole e cazzuole allo stato più pastoso e solido per tutte la altre necessità.

La spianatura va effettuata con pietra pomice a grana grossa o fine. Per la lucidatura finale si possono usare pietre di varia durezza (prevalentemente agata) e oli.

c) Mosaici

Per l'esecuzione di manufatti con questa tecnica l'artigiano mosaicista deve necessariamente conoscere gli elementi di base di storia dell'arte e di disegno.

Per ottenere un buon manufatto è fondamentale la scelta dei materiali (lapidei, vitrei...); è importante perciò che il mosaicista abbia requisiti di gusto e sensibilità estetica.

È richiesta la conoscenza delle varie tecniche di esecuzione del mosaico: metodo diretto, indiretto, a rivoltatura, mosaico minuto. Per il mosaico parietale è fondamentale la preparazione del supporto, che deve essere ruvido e armato di chiodi a testa larga per favorire l'adesione della malta.

La malta di fondo può essere composta da calce spenta, polvere di marmo, pozzolana e sabbia; lo strato successivo, di spessore minore, deve essere steso in piccole parti affinché resti morbido per il tempo necessario ad applicarvi le tessere.

È necessaria la massima precisione nel taglio e nell'applicazione delle tessere, che devono seguire un andamento in armonia con le linee del disegno. Il taglio delle tessere deve essere effettuato esclusivamente con la martellina e il tagliolo. Ai fini dell'iscrizione non è consentito l'uso di tessere già preparate. La superficie del prodotto finito deve risultare piana, priva di avvallamenti o rigonfiamenti.

Allegato

LAVORAZIONE ARTIGIANALE DEL CUOIO

INDICE

1. Premessa;
2. Cenni storici;
3. Definizioni;
4. Fasi e tecniche di lavorazione;

1. PREMESSA

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, l'adozione da parte della Commissione regionale per l'artigianato di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14.

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia, caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante

annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell'Artigianato, secondo il procedimento di cui ai successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo quanto stabilito al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. CENNI STORICI

Il cuoio è un materiale ricavato dalla pelle degli animali, la quale, opportunamente trattata e sottoposta al procedimento chimico della conciatura, viene resa imputrescibile. Qualsiasi tipo di pelle può essere sottoposto a questo trattamento, ma il cuoio più diffuso è quello ricavato dagli animali allevati ed abbattuti a scopo alimentare, come buoi, maiali, vitelli, capre, cavalli.

Il cuoio si differenzia sia per il tipo di pelle utilizzata, che per l'elemento conciante (conciatura vegetale o al tannino, scamosciatura o concia all'olio, concia affumicata o all'allume). I popoli primitivi, già in epoca paleolitica, avevano imparato che strofinando la pelle animale con il grasso degli stessi animali, essa veniva ammorbidita e resa flessibile e molto più resistente alla putrefazione: da qui l'origine della concia con i grassi. Altri tipi di conciatura, appresi presumibilmente in modo casuale ed utilizzati dagli uomini primitivi erano la concia al fumo (o concia all'aldeide) e la concia vegetale (o concia al tannino). L'utilizzo delle pelli conciate era allora limitato ad indumenti per proteggere il corpo dal freddo, a tende da porre davanti ai ricoveri in caverna e a paraventi dinanzi ai ripari sotto roccia.

Il primo conciatore la cui esistenza sia storicamente accertata fu il babilonese Agabtaha, che visse durante il regno di Kastilias IV (1249-1242 a.C.), ma il primo popolo dell'antichità che ci ha lasciato un gran numero di indicazioni e informazioni sull'arte del cuoio, e di cui sono giunti fino a noi un notevole numero di oggetti in cuoio di vario genere, è quello dell'antico Egitto.

Gli Egizi adoperavano il cuoio per gli usi più svariati: sandali, scudi, fruste, lacci, corde, bisacce da sella o da carro, mantici, faretre, caschi. Sono stati trovati anche cuscini, sedie, cassette ed astucci ricoperti di pelle, spesso decorati con disegni artistici, maschere per scherma, guanti e cinghie per

letti. La lavorazione delle pelli ebbe un grande sviluppo anche in Grecia, dall'epoca omerica in poi; sebbene la maggior produzione fosse destinata alle calzature, le pelli ebbero notevoli applicazioni civili e militari: vestiti, schinieri, tappeti, berretti, elmi, borracce, coperte da letto o da sgabelli, selle, cinghie, redini, scudi, collari, corazze, tende, tamburi e otri. Non esistevano corporazioni di mestiere nell'antica Grecia: tutti i lavori manuali, quindi anche la lavorazione del cuoio, erano eseguiti da schiavi e, sebbene esistessero dei lavoratori specializzati, solo pochi artigiani raggiunsero una certa fama. Le prime corporazioni nacquero nel VII secolo a.C. nell'Italia centrale, dove furono riconosciute ufficialmente da Numa Pompilio. Nel corso del I secolo a.C. furono più volte soppresse e riconfermate dal Senato Romano, poi disciolte da Cesare, che con la Lex Julia nel 7 d.C. ne ricostituì alcune, fra cui quella dei conciatori e degli importatori e commercianti di pelli, con sede ad Ostia. Per i Romani il cuoio fu la materia prima essenziale per l'abbigliamento militare e per la confezione di quasi tutti i tipi di calzature, oltre che per una variegata serie di oggetti di uso civile (otri, tende, valigie, pergamene, palloni da gioco...). La loro tecnica era mutuata dai Greci; i metodi utilizzati erano quelli della concia ai grassi, all'allume e, per le pelli pesanti, ai tannini vegetali. A seguito delle invasioni barbariche e del declino dell'Impero, le corporazioni artigiane cominciarono a decadere, per risorgere poi nell'Impero d'Oriente nel secolo IX d.C.

Durante il Medioevo, nell'Europa occidentale il cuoio era utilizzato, oltre che per la fabbricazione di scarpe, indumenti ed oggetti d'uso comune, anche per lavori a carattere decorativo: legature di libri, arredi, cofanetti e scrigni nuziali per conservare gioielli, astucci per documenti o per posate e, in ambito liturgico, foderi, reliquiari, custodie per ostensori e paramenti sacerdotali. La cultura della lavorazione della pelle raggiunse nei secoli XV e XVI la sua massima diffusione. Le tappezzerie in cuoio - i cui primi esempi si ebbero in Spagna, in particolare a Cordova, dove in epoca musulmana ebbe origine la decorazione a cuoi d'oro - dal XVI secolo si diffusero in tutta l'Europa, specialmente in Italia.

Venezia, Firenze, Napoli e Roma, furono tra i centri più importanti nella lavorazione della pelle, rielaborando in modo originale la cultura orientale, di cui molti intellettuali e artisti profughi da Costantinopoli erano portatori. Roma, dove fra il 1400 ed il 1700 avevano operato i più significativi esponenti del Rinascimento e del Barocco, non poteva non esprimere le potenzialità artistiche dei

suoi artefici anche nella pelletteria, che assunse forme di gusto classicheggiante, con motivi decorativi greco-bizantini, di cui eccezionali esempi si trovano nella Biblioteca Vaticana.

L'arte della pelletteria romana, stimolata nel 1800 anche dalla scuola francese, è tutt'ora vitale e creativa e benché alcuni mestieri, come quello del sellaio, siano praticamente estinti nella capitale, essi continuano a vivere in piccoli centri dell'entroterra laziale; ad esempio a Tolfa, cittadina famosa proprio per la grande tradizione nei prodotti in cuoio, in particolare la Catana, celebre borsa sportiva, e le Bardelle, caratteristiche selle utilizzate dai Butteri maremmani.

3. DEFINIZIONI

A) Imprese di artigianato artistico e tradizionale operanti nel settore del cuoio Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore della lavorazione artigianale del cuoio, settore tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera a) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4 del presente Disciplinare di Produzione.

Rientra, pertanto, nel settore di attività artigiana del cuoio, la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità;
- realizzati in pezzi unici e/o in serie limitata, purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico;
- la qualità artistica e di eccellenza dei prodotti, ovvero meriti tecnici o bontà di ideazione e di fattura.

E' richiesta all'artigiano, l'adozione di un'attenzione particolare nella scelta della forma, nei materiali e nell'applicazione delle tecniche esecutive.

L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare criticamente la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

a) il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;

b) la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;

c) l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, tesa anche a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;

d) il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

- Artigianato artistico

Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da una esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione scolastica o per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera.

Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e

culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione.

- Artigianato tradizionale

Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale.

Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali.

- Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego dei materiali lavorati secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

4. FASI E TECNICHE DI LAVORAZIONE

FASI PRODUTTIVE

Le fasi produttive e la tecnica impiegata, devono assicurare che il prodotto finito mantenga inalterate tutte le caratteristiche peculiari delle tipologie merceologiche.

Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dei locali dell'azienda.

Fasi di lavorazione di tipo accessorio e complementare potranno essere commissionate ad artigiani esterni, solo se anch'essi riconosciuti come "Impresa operante nel settore all'artigianato artistico e tradizionale" fermo restando che le lavorazioni dovranno essere eseguite nel rispetto dei criteri del presente Disciplinare.

- Utilizzo dei semilavorati

Non è assolutamente consentito rifinire, completare o utilizzare beni acquistati come semilavorati presso aziende che non possono dimostrare la loro appartenenza al settore Cuoio dell'artigianato artistico e tradizionale.

- Manualità

La percentuale di manualità nel processo produttivo deve essere preponderante in tutti i prodotti e processi di lavorazione. L'utilizzo dei macchinari è consentito in tutti quei casi in cui normative vigenti non consentono, per motivi di salvaguardia della salute dei lavoratori, gli originari e tradizionali sistemi di produzione.

Il titolare dell'azienda, o il socio titolare del riconoscimento, devono però saper dimostrare la loro completa competenza anche delle lavorazioni in disuso in quanto proprie e tipiche del settore di appartenenza.

- Serialità

La serialità delle produzioni è da considerarsi assolutamente incompatibile.

TECNOLOGIA

La tecnologia deve essere di aiuto all'Artigianato artistico e tradizionale in quei frangenti in cui si richieda la salvaguardia personale dei lavoratori, viene migliorata la qualità delle lavorazioni eseguite, oppure nei casi in cui il prodotto finale abbia fasi di lavorazioni iniziali o intermedie, nelle quali l'utilizzo dei macchinari (anche ad alto contenuto tecnologico) porti esclusivamente ad una velocizzazione di certe procedure senza nulla togliere alla definizione finale del manufatto, fatto salvo quanto precisato riguardo alla serialità.

Per i prodotti innovativi sono consentite tecnologie che assolvano alle esigenze di progetto, a patto che il loro utilizzo dia evidenti garanzie prestazionali e di durata e che le stesse non compromettano la richiesta di manualità che il prodotto finale deve pur sempre mantenere..

MATERIE PRIME

È necessario che sia sempre garantito l'utilizzo dei materiali più idonei alla realizzazione dei manufatti.

- Materiali tradizionali

È indispensabile, per la salvaguardia delle tradizioni, l'utilizzo di materie prime, materiali e tecniche che rispettino fedelmente e/o si ispirino a modelli, forme, stili e decori propri di espressioni artistiche riconosciute storicamente.

- Materiali innovativi

È consentito l'utilizzo di altri materiali che assolvano alle esigenze di progetto.

Materiali diversi potranno essere utilizzati in aggiunta, partendo da considerazioni di ricerca di una nuova diversa estetica o per la realizzazione di elementi in cui sia richiesta una particolare funzione dettata da esigenze progettuali.

TECNICHE DI LAVORAZIONE

Nella lavorazione del cuoio, le pelli di uso più comune sono quelle provenienti da animali quali il bue, la vacca, il vitello, la capra ed altri animali domestici.

Ci sono poi pelli maggiormente pregiate, come quella del capriolo e del camoscio, le pelli di rettili come il coccodrillo, i pitoni e le grosse lucertole, di uccelli come lo struzzo o addirittura di pesci come lo squalo e la razza.

I buoi, le vacche e i tori hanno pelli pesanti, grosse, utili per selleria, calzoleria e pelletteria in genere pesante. La pelle di vacca è in generale la più utilizzata per queste lavorazioni, perché è più tesa ed ha una grana più fine e più robusta. I vitelli forniscono una pelle più pregiata degli altri bovini, in quanto si ricava da animali che non hanno ancora raggiunto l'anno e mezzo di età ed è quindi molto morbida, elastica, adatta a lavori di pelletteria elegante.

Le pelli delle capre sono di solito molto spugnose e hanno il fiore, cioè lo strato più esterno e pregiato, non regolare; quelle dei cavalli, dei muli e degli asini sono invece spesso rovinate da zone callose ed ispessimenti.

Le pelli dei cinghiali e dei maiali sono molto pregiate, avendo un fiore particolare; sono pelli fini, robuste e molto morbide, usate in pelletteria e guanteria.

I coccodrilli, i pitoni e le lucertole forniscono un cuoio fino e robusto con il fiore formato da scaglie, mentre i camosci, i caprioli e le renne pelli molto robuste e morbide, usate soprattutto nell'abbigliamento.

Prima di essere lavorate, le pelli dei vari animali vengono sottoposte a operazioni di conservazione, tramite interventi che portano alla riduzione del loro contenuto di acqua ed alla loro sterilizzazione; tali trattamenti sono la salatura e l'essiccazione.

La salatura si utilizza soprattutto per pelli pesanti e spesse come quelle bovine ed equine e può essere eseguita a secco o in vasca. Quella a secco, detta anche "in pila", si effettua cospargendo con adeguate quantità di sale le pelli dalla parte dell'ipoderma e disponendole successivamente una sull'altra fino a formare appunto una pila; la salatura in vasca o salamoiatura, invece, si effettua immergendo le pelli in vasche contenenti una soluzione di cloruro di sodio in acqua, detta salamoia.

La conservazione per essiccamento si applica soprattutto a pelli leggere e sottili, come quelle ovine e caprine, e può essere effettuata in modo naturale, distendendo le pelli ad essiccare su telai in luoghi areati, o artificialmente, esponendo le pelli al fumo della legna.

Dopo essere state sottoposte ai trattamenti di conservazione, le pelli vengono selezionate e suddivise in varie parti, le quali assumono le seguenti denominazioni commerciali:

-mezze pelli o mezzine;

-gropponi;

-spalle;

-fianchi

I gropponi sono le parti migliori, in quanto più spesse ed uniformi; le spalle ed i fianchi (comprendenti anche testa, collo e zampe) quelle più scadenti, per via dello spessore irregolare.

Successivamente le pelli sono sottoposte alle cosiddette "operazioni di riviera", denominate in questo modo perché, richiedendo notevoli quantità d'acqua, in passato venivano condotte in vicinanza del mare. Esse si suddividono in otto fasi.

1) Rinverdimento, che ha lo scopo di detergere e reidratare le pelli e si effettua immergendole in apposite vasche, ove circola acqua mossa da pale. Per le pelli salate sono previste due fasi: la prima per eliminare il sale superficiale, la seconda per il rinverdimento vero e proprio, che avviene in una macchina detta bottale, costituita da un cilindro di legno che ruota sul proprio asse. Le pelli essiccate sono più difficili da rinverdire e richiedono tempi

più lunghi, nonché l'impiego di coadiuvanti (imbibenti organici, sali, enzimi), oppure il ricorso alla "graminatura", un'operazione effettuata mediante una macchina a coltelli smussati rotanti che provocano un rapido rilassamento delle fibre collageniche.

2) Depilazione-calcinazione, che ha lo scopo di eliminare dalla pelle i peli e lo strato corneo dell'epidermide, ma che naturalmente non viene applicata per le pellicce e le pelli destinate ad essere conciate con il pelo. Si effettua all'interno di vasche o bottali dove le pelli vengono immerse in bagni contenenti sostanze come i solfuri, le ammine, le amminidi e la calce (depilazione chimica), oppure trattate con enzimi pancreatici o batterici (depilazione enzimatica). La durata di questi trattamenti varia a seconda della natura della pelle e del tipo di cuoio da produrre; le pelli leggere, infatti, destinate alla produzione del cuoio per abbigliamento, richiedono una calcinazione prolungata, ma lieve, mentre quelle più pesanti, destinate a produrre il cuoio da suola, ne richiedono una breve ed intensa. La depilazione è completata eliminando il pelo residuo e l'epidermide con la raschiatura, effettuata con coltelli di legno.

3) Scarnatura, che ha lo scopo di eliminare il tessuto grasso ipodermico ed il carniccio (tessuto muscolare) rimasto aderente alla pelle; un tempo ottenuta tramite l'utilizzo di un apposito coltello, detto scarnatoio, oggi si effettua con l'ausilio di macchine munite di lame rotanti.

4) Spaccatura, che si esegue in genere solo su pelli molto spesse allo scopo di ridurne lo spessore. Consiste nel dividere le pelli trasversalmente in due o più strati mediante la "macchina a spaccare", le cui lame affilatissime si muovono in senso orizzontale; lo strato superiore così ottenuto è detto fiore ed è il più pregiato, mentre le parti inferiori costituiscono le "croste".

5) Decalcinazione, che si esegue in bottali contenenti soluzioni acide (acido acetico, formico, lattico, cloridrico, solforico, etc.) ed ha lo scopo di neutralizzare le sostanze usate nella depilazione, di eliminare le proteine solubili e parte del grasso, di favorire l'allentamento della struttura della pelle e di eliminare il suo rigonfiamento.

6) Macerazione, che ha lo scopo di completare la decalcinazione, nel caso si voglia ottenere un cuoio caratterizzato da un fiore liscio e da una particolare morbidezza, e si effettua trattando le pelli decalcinate con un prodotto enzimatico, il quale provoca un allentamento delle fibre elastiche della pelle ed una modificazione di quelle collageniche.

7) Sgrassaggio, che ha lo scopo di eliminare le sostanze grasse della pelle e viene realizzato in bottali contenenti soluzioni acquose di tensioattivi o di solventi. Esso favorisce un migliore assorbimento dei concianti e dei coloranti ed evita il fenomeno della "efflorescenza", che si manifesta con l'affioramento di sostanze grasse sulle superfici dei cuoi.

8) Piclaggio, che si esegue solo sulle pelli destinate alla concia minerale e consiste nel trattare la pelle con un bagno contenente sale e acido.

Al termine delle operazioni di riviera, le pelli sono pronte per il trattamento chimico-fisico che le trasformerà da materiale facilmente deperibile, in un altro, il cuoio, imputrescibile ed in grado di conservare quanto più possibile inalterate le caratteristiche naturali della pelle, nonché in possesso di alcune qualità importanti, quali l'elasticità, la morbidezza e la resistenza. Tale trattamento è detto concia.

Sono possibili vari tipi di concia, a seconda dei prodotti utilizzati e del tipo di cuoi che si vuole ottenere; quelli più impiegati sono: la concia con tannini (o vegetale), la concia al cromo, la concia all'allume e la concia con grassi.

- Concia con tannini.

E' un processo che sfrutta le proprietà concianti di alcune sostanze contenute nei vegetali e indicate col termine generale di tannini, nonché un vasto gruppo di composti artificiali denominati tannini sintetici. Può essere effettuata con vari procedimenti:

a) concia lenta. E' il metodo più antico e ormai praticamente abbandonato, si effettua immergendo le pelli in fosse contenenti acqua, pezzi di corteccia e legni triturati; può durare fino a 3 anni.

b) concia semi-lenta. E' un processo analogo al precedente, ma il cui tempo di realizzazione viene ridotto facendo uso anche di estratti tannici; l'intero processo dura così 3-4 mesi.

c) concia rapida. Si effettua in vasche contenenti soluzioni a concentrazione crescente di estratti tannici; il processo si completa in bottali che con il loro movimento favoriscono la penetrazione del conciante nelle fibre collageniche e richiede un tempo compreso tra 20 e 50 giorni. E' attualmente uno dei processi di concia più diffusi.

d) concia ultra rapida. Questo processo comporta un primo trattamento delle pelli con tannini sintetici e quindi una concia in bottali utilizzando estratti tannici liquidi; il tempo richiesto è di 36-48 ore.

e) concia ultra rapida a secco. E' un processo analogo al precedente, con la sola differenza dell'impiego di estratti tannici in polvere; il tempo richiesto è di 24-48 ore.

- Concia al cromo.

E' il tipo più diffuso di concia minerale, un processo che, sfruttando le proprietà di elementi chimici come metalli e sali, impartisce ai cuoi una maggiore resistenza all'usura, all'allungamento, alla permeabilità al vapore. Può essere realizzata con processi che vengono definiti "a due bagni" e "a un bagno".

a) concia a due bagni. Questo procedimento, ormai quasi completamente abbandonato, prevede che le pelli vengano prima trattate in un bagno contenente bicromato, e successivamente poste in un secondo bagno con delle sostanze chimiche che trasformano il bicromato in un altro composto del cromo in grado di legarsi con il collagene costituente le fibre collageniche.

b) concia ad un bagno. Si effettua ponendo le pelli sottoposte a piclaggio in bottali contenenti una soluzione di solfato basico di cromo e sostanze chimiche dette "agenti mascheranti" (acido acetico e formico), che facilitano la penetrazione del conciante nella pelle riducendo così il tempo di esecuzione della concia a 6-8 ore.

- Concia all'allume.

E' uno dei più antichi processi di concia e prende il nome dal fatto che in passato veniva usato come sostanza conciante il minerale chiamato allume (solfato di doppio alluminio e potassio).

Attualmente si effettua immergendo le pelli in bagni contenenti sali di alluminio e cloruro di sodio, che ne migliora l'assorbimento.

- Concia con grassi.

In questo processo le pelli vengono impregnate con olii tramite l'azione di pestelli meccanici di legno e successivamente sottoposte a ossidazione in ambienti la cui temperatura è di 40 gradi centigradi. L'olio in eccesso viene eliminato tramite spremitura e lavaggio con soda. Per migliorare l'assorbimento dell'olio e una sua più omogenea distribuzione, si abbina alla concia con grassi un pretrattamento con aldeide formica.

Le operazioni che si compiono dopo la concia sono: la tintura di base, l'ingrasso, l'essiccazione e la rifinizione.

- Tintura di base.

Serve a conferire ai cuoi una colorazione determinata, tramite l'utilizzo di coloranti naturali o artificiali addizionati a sostanze ausiliarie che aumentino e rendano uniforme la penetrazione del colore; ma ha anche la funzione d'impartire al cuoio la stabilità all'acqua, alla luce e allo sfregamento. La tintura può essere realizzata in un bottale, in vasca o mediante spazzolatura e spruzzatura; il metodo utilizzato dipende dal tipo di concia cui è stata sottoposta la pelle e dal tipo di prodotto finito desiderato.

- Ingrasso.

Con questa operazione viene depositato, con varie tecniche, un sottile strato di grasso sulle fibre collageniche, che così evitano d'incollarsi tra loro; inoltre il cuoio acquista morbidezza, elasticità ed idrorepellenza. Le sostanze grasse più comunemente usate sono: l'olio di lino, di oliva, di ricino, il sego, l'olio di piede di bue e gli olii di pesce.

- Essiccazione.

Ha lo scopo di ridurre il contenuto d'acqua dei cuoi tinti ed ingrassati, ancora eccessivo per procedere alla rifinizione. Si ottiene lasciando le pelli umide, incollate su placche oppure tese su telai, a contatto con aria calda e asciutta.

- Rifinizione.

Le operazioni di rifinizione, che vengono eseguite per modificare e migliorare l'aspetto del fiore, sono sei.

1) Palissonatura e Bottalatura. Sono due operazioni volte a separare le fibre collageniche conferendo al cuoio una maggiore morbidezza. La palissonatura è realizzata mediante macchine che tirano i cuoi in varie direzioni, mentre la bottalatura a secco si effettua trattando i cuoi in bottali contenenti segatura umida.

2) Trattamenti abrasivi. Comprendono una serie di operazioni quali la smerigliatura, la sfioratura, la raffinatura o lo sbianchimento, che si effettuano sul lato carne o sul lato fiore del cuoio per correggere difetti superficiali, come cicatrici e graffiti, o per creare particolari prodotti, come il Nubuk ed il Velour.

3) Stiratura e Cilindratura. Sono trattamenti volti a conferire al cuoio caratteristiche di rigidità e compattezza. La stiratura si realizza generalmente con un comune ferro da stiro e si effettua su cuoi leggeri destinati ad articoli di abbigliamento; la cilindratura, invece, si pratica facendo passare tra cilindri d'acciaio cuoi pesanti destinati alla produzione di suole.

4) Impermeabilizzazione. Si ottiene facendo assorbire sulla superficie dei cuoi sostanze come siliconi e acido stearico ed ha lo scopo di rendere il cuoio impermeabile all'acqua, mantenendo tuttavia intatta la sua capacità di traspirazione.

5) Apprettatura. Consiste nell'applicazione di strati protettivi trasparenti o coprenti (appretti) sulla superficie delle pelli conciate.

6) Verniciatura. E' un trattamento del cuoio con resine sintetiche per dargli lucidità e brillantezza. All'artigiano del cuoio è richiesta inoltre la conoscenza delle tradizionali tecniche di lavorazione del cuoio quali:

a) Cuoio bollito: sagomato in varie forme per ricavarne caraffe, tazze, astucci, etc. Per poterlo sagomare va ammorbidito con acqua e poi modellato intorno a uno stampo (di pietra, legno, etc.); dopodiché deve essere fatto seccare a calore moderato in modo che possa indurirsi e mantenere la forma;

b) Cuoio dorato: l'oro (o l'argento) viene applicato in foglie sulla superficie di cuoio spalmata di albume d'uovo;

c) Cuoio impresso: decorato a freddo con stampi metallici;

d) Cuoio inciso a fuoco: viene bagnata la superficie e tracciato il disegno, che in seguito è ripassato con una punta arroventata in modo da approfondire i solchi;

e) Cuoio inciso a secco: tale incisione è realizzata con una serie di stampi o punzoni metallici e può essere anche dorata;

f) Cuoio lavorato a cesello: le linee incise vengono di solito approfondite con un osso o un legno appuntiti;

g) Cuoio sbalzato: il cuoio viene bagnato e inciso con un temperino; quindi lo si inumidisce di nuovo e lo si pone su un materiale molle per modellarlo.

L'artigiano del cuoio deve anche essere in grado di eseguire manufatti per l'abbigliamento, la calzoleria e la pelletteria (borse, valigie, etc.).

Tutti i prodotti devono essere eseguiti a mano. È consentito l'uso della macchina per cucire e di presse con fustelle dei modelli (per borse o altro) per il taglio della pelle.

Alcuni dei materiali usati nella lavorazione del cuoio e dei pellami risultano possedere un alto grado di nocività (aniline, collanti, ecc.). Il laboratorio deve quindi essere adeguatamente areato.

ALLEGATO

LAVORAZIONE ARTIGIANALE DELLA CERAMICA

INDICE

1. Premessa;

2. Cenni storici sulla lavorazione della ceramica;

3. Definizioni;

4. Fasi e tecniche di lavorazione;

1. Premessa

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, la predisposizione di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14; tali disciplinari vengono poi trasmessi per l'adozione alla Commissione regionale dell'artigianato, ex art.33 lett. g) del T.U.

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia,

caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell'Artigianato, secondo quanto stabilito nei successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo quanto stabilito al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. Cenni storici sulla lavorazione della ceramica

Nella lavorazione artistica della ceramica Roma non ha avuto, nei secoli passati, un ruolo primario. Più importante è sempre stata invece la produzione di oggetti per uso quotidiano, mestiere antichissimo che viene ricordato persino da un monte, Testaccio, costituito proprio dall'accumulo di antichi cocci. Da alcuni decenni, però la terracotta – sostituita da alluminio, vetro o plastica – non è più largamente usata per realizzare contenitori domestici. Le antiche botteghe sono quindi quasi ovunque scomparse, tanto che i cocci artigianali sono oggi molto ricercati; i pochi "terracottari" superstiti si trovano sparsi nei vari paesini della provincia più che nella città.

La cottura delle diverse argille modellate manualmente con l'ausilio del tornio, risale addirittura all'epoca preistorica, ma un forte sviluppo dell'arte della ceramica per uso ornamentale si ebbe in Italia solo nel Rinascimento. Alcune fabbriche e scuole sorsero a Roma nel Cinque-Seicento, in genere ad opera di "forestieri", ma si ricordano i nomi di pochi maestri, che oltretutto lavorarono principalmente per conventi e farmacie, come Diomede Durante e Giampaolo Savino. Fondamentale fu anche, nella Roma del passato, la fabbricazione di mattoni, tegole e altri prodotti per l'edilizia, che sfruttava, per il reperimento delle materie prime, le cave di argilla dei Monti di Creta, e per la cottura le numerose fornaci esistenti nella città, alle quali è tuttora dedicata una via. E' sempre il nome di una strada, situata nel rione Trastevere, a ricordare ancora oggi i vascellari, denominazione che nulla a che vedere con la costruzione di imbarcazioni ma che invece, per una deformazione dialettale romanesca, indica i vasellari, cioè i vasai e fabbricanti di boccali e oggetti in coccio. Questi artigiani si erano stabiliti nello storico rione perché la zona permetteva,

per la vicinanza con il Tevere, il rifornimento di acqua e di terre, ma anche il commercio dei prodotti nel vicino porto di Ripagrande. Negli ultimi anni la città ha assistito a una generale riscoperta dell'arte

della ceramica, pur se l'artigianato del settore ha risentito negativamente della prepotente irruzione sul mercato di prodotti di importazione realizzati in paesi in cui la manodopera ha un costo bassissimo. A tecniche e metodi molto antichi, come la lavorazione a colombino – una sorta di "bastoncini" in creta che, disposti uno sull'altro, permettono di realizzare manualmente vasi e altri oggetti – si sono affiancati ben più sofisticati macchinari, in una collaborazione fra artigianato e industria che in alcuni casi ha prodotto ottimi risultati.

A Frosinone, in terra ciociara, l'artigianato ha rappresentato, fin dai tempi dell'antica Roma, una attività produttiva di primaria importanza. Di particolare interesse, attualmente, è l'artigianato della ceramica, che ha importanti centri di produzione a Pontecorvo, Ceprano, Arpino, Aquino e Fiuggi; sono famosi per la lavorazione degli oggetti in terracotta: dalle anfore per acqua di Pontecorvo, le cosiddette cannate, decorate a freddo con terra rossa, ai boccali, ai soprammobili e alle lampade di Ceprano; dalle ceramiche decorate e smaltate, come le campanelle e le statuette per il presepe, di Arpino, alle brocche ed ai piatti in terracotta di Aquino e Fiuggi.

Nella capacità di tramandare saperi, una nota importante è rappresentata dal Museo Archeologico di Castro dei Volsci, dove oltre a raccontare la storia di questa terra si organizzano attività per le scuole, con corsi per l'apprendimento dell'arte del restauro, della ceramica, dell'oreficeria, e anche un corso di archeologia.

La lavorazione della ceramica è tra le tradizioni artigianali più antiche e diffuse nella Tuscia Viterbese. Affonda le radici nel periodo degli Etruschi. Tra le poche tracce rimaste delle città in cui gli Etruschi vivevano, una importante testimonianza è a pochi chilometri dal centro di Viterbo, in località "Acqua Rossa". In questa città, chiamata la "Ferento Etrusca" del VII sec a.C., furono trovati i resti delle case e di un palazzo, i cui muri erano protetti e abbelliti da terrecotte con figure. La produzione etrusca si distingue particolarmente per la ceramica d'impasto e il bucchero, speciale tipo di ceramica lucida di colore nero, modellata al tornio, documentata in Etruria a partire dal VII secolo a.C..

Il caratteristico nero brillante deriva da un particolare processo di cottura in atmosfera riducente, ovvero povera di ossigeno. Il bucchero sottile è datato agli inizi del VII secolo a.C., ha pareti sottili e una decorazione per lo più incisa; il bucchero pesante ha invece pareti più spesse e decorazioni ad altorilievo eseguite a parte e successivamente applicate (V secolo a.C.). Forme comuni sono anfore, crateri, oinocoe, ex voto, sarcofagi e sculture.

Il collegamento tra l'iconografia del mondo classico etrusco, greco, romano e la decorazione delle ceramiche medioevali viterbesi, è abbastanza manifesto con lo sviluppo dei temi della sfinge e dell'arpia, ovvero bimorfismi donna-animale che compaiono tra la fine del XIV secolo e la metà del XV sempre con maggiore frequenza.

La pittura vascolare del IV secolo a.C., sviluppatasi in diversi centri della Tuscia Viterbese, è definita "Genucilia Group": si manifesta in modo omogeneo, con caratteristiche ricorrenti, come il profilo di donna voltato a sinistra con lineamenti ben individuabili e lineari con acconciature varie. Tra questo gruppo e le raffigurazioni dei profili di donna nelle ceramiche viterbesi della prima metà del XV secolo, vi sono indiscutibili analogie, compreso lo schema rappresentativo.

L'attività dei vasai della Viterbo medioevale, particolarmente fiorente, è documentata dalla necessità di fissare e precisare regole che furono raccolte nello statuto del 1251, cui dovevano attenersi gli stessi nella produzione artigianale. Per esempio, alla rubrica 27 veniva stabilita una multa al figulo che accendeva il fuoco della fornace prima del tramonto, mentre nella rubrica 47 si stabiliva di multare i vasai che producevano panate diverse da quelle con due anse, come da tradizione. Con il termine panata viene indicato un recipiente usato nell'XI e XII sec. per preparare un cibo povero, costituito da pane raffermo messo a inumidire nell'acqua. La prima produzione di panate, risalente al XII e XIII sec., è costituita da oggetti di semplice impasto, solo raramente ricoperti da una invetriatura piombifera verde scuro o gialla. L'arrivo a Viterbo di maestranze arabe nel 1240, al seguito di Federico II, consente agli artigiani locali di conoscere la maiolica, la copertura a smalto stannifero che permetteva di ottenere superfici chiare su cui dipingere, valorizzando in tal modo il colore dei decori. Verso la fine del XIV secolo, nella decorazione si aggiunge l'uso dell'ossido di cobalto, che determina la colorazione azzurra. All'inizio del Quattrocento, i disegni sono più ricchi e curati

ed i colori più decisi, il verde viene utilizzato anche a rilievo. Intorno al 1425, per influenze toscane, appaiono la "zaffera a rilievo", su imitazione dello stile moresco, e la "damaschina". La decorazione cosiddetta a "zaffera" si sviluppa tra la fine del 1300 e la metà del 1400, prima in zona fiorentina, poi a Faenza e a Viterbo.

Di notevole importanza è il Museo della Ceramica di Tarquinia allestito nel prestigioso Palazzo dei Priori, espone reperti fittili dalla collezione "Giuseppe Cultrera". La mostra raccoglie produzioni locali e reperti provenienti da altri centri italiani e stranieri, dal XIII al XVIII secolo, con particolare riferimento alla collezione di ceramiche medievali rinvenute in due "butti" (pozzi di scarico), del centro storico di Tarquinia. Una parte del museo inoltre è dedicata alla riscoperta dei costumi e degli usi della vita dell'epoca etrusca, con particolare predilezione per Corneto (nome antico della cittadina), la cui la rilevanza economica assunta negli scambi commerciali con gli altri centri limitrofi, ne ha fatto uno tra i maggiori centri dell'Etruria meridionale.

Tra i territori della Tuscia, di particolare importanza è Civita Castellana con il suo polo industriale che non ha, però, diminuito la produzione artigianale di ceramiche, ma anzi, proprio dalla diversificazione rispetto al prodotto industriale, ha saputo trarre nuova linfa. L'importanza produttiva di Civita Castellana ha fatto si che la ceramica civitonica abbia ricevuto dal Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato il marchio Doc per la ceramica artistica tradizionale.

Nel centro storico della cittadina di Valentano si trovano ancora vecchie fornaci, alcune delle quali molto antiche (XV secolo). L'argilla per la produzione si ricava da due cave nelle vicinanze del paese.

Il comune di Acquapendente, situato nell'Alta Tuscia, ha un'antica tradizione di arte ceramica. La lavorazione artigianale della ceramica, uno dei fiori all'occhiello della zona, è improntata ai più rigorosi codici della tradizione, e, in alcune botteghe, resiste persino la tradizionale cottura in forno a legna, costruito in mattoni refrattari a menfro (un tipo di tufo grigio). Il Comune, affinchè tale tradizione non venga persa, ha attrezzato un laboratorio comunale di ceramica.

Nel comune di Vetralla è stato istituito negli anni '90, il "Museo della città e del territorio",

dove in una sezione sono esposte le ceramiche locali e un'altra è dedicata alla ceramica laziale.

Anche il Comune di Vasanello ha inaugurato nel 2009 il "Museo della ceramica" dove sono esposte le antiche ceramiche bianche di Vasanello. L'Amministrazione locale, da qualche anno, cerca di ridare respiro e vigore ad una attività artigianale che negli anni era andata prevalentemente perduta. A tal fine sostiene e promuove dei corsi di ceramica, finalizzati alla riscoperta delle tecniche e degli stampi vasellanesi e ad avvicinare i giovani a questo antico mestiere. Si riproducono, quindi, vecchi manufatti fedeli agli originali in ogni dettaglio e si creano nuove forme e decorazioni, rimanendo ancorati alle antiche tecniche manuali del tornio e del colaggio.

3. Definizioni

A) Imprese di artigianato artistico e tradizionale operanti nel settore della ceramica

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore della lavorazione della ceramica, settore tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera l) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnicoesecutivo,

e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4 del presente Disciplinare di Produzione.

Rientra, pertanto, nel settore di attività artigiana della ceramica, la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità;
- realizzati in pezzi unici e/o in serie limitata, purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico;
- la qualità artistica e di eccellenza dei prodotti, ovvero meriti tecnici o bontà di ideazione e di

fattura. E' richiesta all'artigiano, l'adozione di un'attenzione particolare nella scelta della forma, nei materiali e nell'applicazione delle tecniche esecutive.

L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare criticamente la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

- il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;
- la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;
- l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, vale a dire stimolare la loro disponibilità a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;
- il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo

I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

Artigianato artistico

Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da una esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza

formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione propria scolastica o per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera.

Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione.

Artigianato tradizionale

Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale.

Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali.

Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego delle materie prime, lavorate secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

C) Comparti

Dalla più ampia definizione di settore della ceramica, vengono identificati al suo interno i

seguenti comparti produttivi:

7. fabbricazione di stoviglieria

8. oggettistica

9. fregi e complementi di arredo per interno e per esterno

10. lustri e decorazione a "Piccolo fuoco"

11. altre lavorazioni nel comparto: rientrano quelle lavorazioni non comprese in quelle precedentemente individuate che impiegano materie prime per fabbricare manufatti/prodotti specifici, propri dell'artigianato artistico, tradizionale e/o tipico, innovativo.

Per ogni comparto valgono le regole generali dettate dal presente Disciplinare di Produzione, debitamente e coerentemente interpretate, a seconda dell'attività effettivamente svolta. Pertanto, con i termini "manufatto/prodotto", si intenderà l'oggetto finito, realizzato dalla lavorazione di propria competenza.

Le imprese artigiane potranno, qualora ne posseggano i requisiti, essere annotate in uno o più comparti dell'artigianato di qualità, relativo alle lavorazioni della ceramica, come indicato nel Disciplinare stesso.

4. Fasi e tecniche di lavorazione

Tutto ciò che nasce dall'argilla sottoposta a cottura è prodotto ceramico. Il valore estensivo della definizione comprende nella ceramica anche tutto ciò che si riferisce alla lavorazione delle opere di terra plastica come il grès, la maiolica, la porcellana, la terracotta, la terraglia.

La ceramica si riferisce alla manipolazione a crudo dell'argilla - o dei materiali analoghi come il caolino, i feldspati, i calcari, ecc. - alla essiccazione dell'oggetto, alla decorazione dello stesso e alla successiva cottura in forno.

La modellazione della ceramica, nella forma più semplice, avviene per pressione delle dita sull'impasto o mediante avvolgimento di questa in strisce avvolte poi a spirale. L'uso del tornio, pur nelle sue varianti (con disco in terracotta, a bastone, a piede, semielettrico, elettrico), resta sostanzialmente identico nel corso dei secoli.

L'essiccazione, che può avvenire direttamente all'aria o in appositi ambienti con temperatura e umidità costanti, è il processo durante il quale il composto argilloso perde una grande

quantità del suo contenuto di acqua che diminuisce dall'8 al 15%, facendo assumere alla pasta un aspetto di compattezza.

L'impermeabilizzazione può essere effettuata attraverso: brunitura, verniciatura, ingobbio, coperta a seconda del tipo e della qualità del prodotto.

La decorazione varia a seconda del prodotto, sia per il comportamento delle vernici, sia soprattutto per il grado di fusione degli ossidi che costituiscono la base principale dei colori.

La cottura è l'operazione più difficile e delicata, da cui dipende la buona riuscita del prodotto. Può avvenire in focolai aperti (750-800 °C per cui l'impasto non raggiunge un alto grado di compattezza e di impermeabilità), o in fornace (800-900 °C fino a 1300-1400 °C). Il forno chiuso richiede la graduazione successiva della temperatura. Nella prima fase, tra i 350-500 °C circa, avvengono il consumo della materia organica e la dispersione in vapore dell'acqua non combinata. Tra i 570-600 °C si espande l'ossido di silicio; dopo i 600 °C la cottura avviene con accelerazione più rapida fino alle gradazioni necessarie alle varie esigenze di cottura in relazione alla varietà dei prodotti.

Dopo l'operazione di cottura, durante la quale l'oggetto riduce il suo volume lineare di 1/8-1/6 circa, è data grande importanza al raffreddamento che è necessario che avvenga lentamente (occorrono circa 24 ore), onde evitare rotture prodotte da un immediato e violento mutamento termico.

A seconda dei composti dell' impasto, della "coperta" e della gradazione di cottura i prodotti ceramici si distinguono in:

1) Prodotti a corpo poroso

- Terracotta, a corpo poroso colorato, senza rivestimento. Composta da argilla e sabbia di quarzo, può cuocere a basse temperature: 800 °C;
- Maiolica, Faenza, Delft, ecc., a corpo poroso con rivestimento trasparente (vernice), o opaco (smalto). Sono denominazioni usate localmente e si riferiscono a tipi di ceramica generalmente ricoperti da uno strato vitreo di stagno opaco e biancastro. Alla massa ceramica viene mescolata cenere di stagno (ossido di stagno); lo strato che ne deriva copre interamente la ceramica, formando cosi una base ideale per le decorazioni colorate;

- Terraglia, a corpo poroso bianco. Possiede una composizione simile a quella della porcellana e, con l'aggiunta di argilla bianca e pura, può somigliarle anche nel colore. In questa caso si parla di terraglia fine.

2) Prodotti a corpo compatto

- Porcellana, a corpo compatto bianco. A seconda dell'impasto che ne costituisce il corpo, e della cottura a cui l'impasto è sottoposto, si divide in: porcellana a pasta dura (caolino 50%, feldspato da 25 a 30%, quarzo da 25 a 30%, cottura a 1400-1500 °C) e porcellana a pasta tenera (impasto composto da una fritta, polvere ottenuta mediante la fusione e la successiva macinazione di ingredienti di vetro e altri materiali come alabastro, calce, marmo, steatite o argille locali; la cottura non può superare i 11OO °C);
- Gres, a corpo compatto colorato. E' un impasto di fondenti e argille speciali ad alto contenuto di silice, che perde porosità in seguito all'altissima temperatura di cottura - circa 1300 °C - a cui è sottoposto.

TECNICHE DI LAVORAZIONE DELLA CERAMICA

- Modellazione e tornitura;
- Decorazione su ceramica;
- Decorazione su porcellana.

Modellazione e tornitura

Qualsiasi tipo di terra può essere utilizzata per la realizzazione di manufatti in ceramica. Solo per la produzione di pentole da fuoco è necessaria una terra particolare, a pasta ruvida e sabbiosa. L'oggetto costruito deve risultare di spessore omogeneo in tutte le sue parti (fondo, pareti, ecc..).

Per la stoviglieria sono da escludere invetriature o smaltature a base piombica.

Fra gli elementi che compongono lo smalto non devono essere presenti ossidi di piombo puri che, a contatto con sostanze acide (limone, aceto, ecc..), potrebbero in parte essere ceduti ai cibi. Per tutte le ceramiche destinate a venire a contatto con sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale è necessaria l'osservanza delle norme vigenti in materia nonchè la certificazione in esse prevista. Per l'esecuzione di oggetti in ceramica è richiesta la conoscenza dei vari tipi di impasto e delle varie tecniche di modellazione: a mano, al tornio, a

stampo. E' inoltre necessaria la conoscenza di elementi base di disegno tecnico e ornamentale. La sutura delle parti applicate deve essere effettuata tramite colatura di argilla liquida (barbottina). Le rifiniture possono essere fatte con l'utilizzo di appositi strumenti in legno o metallo o con il semplice uso delle dita. Le sculture in ceramica devono essere alleggerite uniformemente, in tutta la superficie, dall'interno (svuotamento). Eventuali armature vanno rimosse prima della cottura. E' richiesta la conoscenza dei metodi di formatura in gesso. L'essiccazione (che può avvenire all'aria oppure in appositi ambienti), deve consentire all'oggetto di acquisire la consistenza e la stabilità necessarie per evitare deformazioni o rotture in fase di cottura. E' richiesta la conoscenza delle varie tecniche di impermeabilizzazione: invetriatura, ingobbio, a smalto.

Un buon ceramista deve conoscere le tecniche di costruzione e il funzionamento dei vari tipi di forno, le temperature di cottura e di raffreddamento relative ai vari tipi di impasto e di decorazione. Dopo la cottura è necessario sottoporre l'oggetto realizzato a test in grado di evidenziare eventuali incrinature.

Gli oggetti ceramici non sempre sono databili scientificamente. E' d'obbligo quindi che le copie di antichi manufatti siano immediatamente riconoscibili.

Decorazione su ceramica

E' richiesta la conoscenza del disegno ornamentale e della teoria del colore, delle principali tecniche di decorazione (a incisione, alla barbottina, a rilievo, dipinta) e dei materiali in uso per la loro realizzazione.

E' necessaria la conoscenza delle tecniche di cottura (secondo e terzo fuoco).

Le operazioni di decorazione devono essere effettuate rigorosamente a mano, anche con l'uso di spolveri oppure con tamponi utilizzati manualmente. Sono escluse tecniche di decorazione che prevedono l'utilizzo di serigrafia o di decalcomanie.

D**ecorazione su porcellana**

E' richiesta la conoscenza dei vari tipi di impasto che compongono il supporto e delle differenti tecniche di decorazione: pittura sotto vetrina (su biscotto poroso), ad alta temperatura, pittura su vetrina.

E' necessaria una conoscenza approfondita del disegno ornamentale, degli stili e delle

tecniche decorative tradizionali (Meissen, Sèvres, Limoges, ecc..).

E' richiesta la conoscenza dei pigmenti, degli ossidi e degli smalti più usati, della loro composizione, preparazione e della loro reazione dopo la cottura.

Poichè in ogni epoca la porcellana e la pittura con l'oro sono state strettamente legate, è indispensabile che un buon decoratore sappia preparare i colori a base di metalli preziosi (oro brillante, oro opaco, polvere d'oro, platino brillante, lucidi).

E' richiesta la conoscenza delle tecniche di costruzione e del funzionamento dei vari tipi di forno, delle temperature di cottura e di raffreddamento.

Le operazioni di decorazione devono essere effettuate rigorosamente a mano, anche con l'utilizzo di spolveri oppure con tamponi utilizzati manualmente. Sono escluse tecniche di decorazione che prevedono l'utilizzo di serigrafia o di decalcomanie.

FASI PRODUTTIVE

Le fasi produttive e la tecnica impiegata devono assicurare che il prodotto finito mantenga inalterate tutte le caratteristiche peculiari delle categorie merceologiche.

Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dell'azienda. Fasi di lavorazione di tipo accessorio potranno essere commissionate ad artigiani esterni solo se anch'essi riconosciuti dell'artigianato artistico, o comunque che si impegnino a loro volta ad eseguire le lavorazioni necessarie nel rispetto dei criteri del presente Disciplinare.

Utilizzo dei semilavorati

E' assolutamente vietato l'utilizzo di complementi realizzati con criteri industriali, fatta eccezione per gli accessori di assemblaggio.

Manualità

La percentuale di manualità nel processo lavorativo deve essere preponderante e non accessoria all'uso di macchinari in tutti i prodotti e i processi di lavorazione. L'utilizzo dei macchinari è consentito in tutti quei casi in cui normative vigenti non consentono, per motivi di salvaguardia della salute dei lavoratori, gli originari e tradizionali sistemi di produzione. Il titolare dell'azienda deve saper dimostrare la sua competenza anche delle lavorazioni in disuso, in quanto proprie e tipiche del settore di appartenenza.

Serialità

La serialità delle produzioni è assolutamente incompatibile.

TECNOLOGIA

La tecnologia deve essere d'aiuto all'artigianato artistico solo in quei frangenti in cui si richieda la salvaguardia personale dei lavoratori, oppure nei casi in cui il prodotto finale abbia fasi di lavorazione intermedie nelle quali l'utilizzo di macchinari (anche ad alto contenuto tecnologico), porti esclusivamente a una velocizzazione di certe procedure senza nulla togliere alla definizione finale del manufatto, fatto salvo quanto precisato riguardo alla serialità.

Per i prodotti innovativi sono consentite tecnologie che assolvano alle esigenze di progetto, a patto che il loro utilizzo dia evidenti garanzie prestazionali e di durata e che le stesse non compromettano la richiesta di manualità che il prodotto finale deve pur sempre mantenere.

MATERIE PRIME

E' necessario che sia sempre garantito l'utilizzo dei materiali più idonei alla realizzazione dei manufatti.

Prodotti tradizionali

E' d'obbligo l'utilizzo di materiali che abbiano riscontro con la tradizione.

Prodotti innovativi

E' consentito l'utilizzo, a fianco ai materiali impiegati nei prodotti tradizionali, di ogni tipo di materiale che assolva alle esigenze di progetto e di ricerca estetica.

PRODOTTO

La produzione dell'artigianato artistico dovrà essere caratterizzata dalla qualità dell'esecuzione con una particolare attenzione alla valenza estetico-formale, ai materiali, alle tecniche di lavorazione, ai sistemi di assemblaggio, alle finiture e alle decorazioni.

I manufatti possono essere considerati opere dell'artigianato artistico o tradizionale solo a condizione che tutti i suoi componenti siano stati eseguiti seguendo le norme del presente Disciplinare.

Prodotti tradizionali

Si ritiene indispensabile l'utilizzo di materiali e tecniche e il rispetto fedele di modelli, forme, stili, decori che abbiano riscontro con la tradizione.

Prodotti innovativi

E' consentito l'utilizzo di materiali e tecniche diversi da quelli tradizionali, là dove essi siano necessari per particolari situazioni di progetto e di ricerca.

Dall'analisi dei vari comparti, si può affermare che sono consentite tecnologie che assolvano alle esigenze dettate dal progetto realizzativo, a patto che il loro utilizzo dia evidenti garanzie di qualità dei manufatti/ prodotti realizzati e avvenga nel rispetto della normativa vigente.

Le operazioni connesse all'esecuzione delle lavorazioni proprie dei comparti produttivi considerati richiedono all'artigiano che le esegue creatività ed elevata perizia tecnica finalizzate alla realizzazione di manufatti/prodotti con specifica destinazione d'uso.

Per quanto riguarda la creatività si fa riferimento alle capacità stilistiche dell'artigiano nel raccogliere, interpretare e tradurre le specifiche esigenze della clientela, in un progetto esecutivo documentato di tali manufatti/prodotti, che compatibilmente le soddisfi (ad es. realizzazione su commessa) o vi risponda in modo preponderante (ad es. realizzazione per magazzino).

Per quanto riguarda la perizia tecnica, invece, si tratta di dare attuazione al progetto stesso eseguendo con grande competenza la sequenza delle lavorazioni necessarie per la loro realizzazione, che negli esempi citati potrà evidentemente variare. Al fine di garantire la qualità dei manufatti/prodotti realizzati è bene che le singole fasi di lavorazione utilizzate per questo scopo vengano eseguite secondo le tecniche tradizionali.

Possono ottenere il Riconoscimento le imprese artigiane che producono manufatti in ceramica non precedentemente specificati, a condizione che l'impresa possieda i requisiti previsti dal presente disciplinare.

ALLEGATO

LAVORAZIONI ARTIGIANALI NELL'AMBITO DEL SETTORE DELLA FOTOGRAFIA

INDICE

1. Premessa;
2. Cenni storici;
3. Definizioni;
4. Fasi e tecniche di lavorazione;

1. PREMESSA

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, l'adozione da parte della Commissione regionale per l'artigianato di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14.

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

del presente Disciplinare.

2. CENNI STORICI

La parola fotografia deriva da due parole greche: foto (phos) e grafia (graphis). Fotografia significa quindi scrittura (grafia) con la luce (fotos). Quando si parla di fotografia e di macchina fotografica viene spontanea immaginarla come un'invenzione del 1800, ma in realtà non è esattamente così.

Innanzitutto perché il principio fisico che sta alla base della formazione dell'immagine, ossia quel fenomeno che si verifica all'interno di una "camera oscura", non è stato "inventato" ma nasce dall'osservazione di un fenomeno naturale. L'occhio umano, ad esempio, è costruito sullo stesso principio: la lente dell'obbiettivo corrisponde al cristallino e il foro di entrata della luce alla pupilla, al di là del quale si trova la camera oscura dell'occhio. Sul fondo dell'occhio vi è la rètina, sulla quale vengono proiettate, rovesciate, le immagini del mondo esterno. Noi vediamo le immagini dritte perché è il nostro cervello che, attraverso suoi procedimenti, le rovescia.

Sembra che il primo ad aver sfruttato questo fenomeno ottico sia stato Aristotele, nel IV secolo a.C., allo scopo di osservare le eclissi di sole. Nel 1039 l'erudito arabo Alhazan Ibn Al-Haitham la usò anche lui per lo stesso scopo. Il principio era semplice: una stanza immersa nell'oscurità, in cui su un lato si apriva un foro circolare, consentiva di osservare sulla parete opposta l'immagine capovolta del sole. Naturalmente consentiva di osservare non solamente il sole ma anche eventuali altri oggetti anteposti davanti al foro, purché fossero fortemente illuminati. Dalle dimensioni di una stanza la camera oscura venne successivamente ridotta alla dimensione di una scatola più o meno grande, in cui l'immagine poteva essere vista dall'esterno sostituendo la parete di fondo con uno schermo traslucido, ad esempio un vetro smerigliato o un pezzo di carta semitrasparente. Nei secoli successivi questo strano apparecchio venne spesso menzionato da astronomi e filosofi, tra cui Bacone e l'Arcivescovo di Canterbury, Peckham.

Nel 1515 Leonardo da Vinci, studiando la riflessione della luce sulle superfici sferiche, descrisse una camera oscura che chiamò Oculus Artificialis (occhio artificiale), che descrisse nel Codex Atlanticus. Un apparecchio del genere, anche stavolta usato per studiare l'eclissi solare del 24 gennaio 1544, fu illustrato pure dallo scienziato olandese Rainer Geinma Frisius.

Nel 1550 il filosofo e fisico pavese Girolamo Cardano ottenne un'immagine più nitida applicando al forellino anteriore della "camera oscura" una lente convessa, che possiamo considerare antenata del moderno obbiettivo fotografico.

Tre anni dopo, nel 1558, il fisico napoletano Giambattista Della Porta descrisse, nella prima edizione del suo Libro "Magiae naturalis sive de miraculis rerum naturalium", un apparecchio con lente e con specchio riflettore per il raddrizzamento dell'immagine sul piano orizzontale superiore, costituito da un vetro smerigliato. Successivamente Daniele Barbaro, al fine di migliorare la nitidezza dell'immagine, mise a punto quello che oggi chiamiamo diaframma. E' sostanzialmente il principio dei moderni apparecchi reflex.

Nel '600 matematici ed eruditi tedeschi trasformarono la camera obscura in scatola dall'aspetto, forme e dimensioni sempre più disparate; da apparecchi dalle dimensioni gigantesche a quelli tascabili, da passeggio o semplicemente da studio. Ma è, comunque, nel mondo dell'arte rinascimentale che la camera oscura trovò delle applicazioni molto pratiche.

Gli artisti del Rinascimento utilizzarono la camera oscura, che all'epoca aveva dimensioni ragguardevoli, utilizzandola per proiettare, su pareti o su tele, immagini che servivano da base per realizzare un disegno o un dipinto. Gli artisti la utilizzavano non soltanto per i ritratti, ma anche per disegnare paesaggi. Raffaello, ad esempio, ne fece ampio uso e con lui tutti quegli artisti che avevano necessità di riprodurre ampie prospettive con un fedele disegno dei paesaggi. Il veneziano Daniele Barbaro, nel suo libro "La pratica della prospettiva", pubblicato nel 1568, descrive l'uso della camera oscura, munita di lente biconvessa, molto utile per il disegno prospettico. Anche il Canaletto ne fece ampio uso, ed al museo Correr di Venezia è conservata una camera obscura che gli appartenne, dotata di obbiettivo e schermo in vetro smerigliato.

Nel Seicento divenne, pertanto, frequente l'uso della "camera obscura portabilis", che consisteva in una scatola con una lente da una parte (per l'entrata della luce) ed uno schermo di vetro smerigliato dall'altra, cosicché l'immagine poteva essere vista dall'esterno della camera. Una camera oscura gigante fu costruita ad Amsterdam, nel 1646, dall'olandese Athanasius Kircher per realizzare dettagliati rilievi topografici. Le dimensioni erano tali che il disegnatore poteva entrare all'interno della camera oscura. Su una parete un piccolo buco consentiva alla luce di passare andando a riprodurre il paesaggio esterno sulla parete opposta. Il disegnatore in piedi tracciava su un grande foglio steso sulla parete i tratti del paesaggio. Il disegno veniva poi completato nello studio dell'artista. Kircker intuì che il fenomeno poteva avvenire anche al contrario, ossia in

proiezione ed ideò la cosiddetta "lanterna magica", un proiettore di disegni che fu l'antenato dei proiettori cinematografici moderni.

Nel 1685 il tedesco Johann Zahn realizzava una camera oscura a reflex che perfezionava quella descritta da Della Porta. Aveva nell'interno uno specchio, collocato a 45 gradi rispetto alla lente dell'apertura, che rifletteva l'immagine su un vetro opaco. Ponendo un foglio da disegno sul vetro, era possibile disegnare l'immagine così proiettata, ricalcandone i contorni visibili in trasparenza. Zahn costruì in seguito una macchina più piccola e di uso meno complicato, trasportabile ovunque. Uno strumento di grande ausilio per disegnatori tecnici e pittori che continuò ad essere usato per almeno due secoli. Esso si basava sullo stesso identico principio grazie al quale funzionano oggi le moderne fotocamere reflex. In queste ultime lo specchio è stato sostituito da un pentaprisma di cristallo.

La nascita della moderna fotografia è legata, oltre al perfezionamento della tecnica e degli apparecchi, anche, o forse soprattutto, agli esperimenti ed ai progressi nell'ambito dell'alchimia prima e della chimica moderna dopo. Fra le sostanze che subiscono alterazioni in presenza di luce, riveste particolare importanza il nitrato d'argento, o meglio alcuni composti chimici suoi derivati, chiamati alogenuri d'argento: il bromuro, il cloruro e lo ioduro. Già alla fine del Medioevo, gli alchimisti, facendo riscaldare il cloruro di sodio, ossia il comune sale da cucina, insieme con l'argento, avevano scoperto che dal sale si liberava un gas, il cloro, il quale combinandosi con l'argento, provoca la formazione di un composto, il cloruro d'argento, che è bianco nell'oscurità, ma che diventa violetto o quasi nero quando è esposto ai raggi del sole. Nel sedicesimo secolo l'inglese Robert Boyle, uno dei fondatori della Royal Society, aveva descritto questo fenomeno ma riteneva che a causare il mutamento di colore fosse l'aria e non la luce. Anche l'italiano Angelo Sala, nei primi anni del 1600, aveva rilevato che la polvere di nitrato d'argento viene annerita dal sole, senza riuscire però a portare a termine alcuna applicazione pratica del fenomeno. Un'analoga azione della luce venne riscontrata anche su altre sostanze, soprattutto sul bromuro di argento, sullo ioduro d'argento e sull'asfalto o "bitume di Giudea". È da queste prime osservazioni che si sviluppò la ricerca su come utilizzare la singolare proprietà dei raggi luminosi, al fine di ottenere immagini sulla superficie di sostanze chimiche sensibili alla luce. Queste particolari proprietà

diverranno oggetto di studi ed esperimenti scientifici i cui risultati furono pubblicati, nella metà del '700, da J. H. Schulze, da Giovanni Battista Beccaria e da J. Senebier.

Thomas Wedgwood, figlio di un fabbricante di porcellane che utilizzava una camera obscura per dipingere sulle ceramiche, tentò di ottenere delle immagini ponendo sul fondo della magica scatola dei fogli di carta impregnati di nitrato d'argento, ma senza concreti risultati. Quello che riuscì ad ottenere furono delle silhouette per contatto stendendo una soluzione di nitrato d'argento su carta o cuoio chiaro.

Molti furono i chimici, nel '700, che tentarono di risolvere il problema, ma più che immagini riuscivano a ottenere semplicemente dei contorni dei soggetti fotografati, cioè silhouette. Questo nome deriva, infatti, da Stefano Silhouette, iniziatore della moda di farsi fare il ritratto, o meglio la caricatura, per mezzo di un pezzo di carta scura, tagliata con le forbici sul contorno della propria immagine e incollata su carta chiara. Il procedimento che, nel 1727, il chimico tedesco Johann Heinrich Schulze, ideatore di quella che lui stesso chiamò fotochimica, battezzò con il nome di "fotografia", era il seguente: su una piastra metallica, o su un foglio di carta ricoperto di cloruro d'argento ed esposto alla luce, si posava il corpo di cui si voleva ottenere la silhouette, una mano per esempio. Le parti coperte dalla mano restavano bianche e il resto della piastra si anneriva, lasciando il contorno esatto della mano. Ma quando la mano veniva tolta, anche la sua immagine si anneriva e si cancellava. Con il tempo seguirono altri tentativi sempre più perfezionati ma il problema era come fissare le immagini in modo stabile e duraturo, in quanto svanivano in breve tempo se esposte alla luce del sole.

Il fissaggio delle immagini ottenute con sistema fotochimico restava, quindi, un problema e per tentare di risolverlo si svilupparono sostanzialmente due linee di ricerca: quella francese con Joseph Nicéphore Niépce (1765-1833) e Louis Jacques Mandé Daguerre (1787-1851), e l'altra inglese con Henry William Fox Talbot (1800-1877), ma non si ebbe notizia dei suoi esperimenti fino al 1877, quando ormai la fotografia aveva già compiuto passi da gigante.

Niépce si interessava di litografia ma, non sapendo disegnare, aveva pensato di risolvere il problema utilizzando delle sostanze fotosensibili per incidere le lastre; i primi esperimenti del 1816 sui sali d'argento non portarono a nulla di concreto, mentre qualche anno dopo scoprì il potere che ha il bitume di Giudea di indurire con l'esposizione alla luce. Il procedimento utilizzava

una lastra ricoperta di uno strato di asfalto e collocata in una camera oscura, di fronte a una tavola disegnata o dipinta. Le parti dello strato di bitume che erano rimaste "impressionate", cioè esposte all'azione della luce, diventavano bianche mentre le altre non mutavano colore, restando nere.

Immediatamente dopo immergendo la lastra in un bagno d'essenza di lavanda, si scioglieva il bitume non impressionato, lasciando intatto quello reso bianco dalla luce. Sulla lastra rimaneva soltanto il bitume che riproduceva l'immagine in negativo.

In seguito trattava le lastre con le classiche tecniche proprie dell'incisione e, a quel punto, la lastra così ottenuta era pronta per la tipografia.

Niepce chiamò il procedimento da lui inventato eliografia, ma ben presto tentò di ampliarlo e perfezionarlo, cercando di utilizzare anche altri materiali come supporto. Successivamente, applicando all'obbiettivo un rudimentale diaframma, si rese conto che l'immagine prodotta risultava molto più nitida.

La sua prima fotografia stabile, ottenuta con una camera oscura, è datata 1826 ed è una vista della sua tenuta scattata da una finestra dell'abitazione; l'esposizione fu di ben otto ore.

Daguerre, invece, era un pittore famoso sia a Parigi che a Londra per il cosiddetto "Diorama".

Questo congegno non era altro che una sala circolare capace di contenere fino a 350 persone. Lo spettacolo consisteva nella presentazione, su una piattaforma girevole, di vedute dipinte su tele di cotone trasparente. Queste erano disposte prospetticamente su una profondità di 15-20 metri. Ogni quadro poteva raggiungere la lunghezza di 22 metri e la larghezza di 14 ed era illuminato in modo da ottenere un gioco di ombre e di chiaroscuri capaci di riprodurre con fedeltà incredibile tutti gli effetti della luce in natura. Per dipingere gli schermi del diorama Daguerre si serviva della camera oscura, ma fu proprio nell'anno in cui Niépce ottenne la sua prima immagine che iniziò ad interessarsi di fotografia. L'invenzione che rese famoso Daguerre, il dagherrotipo appunto, si basa sulle caratteristiche dello ioduro d'argento, che cominciò ad utilizzare come sostanza fotosensibile, al posto del bitume di Giudea. Successivamente scoprì l'utilizzo del mercurio i cui vapori avevano la proprietà di svelare e fissare definitivamente l'immagine.

In seguito il chimico Dumas gli suggerì di fissare l'immagine, così ottenuta, immergendo la lastra in una soluzione di sale da cucina. I dagherrotipi erano immagini positive o negative, a seconda dell'angolo di riflessione della luce, restituivano una sensazione di profondità particolare rendendolo un prodotto unico ed in più su un supporto prezioso, poiché per esigenze di stabilità nacque l'abitudine di virarli con oro. I dagherrotipi, in genere di piccole dimensioni e messi sotto vetro per proteggerli, rappresentavano per il borghese dell'epoca un modo abbastanza economico, per immortalare e tramandare la propria immagine, consuetudine questa che era prerogativa, fino a quel momento, solo dei nobili, dei potenti e dei pochi ricchi in grado di pagare un pittore.

Daguerre farà brevettare speciali apparecchi per il dagherrotipo .Peraltro il successo delle immagini di Daguerre e dei suoi numerosi seguaci comunque non durò a lungo. Pur rappresentando soluzioni di indubbio interesse scientifico e di grande richiamo anche dal punto di vista pratico, la dagherrotipìa e i procedimenti consimili differivano abbastanza profondamente dai moderni procedimenti fotografici. Essi infatti davano direttamente un' immagine positiva da cui non si potevano ottenere copie.

Pochi anni dopo fu l'inglese William Henry Talbot a porre le basi della moderna fotografia chimica, così come la intendiamo oggi, cioè quel procedimento che tramite un negativo permette di ottenere una o più stampe positive su carta.

Nel 1839 presentò il primo vero processo fotografico che fu denominato in inglese Talbotype (poi tradotto talbotipìa in italiano). Tale procedimento ed il suo successivo perfezionamento chiamato Calotype (calotipìa), presentato nel 1841, erano fondamentalmente basati su un processo negativopositivo con il quale si potevano ottenere, grande novità questa, anche molte copie dalla medesima posa. Sia il negativo che la stampa positiva erano costituiti da una carta impregnata di cloruro d'argento (ioduro d'argento nella Calotipìa). Fondamentale era stata la scoperta che il sale d'argento, non alterato dall'azione della luce, può essere sciolto in diverse soluzioni (sale da cucina all'origine e più tardi acido gallico). Con la carta ai sali d'argento di Talbot l'immagine della macchina fotografica si impressionava in negativo. Bastava però rifotografare il negativo di carta per invertire l'immagine, traducendola così in positivo.

La calotipia Talbot rese finalmente economico, e quindi popolare, il ritratto mettendo seriamente in crisi i pittori, moltissimi dei quali abbandonarono i pennelli e impararono questa nuova tecnica. Le immagini su carta erano, però, semplicemente del colore della carta sulla quale apparivano, modellata dal chiaroscuro prodotto dall'annerimento più o meno intenso del cloruro d'argento. In compenso però si potevano dipingere più facilmente a mano. Possedevano poi l'inestimabile vantaggio della potenziale tiratura in un numero illimitato di esemplari. Lo stesso negativo originale poteva infatti essere rifotografato, cioè copiato in positivo con la macchina fotografica medesima, quante volte si voleva.

Le tappe successive furono i processi all'albumina (1847), al collodio (1851) e alla gelatina (1873), che permisero di usare come supporto per la sostanza sensibile una lastra di vetro e successivamente anche una sottile pellicola trasparente al posto della carta.

L'impatto della fotografia sulla società fu enorme: tutto ciò che prima doveva essere descritto adesso poteva essere visto.

Nel 1888 George Eastman mise in commercio la Kodak n°1: per 25 dollari si poteva acquistare l'apparecchio, un rullo da 100 scatti ed il relativo trattamento di sviluppo e stampa. Queste pellicole inizialmente avevano supporto in carta (1888) e successivamente sostituite con la celluloide (1891).

Nasceva così l'epoca della fotografia industriale che vide molti dei successivi sforzi indirizzati nel perfezionamento sia degli strumenti ottici che dei materiali sensibili e dei procedimenti di sviluppo.

Intanto F. Hurter e V. C. Driffield, nel 1890, iniziarono lo studio sistematico della sensibilità alla luce delle emulsioni, dando origine alla sensitometria. Un considerevole miglioramento delle prestazioni degli obiettivi si ebbe nel 1893, quando H. D. Taylor introdusse un obbiettivo anastigmatico (tripletto di Cooke) con sole tre lenti non collate; tale obbiettivo fu perfezionato da P.

Rudolph nel 1902 con l'introduzione di un elemento posteriore collato e venne prodotto l'anno dopo dalla Zeiss, con il nome di Tessar.

Altri progressi si ebbero con l'introduzione del sistema reflex (1928) e degli strati antiriflesso sulle superfici esterne delle lenti (che migliorarono enormemente la trasmissione tra aria e vetro e il

contrasto degli obiettivi) e con il processo Polaroid in bianco e nero (che permetteva di ottenere in pochi secondi una copia positiva, utilizzando un apparecchio e una pellicola speciali), introdotto nel 1948 da E. H. Land e successivamente esteso al colore.

Negli anni Sessanta con gli esposimetri incorporati nelle macchine fotografiche ebbe inizio l'epoca degli automatismi: l'evoluzione tecnologica in tale campo fu tale che alla fine degli anni Ottanta, con la miniaturizzazione dei circuiti elettronici, la messa a fuoco e l'esposizione diventano completamente automatiche; inoltre micromotori provvedono al caricamento della pellicola, al suo avanzamento dopo ogni scatto, e al riavvolgimento nel caricatore al termine dell'uso.

Negli anni Ottanta entrarono in produzione macchine per la fotografia digitale che al posto della pellicola avevano un CCD (Charge Coupled Device), lo stesso elemento sensibile delle videocamere. Ma, come la fotografia tradizionale, anche quella digitale non può prescindere dalla sua prima fonte: la luce. Nel primo sistema le radiazioni luminose vengono catturate dalla pellicola, (più precisamente dagli alogenuri d'argento presenti in essa), mentre nelle fotocamere digitali è un sensore a riceverle e a convertirle in flussi elettrici.

Questo componente era in grado di analizzare l'intensità luminosa e il colore dei vari punti che costituiscono l'immagine e di trasformarli in segnali elettrici che venivano poi registrati su un supporto magnetico (nastro o disco) che poteva contenere alcune decine di immagini. L'immagine registrata poteva essere immediatamente rivista su un monitor, stampata da un'apposita stampante, o

spedita, via cavo o via etere, a qualsiasi distanza dai fotoreporter, perché permettevano l'immediato trasferimento delle foto ai giornali, che non hanno bisogno di immagini ad alta definizione. Nel corso degli ultimi anni la fotografia digitale ha avuto sviluppi straordinari sia nella fase di ripresa delle immagini che in quella di riproduzione.

La caratteristica che influenza maggiormente la qualità finale dell'immagine digitale è legata alla risoluzione ovvero al numero di informazioni disponibili per riprodurla.

Le singole informazioni, costituite dai pixel, rappresentano gli elementi principali che compongono un'immagine digitale. Per fare un paragone con la fotografia tradizionale, potremmo dire che i pixel rappresentano la "grana" del digitale. Un pixel contiene un numero di dati variabile che prendono il

nome di bit, il computer legge i pixel in base ai singoli bit che lo compongono.

La risoluzione di un'immagine è determinata dal numero di pixel presenti nell'unità di misura, ed è stato stimato che per avere una stampa di buona qualità, essa deve contenere circa 300 pixel per pollice/cm.

Quella che potremmo definire una "rivoluzione digitale" ha concesso diversi vantaggi ai fotografi, tra questi l'opportunità di un'elevata possibilità di elaborazione e post produzione dell'immagine, intendendo, con questi termini, una serie di procedimenti realizzati con il computer, attraverso specifici software dedicati, in grado di modificare anche profondamente l'immagine acquisita dalla fotocamera.

Ma per quanto il digitale abbia portato enormi cambiamenti nel modo di acquisizione di un'immagine, il modo di fruire della stessa rimane sempre la stessa, ossia attraverso i nostri occhi. Di conseguenza continuiamo ad aver bisogno di elementi fisici come supporti, siano essi cartacei o di qualsiasi altro tipo, oltre che, ovviamente, monitor, proiettori, etc.

3. DEFINIZIONI

A) Imprese di artigiane operanti nel settore della fotografia

Il presente Disciplinare di Produzione relativo al settore delle produzioni artigianali nell'ambito della fotografia, tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera c) del T.U., riguarda sia la realizzazione di manufatti in pezzi unici e/o in serie limitata secondo le fasi e le tecniche di sviluppo e di stampa specificate nel paragrafo 4, sia la produzione d'immagini fotografiche che presentino un valore estetico intrinseco, a prescindere dalle eventuali tecniche di stampa, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi le ha realizzate.

I termini "produzione" e "prodotto" da un lato e "manufatto" dall'altro vengono utilizzati in questo contesto non come sinonimi, ma vanno intesi come riferiti, nel primo caso, all'immagine fotografica in sé riproducibile e, grazie al digitale, fruibile in diversi modi; nel secondo caso alla stampa su carta o altro materiale della foto.

L'impresa che operi nel settore deve saper riconoscere e collocare criticamente la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce in quanto disposto dal Disciplinare di Produzione e chiede di aderirvi:

a) il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;

b) la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza;

c) l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, tesa anche a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;

d) il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo

I prodotti/manufatti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

- Artigianato artistico

Può definirsi artistica la realizzazione di un prodotto (fotografia) o di un manufatto (stampa fotografica) il cui utilizzo è dettato da un'esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco di una tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione.

- Artigianato tradizionale

Può definirsi tradizionale la realizzazione di un manufatto (stampa fotografica), secondo tecniche e modalità che, anche nel caso di quelle più antiche e in disuso, siano comunque espressione di una

tradizione artigianale consolidata nel tempo e in grado di fornire esiti estetici non eguagliabili da più moderne tecnologie di stampa e sviluppo.

- Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto (stampa fotografica) o di un prodotto (fotografia) che introduca, in modo più o meno profondo, modificazioni nella scelta e nell'impiego delle tecniche:

- delle lavorazioni sia in fase di ripresa che di post-produzione e di stampa;
- delle elaborazioni e produzioni, anche su supporti digitali e/o virtuali;
- della scelta dei supporti di stampa, anche innovativi, e delle relative tecniche di stampa;
- delle lavorazioni secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

C) Comparti

Dalla più ampia definizione di settore della fotografia, vengono identificati al suo interno i seguenti comparti produttivi:

- Attività di riprese fotografiche, suddivisa nelle seguenti sottocategorie:
- Attività di fotoreporter;
- Attività di riprese aeree nel campo della fotografia;
- Altre attività di riprese fotografiche (produzione di servizi fotografici per fini commerciali e amatoriali: ritratti fotografici quali foto formato tessera, foto scolastiche, servizi per matrimoni, foto pubblicitarie, per pubblicazioni, per servizi di moda, a scopo di promozione immobiliare o turistica).
- Laboratori fotografici per lo sviluppo e la stampa.

Per ogni comparto valgono le regole generali dettate dal presente Disciplinare di Produzione, debitamente e coerentemente interpretate, a seconda dell'attività effettivamente svolta.

Le imprese artigiane potranno, qualora ne posseggano i requisiti, essere annotate in uno o più comparti dell'artigianato di qualità, relativo al settore della fotografia, come indicato nel Disciplinare stesso.

4. FASI TECNICHE DI LAVORAZIONE

A) L'immagine fotografica

Alla base di una buona fotografia c'è innanzitutto la perfetta padronanza della tecnica fotografica.

I principi tecnici di base della fotografia sono:

- l'esposizione, controllata dalla combinazione di apertura e velocità dell'otturatore;
- la compensazione dell'esposizione, che è ciò che si può fare per correggere le impostazioni di esposizione fissate dal sistema di misurazione della fotocamera;
- la profondità di campo, costituita dall'area dell'immagine che è perfettamente a fuoco e controllata dall'apertura e dalla lunghezza focale dell'obbiettivo, nonché dalla distanza tra soggetto e fotocamera;
- le lenti, suddivisibili in obiettivi con lunghezze focali corte (grandangoli), lunghe (teleobiettivi) e obiettivi zoom, con diverse lunghezze focali racchiuse in una sola lente;
- il valore ISO, che si riferisce alla sensibilità della pellicola alla luce o nelle moderne fotocamere digitali alla sensibilità del sensore CCD o CMOS (un valore basso, come ISO 100, significa che la pellicola o il sensore necessitano di più luce, ma sono in grado di produrre immagini con minore granulosità o rumore digitale).

Oltre a conoscere perfettamente il funzionamento tecnico della fotocamera, il fotografo professionista deve possedere e saper utilizzare un parco lampade e flash per le foto in studio, o comunque in interni, e un set di luci, pannelli e schermi riflettenti per gli esterni, affinché il soggetto da fotografare possa essere sempre adeguatamente illuminato.

Tuttavia, al di là degli aspetti tecnici, la struttura di una buona fotografia si basa sulla scelta del "taglio" dell'immagine, ovvero dell'inquadratura.

L'inquadratura è il frutto di una selezione dei vari punti di vista e delle varie soluzioni tecniche possibili, tenendo presente i condizionamenti esistenti (ad esempio, il divieto di avvicinarsi troppo a un soggetto o la pioggia) e modificando la disposizione dei soggetti (per esempio un gruppo di persone) quando i dati di partenza non sono ottimali. E' dunque richiesta, e spesso determinante, una componente "registica" che è agli antipodi di una registrazione notarile e automatica della realtà. Il modo di disporre i soggetti nell'immagine è detto composizione ed esistono varie regole compositive.

La regola dei terzi stabilisce che, invece di posizionare il punto di maggior interesse nel centro dell'inquadratura, è meglio posizionarlo su un incrocio dei terzi, cioè delle linee che dividono, orizzontalmente e verticalmente, l'immagine in tre parti uguali. Un'altra regola compositiva è quella legata all'utilizzo delle diagonali. Secondo tale regola, dal momento che l'immagine ha solo due dimensioni, la profondità dev'essere evocata privilegiando le linee oblique e curve rispetto a quelle orizzontali e verticali, che appaiono banali, e impostare il soggetto su una delle diagonali: soprattutto quella che inizia in alto a sinistra e scende in basso a destra che rende quasi sempre il quadro più dinamico. Un'altra importante regola è quella legata alla scelta tra lo scatto verticale e quello orizzontale. Lo scatto verticale è infatti generalmente preferibile per fotografare persone, torri, edifici alti, alberi, cascate, mentre quello orizzontale è più indicato per riprendere gruppi, paesaggi, veicoli, scene di cronaca. Altre regole classiche sono quelle relative alle foto di paesaggi, in cui occorre collocare un soggetto in primo piano, su cui possa posarsi lo sguardo (un albero, una roccia, una persona), e alle foto in cui il soggetto è una persona, che deve avere abbastanza "aria" (spazio) sopra la testa, la quale non deve toccare mai il margine superiore dell'inquadratura, e le cui gambe e braccia vanno "tagliate" (escluse dall'immagine) con cautela, solo se è indispensabile. Per finire, molto importante è il punto di vista, ovvero l'angolazione della foto. La regola dice che se il soggetto è una persona, l'obbiettivo va in genere collocato all'altezza degli occhi (il volto è la chiave del ritratto), ma che collocandolo più in basso, si accentua l'importanza della persona che viene ripresa e con lo stesso procedimento si può accentuare l'imponenza di un edificio. Al contrario, se l'obbiettivo è collocato più in alto del soggetto, si ottiene un effetto di schiacciamento e di ridimensionamento. L'angolazione orizzontale consente di fotografare un soggetto in quattro modalità: frontalmente, in modo che sembri rivolgersi direttamente a chi guarda ed ottenendo così un più forte effetto emotivo; di tre quarti, ottenendo maggiore profondità; di profilo, inquadratura usata occasionalmente nei ritratti; dal retro, vista utilizzata assai di rado quando un soggetto non vuole essere riconosciuto o per comunicare alterità e distanza.

Oltre alla composizione dell'inquadratura ed alle sue regole, che come tutte le regole sono fatte per essere infrante, è ancor più importante ai fini della "riuscita" di una foto la rilevanza dell'immagine catturata.

E' lì che emerge tutto il talento del fotografo: nella capacità di selezionare poche immagini o spesso una sola immagine che da sola sia in grado di descrivere un evento, un personaggio, una storia, di cogliere il senso di una situazione.

B) Lo sviluppo fotografico

Per sviluppo fotografico si intende il processo chimico che rende visibile l'immagine latente impressa sull'emulsione fotografica, producendo il negativo o la diapositiva (in caso di pellicola invertibile). Con lo sviluppo fotografico si trasforma l'immagine latente in un'immagine visibile, quindi si rende l'immagine visibile permanente e poco deteriorabile nel tempo e infine si rende la pellicola (negativa o positiva) insensibile alla luce.

La successiva stampa fotografica è il processo mediante il quale si produce un'immagine finale, di solito su carta, da un negativo fotografico precedentemente sviluppato.

Il processo consiste principalmente di cinque fasi, eseguite all'interno di una camera oscura per sviluppo fotografico:

- l'Esposizione dell'immagine sulla carta fotosensibile utilizzando la tecnica di stampa per contatto o, più frequentemente, mediante un ingranditore.
- lo Sviluppo dell'immagine latente con un processo di immersione chimica in una soluzione riducente nella quale gli alogenuri colpiti dalla luce vengono ridotti ad argento metallico.
- il Fissaggio effettuato in un'apposita soluzione che ha il compito di eliminare gli alogenuri non colpiti dalla luce.
- il Lavaggio per eliminare i residui dei prodotti chimici e assicurare la stabilità dell'immagine.
- l'Asciugatura della stampa finale.

In qualche caso sulla stampa si esegue anche un processo di viraggio che conferisce all'immagine un colore particolare, come, ad esempio, il viraggio seppia tipico delle foto d'epoca.

C) Stampa digitale fine-art

Anche nella fotografia digitale le immagini possono venir stampate ma con differenti procedimenti.

Innanzitutto la differenza del supporto di partenza: al posto della pellicola fotografica utilizzata nella fotografia analogica, si ricorre a file che possono essere creati dalla fotocamera digitale;

realizzati in studio oppure dalla scansione delle tradizionali pellicole. Questi file vengono di norma elaborati attraverso un processo di post produzione e, successivamente, vengono inviati ad una stampante digitale. La moderna tecnologia digitale consente, oggi, di stampare fotografie fine-art di

altissima qualità che possono tranquillamente competere con quelle ottenute nella tradizionale camera oscura. La "qualità" è il risultato di un insieme di fattori che concorrono al risultato e vanno dalla scelta dell'immagine, alla post-produzione ed anche ai materiali impiegati, che sempre devono rispondere a precisi requisiti di cromaticità e stabilità. Una stampa fine-art è generalmente una stampa in grado di rispondere agli standard del mercato dell'arte per quanto riguarda la qualità e la permanenza nel tempo.

Il termine "stampa fine-art" viene utilizzato per indicare una stampa che soddisfi precisi requisiti di qualità e stabilità, rispondendo tanto alla necessità da parte degli artisti di ottenere il massimo rendimento nella stampa delle loro opere quanto all'esigenza di coloro che, entrando in disponibilità dell'opera (collezionisti, gallerie d'arte, musei,...), hanno interesse a che questa presenti caratteristiche fisico-chimiche tali da assicurarne la durata nel tempo, senza decadimenti qualitativi, a tutto vantaggio della longevità espositiva e a tutela dell'investimento effettuato.

D) Antiche tecniche di stampa

Sotto il termine di "Antiche tecniche di stampa" vengono racchiusi tutti quei procedimenti fotografici nati con la fotografia e utilizzati per molti anni. Ognuno di questi procedimenti ha rappresentato il massimo dell'evoluzione tecnologica, della moda e dell'espressione artistica del periodo nel quale fu impiegato. Non furono creati appositamente per fini artistici in opposizione alla fotografia "convenzionale": erano essi stessi la fotografia convenzionale, parte integrante della sua storia. Sono sì vecchi procedimenti, ma non sono né morti né superati. Tecnicamente alcuni danno dei risultati oggettivamente irraggiungibili con le attuali carte da stampa. Permettono inoltre di restituire al fotografo-artista una grande possibilità di intervento su tutti i parametri che compongono l'immagine: dal colore o tono dell'immagine, alla texture, sino al pregio ed alla qualità del supporto.

La macchina fotografica, per quanto raffinata ed evoluta, torna così ad essere un semplice mezzo tecnico, di secondaria importanza nelle mani del fotografo che ritrova la possibilità di adattare il

materiale sensibile/materia ai propri gusti e scopi, ampliando in questo modo la creatività, permettendo di scegliere o di modificare il procedimento in funzione dell'immagine che si intende ottenere.

D1 Processo ai pigmenti o Stampa al Carbone

Si tratta di un procedimento piuttosto complesso basato sulla possibilità di includere nella gelatina dei coloranti, che anticamente erano estratti da carboni vegetali, da cui il nome.

Su un foglio da disegno, chiamato anche "carta al carbone", si mescola della gelatina con un pigmento colorato; si sensibilizza con del bicromato esponendolo poi sotto un negativo rovesciato destra-sinistra. La tecnica presuppone necessariamente un veicolo (la gelatina), un pigmento (il carbone) ed un sensibilizzatore (il bicromato).

Un secondo supporto, opportunamente gelificato, servirà ad accogliere per trasporto la carta al carbone ed avrà la funzione di trattenere l'immagine finale. Le parti del negativo che lasciano passare la luce, corrispondenti alle ombre, producono una parziale insolubilizzazione del composto in quel punto. Una volta effettuata l'esposizione ed immerso il foglio in acqua, le parti che non hanno ricevuto luce perché corrispondenti ai neri del negativo, rimangono solubili e si sciolgono nell'acqua facendo ricomparire il bianco della carta.

Attualmente questa tecnica di stampa viene a volte realizzata utilizzando dei fogli di acetato, preventivamente impressi con stampanti digitali, che hanno la funzione di negativo di stampa. Questo è un felice caso di sintesi tra tecniche tradizionali e moderne tecnologie digitali.

Le procedure di stampa, sommariamente, sono le seguenti:

preparazione della gelatina;

- stesura della gelatina sul foglio di carta;
- essiccazione;
- sensibilizzazione in bagno al bicromato;
- essiccazione;
- preparazione della gelatina per foglio ricevente:
- esposizione ad una sorgente UV;
- lavaggio in acqua fredda.

D2 Gomma bicromata

Sostanzialmente è una variante più semplice e rapida della più complessa stampa al carbone. Con questa tecnica è possibile colorare le stampe fotografiche. La soluzione sensibilizzante, infatti, è costituita da gomma arabica contenente un pigmento colorato: in questo modo è possibile ottenere impasti di vari colori che possono essere utilizzati sia per immagini monocromatiche che in eventuali tricromie. Si spennella successivamente su un supporto e si fa essiccare; l'esposizione avviene esponendo sotto i raggi di una lampada UV.

Dopo l'esposizione si pone la stampa in una bacinella di acqua, a faccia in giù, aspettando che le zone non esposte si sciolgano dando risalto all'immagine. Ad essiccamento effettuato l'immagine è stabile ed è possibile procedere con ulteriori passaggi ottenendo una sovrapposizione di colori o selezioni in tricomia.

D3 Processo ai sali ferrici (Cianotipia)

La cianotipia, termine che venne coniato da sir John Herschel, si basa su un procedimento di sensibilizzazione, utilizzando citrato ferrico-ammonico e ferricianuto di potassio, sia della carta che di altri materiali porosi come stoffe, tele ecc. L'immagine che viene a formarsi ha una dominante ciano (da cui il nome) più tendente al blu che al verde.

Le procedure di stampa, sommariamente, sono le seguenti:

- lavaggio della superficie ricevente e successiva essicazione;
- sensibilizzazione della superficie;
- essicazione al buio;
- esposizione;
- lavaggio
- essicazione (con successivo aumento della densità)
- eventuale scurimento con bagno di rinforzo
- eventuale ulteriore lavaggio ed asciugatura.

Le stampe cianografiche, le brune VanDyck e le callitipiche, fanno parte della grande famiglia dei processi ai sali ferrici.

Sfruttano la riduzione chimica da ferro bivalente a trivalente. Le soluzioni sensibilizzanti, diverse tra loro a seconda della tecnica che si sceglie, vengono, come sempre, spennellate sul supporto, opportunamente preparato, sotto il negativo di grande formato.

Lo sviluppo è un comune lavaggio con acqua in qualche caso addizionata con borace. Si fissa in una soluzione molto diluita di tiosolfato di sodio seguita da un abbondante lavaggio. La coloristica finale della stampa va da un blu oltremare per la cianotipia, per passare ad un bruno intenso nel caso del van dyck fino al nero profondo della callitipia.

D4 Platinotipia e Palladiotipia

Storicamente il processo artigianale di stampa con ferri nobili dalla metà del 1800 ad oggi ha sempre presentato dei costi elevati in crescente aumento, nonché un notevole impiego di tempo da dedicare a tale processo, causando pertanto una scelta di mercato rivolta a favore della gelatina d'argento. Per di più, al momento attuale con l'avvento del digitale, i sistemi tradizionali di stampa sono ormai in caduta libera. Solo gli estimatori di tale arte continuano a farli vivere, poiché la stampa d'autore, così come la platino-palladiotipia, ha un notevole valore aggiunto.

Si tratta dei procedimenti più delicati e costosi dell'intera gamma delle antiche tecniche di stampa; il risultato finale però è, in assoluto, tra i più belli e interessanti. Il maggior costo dipende dall'impiego di sali di platino e di palladio che, oltre ad essere di difficile reperibilità, devono essere chimicamente manipolati per produrre il cloroplatinito e cloropalladiato di potassio indispensabili alla preparazione del sensibilizzante. Dopo aver essiccato la superficie spennellata con la soluzione sensibile, si espone e si rivela in un composto di acqua e ossalato di potassio. Si fissa poi con acido cloridrico diluito terminando con abbondante lavaggio.

Le procedure di stampa, sommariamente, sono le seguenti:

- lavaggio del foglio;
- preincollatura ed essiccamento;
- preparazione del sensibilizzante;
- prima stesura;
- essiccamento rapido;
- seconda stesura;
- essiccamento rapido;
- esposizione ai raggi UV;
- sviluppo in ossalato;
- lavaggi di stabilizzazione;

- lavaggio finale.

D5 Stampe al bromolio

Stampe realizzate su delle carte preventivamente gelatinate a mano. La gelatina trattata nel bagno di insolubilizzazione diventerà asportabile in misura differente, proporzionalmente alla quantità di argento metallico formatosi durante lo sviluppo. Si utilizza la maggiore o minore insolubilizzazione della gelatina per asportarla in punti inversamente proporzionali agli annerimenti, facendo trattenere in proporzioni diverse la colorazione disposta sulla gelatina tamponandola con un pennello a setole dure. L'immagine di partenza deve essere ad alto contrasto e lo strato di gelatina piuttosto spesso.

Quando si procede ad inchiostrare la stampa si deve servire di inchiostri oleosi da tipografia che vengono stesi picchiettando con un pennello a setole dure. Si può usare la stampa così prodotta come un "timbro", o matrice, avendo cura però di non far essiccare l'inchiostro, per ottenere un certo numero di copie su carta normale, attraverso il trasferimento del colore per pressione, dalla matrice alla carta.

Le procedure di stampa, sommariamente, sono le seguenti:

- esposizione, sviluppo e fissaggio come di consueto nelle stampe fotografiche;
- lavaggio in acqua e successi lavaggio in soluzione di ammoniaca;
- insolubilizzazione della gelatina;
- lavaggio intermedio;
- fissaggio neutro;
- lavaggio;
- essiccamento completo:
- soluzione gelatina in acqua calda;
- inchiostratura;
- eventuale ricalco e trasferimento del colore.

D6 Stampa al cloruro ferrico in sali d'argento

Con questo metodo si ottengono stampe al tono nero tendente al bluastro e si presta particolarmente alla sensibilizzazione di stoffa, tela ed altri simili supporti. Nel caso di utilizzazione su stoffa occorre avere l'accortezza di diminuire la quantità di gelatina e di allume. L'esposizione

avviene per contatto e lo sviluppo immediatamente dopo avendo avuto l'accortezza di preparare la soluzione immediatamente prima con l'aggiunta di ammoniaca.

Le procedure di stampa, sommariamente, sono le seguenti:

- preincollatura del materiale da sensibilizzare;
- sensibilizzazione ed essicazione;
- esposizione a contatto;
- sviluppo;
- bagno chiarificatore;
- lavaggio accurato;
- fissaggio;
- lavaggio accurato.