

REGIONE LAZIO

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

(ex art. 15, L.R. 10/07)

LAVORAZIONE ARTIGIANALE 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;**
- 5. Albo provinciale imprese artigiane: riconoscimento di
impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e
tradizionale;**
- 6. Contrassegno di origine e qualità.**

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 «abitare ed avere 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 mutazione dell'habitatione dalle gravezze di nove pigioni esorbitante nelle case del Pellegrino», sottolineando che non vi si recavano «di

lor spontanea volontà ma per obediare 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 Nobile 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 nelle 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 gioiellieri 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 "faïence". 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 intensi 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 trafilatura 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, trafilatura, 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 double*

Si intende una lastra composta da una “foglia” d’oro sottoposta e aderente ad una lastra di argento.

La lastra double 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 similmente 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 microsferi, 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'imperatura, 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 "peruà"), carte smeriglio e carte lucide, cerino prendipetra, 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 delle pietre 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. “guillicher”, 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 sbazzatura* 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 sbazzato, 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 sbazzato 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 sbazzato 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 manopola): 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 manopola).

- 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 cosparsi 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).

5. Albo provinciale imprese artigiane: riconoscimento di impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale

L'iter e le modalità per il Riconoscimento di impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale sono indicate dalla Commissione regionale dell'artigianato (CRA).

Il riconoscimento avviene mediante annotazione nell'albo, nella quale è specificata la lavorazione svolta e può riguardare uno o più comparti del settore delle lavorazioni artigianali dei metalli pregiati, pietre preziose, pietre dure e lavorazioni affini.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato di qualità.

6. Contrassegno di origine e qualità

Ai sensi dell'art. 16 del T.U. dell'artigianato, le imprese artigiane che hanno ottenuto il riconoscimento di impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale, di cui al precedente paragrafo 5, possono richiedere alle Commissioni provinciali dell'artigianato competenti per territorio di avvalersi del contrassegno di origine e qualità.

Il contrassegno di origine e qualità viene attribuito alle imprese per:

- valorizzare l'artigianato artistico, tradizionale ed innovativo;
- comunicare la qualità delle lavorazioni;
- rendere riconoscibili prodotti e lavorazioni sui mercati nazionali ed esteri.

Tale contrassegno è definito nella forma e nelle caratteristiche tecniche ed estetiche dalla Commissione regionale.

L'uso e la pubblicazione del contrassegno deve avvenire nel rispetto di quanto stabilito dalla Commissione regionale dell'artigianato (CRA).