



## REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORATO DEL TURISMO, ARTIGIANATO E COMMERCIO

# DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

## Ferro battuto artigiano – SARDEGNA

### Art. 1 Denominazione

Il nome “*Ferro battuto artigiano - SARDEGNA*” è riservato esclusivamente alla creazione di manufatti che rispondono alle condizioni ed ai requisiti stabiliti dal presente disciplinare.

Per “*Ferro battuto artigiano*” si intende la tecnica di lavorazione del “ferro battuto”, in cui il manufatto, con l'utilizzo del martello e dell'incudine, viene forgiato a caldo o a freddo, sagomato e stirato al fine di plasmarlo secondo la forma finale. Per i manufatti che richiedono l'assemblaggio i metodi contemplano sistemi tradizionali o moderni, come la saldatura.

### Art. 2 Zona di realizzazione

La zona di realizzazione del “*Ferro battuto artigiano – SARDEGNA*” è rappresentata dall'intero territorio della regione Sardegna.

### Art. 3 Descrizione del prodotto

#### **3.1. Materie prime**

La lavorazione del “*Ferro battuto artigiano – SARDEGNA*” prevede l'impiego di “ferro” che si può definire “acciaio dolce” per il suo contenuto in carbonio che varia da 0,2% a 0,6%.

Per abbellire ed impreziosire la lavorazione di base, è possibile completare i manufatti metallici con inserti o accessori di materiali diversi: legno, ottone, bronzo, vetro, ceramica o altro.

#### **3.2 Modalità di produzione**

Tutte le fasi di lavorazione devono essere eseguite all'interno del laboratorio del fabbro.

##### **3.2.1. Utilizzo di semilavorati**

Non è assolutamente consentito rifinire, completare o utilizzare beni acquistati come semilavorati.

Non è contemplato l'utilizzo di elementi realizzati con criteri industriali, fatta eccezione per gli accessori di assemblaggio (quali ad esempio: viterie, cerniere, serrature, manici, applique ornamentali in ottone, guarnizioni e mostrine).



## REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORATO DEL TURISMO, ARTIGIANATO E COMMERCIO

### 3.2.2. Serialità e assemblaggio

Non sono ammesse lavorazioni seriali o di puro assemblaggio di elementi finiti e l'utilizzo di profili scatolati.

### 3.2.3. Manualità e tecnologia

La manualità nel processo produttivo deve essere preponderante in tutti i prodotti e nei processi di lavorazione.

La battitura del metallo deve essere effettuata a mano con il martello o con il maglio.

La rifinitura del manufatto deve essere effettuata interamente a mano.

## **3.3 Modalità di lavorazione**

### 3.3.1 Lavorazione del ferro a caldo:

#### Taglio del ferro

#### Forgiatura

La forgiatura o fucinatura del ferro avviene con l'uso di una forgia rifornita da propano, gas naturale, carbone, carbone a legna, o coke. I fabbri possono usare la fiamma ossidrica o la fiamma ossi-acetilenica, per riscaldare il metallo in punti più circoscritti.

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.

L'artigiano deve essere in grado di saper 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.

Per l'esecuzione ed il controllo della tempra è comunque ammissibile l'utilizzo di forni che ne regolano tempi e temperature di riscaldamento e di raffreddamento.

### 3.3.2 Lavorazione del ferro a freddo

A freddo si possono eseguire particolari lavorazioni di modellatura come quelle indicate di seguito:

#### Martellatura

Tecnica con la quale una superficie metallica liscia viene decorata semplicemente producendovi una trama di sfaccettatura più o meno profonde mediante file sovrapposte di colpi di martello.

Il ferro viene posto sopra una base più tenera (argilla, legno o altro) e battuto con il martello fino ad ottenere l'ornamento plastico o il rilievo voluto.



## REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORATO DEL TURISMO, ARTIGIANATO E COMMERCIO

### 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

Consiste nell'appoggiare la lamina di ferro alla sagoma della forma che si vuole ottenere e nel batterla con un apposito martello. In tal modo la lamina di ferro assume la forma desiderata.

Nelle lavorazioni a freddo e a caldo, la curvatura di volute può essere eseguita tramite sagome, leve e denti a U, così come la torsione delle barre stesse.

### 3.3.3 Tecniche di saldatura e di giunzione

La giunzione tra distinte parti per l'ottenimento di un unico pezzo può essere effettuata in diversi modi.

#### 3.3.3.1 Sistemi tradizionali

Nel caso si debbano realizzare o restaurare manufatti che debbano avere requisiti particolari di qualità è auspicabile adottare tecniche di giunzione di tipo tradizionale.

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 predisporre la filettatura sui due pezzi che dovranno essere uno "maschio" e l'altro "femmina".

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.

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

#### 3.3.3.2 Sistemi moderni – la saldatura

Saldatura elettrica: 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.

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).



## REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORATO DEL TURISMO, ARTIGIANATO E COMMERCIO

### 3.3.4 Tecniche di rifinitura e sistemi decorativi

L'attività di rifinitura del manufatto realizzato seguendo le tecniche e le fasi sopra descritte, dovrà essere eseguita a regola d'arte. Ciò comporta l'utilizzo di strumenti particolari volti a completare la realizzazione artistica. Lime di diversa misura e taglio, così come la carta vetrata, 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 legno, 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.

### 3.4 Attrezzi e macchinari impiegati

Per eseguire la forgiatura è fondamentale essere in possesso 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.

È ammissibile l'utilizzo del cannello, alimentato con una miscela di ossigeno e acetilene, per sciogliere direttamente le parti di ferro se si tratta di spessori ridotti o per scaldarle e unirle per mezzo di leganti metallici.

Altre attrezzature e macchinari ammessi sono di seguito elencati:

sega, levigatrice o scartatrice, centinatrice, lima, trapano, cesello profilatore, bulino, tagliente e arnesi vari con funzioni differenti che l'artigiano si costruisce e utilizza nella realizzazione dei manufatti.

### 3.5 Caratteristiche del manufatto

Ogni prodotto da marchiare con il marchio "*Ferro battuto artigiano – SARDEGNA*" deve essere eseguito a regola d'arte nel rispetto delle modalità previste dalla tecnica prescelta e dal progetto individuato. Sono altresì tutelati i prodotti che nel solco della tradizione abbiano valenza innovativa. Ovvero comunichino una scelta stilistica e/o esprimano il linguaggio proprio del suo ideatore.

Gli elementi caratterizzanti la qualità dei manufatti del "*ferro battuto artigiano*" sono i seguenti:

- Rifinitura e pulizia delle saldature fino a renderle impercettibili;
- "Percezione del pezzo unico" - le diverse componenti una volta assemblate, devono apparire come un unico corpo, in cui non si riconoscano i passaggi da un pezzo di ferro all'altro, non solo per la cura delle giunzioni, ma anche dalla stiratura e rifinitura delle parti.



## REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORATO DEL TURISMO, ARTIGIANATO E COMMERCIO

### Art. 4 Etichettatura

L'oggetto, su cui viene apposta l'etichetta, deve riportare la punzonatura come da legislazione vigente, alla quale si affiancheranno i seguenti simboli che identificano specificamente i prodotti a marchio "*Ferro battuto artigiano – SARDEGNA*". In particolare dovrà essere presente la punzonatura del marchio "*Ferro battuto artigiano – SARDEGNA*" impressa direttamente sul manufatto.

Il punzone dovrà prevedere il cavallino stilizzato del marchio I.S.O.L.A. in due misure da utilizzare a seconda delle dimensioni del manufatto realizzato. La prima misura dovrà avere un diametro di 16 mm e la seconda misura un diametro di 35 mm.

L'etichetta, legata al manufatto, reca obbligatoriamente a caratteri di stampa chiari e leggibili, oltre alla punzonatura come da legislazione vigente e alle informazioni corrispondenti ai requisiti di legge, le seguenti ulteriori indicazioni:

L'etichetta reca obbligatoriamente a caratteri di stampa chiari e leggibili, oltre alle informazioni corrispondenti ai requisiti di legge, le seguenti ulteriori indicazioni:

⇒ il logo del marchio collettivo, consistente in:

- logotipo SARDEGNA, ricavato da un'elaborazione del carattere Eurostile, nella versione bold disegnata nel 1962 da Aldo Novarese, dove le lettere sono state suddivise nelle loro parti costituenti e colorate con i seguenti colori:
  - rosso: pantone 180 (cyan 0%; magenta 79%; giallo 100%; nero 11%)
  - giallo: pantone 138 (cyan 0%; magenta 42%; giallo 100%; nero 1%)
  - verde: pantone 371 (cyan 43%; magenta 0%; giallo 100%; nero 46%)
  - blu: pantone 534 (cyan 100%; magenta 80%; giallo 30%; nero 5%)
- le parole "*Ferro battuto*", composta in carattere Bodoni di colore nero, posta sopra il logotipo SARDEGNA.

⇒ il nome o la ragione sociale dell'azienda produttrice.

Mentre sono facoltative le seguenti indicazioni:

⇒ tipo lavorazione (a caldo o/e a freddo)

⇒ tecniche di saldatura e di giunzione (specificare ad esempio se si tratta di assemblaggi con sistemi tradizionali o moderni oppure di tipo misto);

È vietata l'aggiunta di qualsiasi qualificazione non espressamente prevista.

È tuttavia ammesso l'utilizzo di indicazioni che facciano riferimento a marchi privati, purché questi non siano tali da trarre in inganno il pubblico, circa l'origine o le caratteristiche del manufatto, nonché di altri riferimenti veritieri e documentabili che siano consentiti dalla normativa vigente e non siano in contrasto con le finalità e i contenuti del presente disciplinare.

Il nome "*Ferro battuto artigiano - SARDEGNA*" è intraducibile, ma a tale nome può essere aggiunta la traduzione in altre lingue.



## **REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA**

ASSESSORATO DEL TURISMO, ARTIGIANATO E COMMERCIO

### **Art. 5 Elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto**

Gli elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto sono costituiti dall'iscrizione dei produttori in apposito elenco tenuto ed aggiornato dall'organismo di controllo di cui all'art. 6.

### **Art. 6 Controlli**

Il controllo sulla conformità del prodotto al disciplinare è svolto da un organismo, costituito da una o più strutture del Sistema Camerale della regione e sottoposto alla vigilanza della Regione Autonoma di Sardegna. Le prove di laboratorio saranno effettuate dal Laboratorio Chimico Merceologico della Sardegna o altro laboratorio indicato dalla Regione Autonoma di Sardegna.