

# DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

## Filigrana artigiana - SARDEGNA

### **Art. 1 Denominazione**

Il nome “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” è riservato esclusivamente alle opere di oreficeria che rispondono alle condizioni ed ai requisiti stabiliti dal presente disciplinare.

### **Art. 2 Zona di realizzazione**

La zona di realizzazione della “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” è rappresentata dall’intero territorio della regione Sardegna.

### **Art. 3 Descrizione del prodotto**

#### 3.1 Caratteristiche fondamentali

La “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” è l’opera di oreficeria che rispetta e recupera la tradizione che si è consolidata nel corso dei secoli nel contesto storico e culturale della lavorazione dei gioielli nel territorio regionale, con riferimento sia all’applicazione delle tecniche realizzative che ai materiali adoperati.

In particolare, la “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” deve rispondere ai seguenti requisiti:

#### 3.2. Materiali impiegati

La lavorazione della “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” prevede l’impiego di

- oro con titolo legale,
- argento con titolo legale,

con le tolleranze ammesse dalle leggi vigenti.

Ad entrambi possono essere aggiunti vetri, corallo, perle scaramazze, pietre preziose, semipreziose o dure, smalti.

### 3.3. Attrezzi impiegati

La lavorazione della “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” prevede l'impiego dei seguenti attrezzi:

Cannelli e forni elettrici: strumenti utilizzati per fondere le verghe d'oro o d'argento.

Crogioli: recipienti in terra refrattaria o in grafite, all'interno dei quali viene adagiato il metallo da fondere.

Lingottiere: stampi di acciaio o ghisa nei quali versare l'oro o l'argento fuso per ottenere il lingotto.

Laminatoio elettrico o a mano: macchina costituita da due cilindri orizzontali di ghisa temperata o di acciaio, dotati di scanalature gradualmente decrescenti, sovrapposti in verticale e rotanti in senso opposto attraverso i quali le barre di metallo assumono la forma di fili di determinate sezioni. È composto altrimenti da due cilindri lisci per effettuare la laminazione.

Trafilatrice: macchina utilizzata per ottenere, attraverso il passaggio in trafile di acciaio, widia o pietra dura (diamante) di differente diametro, una ulteriore riduzione dello spessore del filo e per conferire allo stesso una sezione cilindrica uniforme.

Tavole di legno: ricavate da essenze di legno morbido, utilizzate per la torcitura dei fili.

Martello: di differenti materiali e dimensioni, utilizzato per sagomare e/o per rifinire particolari di oggetti già finiti o quasi.

Tenaglioli: per reggere i fili, per tirare o per piegare. Per i diversi impieghi si costruiscono a punte opportunamente sagomate.

Morsella: pinze utilizzate per afferrare piccoli corpi e pietre.

Forbici: opportunamente costruite per effettuare i piccoli tagli richiesti dalla lavorazione della filigrana.

Seghetto ad arco: utensile di differenti misure, costituito da due parti separabili: una munita di impugnatura e di vite di arresto che agisce sul lungo braccio

dell'altra che è scorrevole, utilizzato per l'intaglio delle lastre di supporto della filigrana.

Bottoniere o imbottitori: stampi utilizzati per sagomare la lastra per ottenere una forma concava o convessa.

Spazzole di ottone: arnesi utilizzati per la lucidatura dei manufatti.

Calibri e micrometri: strumenti di misura utilizzati per il controllo dei pezzi lavorati.

### 3.4. Decorazioni

La simbologia dei disegni è frutto della tradizione. Sono ammesse forme innovative che rispettino comunque, nelle tecniche e nei materiali utilizzati, le prescrizioni di cui al presente Disciplinare.

### 3.5. Tipologie di prodotto

- ◆ Anelli;
- ◆ Bottoni;
- ◆ Bracciali;
- ◆ Ciondoli;
- ◆ Collane e girocolli;
- ◆ Fibule.
- ◆ Medaglioni;
- ◆ Spille e fermagli;
- ◆ Orecchini;
- ◆ Oggettistica sacra;
- ◆ Oggetti apotropaici di comprovata tradizione
- ◆ Accessori vari.

### 3.6 Metodo di lavorazione

Tutte le fasi di lavorazione della “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” devono essere eseguite nel laboratorio artigianale, mediante operazioni esclusivamente manuali e l’impiego delle attrezzature di cui all’articolo 3.3, seguendo il processo tradizionale riportato nel presente Disciplinare.

Le tecniche descritte riguardano la produzione di un pezzo unico. Quest’ultimo potrà essere replicato, in più esemplari, mediante l’impiego di attrezzature che escludono la produzione seriale.

Per la lavorazione della “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” sono escluse le tecniche di MICROFUSIONE, STAMPAGGIO E CERA PERSA.

Viene esclusa la COLORAZIONE GALVANICA.

#### 3.6.1 Fusione - Preparazione della lega

Il metallo, posto in un crogiolo in terra refrattaria o di grafite (a seconda che per la fusione venga utilizzato un cannello o un forno elettrico), viene sottoposto ad un trattamento termico (fino a raggiungere la fusione del metallo).

Il metallo fuso viene quindi versato in una lingottiera e fatto raffreddare a temperatura ambiente. A raffreddamento ultimato, si procede all’estrazione della barra per sottoporla alle successive fasi di lavorazione.

#### 3.6.2 Laminazione

La laminazione, operazione che consente di ottenere una prima riduzione dello spessore della barra, viene effettuata con l’ausilio di un laminatoio. La barra viene fatta passare attraverso le scanalature gradualmente decrescenti di due cilindri orizzontali di ghisa temperata o di acciaio (sovrapposti in verticale e rotanti in senso opposto), fino ad ottenere un filo di spessore pari ad un millimetro. Negli intervalli di passaggio nelle scanalature, il filo deve essere sottoposto a ricottura.

Nel caso del trattamento dell’oro quest’ultima operazione, consistente nel sottoporre il filo d’oro ad un trattamento termico di 500/600°C fino a quando

non assuma una colorazione rosso-ciliegio, viene effettuata ogni qualvolta lo spessore abbia raggiunto circa la metà di quello precedentemente rilevato.

### 3.6.3 Trafilatura

L'operazione consente di ottenere una ulteriore ed uniforme riduzione dello spessore del filo attraverso successivi passaggi del filo in trafile di pietra dura, acciaio o widia di spessore decrescente. Come per la laminazione, negli intervalli di passaggio il filo viene sottoposto a ricottura, tanto più necessaria quanto più sottile diventa il filo (successivo punto 3.6.5). Lo spessore del filo, al termine del processo di trafilatura, può arrivare fino a sezioni di 0.15 mm, a seconda del tipo di oggetto da realizzare.

### 3.6.4 Torcitura

La torcitura consiste nell'intrecciare uno o più fili d'oro o d'argento facendoli scorrere tra due tavole di legno morbido. L'operazione, che può essere destrorsa o sinistrorsa, produce un allungamento dei singoli fili, un accorciamento della filigrana e un accrescimento dello spessore complessivo per cui la treccia ottenuta sarà pari al doppio dello spessore dei due fili impiegati diminuito di una percentuale dell'8-12%.

La torcitura deve essere omogenea nel senso che deve presentare un numero di spire uguali per unità di lunghezza uguale. Così come per la laminazione anche nel caso della torcitura i fili intrecciati devono essere sottoposti a ricottura (di cui al successivo punto 3.6.5).

### 3.6.5 Ricottura

A seguito di ogni fase di lavorazione sopra riportata occorre sottoporre il metallo ad un trattamento di normalizzazione.

### 3.6.6 Lavorazione della filigrana

La lavorazione della “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” viene eseguita con le seguenti tecniche:

- “*a giorno*”: realizzata senza supporto (in trasparenza), consiste nell’ eseguire prima la struttura del gioiello (scafo) e nel riempire successivamente quest’ultima con filo avvolto a spirale che verrà saldato nei punti di contatto con lo scafo;
- “*a notte o a buio*”: si ricorre ad un supporto sul quale si salda il filo ritorto e sagomato in differenti forme.

### 3.6.7 Lucidatura

La filigrana, sia d’oro che d’argento, così lavorata viene quindi lucidata al fine di eliminare la residua opacità del metallo.

## **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 “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*”. In particolare dovrà essere presente la punzonatura del marchio “*Filigrana SARDEGNA*”. Il punzone dovrà prevedere la scritta *Filigrana* in corsivo e, a capo, SARDEGNA in stampatello maiuscolo.

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 “Filigrana artigiana”, composta in carattere Bodoni di colore nero, posta sopra il logotipo SARDEGNA.
- il marchio di identificazione della ditta come da Registro degli operatori di metalli preziosi, tenuto presso la rispettiva Camera di Commercio Industria Artigianato e Agricoltura
  - il nome o la ragione sociale dell’azienda produttrice;
  - l’indicazione che il prodotto è stato realizzato “interamente a mano”.

E’ vietata l’aggiunta di qualsiasi qualificazione non espressamente prevista dal presente disciplinare.

E’ 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 gioiello, 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 “*Filigrana artigiana - SARDEGNA*” è intraducibile, ma a tale nome può essere aggiunta la traduzione in altre lingue.

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

Gli elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto sono costituiti dalla apposizione sul prodotto della punzonatura di cui al precedente art. 4 e dall’iscrizione del produttore in apposito elenco tenuto ed aggiornato dall’organismo di controllo di cui all’art. 6.

## **Art. 6 Controlli**

Il controllo del prodotto a marchio sarà svolto da un organismo, costituito da una o più strutture del Sistema Camerale e della Regione, e sottoposto alla vigilanza della Regione Autonoma della Sardegna, sulla base di quanto previsto dal regolamento d'uso del marchio. Le prove di laboratorio eventualmente necessarie saranno effettuate dal Laboratorio Chimico Merceologico della Sardegna o altro laboratorio indicato dalla Regione Autonoma della Sardegna.