



**ISTITUTO REGIONALE
DI RICERCA
DELLA LOMBARDIA**

Interventi di valorizzazione dell'artigianato
artistico lombardo: prime indicazioni
dall'esperienza attivata e possibili estensioni
della sperimentazione

Codice IReR: 2008B014

Project leader: Federica Ancona

Rapporto finale

Milano, aprile 2009

La ricerca è stata affidata all'IRER dalla Regione Lombardia e Unioncamere Lombardia, nell'ambito della Convenzione Artigianato 2006-2010 e inserita nel Piano delle Ricerche Strategiche 2008 di Regione Lombardia.

Responsabile di progetto: Federica Ancona, IRER

Gruppo di lavoro tecnico: Gabriella Faliva, responsabile regionale di ricerca, D.G. Artigianato e Servizi; Ornella Nigro, D.G. Artigianato e Servizi; Enza De Silvestro, D.G. Istruzione Formazione Lavoro; Sandro Corti, Confartigianato Lombardia; Paolo Pancioli, CNA Lombardia; Pino Megliola, CLAAI; Casartigiani.

Gruppo di ricerca: Antonio Angelo Baussano, libero professionista; Loredana Grugni, libera professionista

Indice

<i>Introduzione</i>	7
<i>Parte prima</i>	
Due nuovi disciplinari di produzione	9
Capitolo 1	
<i>Il percorso metodologico in sintesi</i>	11
1.1. La scelta dei settori	11
1.2. Comparti merceologici individuati	15
1.3. Gli attori del sistema	16
Capitolo 2	
<i>I settori selezionati: un breve inquadramento storico</i>	19
2.1. Il settore delle lavorazioni delle fibre tessili	19
2.2. Il settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe	30
2.3. I comparti produttivi individuati	37
<i>Bibliografia</i>	39
Capitolo 3	
<i>Prima proposta di disciplinare di produzione per il settore delle lavorazioni artigianali di qualità e di eccellenza delle fibre tessili</i>	41
<i>Premessa</i>	41
Art. 1 - Definizione del settore	42
Art. 2 - Definizione dei comparti produttivi	43
Art. 3 - Fasi e tecniche di lavorazione	44
Art. 4 - Tecnologia	45
Art. 5 - Materie prime	50
Art. 6 - Riconoscimento	50
Art. 7 - Utilizzo del riconoscimento	52
Art. 8 - Istituzione dell'elenco delle imprese dell' "Eccellenza artigiana lombarda"	53
Art. 9 - Verifiche e cancellazione del riconoscimento	53
<i>Bibliografia</i>	55
Capitolo 4	
<i>Prima proposta di disciplinare di produzione per il settore delle lavorazioni artigianali di qualità e di eccellenza dei metalli comuni e delle leghe metalliche</i>	57
<i>Premessa</i>	57
Art. 1 - Definizione del settore	58
Art. 2 - Definizione dei comparti produttivi	59
Art. 3 - Fasi e tecniche di lavorazione	60

Art. 4 - Tecnologia	61
Art. 5 - Materie prime	64
Art. 6 - Riconoscimento	65
Art. 7 - Utilizzo del riconoscimento	67
Art. 8 - Istituzione dell'elenco delle imprese dell'“Eccellenza artigiana lombarda”	68
Art. 9 - Verifiche e cancellazioni del riconoscimento	68
<i>Bibliografia</i>	71
<i>Parte seconda</i>	
Esperienze e progetti di valorizzazione dell'artigianato artistico e tipico	71
Capitolo 5	
<i>La ricognizione delle buone prassi sul tema della valorizzazione dell'artigianato artistico</i>	73
<i>Premessa</i>	73
5.1. Alcune esperienze relative ai Disciplinari di produzione in altre regioni italiane	74
5.2. Le buone prassi selezionate	77
5.2.1. Miniartextil	77
5.2.2. Le Giornate dei Mestieri d'Arte	85
5.2.3. Designing Craft Europe	90
5.2.4. Progetto ART ART	92
5.3. Iniziative in fase di attivazione	96
5.3.1. La Cittadella virtuale dell'Artigianato	96
5.3.2. Emporio Mediterraneo - Artigiani e Competenze del Mediterraneo	96
5.3.3. ViArt - Artigianato artistico vicentino	98
5.3.4. La cittadella del mastro artigiano	99
5.4. Conclusioni	100
Capitolo 6	
<i>Il progetto ARTIS: un primo bilancio a due anni dall'avvio</i>	103
<i>Premessa</i>	103
6.1. Il settore del legno	104
6.1.1. Caratteristiche delle imprese	105
6.1.2. I comparti e le forme d'artigianato	107
6.1.3. La tipologia della produzione	110
6.1.4. La commercializzazione	112
6.2. Il settore dei metalli preziosi	116
6.2.1. Caratteristiche delle imprese	117
6.2.2. I comparti e le forme d'artigianato	119
6.2.3. La tipologia della produzione	122
6.2.4. La commercializzazione	124
6.3. In sintesi	128

6.4. Considerazioni conclusive sul percorso di eccellenza avviato	130
6.4.1. Approvazione e adozione dei Disciplinari di Produzione	130
6.4.2. Modalità di adesione e riconoscimento regionale	131
6.4.3. Primi risultati conseguiti	134
<i>Bibliografia</i>	137

Introduzione

Il lavoro realizzato si inserisce e si pone in continuità con il percorso finora intrapreso di valorizzazione delle imprese artigiane lombarde mediante la predisposizione di appositi Disciplinari di produzione che rappresentano gli strumenti normativi attraverso i quali ottenere un esplicito riconoscimento di eccellenza.

I Disciplinari di produzione sino ad ora attivati per i settori del legno e dei metalli preziosi rappresentano un punto di partenza importante, la cui sperimentazione, giunta al secondo anno, consente di elaborare spunti di riflessione interessanti e crea terreno fertile per arricchire l'esperienza mediante l'approvazione di due nuovi Disciplinari di produzione.

Il progetto si è articolato in un percorso strutturato in quattro fasi.

La prima fase è consistita nell'individuazione di due nuovi settori, e dei relativi comparti, nell'ambito dell'artigianato artistico a cui applicare i Disciplinari di produzione e, di conseguenza, a cui estendere la sperimentazione già avviata nell'ambito del progetto ARTIS per i settori del legno e dei metalli preziosi.

Si è proceduto nella definizione dei criteri di scelta e nella selezione dei settori, privilegiando quelli che nel panorama dell'artigianato artistico lombardo si distinguono per la numerosità e la rappresentatività delle imprese e per il peso del settore nell'ambito dell'artigianato artistico lombardo. Gli esiti delle prime analisi sono stati oggetto di confronto con i rappresentanti delle associazioni di categoria, esperti dei settori.

L'indagine finalizzata all'individuazione di due settori per i quali predisporre i nuovi Disciplinari di produzione si è articolata su un duplice binario: da un lato, ha previsto due momenti di incontro collegiali a cui hanno preso parte, oltre al gruppo di lavoro, i rappresentanti delle Associazioni di categoria e gli esperti. Tali momenti sono serviti per porre sul tappeto alcune questioni aperte, che sono state successivamente approfondite anche in confronti bilaterali telefonici con alcuni degli stessi interlocutori.

Durante tali incontri sono emersi numerosi spunti di riflessione, che vengono restituiti agli attori istituzionali e al mondo delle associazioni nell'ambito del presente rapporto, affinché possano essere tratte alcune implicazioni e si prosegua in un proficuo confronto.

Dall'altro lato il gruppo di lavoro ha svolto una ricerca *desk* per mettere a punto un'indagine esplorativa effettuando una ricognizione dei dati disponibili relativi al numero delle imprese presenti in Lombardia nei settori di interesse ipotizzati e gli addetti. Contemporaneamente è stata svolta una ricognizione dei principali centri servizi e consorzi depositari di *know how* in termini di impiego di materiali e tecniche di lavorazione specifiche dei settori prescelti.

La seconda fase riguarda la verifica della validità dei testi dei Disciplinari predisposti a cogliere le specificità dei processi produttivi di ciascuno dei due settori prescelti, attraverso il confronto con i rappresentanti delle Associazioni di categoria e degli esperti.

I risultati delle prime due fasi del progetto sono presentati nella prima parte del rapporto mentre alle successive due fasi è dedicata la seconda parte.

La terza fase è stata orientata all'intercettazione delle buone prassi, non solo italiane ma anche estere, verificando i fattori di successo ed eventualmente valutando la fattibilità per definirne le modalità di possibili adattamenti al sistema dell'artigianato lombardo

Infine la quarta fase è consistita in una riflessione più generale sul percorso sino ad ora attivato relativo alla scelta dei primi due settori (legno e metalli preziosi) a cui sono stati applicati i primi Disciplinari di produzione e la conseguente sperimentazione attivata attraverso il progetto Artis, gestito da Cestec per conto di Regione Lombardia, che si è conclusa a fine 2008.

A partire dalle eventuali criticità rilevate si andranno a delineare possibili margini di miglioramento del percorso fino ad ora implementato e fornire proposte concrete.

Prima parte

Due nuovi disciplinari di produzione

Capitolo 1

Il percorso metodologico in sintesi

1.1. La scelta dei settori

La fonte principale analizzata è l'Istat sulla base dell'estrazione svolta da Regione Lombardia nell'ambito dell'archivio ASIA 2005.

Per ogni comparto identificato dallo specifico codice ATECO sono stati rilevati i dati riguardanti il numero delle imprese artigiane lombarde e i relativi addetti impiegati.

L'analisi quantitativa dei dati ha permesso di giungere ad una prima selezione dei settori più significativi, di seguito riportata nell'elenco.

Tabella 1.1 - Imprese e addetti per settore

Settori	Imprese	Addetti
Disciplinare tessile – abbigliamento	6.866	30.206
Disciplinare metalli comuni	4.723	19.493
Disciplinare pietra	800	3.078
Disciplinare vetro	545	2.128
Disciplinare strumenti musicali	290	386
Totale	13.158	55.291

Fonte: nostra elaborazione su dati Istat, archivio ASIA 2005

Nei grafici successivi si riporta l'incidenza del numero delle imprese e dei relativi addetti sul totale a livello lombardo per ogni settore considerato.

Grafico 1.1 - Imprese per settore

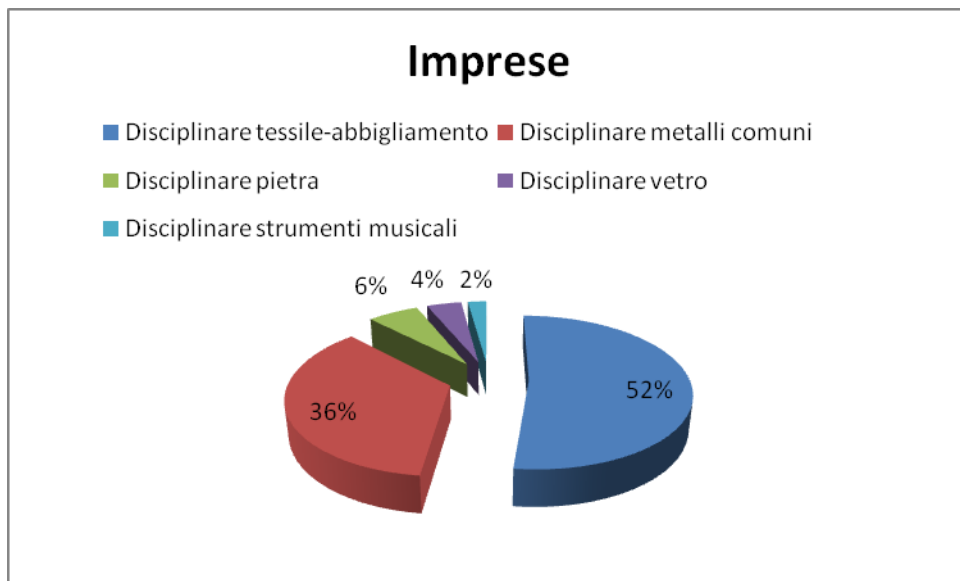
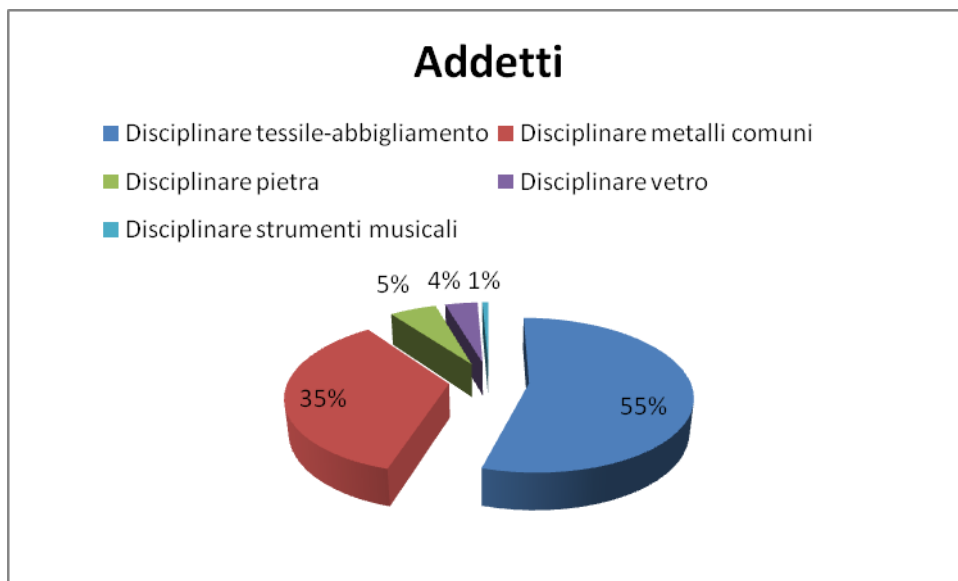


Grafico 1.2 - Addetti per settore



Come già richiamato, il gruppo di lavoro ha deciso, come criterio guida per la scelta, di privilegiare in primis i settori che nel panorama dell'artigianato artistico lombardo si distinguono per la numerosità e la conseguente rappresentatività delle imprese sul territorio. Si è stabilito così di affrontare per primi i macrosettori, o settori generali, per poi approfondire quelli più specifici e di nicchia (ad esempio, i restauri e gli strumenti musicali).

Si è reso subito evidente come siano il tessile - abbigliamento e i metalli comuni i settori che meglio presentano queste caratteristiche.

Per tutti gli altri settori si è cercato di individuare quei comparti che ragionevolmente fossero più rappresentativi dell'artigianato artistico e delle lavorazioni, diretta espressione della professionalità di chi le ha eseguite, che presentano peculiarità dal punto di vista estetico, creativo ed esecutivo e che esprimono un legame con il territorio e con la cultura locale.

Oltre all'analisi dal punto di vista quantitativo, i criteri adottati per la selezione dei settori rispondono all'esigenza di valorizzare le più significative tecnologie di trasformazione delle materie prime, come già evidenziato dal percorso sperimentale precedente, caratterizzato appunto dal progetto ARTIS, che, per tali motivi, ha privilegiato settori del legno e dei metalli preziosi.

Il passo successivo è stato quindi quello di selezionare con gli interessati i comparti merceologici da considerare, aventi le caratteristiche indicate e omogenei per tecniche di lavorazione e materiali utilizzati.

Dallo studio dei dati e dal confronto con gli interlocutori sono emerse alcune considerazioni interessanti relative ai punti di forza e di debolezza di ciascun settore orientando in tal modo la scelta definitiva.

In particolare il settore tessile - abbigliamento oltre ad essere quello con la maggior incidenza, dal punto di vista del numero di imprese e di addetti occupati, risulta essere quello che necessita di un intervento di sostegno forte da parte delle istituzioni, in quanto maggiormente colpito dalla crisi economica, specie in riferimento al comparto della sartoria.

I principali aspetti che contraddistinguono i manufatti nell'ambito del settore del tessile - abbigliamento riguardano la compresenza di tecnica e di tradizione e la capacità di mettere in campo tecnologie innovative nel rispetto della tradizione.

A tal riguardo si menziona a titolo esemplificativo il *tufting*, tecnica che sostituisce il procedimento di annodatura manuale, classicamente utilizzato. La tecnica del *tufting*, impiegata per la prima volta nel 1895 da Catherine Evans infatti, ricorda quella utilizzata dalla macchina da cucire nella quale una bobina di filato alimenta un ago che infila, attraverso il supporto di ancoraggio, il filo che formerà il vello del tappeto: il sistema di produzione, dunque, nella sua forma più elementare, consiste nell'infilare un filo attraverso un supporto o canovaccio già tessuto formando così un occhiello. Attraverso questa tecnica, dunque, è possibile riportare sull'armatura del tessuto le campiture disegnate su un modello in carta, al pari di quanto facevano i pittori del Settecento con i loro "cartoni" per istruire gli arazzieri, componendole con un'attrezzatura speciale, azionata manualmente, che "spara" su di essa fiocchi (*tufts*) di filato di materiali, diametro e colore diversi. Il *tufting* è, pertanto, una tecnica di lavorazione molto versatile che consente di produrre manufatti disegnati in proprio o da una committenza molto particolare (artisti, stilisti, arredatori, mercanti d'arte, designers, ecc.).

Nella prospettiva, inoltre, di salvaguardare e valorizzare le eccellenze nell'ambito del settore tessile, esistono casi interessanti di specializzazioni produttive da salvaguardare, tipiche di alcuni territori come il pizzo e il tombolo di Cantù, il pezzotto della Valtellina, gli arazzi di Milano che sopravvivono nonostante la forte crisi economica, per il quale la predisposizione del Disciplinary specifico mira quindi a dare un segnale forte di sostegno.

Il secondo settore per dimensioni - numero di imprese e addetti - è quello dei metalli comuni, i cui manufatti sono oggetti della tradizione interessati da valorizzare. La coltelleria a Como, il ferro battuto a Brescia, il rame in Valtellina, le riproduzioni di armi da collezione della Val Trompia, il peltro, le targhe ottenute fondendo metalli e leghe metalliche, le campane che derivano dalla fusione del bronzo, sono solo alcuni dei principali esempi.

Tali lavorazioni appaiono, ai fini della predisposizione di un Disciplinare d'uso, di particolare interesse in quanto, pur rientrando nella tradizione, presentano elevate qualità artistiche e caratteristiche di unicità. Si pensi, a titolo di esempio, all'arte sacra nel territorio intorno a Brescia. Si tratta di nicchie/specializzazioni produttive che presuppongono materiali di pregio e tecnologie sofisticate; si pensi ai sistemi di finitura superficiali e alle lavorazioni particolarmente fini, quali: l'ageminatura e la damascatura che impreziosiscono i manufatti.

L'ageminatura rientra tra le lavorazioni artistiche ad incastro eseguibili sulla superficie di metalli e di leghe metalliche mediante la quale si ottengono risultati policromi.

Ageminare o lavorare ad agemina (detto anche "lavoro alla damaschina") è la tecnica di lavorazione ad intarsio mediante la quale si riempiono tramite ribattitura a freddo i solchi lasciati da un'incisione, praticata su una superficie metallica per riprodurre un motivo decorativo particolare, utilizzando a questo scopo fili, piccole lamine o "foglie" di argento, oro, rame e altri metalli colorati.

La finitura dell'oggetto ageminato viene eseguita sempre a freddo, eliminando dai solchi le parti di metallo ribattuto in eccedenza, mediante levigatura con abrasivi e lucidatura della superficie lavorata.

La damascatura è una lavorazione di finitura superficiale di metalli e di leghe metalliche mediante la quale si riproducono motivi decorativi particolari che, su base monocromatica, realizzano (al pari dell'omonimo tessuto) contrasti d'effetto tra lucentezza ed opacità: si tratta di un procedimento eseguito, in particolare, su parti componenti le armi da fuoco (ad es. le canne dei fucili).

Un altro settore oggetto di approfondimento dal punto di vista statistico e dei contenuti, è quello degli strumenti musicali, sebbene i relativi comparti, corrispondenti alla fabbricazione di diversi strumenti, siano molto eterogenei per tecniche di lavorazione e materiali impiegati ed il numero di imprese molto contenuto, come evidenziato dai dati sopra riportati, e con una scarsa diffusione a livello regionale (ad esempio, la liuteria è molto diffusa e concentrata in provincia di Cremona).

Il gruppo di lavoro ha, inoltre, proposto il settore alimentare nella prospettiva di predisporre il Disciplinare di produzione ad hoc nell'immediato futuro, allo scopo di valorizzarne la tradizione, la creatività e l'innovazione in linea con le tematiche previste nell'ambito dell'EXPO 2015, che riproporrà il concetto del diritto ad una alimentazione sana, sicura e sufficiente per tutto il pianeta.

Nel corso degli incontri si è registrato interesse da parte degli interlocutori per tale settore ritenuto strategico come volano di sviluppo dell'artigianato artistico, capace di creare massa critica con una funzione di traino nei confronti degli altri settori.

A tal riguardo sono emerse alcune criticità riguardanti la costruzione del Disciplinare specifico, che è necessario si configuri come uno strumento normativo compatibile con le numerose certificazioni esistenti. La preoccupazione principale è quella di evitare eventuali sovrapposizioni, pertanto si procederà all'attivazione di un gruppo di lavoro congiunto con i rappresentanti delle varie Direzioni Generali coinvolte (D.G. Agricoltura, D.G. Commercio, D.G. Sanità) per lavorare insieme sul tema.

Per quanto concerne gli altri settori proposti dal gruppo di lavoro, ovvero pietra e vetro, si è evidenziato che l'incidenza del numero delle imprese e degli addetti sul sistema economico dell'artigianato lombardo è inferiore a quella rappresentata dal tessile - abbigliamento e dai metalli comuni, per i quali si è convenuto di dare la precedenza per le motivazioni sopra descritte.

Si è comunque osservato che i settori del vetro e della pietra contemplano lavorazioni interessanti che potranno essere oggetto di future sperimentazioni.

In particolare quello lapideo (l'Italia è tra i maggiori produttori e trasformatori di pietra a livello mondiale) è contraddistinto da lavorati o semilavorati per il settore edile, lavori di pavimentazione e arredo urbano, arte funeraria, realizzazione di statue, seppure sia emerso che le tecnologie impiegate dalle imprese sono in gran parte acquisite e le tecniche adottate generalmente si equivalgono.

Anche il settore del vetro appare interessante specialmente in riferimento al comparto delle vetrate artistiche la cui realizzazione si avvale di metodi molteplici che producono rose cromatiche differenziate. Le tecniche costruttive classiche della vetrata in piombo derivano dal medioevo e sono rimaste intatte con il passare dei secoli, ma le tecniche di lavorazione sono state modificate dall'introduzione di nuovi strumenti tecnologici. E' vastissima la gamma di articoli per il settore edile, legno-arredo, meccanico, elettronico e automobilistico.

1.2. Comparti merceologici individuati

Alla luce delle considerazioni svolte, i settori individuati sono il tessile - abbigliamento e i metalli comuni, per la loro rappresentatività a livello lombardo, determinata dal numero delle imprese artigiane iscritte all'Albo e dagli addetti impiegati e per le motivazioni ampiamente descritte.

Nella definizione dei comparti ritenuti più significativi e rappresentativi dell'artigianato artistico il gruppo di lavoro ha interagito a più riprese con i rappresentanti della Associazioni di categoria a cui è stato richiesto di proporre i comparti merceologici ritenuti più significativi all'interno dei settori individuati, segnalando nel contempo le localizzazioni territoriali di tali nicchie come, ad esempio, la coltelleria a Premana, le riproduzioni di armi da collezione della Val Trompia, etc...

E' emerso da parte loro l'interesse che l'iniziativa sia estesa al maggior numero di imprese per entrambi i settori individuati.

L'esclusione di alcuni comparti si è resa necessaria e inevitabile poiché la scelta stessa risponde all'esigenza di valorizzare le lavorazioni riconducibili alle diverse forme di artigianato che attengono alla dimensione artistica, tradizionale, tipica e innovativa.

Si menziona a titolo esemplificativo il comparto della filatura nell'ambito del settore tessile - abbigliamento: non viene considerato interessante ai fini del presente lavoro perché generalmente sono le grandi industrie a fornire il filato come materia prima. La tessitura, invece, è più interessante, in riferimento alle diverse applicazioni che rappresentano un valore aggiunto. Si segnala anche la passamaneria.

La scelta dei comparti è stata comunque coerente con quella effettuata nella precedente stesura dei Disciplinari di produzione.

1.3. Gli attori del sistema

Per procedere nell'approfondimento di studio dei settori selezionati si è svolta una ricognizione delle realtà consortili, centri servizi e/o enti riconosciuti che operano per lo sviluppo della competitività e dell'innovazione a sostegno delle imprese lombarde nell'ambito dei settori individuati. La ricognizione realizzata ha avuto lo scopo di attivare un confronto sulle tematiche proposte e sulle scelte condivise con i referenti e reperire documentazione e approfondimenti specifici sulle tecniche di lavorazione e sui materiali impiegati.

Si è cercato di individuare le imprese che hanno accumulato un significativo *know how* per favorire una proficua interazione sui temi di interesse.

Il confronto è stato finalizzato a perfezionare i contenuti specificati nella proposta dei nuovi Disciplinari di produzione.

A tal riguardo si segnalano di seguito alcune realtà emerse durante gli incontri del gruppo di lavoro.

Settore tessile - abbigliamento

- CENTRO SERVIZI CALZA, Castel Goffredo, Mantova;
- CONSORZIO AA.STER, Milano;
- CENTROCOT, Busto Arsizio, Varese;
- CONSORZIO COTONE MODA, Busto Arsizio;
- LA FONDAZIONE DEL SETIFICIO, COMO;
- LA STAZIONE SPERIMENTALE DELLA SETA, Como;
- MOMA S.r.l., Dalmine;
- Università degli Studi di Bergamo;
- Dipartimento di chimica, Politecnico di Milano.

Settore metalli comuni

- AQM S.r.l., centro servizi tecnici alle imprese, Provaglio d'Iseo, Brescia;
- NOESIM S.r.l., Monza;
- Politecnico di Milano e Lecco.

Capitolo 2

I settori selezionati: un breve inquadramento storico

La lavorazione delle fibre tessili e dei metalli comuni rappresentano due ambiti di trasformazione manifatturiera particolarmente ampi e complessi dal punto di vista tecnico, tecnologico ed organizzativo all'interno dei quali occorre individuare, secondo i principi di logica e di coerenza che hanno finora ispirato la regolamentazione della materia da parte di Regione Lombardia, specifici comparti produttivi in cui gli artigiani impegnati eseguono particolari lavorazioni nelle quali viene espressa la loro elevata professionalità sotto il profilo artistico, tradizionale, tipico ed innovativo per realizzare manufatti/prodotti di qualità.

L'individuazione di tali comparti produttivi in ognuno degli ambiti di trasformazione manifatturiera considerati risulta più agevole se vengono ripercorse ed analizzate le principali tappe che ne hanno caratterizzato, sotto vari profili e fino ai giorni nostri, il continuo sviluppo: un processo evolutivo piuttosto interessante che viene sinteticamente descritto in questo capitolo.

2.1. Il settore delle lavorazioni delle fibre tessili

Nel settore delle lavorazioni delle fibre tessili, siano esse naturali o artificiali, tali principi trovano un preciso riscontro a partire dalle trasformazioni alle quali queste vengono sottoposte in modo da poter essere utilizzate per specifiche finalità: l'evoluzione di questo processo inizia nella notte dei tempi e riguarda in primo luogo le fibre naturali, animali e vegetali, morfologicamente discontinue perché di lunghezza limitata, che per essere impiegate a questo scopo devono essere preventivamente predisposte e lavorate a formare un materiale continuo, di lunghezza idealmente illimitata.

Viene messa a punto la tecnica della filatura che consente di ottenere quantità e qualità prestabilite di questo materiale, il "filato", appunto: esso verrà successivamente utilizzato al pari di altri materiali conosciuti e impiegati comunemente per realizzare manufatti/prodotti secondo la tecnica dell'intreccio, ma proprio la caratteristica della sua continuità permetterà di migliorare sensibilmente quest'ultima e di arrivare a quella della "tessitura".

Con tale procedimento, che impiegherà macchine sempre più complesse, i telai, da considerare metaforicamente come ideale e formidabile protesi delle membra e del cervello umano, si possono ottenere intrecci regolari, i tessuti, diversificati tra loro in funzione delle infinite possibilità offerte dal calcolo combinatorio che, di volta in volta, mette insieme la tipologia delle fibre impiegate, il loro colore, le dimensioni del filato, il tipi di intreccio realizzato e via di seguito.

Da quel momento in poi, il processo evolutivo prosegue seguendo un *trend* di sviluppo che giunge fino ai giorni nostri e che scopre lungo il percorso nuovi materiali, nuovi sistemi di lavorazione, nuovi impieghi dei manufatti/prodotti realizzati: a partire dal secolo XVIII le lavorazioni delle fibre tessili, in particolare la tessitura, che fino ad allora costituivano patrimonio particolarmente ricco ed esclusivo della cultura e della tradizione sviluppatasi intorno al lavoro artigiano, subiscono trasformazioni radicali in conseguenza dell'impiego di tecnologie innovative e di sistemi di produzione industriali.

Sempre più spesso il *know how* professionale derivante da quella cultura e da quella tradizione viene sottratto all'originario titolare, l'artigiano, per essere inglobato in macchine sempre più sofisticate e veloci che badano innanzitutto alla quantità dei manufatti/prodotti realizzati più che alla loro qualità: quest'ultima la si può ancora ritrovare in nicchie e anfratti produttivi, sopravvissuti al processo di industrializzazione, ormai orientato verso la globalizzazione, grazie alla determinazione e alla tenacia di valenti artigiani che continuano a svolgere il loro lavoro nell'ambito di specifici comparti produttivi.

La tecnica della tessitura, conosciuta fin dal Paleolitico Superiore, è derivata dalla pratica di intrecciare elementi vegetali come giunchi, vimini o erbe per ottenere cesti e stuoie: successivamente le produzioni di specifici manufatti si sono diversificate e sono diventate autonome.

Il ciclo delle operazioni compiute sulle materie prime impiegate per produrre il tessuto segue una logica di addizione graduale che gli studiosi considerano del tutto analoga a quella utilizzata per la realizzazione dei primi manufatti ceramici finora rinvenuti, appartenenti alla stessa epoca storica.

Fibre animali e vegetali venivano ritorte a formare fili che, opportunamente e precisamente interconnessi, servivano a formare strutture e materiali inesistenti in natura, come gli intrecci e i tessuti: con l'apprendimento della filatura di fibre vegetali, quali il lino e la canapa, si ottennero tessuti anche di ottima fattura per quei tempi, se si considera che erano prodotti su telai poco più che rudimentali.

Il telaio, infatti, anche se realizzato in questa forma ancora primitiva, rappresenta lo strumento che, a differenza dell'intreccio eseguito manualmente *hic et nunc*, consente di approntare in anticipo (oggi diremmo "programmare") tutte le condizioni (ideazione e progettazione di un particolare tipo di intreccio, scelta e predisposizione dei materiali da impiegare, definizione delle operazioni che si intendono eseguire su di essi, ecc.) per ottenere un manufatto con caratteristiche particolari, il "tessuto" appunto.

Si tratta, dunque, di utilizzare il filato disponendolo nel modo più appropriato perché possa essere eseguito il suo intreccio e, proprio prendendo spunto dalla gestualità manuale primigenia, operare opportunamente perché ciò avvenga:

questo significa che avendo sistemato e teso un certo numero di fili in verticale (ordito), attraversandolo con altri fili disposti in orizzontale (trama), si ottiene un loro intreccio che costituisce la cosiddetta “armatura” del tessuto.

Da questa prima ed elementare descrizione, si intuisce facilmente quanto si possa, volendo, rendere più complesso il procedimento intervenendo su un insieme di variabili combinate tra loro in modo differenziato: ad esempio, il materiale utilizzato come filato, le sue dimensioni o il suo colore, per limitare il discorso ad alcune di esse.

Ciò ha consentito in tempi successivi di riprodurre il manufatto stesso secondo principi di efficienza e di affidabilità senza porre, peraltro, limiti alla fantasia e alla creatività di chi lo eseguiva e di trasformare una semplice tecnica in una vera e propria forma di espressione artistica.

Come è stato anticipato, la ricerca antropologica e le scoperte archeologiche testimoniano in modo ancora frammentario che le origini della tessitura sono da far risalire ad epoca preistorica: bisogna arrivare a tempi relativamente più recenti per ritrovarla come tecnica oramai affermata, attraverso la quale poter realizzare un gran numero di manufatti, diversificati tra loro per destinazione funzionale, accuratezza di esecuzione e qualità estetica.

Ai fini della presente trattazione, il recupero per brevi cenni di una memoria storica quasi totalmente rimossa, al di fuori del ristretto ambito accademico e/o dell’*expertise*, diventa necessario per cogliere l’ampiezza dell’evoluzione di cui si è parlato poc’anzi, ma anche per stabilire sorprendenti e istruttivi confronti con la realtà attuale.

Probabilmente ai “non addetti ai lavori” sfuggono le distinzioni e le particolarità di certe lavorazioni, i loro contenuti tecnici, le abilità e le competenze necessarie per eseguirle a regola d’arte e altro ancora, ma è proprio in questo antico contesto che hanno origine le tipologie di manufatti che ancora oggi sopravvivono, magari profondamente mutate rispetto a quei tempi, sotto terminologie ricorrenti delle quali è andata perduta molto spesso la connotazione semantica.

E’ così che si scopre l’esistenza di profonde differenze tra i percorsi seguiti da tale evoluzione all’interno di civiltà coeve che, a prima vista, apparirebbero ingiustificate e inspiegabili, sul piano eminentemente ed esclusivamente tecnico, ma che diventano plausibili e comprensibili alla luce dei tratti culturali, etico-religiosi e di adattamento ambientale che le contraddistinguono.

Nella civiltà egizia, tra i materiali impiegati per produrre i filati, il lino era certamente quello utilizzato più frequentemente e in larga misura, mentre le altre fibre, animali (lana) o vegetali (canapa e altre) che fossero, erano piuttosto rare, anche per ragioni diverse dalla loro difficile reperibilità: ad esempio, sembra accertato che la limitazione dell’impiego della lana fosse dovuto a restrizioni di carattere religioso.

Se si escludono le lavorazioni di materiali intrecciati a mano, usati per produrre ceste, stuoie e attrezzature per la pesca come reti e nasse, non si ritrovano in quella civiltà, almeno in epoca più antica, sistemi e tecniche diverse dalla tessitura.

Sta di fatto che il telaio orizzontale rimase per lungo tempo il protagonista assoluto, insieme alla professionalità degli artigiani che lo sapevano utilizzare, di quella che possiamo rappresentarci come una delle fasi evolutive più significative e importanti nella storia dell'umanità.

In coincidenza cronologica con quanto avveniva nel bacino del Nilo circa 5.000 anni fa, possiamo constatare che la tecnica della tessitura approdava a diversi risultati nella terra compresa più ad est, tra le rive del Tigri e dell'Eufrate: la Mesopotamia.

“Gli Egiziani svilupparono una tecnica di tessitura per il lino che fu chiaramente influenzata dalla tecnica di intrecciamento della stuoia; la fibra del lino fu usata solo per la semplice tessitura di stoffa. Né si ammisero elaborazioni tecniche, né si usarono alcune delle possibilità offerte dalla sottile e regolare struttura della fibra del lino e della sua forza elastica.

Quegli accorgimenti tecnici relativamente semplici che così facilmente modellano la struttura della tela sistemando l'ordito tramite l'uso di licci furono anch'essi ignorati” (Oppenheim A. L., 1980).

In assenza di restrizioni religiose come quelle vigenti in Egitto, le popolazioni nomadi e sedentarie stanziata nella terra tra i due fiumi (Sumeri, Assiri, Babilonesi) presero domestichezza nella filatura e nella tessitura di una fibra animale largamente disponibile e particolarmente adatta alle condizioni climatiche di quelle zone, la lana.

Al tempo della fioritura della civiltà greca, la tessitura utilizzava indifferentemente telai, sia a struttura orizzontale sia a struttura verticale: ad essi lavoravano più persone contemporaneamente e la loro larghezza arrivava quasi ai due metri per produrre tessuti aventi un'altezza tale da potere confezionare tuniche senza maniche e senza cuciture, come il chitone ionico o quello dorico, aperto su un fianco, indossate, sorrette e adattate alle diverse esigenze grazie all'impiego di accessori quali borchie, cinture e fibbie.

Paradossalmente, rispetto almeno alla moderna concezione del termine, con l'avvento della democrazia ad Atene,

“il mutare della natura della ricchezza che circolava in città cambiò le usanze matrimoniali, e la donna perse qualsiasi diritto civile, finendo per esser costantemente relegata in casa. Si praticava spesso il matrimonio “obliquo”, nel quale ragazze poco più che adolescenti venivano date in sposa a uomini anziani, spesso della generazione precedente. La tessitura rimase una fondamentale attività economica, ma le donne erano condannate a svolgerla, con o senza l'aiuto di serve, nell'oscurità dei ginecei.

Conocchia e telaio divennero metafore dell'asservimento della donna a una società che tollerava l'omosessualità maschile, ma era maschilista fino all'ottusità” (Vidale M, 2003).

Sembra non ci siano dubbi sul fatto che tale cambiamento abbia proiettato, in maniera più o meno direttamente, la sua ombra sulla costruzione del mito che ruota intorno alla figura di Aracne che, con la sua triste storia, sembra riflettere nella realtà quella di molte altre donne dell'epoca.

Evidentemente, quello raggiunto dalle arti muliebri dedite alla filatura e alla tessitura, doveva essere un livello di sviluppo particolarmente elevato per quei tempi, curato fin dal momento in cui prendeva forma la materia prima, la lana,

attraverso modalità di allevamento del bestiame che sorprendono per la loro ingegnosità.

Strabone distingueva, infatti, tra la ruvida lana prodotta dai Galli nella Provenza settentrionale da quella, molto più fine, prodotta nella stessa regione dai Romani, grazie alla tecnica di tenere coperti gli ovini con delle pelli, la stessa che rese famose le lane di Taranto e dell'Attica (Giardina A., 1989).

Bisogna arrivare fino al XIII secolo d.C. per trovare un telaio i cui licci sono alzati e abbassati per mezzo di un sistema di leve azionato a pedale e la trama, avvolta su una spola, viene fatta transitare attraverso l'ordito mediante una rudimentale "navetta": fino a quel momento, dunque, queste operazioni dovevano essere compiute manualmente dal tessitore ad ogni passo d'ordito.

Intanto, la diffusione della tessitura a modello, impone gradualmente una tipologia di manufatto di grandissimo pregio, l'arazzo: si tratta di un tessuto ornamentale destinato soprattutto a rivestire pareti, eseguito a telaio con fili di seta, lana, oro e argento sul modello di cartoni figurati realizzati da valenti pittori.

Gli esemplari più antichi, di produzione tedesca, risalgono al XI secolo, ma solo nel XIV secolo si affermano in Francia, a Parigi e ad Arras, città dalla quale il particolare tessuto eredita il nome, sedi di importanti manifatture che nel Quattrocento e nel Cinquecento vengono però eclissate da quelle fiamminghe di Tornai e di Bruxelles.

Arazzieri e pittori, come si diceva, collaborano strettamente: nel 1515-17 Raffaello invia all'arazziere Pietre Van Aelst di Bruxelles, il più titolato del momento, dieci cartoni con *Gli atti degli Apostoli* che serviranno per realizzare altrettante splendide opere destinate a impreziosire la Cappella Sistina a Roma, e in contemporanea sorgono anche in Italia, a Ferrara e a Firenze, le prime manifatture (Gabetti M., 1985).

Nel Seicento la scuola francese torna in auge per merito di Luigi XIV, il Re Sole, che promuove e sostiene la manifattura della famiglia Gobelin a Parigi e quella sorta nella città di Beauvais nel dipartimento dell'Oise, affidando agli arazzi la massima rappresentazione dei fasti reali.

L'arazzo è comunemente considerato come un tessuto pesante, normalmente in lana, fatto a mano, a macchina, anche ricamato, usato per rivestire mobili o pareti e si differenzia da altre forme di tessuto disegnato per il fatto che le trame non si estendono lungo tutta l'ampiezza del tessuto, eccetto rarissime accidentalità del disegno.

Ogni parte del disegno stesso e dello sfondo è tessuta con la trama del giusto colore che viene inserito, avanti e indietro, solo nel punto o nella zona dove questo compare nel modello predisposto.

Tipicamente nella tessitura del tessuto liscio, la trama passa alternativamente sopra e sotto i fili d'ordito e nella passata di ritorno, sotto, dove prima era sopra e viceversa; le trame coprono completamente i fili d'ordito che appaiono nel tessuto solamente come una cordonatura parallela più o meno marcata a seconda che gli stessi siano più grossolani o più fini.

A questo punto, vale la pena soffermarsi brevemente sulla tecnica di costruzione dell'arazzo che è certamente un esempio dell'altissima professionalità raggiunta nell'arte della tessitura dagli artigiani che lo eseguivano, gli arazzieri.

“L'arazzo viene realizzato con una tecnica che ha molto in comune con la tecnica tessile, anche se per alcune particolarità è accostabile al ricamo.

Con il ricamo ha in comune la possibilità di realizzare disegni a colori con particolari talora finissimi, con grande varietà di contrasti.

Con la tecnica tessile ha in comune l'uso di un telaio costituito da un rullo, detto subbio (*ensouble*), sul quale è avvolto l'ordito (*chaîne*), e da un altro subbio, sul quale viene avvolto il tessuto: come nel telaio tessile, i fili dell'ordito sono divisi in pari e dispari, tenuti separati da rigelli di legno, chiamati verghe. I fili dell'ordito sono comandati da licci che, mentre nella tecnica tessile hanno collegamenti meccanici, qui sono comandati a mano dall'arazziere.

La navetta (*broche*) passa tra i vari fili dell'ordito, percorrendolo però sempre nei due sensi: la trama viene così a ricoprire completamente sulle due facce, ogni filo dell'ordito (passata intera).

Mentre nella tecnica tessile la navetta percorre l'ordito per tutta la larghezza del telaio, nella tecnica dell'arazzo la navetta può percorrere anche solo un tratto dell'ordito, seguendo le linee di contorno dettate dal disegno.

Così il maestro dei ritratti o il maestro degli incarnati possono tessere di seguito un intero volto, un intero braccio, anche se i campi laterali e superiori al volto o al braccio sono ancora da tessere o sono già stati tessuti da altri specialisti.

La spola contenuta nella navetta porta avvolto il filo della trama: in molti casi, avvolto sulla spola, non vi è un solo filo, ma vi sono più fili, di diversi colori. Si ottengono così sfumature di colore, anche disponendo di un basso numero di filati colorati di base.

Un altro tipo di sfumatura si ottiene attraverso il cosiddetto tratteggio d'arazzo, che consente di realizzare campiture di colore, accostando a una passata intera un'altra passata di tono diverso.

La combinazione dei due accorgimenti tecnici – avvolgimento sulla spola di più fili di colore diverso e trame accostate di sfumature diverse – ha consentito di realizzare già in epoca molto antica effetti divisionisti: quelli che seguono i pittori del tardo Ottocento, come Segantini e Seurat, cogliendo il principio della scomposizione della luce nei colori dello spettro solare e della sua ricomposizione mediante l'accostamento di colori complementari.

Come per il tessuto, permane la difficoltà nell'arazzo di rappresentare le linee delimitanti zone di colore diverso, quando esse non siano perpendicolari all'ordito o alla trama: le linee oblique risultano quindi spesso seghettate, come si può riscontrare anche nei damaschi.

Data la possibilità di manovrare i licci solo in alcuni tratti del telaio, tessendo separatamente alcune campiture, si possono formare, parallelamente ai fili dell'ordito, linee di stacco, cioè fessure in cui il disegno è segnato da un taglio sottilissimo (*hachure*) e non da un colore scuro ottenuto con il filo della trama.

Questo accorgimento indebolisce tuttavia la consistenza dell'arazzo ed esige l'esecuzione di ricuciture a mano ad arazzo finito.

La difficoltà delle linee oblique seghettate e la presenza di linee di stacco solo in parallelo all'ordito hanno spesso consigliato di tessere l'arazzo in orizzontale anziché in verticale, realizzando cioè le figure, che risultano in piedi nel cartone, sdraiate. Tale decisione è talora legata alla necessità di realizzare arazzi con subbi lunghi come il lato breve dell'arazzo e non come il lato lungo: infatti, data l'estensione di molti arazzi, il telaio risulterebbe di dimensioni eccessive.

L'ordito dell'arazzo risulta essere realizzato dalle origini al Settecento con diversi tipi di filato: la scelta del filato è importante per la durata dell'arazzo, ma non per il suo aspetto, essendo l'ordito ricoperto dalla trama.

Questa particolarità consente anche di riportare direttamente sull'ordito le linee di contorno del disegno, mediante tacche ad inchiostro.

Le tacche dividono la superficie dell'ordito, delimitandola in vari campi, lavorabili ciascuno separatamente.

L'aumento del numero dei fili dell'ordito - dai quattro fili per ogni centimetro di rullo, come negli arazzi più antichi, agli otto fili dei Gobelins sotto Le Brun - è conseguente alla necessità di ottenere particolari minuti e sfumature pittoriche, dettate dai quadri ad olio dei grandi artisti del Seicento.

Per realizzare i volti, veri e propri ritratti, ci si avvale di specialisti, chiamati ai Gobelins *officiers de portraits*; per eseguire i nudi ci si serve dei "maestri degli incarnati"; per le bordure dei "maestri delle bordure".

La trama, che è la sola parte in vista dell'arazzo, è costituita dal filato di lana, di seta, talora di lino e da fili d'oro e d'argento.

Il filato viene tinto da specialisti, con le varie *couleurs de tapisserie*, secondo tecniche coperte dal segreto.

Il filato della trama viene quindi avvolto sulla spola, un fuso in legno lungo una ventina di centimetri con un diametro di circa un centimetro.

Su ogni spola può essere avvolto un filo di un solo colore, o, come si è detto, più filati di più colori, necessari per ottenere le sfumature. A ogni spola corrisponde un colore di base o una sfumatura di base.

Per eseguire l'arazzo, l'arazziere è posto con il viso verso la finestra e ha davanti a sé l'ordito; dopo che è stato tracciato sull'ordito il modello egli collega i vari fili dell'ordito ai licci, per ogni campo delimitato dal modello, e tirando i fili del liccio fa passare la navetta con il braccio sinistro fra i fili pari e quelli dispari dell'ordito, eseguendo così la prima mezza passata. Segue la seconda mezza passata, ottenendo così una passata intera. La passata è fatta a mano nei telai ad alto liccio, a pedale in quelli a basso liccio.

Con i secoli si è infatti affermato, accanto al telaio tradizionale detto "alto liccio", con i fili dell'ordito verticale e subbi in basso e in alto, un tipo di telaio orizzontale detto "basso liccio", con i fili dell'ordito in piano e subbi posti tutti e due in orizzontale davanti all'arazziere che lavora appoggiato sul subbio che avvolge l'arazzo finito.

Nell'alto liccio l'arazziere ha la luce davanti a sé e l'ordito in controluce: lavorando ai licci e tenendo le spalle al di qua dell'ordito. Egli vede solo il rovescio dell'arazzo, mentre il diritto rimane rivolto verso la fonte di luce.

Per vedere l'arazzo lavorato, l'arazziere deve spostarsi sull'altro lato. Il cartone è invece appeso parallelamente al telaio, dietro la schiena dell'arazziere: questi per vederlo deve volgere il capo all'indietro. Per semplificare il controllo dei particolari (disegno e colori) l'arazziere dispone di un piccolo specchio scorrevole, appeso sul telaio dietro l'ordito; tale specchio gli consente di osservare il cartone senza voltarsi e il lavoro eseguito senza girare la testa verso l'altra faccia del telaio.

La grande lentezza del lavoro all'alto liccio - da mezzo a un metro quadro per ogni arazziere in ogni anno di lavoro - ha consigliato l'uso di telai a basso liccio, più simili a quelli correnti nel settore tessile, con ordito posto in orizzontale: il basso liccio consente il lavoro di più arazzieri allo stesso telaio e il comando a pedali per effettuare il passaggio della spola.

Nella lavorazione a basso liccio l'arazziere ha sempre la finestra di fronte, il telaio di fronte a sé, il cartone dietro la schiena.

Per semplificare il lavoro, il cartone o una sua copia è posto in orizzontale, davanti all'arazziere, sotto i fili dell'ordito. Così facendo l'arazziere finisce per realizzare, nell'arazzo ultimato, immagini speculari rispetto al cartone posto sotto l'ordito.

Non sono rari, nei primi esempi, arazzi a basso liccio con scene di guerra nelle quali i combattenti sono tutti mancini, con la spada sempre nella mano sinistra e lo scudo infilato nel braccio destro. Per evitare questo inconveniente sono stati realizzati cartoni speculari rispetto all'arazzo, usando anche tecniche di ricalco oppure di spolvero, come per gli affreschi, oppure ancora di quadrettatura, come per la riproduzione o l'ingrandimento di un quadro.

La distinzione fra arazzi eseguiti ad alto o a basso liccio è puramente tecnica: difficile notarla una volta che un arazzo sia staccato dal telaio. La riproduzione speculare (di figure umane, di sigle) è l'unico indizio che consenta di distinguere un arazzo eseguito a basso liccio da uno tessuto ad alto liccio" (Gabetti M., 1985).

A questo manufatto

“rimane assegnato, anche nel Settecento, il tema della mediazione fra antico e nuovo: con tutte le resistenze che vengono da una tecnica complicata e costosa, saldamente gestita all’inizio da dinastie fiamminghe, che le volontà dei principi europei - francesi e italiani - non riuscivano facilmente a sostituire con maestranze locali; e insieme con tutte le flessibilità che vengono da un passaggio attraverso i cartoni, dei temi di una pittura a tesi, secondo i dettami di una committenza di corte destinata alle capitali europee.

Il passaggio fra il Seicento e il Settecento avviene sotto il segno della sensibilità, e cioè, per quanto riguarda gli arazzi, della concreta possibilità di rappresentare in maniera vivida i segni di un gusto in veloce mutamento, in rapida evoluzione, attraverso tecniche perfezionate” (Forti Grazzini N., 1992).

Nella seconda metà del Settecento, ultimo interprete della trasposizione di questo genere di pittura in cartoni per arazzi sarà il pittore spagnolo Francisco Goya y Lucientes; la produzione di arazzi decade nell’Ottocento per un sensibile mutamento del gusto e della moda nel campo dell’arredo, in particolare di quello domestico, ma viene ripresa all’inizio del Novecento: la manifattura francese di Aubusson, già nota fin dai tempi dei Gobelins, commissiona cartoni a Pablo Picasso, a Joan Mirò, a Jean Lurcat.

Resta, comunque, questo il tipo di telaio usato per diversi secoli con pochissimi miglioramenti, sul quale si sono poi innestati gli studi per la realizzazione dei telai meccanici che fanno la loro comparsa nel XVIII secolo: queste macchine erano azionate grazie allo sfruttamento dell’energia idraulica tramite l’impiego di ruote e mulini, sistemati lungo i corsi d’acqua.

Nel corso di questo secolo, Francesi e Inglesi modificarono in continuazione il telaio meccanico fino a renderlo capace di produrre tessuti con piccoli disegni ed armature complesse, arrivando anche a servirsi di meccanismi tali da inserire in automatismo trame di differenti colori.

Ritornando alle tappe salienti del processo storico-evolutivo che ha interessato il settore tessile, rileviamo che, all’inizio dell’Ottocento, un artigiano francese perfezionò i tentativi che si erano susseguiti per costruire una macchina che avesse la possibilità di produrre tessuti e tappeti a grandi disegni e con molti colori, secondo schemi costruttivi programmati: nacque così il telaio omonimo, tuttora largamente impiegato che, utilizzando un sistema di schede perforate, era in grado di assicurare questo risultato.

“Nei primi anni del nuovo secolo il tessitore di seta Jean Marie Jacquard costruiva il primo prototipo del nuovo telaio meccanico.

Jacquard non era stato il primo a tentare un perfezionamento sostanziale del telaio a trazione; già nel 1725 Bouchon aveva fatto dei primi tentativi col sistema delle schede e nel 1745 Vaucanson aveva costruito un modello di telaio ulteriormente perfezionato, ma che si rivelò di poca utilità pratica.

Nel 1804 Jacquard portò a termine il suo primo telaio che costituiva il risultato di lunghi studi e di precedenti scoperte e che presto si dimostrò non solo di grande valore pratico ma rappresentò anche il passaggio decisivo da un artigianato vecchio di secoli alla moderna produzione industriale.

La novità essenziale del nuovo telaio, legato ancor oggi al nome di Jacquard, sta nel fatto che il lungo e stancante lavoro del tiratore, che fino a quel momento doveva preparare, per ogni

nuova istruzione tecnica, le corrispondenti combinazioni di fili dell'ordito, veniva sostituito dal sistema delle schede perforate.

Inoltre il lavoro veniva enormemente accelerato e fu possibile, per esempio, conservare il corredo di schede di un determinato disegno e ripeterlo poi al momento voluto senza che fosse necessaria la procedura, incredibilmente complicata, dell'allestimento del telaio fino allora indispensabile.

I tessitori di seta lionesi, che per primi si erano trovati in piena crisi economica causata dalla Rivoluzione, videro nell'invenzione di Jacquard una minaccia.

Quando questi lasciò Parigi per tornare a Lione, si trovò in piena rivolta: il nuovo telaio fu bruciato pubblicamente e Jacquard dovette abbandonare di nascosto la sua città natale.

Il nuovo telaio non fu usato fino al 1820 dai tessitori di seta francesi. Ma questo non fu che un piccolo ritardo. Presto o tardi in tutta Europa e intorno al 1830 i telai meccanici tessero ogni tipo di tessuto decorato - di seta o no - come pure producevano tappeti tessuti a macchina" (Heinz D., 1991)¹.

Quindi si può affermare che il telaio meccanico con le sue continue modifiche è diventato la macchina per tessere. L'attuale tessitura è in grado di produrre una serie di articoli vastissima, che non solo utilizza tutte le tipologie di filati prodotti con tutte le fibre conosciute (animali, vegetali, minerali, artificiali, sintetiche, ecc.), ma anche tecniche diverse (ad esempio, la tessitura a maglia) in grado di realizzare tessuti destinati alla produzione di manufatti/prodotti per l'arredamento e alla confezione di capi di abbigliamento.

Tutto questo grazie ai continui miglioramenti tecnici e tecnologici fatti nel corso degli ultimi trent'anni alla macchina per tessere.

Oggi i telai non hanno più la navetta che interseca i fili d'ordito, ma una coppia di pinze che trasportano il filo di trama per tutta l'altezza del tessuto: questa modifica ha permesso di passare da una velocità di 80/90 colpi al minuto agli attuali 450 colpi al minuto con filati di pura lana, o ai 600/700 colpi al minuto con filati più resistenti.

Altra innovazione è la "ratiera" elettronica che permette di gestire fino a 32 quadri con 6.000 licci leggendo l'armatura in modo computerizzato; i calcoli oggi gestibili da un telaio normale a ratiera, quindi non "Jacquard", arrivano fino a otto, mentre su telai manuali non c'era limite di inserimento dei colori poiché veniva fatto manualmente: per questo motivo l'artigiano poteva esprimere la sua creatività senza limiti, in quanto poteva, lavorando a mano, dare libero sfogo alla propria fantasia e alla propria creatività (Paine M., 1991)²

¹ A questo proposito occorre ricordare che l'introduzione del telaio meccanico non suscitò solamente le proteste tra i tessitori lionesi: nel 1779 in Inghilterra, a Manchester, importante polo laniero e cotoniero britannico nel quale aveva fatto la sua comparsa questo nuovo telaio, Ned Ludd si scagliò contro uno di essi e lo distrusse dando origine, con questo gesto estremo di protesta, a un movimento popolare, il "luddismo" appunto, ostile all'introduzione delle macchine nell'industria, ritenute causa di disoccupazione e di bassi salari. Tra il 1811 e il 1816 si estese in tutto il Regno Unito, effettuò numerosi atti di vandalismo contro di esse e subì sanguinose repressioni.

² La *ratiera* (dal francese *ratière*, trappola per topi, dalla quale viene qui recuperato un aspetto tecnico) è un dispositivo che comanda il movimento dei licci nei telai conformemente al disegno che corrisponde all'intreccio voluto. Secondo il tipo di telaio, tale comando può essere diretto o effettuato mediante apposito meccanismo.

L'innovazione tecnologica introdotta più di recente all'interno del settore, tuttavia, non si è limitata al perfezionamento delle operazioni di tessitura e delle macchine che le eseguono, ma si è spinta ben oltre, fino ad interessare il procedimento di realizzazione di alcuni manufatti/prodotti come nel caso del *tufting*.

L'aspetto fortemente innovativo nella lavorazione dei tappeti è costituito dalla tecnica impiegata, il *tufting*, che sostituisce il procedimento di annodatura manuale classicamente utilizzato, ad esempio, nella produzione del tappeto orientale, mantenendo peraltro la caratteristica principale di quest'ultimo, il vello.

L'idea di costruire tappeti impiegando una tecnica diversa da quella tradizionale venne a una signora statunitense, Catherine Evans, che, nel 1895, ispirandosi al corredo di famiglia, realizzò un copriletto utilizzando a questo scopo una macchina da cucire modificata.

La tecnica del *tufting*, infatti, ricorda da vicino quella utilizzata dalla macchina da cucire nella quale una bobina di filato alimenta un ago che infila, attraverso il supporto di ancoraggio, il filo che formerà il vello del tappeto: il sistema di produzione, dunque, nella sua forma più elementare, consiste nell'infilare un filo attraverso un supporto o canovaccio già tessuto formando così un occhiello (Baussano A.A., 2005).

A differenza di quanto accade nella tessitura, nel *tufting* il supporto ed il vello non sono prodotti simultaneamente ma il primo, che serve da ancoraggio per il secondo, è fabbricato preventivamente: una volta disteso su un apposito telaio, è possibile riportare o tracciare su di esso un qualsiasi disegno che verrà successivamente riprodotto riempiendo le sue linee e le sue campiture con un fitto trapunto di occhielli di altezza (quella del vello) uniforme.

Questi, a loro volta, terminate le operazioni di trapuntatura, potranno essere tagliati o meno, in modo da ottenere un vello lavorato a velluto o a *bouclé*.

Fino intorno agli Anni Trenta del secolo scorso, il *tufting* rimase una tecnica prettamente artigianale con la quale si fabbricavano copriletto e tappeti, mentre in quelli successivi divenne un processo industriale sempre più avanzato, utilizzato attualmente per produrre "moquette", in quantità elevatissime e in alternativa alle tecniche tradizionali (Axminster, Wilton) che la ottengono per tessitura.

Attraverso questa tecnica, dunque, è possibile riportare sull'armatura del tessuto le campiture disegnate su un modello in carta, al pari di quanto facevano i pittori del Settecento con i loro "cartoni" per istruire gli arazzieri, componendole con un'attrezzatura speciale, azionata manualmente, che "spara" su di essa fiocchi (*tufts*) di filato di materiali, diametro e colore diversi.

Come nell'arazzo, il disegno del "cartone" è realizzato al rovescio in modo tale che dopo la composizione, realizzata necessariamente su questo fronte, esso compaia correttamente sul diritto: dopo aver riportato sull'armatura le linee che

Viene impiegato per creare motivi piccoli a tutto tessuto e in questo caso si parla di disegni eseguiti "a *ratiera*". I tipi più comuni di *ratiera* sono quelli detti rispettivamente *a semplice alzata*, *a doppia alzata*, *a passo aperto*, *a passo chiuso*, in funzione del diverso sistema di apertura dei licci.

delimitano le campiture si procede riempiendole di “fiocchi” del materiale e del colore voluti: un intervento successivo uniforma la densità dei fiocchi per unità di superficie, eliminando il pelo superfluo fino a trasformare il tessuto in un velluto.

Nel settore delle lavorazioni delle fibre tessili, l’artigianato di qualità lombardo sopravvive in alcuni comparti produttivi grazie a una tradizione artigiana consolidata sul territorio a partire dal XII secolo: intorno a Milano, infatti, numerose manifatture si occupavano della lavorazione della lana e della seta dando così origine a veri e propri poli di artigianato tessile (La Pietra U., 2004).

Nel XV secolo prende avvio la lavorazione della seta, una lavorazione tipica dell’area comasca, lecchese e bresciana a seguito delle attività di bachicoltura praticate assiduamente nelle zone agricole di questi luoghi, che si sviluppa progressivamente e raggiunge il suo apice agli inizi del secolo scorso.

L’industrializzazione della produzione rappresenta una delle cause del declino che colpirà negli anni successivi le attività artigiane svolte in questo comparto: ad oggi, tuttavia, molte di esse continuano a produrre manufatti/prodotti di qualità nell’ambito della confezione di tessuti e di tessuti a maglia che utilizzano filati serici.

Un secondo ambito in cui si ritrova una parte significativa della tradizione tessile lombarda è quello della fabbricazione di pizzi, merletti e ricami che viene fatta risalire al Rinascimento: è a partire da questo periodo storico, infatti, che la “trina di Milano” viene riconosciuta come manufatto/prodotto di qualità in Italia e all’estero.

Di origini ancora precedenti è il famoso “pizzo di Cantù” che, secondo fonti storiche, veniva già realizzato intorno all’Anno Mille dalle abili mani delle monache ospiti del monastero costruito in questa città da Adalberto, un religioso fondatore dell’ordine degli Umiliati: in un primo tempo il merletto canturino andò principalmente ad impreziosire gli arredi sacri dei luoghi di culto, ma successivamente venne impiegato per il medesimo scopo anche sui capi d’abbigliamento e sulla biancheria per la casa.

In Valtellina, la tradizione tessile lombarda trova nel “pezzotto”, un tappeto povero, realizzato con materiali di recupero o di scarto, un’altra espressione tipica: quella nata all’interno della cultura materiale propria delle popolazioni alpine, costrette al quotidiano confronto con la scarsità delle risorse disponibili sul territorio.

In questa forma di economia, la sopravvivenza degli individui è strettamente correlata alla loro capacità creativa e progettuale di saperle combinare in mille modi, secondo la logica che “nulla può andare sprecato, tutto deve essere utilizzato”: ecco, allora, uscire dai telai domestici di quell’area montana il “pezzotto”, un componente d’arredo vivacemente colorato, frutto del riciclo di materiali tessili recuperati.

A queste diverse forme di espressione dell’artigianato di qualità lombardo nel settore delle lavorazioni delle fibre tessili, che più in generale possono essere considerate come proprie delle arti decorative piuttosto che di una tradizione o di una tipicità sviluppatasi intorno a poli precisamente individuabili sul territorio (polarizzazione), occorre aggiungere quelle caratterizzate dagli stessi elementi

qualitativi o da altri, più innovativi rispetto ai precedenti, ma che appaiono isolate e distribuite diversamente sul territorio stesso (dispersione).

Il riferimento più immediato è quello costituito da quegli artigiani che realizzano manufatti/prodotti finiti, diversi da quelli finora descritti, secondo cicli di lavorazione più o meno estesi che utilizzano tecniche/tecnologie tradizionali e/o innovative: rientrano in questo contesto più allargato coloro che fabbricano tessuti in pezza piuttosto che tessuti a maglia di qualità e/o di particolare pregio, coloro che utilizzano questi diversi tessuti per confezionare capi d'abbigliamento piuttosto che altro genere di manufatti/prodotti, coloro che fabbricano passamaneria piuttosto che tappeti o arazzi.

2.2. Il settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe

Nel settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe, come precedentemente ricordato e analogamente a quanto considerato per quello delle lavorazioni delle fibre tessili, i principi di logica e di coerenza che hanno ispirato la regolamentazione dell'artigianato di qualità lombardo trovano anch'essi riscontro nell'insieme di tecniche e di tecnologie messe a punto per permetterne la trasformazione in funzione del loro utilizzo: una ricerca e una sperimentazione, iniziate in età preistoriche contraddistinte proprio dal nome dei materiali originariamente sottoposti a tale trasformazione (età del ferro, età del bronzo), che proseguono tutt'oggi avendone per oggetto di nuovi.

I processi metallurgici partono dal trattamento dei minerali che li contengono dai quali si ottengono per fusione materiali che verranno successivamente sottoposti a lavorazioni specifiche per essere trasformati in manufatti/prodotti estremamente diversificati: alcuni verranno fusi nuovamente per essere colati in stampi o per formarne di nuovi (leghe metalliche), altri subiranno deformazioni plastiche più o meno evidenti, altri ancora dovranno essere lavorati attraverso l'impiego di macchine e di utensili appositamente predisposti.

Come per il settore delle lavorazioni delle fibre tessili, anche in questo caso si scopre man mano che le possibilità di combinazione tra i materiali impiegati e i sistemi utilizzati per la loro trasformazione sono potenzialmente infinite, ma è ancora nel XVIII secolo che le lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe sono oggetto di profonde trasformazioni a seguito dell'impiego di tecnologie innovative e di sistemi di produzione industriali.

Le ricadute delle conseguenze provocate da questo processo evolutivo sulle professionalità artigiane, che fino a quel momento detenevano specifiche e approfondite competenze nel settore, producono i risultati già descritti in precedenza: una rapida e progressiva marginalizzazione dell'artigianato di settore, provocata dall'altrettanto rapida e progressiva affermazione dei sistemi di produzione industriali.

Nonostante ciò, anche nel settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe permangono aree di attività in cui l'artigianato di qualità lombardo

continua ad esprimersi nelle sue diverse forme (artistico, tradizionale, tipico ed innovativo) e deve perciò essere adeguatamente valorizzato (IReR, 2004).

Nel periodo posto a cavallo tra l' Ottocento e il Novecento le arti decorative sono al centro di un processo di rilancio e di turbinoso sviluppo che consente di esprimere i loro suggerimenti e le loro proposte innovative attraverso la creazione di una molteplicità di manufatti di grande gusto e raffinatezza.

Le lavorazioni della ceramica, dei gioielli, dei tessuti, dei metalli e di altri materiali, in netto contrasto con tutto ciò che di vecchio e ripetitivo era stato proposto in precedenza, raggiungono risultati di straordinaria bellezza e suggestione.

“Mai come nel periodo compreso tra la seconda metà dell'Ottocento e i primi trent'anni di questo secolo (Novecento) si è lottato per far perdere alle cosiddette arti minori (le arti decorative, appunto) il loro complesso di inferiorità.

E' noto quanto importante sia stata, per la rivalutazione dell'artigianato, l'opera di William Morris e delle Arts and Crafts, ma va sottolineato che i risultati maggiori si ottennero proprio a cavallo tra i due secoli, a partire cioè dall'ultimo ventennio dell'Ottocento fino al 1910 circa.

Gli anni seguenti non faranno che raccogliere quanto “seminato” in precedenza.

In questo periodo, comunemente chiamato Liberty oppure Art Nouveau, vediamo rifiorire la maggior parte delle “guilds”, corporazioni artigianali, in Inghilterra; si instaurano preziosi contatti tra queste e il nascente Jugendstil austriaco con conseguenze di enorme importanza...” (Cerutti C., 1985).

L'Art Nouveau raggiunse la sua massima fioritura proprio nei primi anni del Novecento ed era nata come movimento artistico per contrastare le degenerazioni stilistiche dello storicismo ottocentesco, ma anche per contrapporsi agli

“orrori della produzione industriale, che proponeva oggetti vuoti di ogni contenuto, gusci echeggianti forme eclettiche concentrati in ignobili “pastiche”, che scimmiettavano la produzione di qualità, ma conservavano i segni, e tutta la rozzezza, tipici della lavorazione industriale.

Impostasi fulmineamente, l'Art Nouveau decadde altrettanto rapidamente: l'intero periodo, con i suoi più celebri artisti, architetti, artigiani, abbraccia infatti l'arco di una sola generazione.

Più conosciuta in Italia come “Liberty” (dal nome del magazzino londinese che per primo divulgò i prodotti), l'Art Nouveau produsse forme plastiche agili e sinuose, linee che si svolgono continue in ondulazioni accentuate ed elastici colpi di frusta, “sguardi all'Oriente”, peccando talvolta di artificiosità.

Ebbe però il merito di ridare vigore a un solido mestiere artigianale che seppe rivalutare e comprendere la natura dei materiali, dei legni, dei metalli, del vetro, della pietra” (Hardy W., 1987).

Come si è appena ricordato, in Inghilterra William Morris aveva fondato nel 1887 l'Arts and Crafts Exhibition Society che nel periodo compreso tra il 1888 e il 1903 organizzò a Londra ben otto esposizioni.

Il programma dell'Associazione mirava esplicitamente a

“curare l'arte minore, od accessoria, l'arte cioè applicata all'industria e all'uso domestico, in guisa che ogni artefice sia ideatore, disegnatore ed esecutore della propria opera artistica e non smarrisca così la propria personalità, come sovente accade quando lavora per conto di una ditta o di un opificio” (De Grada R., 1985).

Queste manifestazioni erano le occasioni per far conoscere al grande pubblico i risultati dell'impegno di scuole, di arti e mestieri per diffondere l'apprendimento del disegno, dell'intaglio del legno, della lavorazione del ferro battuto e di tutte quelle tecniche proprie delle arti decorative.

Nel settore della lavorazione dei metalli comuni, "gli artigiani del gruppo (Arts and Crafts), per sottolineare i pregi degli oggetti fatti a mano, a volte lasciavano intenzionalmente qualche traccia dell'esecuzione manuale, magari un colpo di martello, sulla superficie.

I metalli meno preziosi erano impiegati per produrre posateria, normalmente associata all'argento; ma coltelli, forchette e cucchiari potevano esser in bronzo, ottone, stagno o rame, materiali più pratici e funzionali secondo questi progettisti innovatori.

Rotto ogni vincolo con i materiali più tradizionali, questi oggetti potevano essere "ridisegnati" secondo uno stile nuovo, che meglio esprimesse il nuovo clima politico e i nuovi ideali.

Gli artigiani dell'Art Nouveau usarono per le loro realizzazioni l'intera gamma dei metalli, associandoli talvolta a smalti, avorio, legno o a qualsiasi altro materiale ritenuto adatto a raggiungere l'effetto" (Hardy W., 1987).

In quegli stessi anni si sviluppa una corrente stilistica denominata Art Decò, contrapposta al Liberty, del quale rifiuta le forme naturalistiche e floreali, che si afferma in particolare in Germania e in Austria grazie al lavoro di alcune associazioni artigiane.

"Ispirandosi all'Arts and Crafts Movement inglese e alla linearità geometrica di Mackintosh, queste associazioni propongono una produzione stilisticamente sobria, semplice (anche nella scelta dei materiali), teoricamente adatta perciò alla riproduzione su vasta scala, ma poiché contemporaneamente esse si fanno promotrici di una lavorazione di tipo artigianale, molto accurata e in massima parte manuale, finiscono per scontrarsi con inevitabili difficoltà economiche...

Questo ritorno, sotto nuove forme, dell'ispirazione classica è riscontrabile soprattutto in Francia, dove l'Art Decò si sviluppa maggiormente e dà i suoi frutti più raffinati, e in Italia, dove attinge alle radici della cultura nazionale, ma è presente quasi ovunque nella produzione degli Anni Venti e Trenta.

Agli intenti di larga diffusione perseguiti, anche se con scarso successo, dall'Art Nouveau, il Decò contrappone una produzione volutamente limitata (spesso risolta nel pezzo unico), accurata, riservata ad un numero ristretto di clienti, e propone una scelta di materiali preziosi ed insoliti.

Con queste premesse è ovvio che la necessità di una produzione su scala industriale, che si affida perciò ad un "design" pulito, atto alla riproduzione meccanica, decreta la fine dell'Art Decò..." (Cerutti C., 1985).

Da questo contesto artistico-culturale, caratterizzato da vorticosi quanto sorprendenti e repentine trasformazioni, emerge un marcato e tipico dualismo dell'approccio alle esigenze della produzione.

Alcuni tra i protagonisti realizzavano oggetti fatti a mano, e quindi molto esclusivi, mentre altri adattavano i loro progetti e i loro disegni alla produzione su vasta scala ed esprimevano motivi decorativi più in sintonia con le prospettive future del "design".

In Italia, il ferro battuto, ricorrente integrazione per l'architettura e l'arredo in stile Art Nouveau ad ogni livello, con elementi in serie e con capolavori

dell'artigianato, trova nel milanese Alessandro Mazzucotelli (1865-1938) uno dei più grandi interpreti a livello europeo.

Egli nacque nel 1865 a Lodi, dove la sua famiglia si era trasferita dalla Valle Imagna per motivi di lavoro: ad appena 18 anni, finito il ginnasio, dovette abbandonare gli studi per problemi economici e si trasferì a Milano per lavorare presso il fabbro milanese, Defendente Oriani, nella bottega in via Aldo Manuzio.

Furono anni molto duri per i fratelli Mazzucotelli, ma nel 1891, Alessandro riuscì a rilevare l'azienda ed a dimostrare la sua creatività che, unita a grandi capacità esecutive, lo introdussero nell'ambiente architettonico milanese di quell'epoca, dove le sue realizzazioni divennero richiestissime.

Diventò insegnante presso l'Umanitaria, rettore della scuola superiore di Arti Applicate a Monza e presidente della Mostra Biennale Internazionale di Arti Applicate: in quel periodo, inoltre, Benito Mussolini lo nominò commissario per le arti applicate.

Anche grazie al suo amore per la natura, Mazzucotelli seppe interpretare il motivo dominante del disegno Liberty, in modo molto personale lavorando il ferro con grande passione.

“Disegnatore ed esecutore, forgiò cancelli e ringhiere, griglie e lampade, oggetti decorativi nei quali l'ispirazione naturalistica cede alla stilizzazione: insetti e motivi vegetali ridotti in forme geometrizzanti acquistano, attraverso il rude modellato del materiale, la cui natura non è mai travisata, una misteriosa monumentalità” (Hardy W., 1985).

Alessandro Mazzucotelli, o meglio “Sciur Lisander”, come spesso veniva chiamato nella sua bottega, morì a Milano il 29 Gennaio 1938.

Nel settore della lavorazione dei metalli comuni e delle leghe metalliche, il ciclo delle trasformazioni a cui vengono sottoposti questi materiali impiega tecniche e metodi molto innovativi che stanno rapidamente sostituendo quelli tradizionali, utilizzati nel passato.

La transizione da un sistema costruttivo all'altro è in pieno svolgimento e per alcuni comparti è oramai prossima al completamento: ciò significa che una parte considerevole del patrimonio storico-culturale e tecnico, accumulato negli anni attraverso lo svolgimento di particolari forme di attività artigiana, sarà destinata purtroppo a scomparire.

Come è stato sottolineato in precedenza, il sistema tradizionale impiegato per realizzare un manufatto in ferro battuto ricorre ad attrezzature e a strumenti molto semplici: innanzitutto la forgia, un fornello a carbone utilizzato per riscaldare il ferro a temperature piuttosto elevate che gli fanno raggiungere rapidamente lo stato plastico.

Questa trasformazione fisica del materiale avviene in un intervallo termico ben preciso, al di sotto del quale questo non può ancora essere lavorato, mentre se viene superato, si arriva alla sua fusione e, dunque, al deterioramento del manufatto.

Un tempo, in assenza di strumenti che rilevassero con precisione la temperatura raggiunta dal pezzo in fase di riscaldamento, questo intervallo veniva determinato empiricamente, estraendolo periodicamente dal fuoco e osservando la sua colorazione.

L'esperienza accumulata dall'arte fabbrile fin dai tempi più remoti e trasmessa di generazione in generazione tra gli artigiani del settore indicava nel "color rosso ciliegia" il suo limite inferiore e nel "calor bianco" quello superiore.

L'abilità di un fabbro ferraio consisteva nel saper riconoscere con estrema precisione questi riferimenti perché nell'escursione termica posta tra di essi doveva dar prova della sua destrezza nel modellare il ferro incandescente.

Per far ciò utilizzava come base d'appoggio un incudine e tenendo con una mano il pezzo, stretto tra lunghe tenaglie, con l'altra lo deformava a colpi di martello, girandolo e rigirandolo opportunamente: in genere, queste operazioni non si concludevano con un solo intervento per cui il pezzo, raffreddatosi progressivamente, doveva essere riscaldato più volte e battuto nuovamente, prima di assumere la sua forma definitiva.

Questi ripetuti riscaldamenti (calde) dovevano essere contenuti in un numero ridotto di forgiature per evitare, in particolare, che l'eccessiva ossidazione subita dal materiale riducesse sensibilmente le dimensioni del manufatto.

Ci si può ben rendere conto che per eseguire a regola d'arte questa lavorazione era importante aver maturato un'esperienza di lavoro e aver sviluppato una manualità fuori del comune.

Traducendo dal vernacolo milanese, i consigli forniti al proposito dal grande interprete dell'arte fabbrile, Alessandro Mazzucotelli, suggeriscono che

“...il ferro deve essere trattato come una signora. A prima vista sembra duro e terribile, ma con un po' di calore diventa morbido come la cera. E quando credi che si ribelli, non si deve trattarlo male e batterlo con furia. Lo si deve prendere per il verso giusto, accarezzarlo... (Jonghi Lavarini, G.M., 1996).

In quest'approccio, oltre a incudine, tenaglie e martello, ci si poteva avvalere di pochi altri strumenti come morse, dime, paranchi, ecc. che consentissero di ridurre lo sforzo fisico necessario per "ammorbirlo".

Le giunzioni tra pezzi diversi per formare un manufatto complesso erano realizzate, a seconda dei casi, con rivetti, chiodi e fascette di ferro, ribaditi a caldo o a freddo oppure con la "bollitura", un sistema di saldatura senza materiale di apporto, diventato oramai obsoleto, ottenuto unendoli tra loro a colpi di martello, quando avevano raggiunto il "calor bianco".

Non bisogna poi dimenticare che tutte queste operazioni dovevano essere eseguite con estrema cura e precisione per rispondere pienamente alle indicazioni di un progetto esecutivo che molto spesso era concepito dallo stesso artigiano che le avrebbe portate a termine.

Le sue capacità progettuali si esprimevano nella costruzione di un manufatto, attraverso l'ingegnosa di certe soluzioni funzionali, ma venivano esaltate dalla sua creatività e dal suo senso artistico che conferivano all'opera realizzata una qualità estetica inconfondibile.

Un modo di operare consueto e diffuso, proprio di una professionalità che accomunava molti artigiani e che in alcuni casi, come quello appena citato, arrivava a livelli di assoluta eccellenza.

I biografi di Mazzucotelli, analizzando l'impostazione del suo lavoro, ricordano che

“dopo l'esecuzione di alcuni schizzi del soggetto prescelto (che denotano una grande capacità espressiva, di analisi e di sintesi), seguiva uno studio più preciso, sempre a livello di disegno, in scala ridotta; a volte, se ve n'era l'esigenza, il soggetto veniva anche riportato in scala naturale, traforato e ritagliato oppure veniva realizzato un modello tridimensionale in creta.

L'ultima fase era il lavoro di forgia in officina, dove l'abilità tecnica dell'artigiano sapeva donare al ferro tutte quelle qualità che l'artista aveva creato sulla carta” (Jonghi Lavarini, G.M., 1996).

Di questo modo di operare, di questo artigianato di qualità si sono rilevate purtroppo le ultime tracce: l'innovazione tecnologica ha introdotto nella lavorazione del ferro battuto trasformazioni irreversibili che si ripercuotono inevitabilmente proprio sulla professionalità degli artigiani che lavorano in questo ambito.

“Oggi si può realizzare una cancellata barocca senza quasi toccare il metallo, fanno tutto stampi a freddo, trafilatrici, saldatrici elettriche.

Ci sono ditte venete specializzate che propongono cataloghi, grandi come enciclopedie, pieni di semilavorati di ferro 'battuto', in tutte le possibili forme, sbarre diritte o curve, di sezione rotonda o quadrata, lisce o lavorate, a spirale, a serpentina, riccioli, borchie, perni, lance, ogni tipo di decorazione, tutto già pronto in misure standard, a buon prezzo, basta studiare la composizione desiderata, ordinare i pezzi necessari e saldarli insieme.

Facile ed economico.

Il lavoro è eseguito con ben poco intervento della mano dell'uomo, mentre velocità e precisione sono ineguagliabili dai vecchi metodi.

Ed è così che vengono oggi realizzati in buona parte i 'ferri battuti' che vediamo all'esterno e all'interno delle case.

Questo prodotto è, infatti, sempre molto richiesto nell'edilizia e nell'arredo, un certo risveglio del gusto mantiene vivo l'interesse per un materiale che riesce a dare alle abitazioni un tono più intimo e caldo.

La domanda è elevata, anche se pochi sanno distinguere il ferro battuto a mano da quello industriale, ed accettarne il prezzo più caro.

Il settore vive dunque questo paradosso, la produzione è in crescita, ma le tecniche antiche sono diventate una rarità.

Bollitura, incastro, mezzo incastro, rivettatura, fascettatura, filettatura anche a misura dispari: ancora una volta, per ritrovare traccia di questi metodi bisogna ricollegarsi ai maestri di un tempo, pochi dei quali hanno trovato un erede, in genere nel figlio.

Da loro si viene a scoprire che per il mastro ferraio, che lavora con forgia, incudine e martello, la saldatura è un difetto, un ripiego, indizio di scarsa abilità tecnica...

L'arte fabbrile si misura nell'assemblare i pezzi, ad esempio di un'inferriata, senza che si possano vedere i punti di giunzione, né ombra di sbavature.

Per questo si ricorre a fini incastri, fascette e rivetti, piccoli chiodi metallici che uniscono due sbarre in modo invisibile, oppure si martellano insieme, dopo averli arroventati, i due pezzi da attaccare, finché il metallo si saldi con il solo proprio calore, per fusione, la già citata 'bollitura' ” (Perera O., 2000).

Per dare un'idea della portata di queste trasformazioni basti considerare che un'industria veneta, probabilmente tra le più grandi di quelle che operano a livello mondiale nel settore del cosiddetto “ferro battuto”, ha in catalogo oltre diecimila articoli, tra semilavorati e prodotti finiti e lavora, con i suoi seicento addetti

distribuiti nelle varie sedi, circa ventiduemila quintali di ferro al mese per produrli. Rifornisce novantacinquemila fabbri in novantatre Paesi, partecipa ogni anno a una ventina di rassegne nazionali ed internazionali, fattura nello stesso arco di tempo circa cinquanta milioni di euro e vende tre quarti della produzione all'Estero.

L'intero ciclo di lavorazione di questi prodotti è realizzato con il supporto di moderne tecnologie: dalla progettazione assistita da strumenti informatici alla costruzione con macchinari sofisticati.

A monte di esso l'azienda ha sviluppato un'importante attività di documentazione e di ricerca storica per mettere insieme la più vasta raccolta di fonti bibliografiche dedicate all'argomento e ciò rappresenta evidentemente un prezioso riferimento informativo e di studio per gli "addetti ai lavori". (AD Veneto, 2000).

Di fronte ai mutamenti provocati da questo straordinario fenomeno tecnico ed economico, il desiderio espresso da quei pochi artigiani lombardi rimasti attivi nei diversi comparti del settore, che ancora interpretano nel loro lavoro i valori della tradizione, è largamente condivisibile: avere l'opportunità di tramandare alle nuove generazioni ciò che hanno imparato in una vita di fatiche, prima che tutto scompaia. (La Pietra U., 2004).

Tra questi gli artigiani del ferro battuto della Franciacorta, nel bresciano, i cosiddetti "brusafer", i "bruciaferro", come loro stessi amano definirsi, principali eredi della tradizione mazzucotelliana anche se la realtà produttiva odierna è caratterizzata da un artigianato che, se da una parte tenta di mantenere viva tale tradizione, dall'altra deve adeguarsi a standard qualitativi dettati dall'attuale mercato.

Sempre nell'area bresciana, ritroviamo imprese artigiane che hanno mantenuto viva la tradizione legata alla lavorazione del peltro, una lega metallica composta prevalentemente da stagno, a cui vengono aggiunte piccole quantità di antimonio, di rame e, talvolta, di altri elementi, che viene impiegata per la produzione di posateria, di vasellame e di complementi d'arredo realizzati secondo i canoni stilistici di una tradizione che risale al XVI secolo o secondo quelli più innovativi proposti dal moderno design.

E poi gli artigiani della Val Trompia, ancora in provincia di Brescia, la cui attività è documentata fin dall'epoca longobarda: la loro produzione è andata con il tempo diversificandosi e ha riguardato semplici manufatti/prodotti di uso comune (attrezzi per l'agricoltura, chioderie, ecc.), ma anche e soprattutto quelli di impiego più esclusivo come la costruzione di armi bianche e da fuoco.

Un'attività complessa e raffinata, quest'ultima, risalente al IX secolo, che si è via via sviluppata fino a raggiungere livelli di qualità elevatissimi perpetuati dall'affermarsi di una tradizione artigiana continuamente rinnovata fino ai giorni nostri dal lavoro di abili operatori del settore.

Nell'ambito di questa tradizione si collocano anche le attività svolte dagli artigiani dell'area di Premana, in provincia di Lecco, che fin dal XVI secolo producevano *in loco* coltelli e forbici, ma anche inferriate, chiavi e serrature: la produzione di coltelli e di forbici di quest'area della Valsassina è ritenuta ancora oggi tra le più raffinate esistenti sul mercato.

A queste diverse forme di espressione dell'artigianato di qualità lombardo nel settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe, che possiamo considerare più in generale come proprie delle arti decorative piuttosto che di una tradizione o di una tipicità sviluppatasi intorno a poli ancora precisamente individuabili sul territorio (polarizzazione), occorre aggiungere quelle caratterizzate dagli stessi elementi qualitativi o da altri, più innovativi rispetto ai precedenti, ma che appaiono isolate e distribuite diversamente sul territorio stesso (dispersione).

La loro individuazione e la loro valorizzazione diventano possibili se si segue il percorso logico delle trasformazioni alle quali gli artigiani sottoponevano e/o sottopongono tali materiali: a questo proposito, si scopre che esso era costituito da metodi e da tecniche di lavorazione universali, impiegate fino all'ultimo quarto dell'Ottocento in gran parte del mondo, e che passava attraverso tre fasi obbligate ovvero la loro fusione in fonderia o in fucina, una loro prima e più grossolana deformazione plastica con il maglio idraulico, la loro rifinitura eseguita principalmente con il martello a mano.

Un esempio significativo in questo senso è fornito dalla lavorazione del rame, una lavorazione propria di un artigianato sviluppatosi in particolare tra le genti che si sono insediate nell'arco alpino, essenzialmente a supporto delle attività agro-pastorali che ne hanno caratterizzato l'economia.

In passato le tre funzioni appena ricordate erano spesso riunite in una sola impresa, ma esistevano anche botteghe che si occupavano prevalentemente della fusione del minerale e della prima battitura con il maglio, azionato dall'energia idraulica, lasciando ad altri la fase finale della battitura a martello: più di recente esse sono state separate e sono diventate oggetto di attività specializzate a cui se ne è aggiunta una quarta, la lavorazione dei materiali mediante macchine utensili ad asportazione di truciolo.

Si scoprono allora laboratori artigiani che continuano a fondere metalli comuni e leghe metalliche secondo le tecniche tradizionali o quelle più recenti ed innovative per realizzare manufatti/prodotti di grande pregio artistico, a foggiarli per riprodurre oggetti appartenenti alla tradizione locale e/o tipica del territorio lombardo o per proporne di nuovi ed originali creati da architetti e designer, a lavorarli con sistemi complessi e raffinati per migliorarne l'aspetto estetico o per trasformarli in meccanismi straordinari per genialità e precisione.

2.3. I comparti produttivi individuati

La ricostruzione sintetica del processo evolutivo che ha interessato i due settori di trasformazione manifatturiera presi in considerazione, sia dal punto di vista storico sia dal punto di vista tecnologico-organizzativo, come si diceva, rende più agevole l'individuazione dei relativi comparti produttivi.

Se da un lato, infatti, rende possibile ripercorrere le tappe della progressiva trasformazione che gli stessi settori hanno subito nel corso del tempo fino a raggiungere l'attuale conformazione della filiera produttiva, dall'altro contribuisce a circoscrivere tale percorso all'ambito delle attività artigiane di qualità superstiti e/o di recente costituzione presenti sul territorio lombardo, siano esse espressione dell'artigianato artistico, tradizionale e tipico piuttosto che di quello più orientato all'innovazione.

Per quanto concerne il settore delle lavorazioni delle fibre tessili, il confronto avviato con le Associazioni di categoria sulla base di tale ricostruzione e delle risultanze emerse ha portato all'individuazione dei seguenti comparti:

- fabbricazione di tessuti;
- fabbricazione di arazzi;
- fabbricazione di tappeti;
- fabbricazione di passamaneria;
- confezione di capi d'abbigliamento e accessori in tessuto;
- confezione di altri manufatti/prodotti tessili in tessuto;
- fabbricazione di tessuti a maglia;
- confezione di capi d'abbigliamento e accessori in tessuto a maglia;
- confezione di altri manufatti/prodotti tessili in tessuto a maglia;
- fabbricazione di pizzi, merletti e ricami.

Nell'ambito del settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe, invece, il medesimo approccio ha portato all'individuazione di questi altri comparti:

- fusione artistica di metalli comuni e delle loro leghe;
- lavorazione del ferro battuto;
- lavorazione dell'ottone;
- lavorazione del rame;
- altre lavorazioni. (Nel comparto rientrano quelle lavorazioni non comprese in quelli precedentemente individuati che impiegano metalli comuni e/o loro leghe 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.).

Con la stesura di appositi Disciplinari di Produzione, relativi ai manufatti e/o ai prodotti realizzati nei diversi comparti individuati all'interno del settore delle lavorazioni delle fibre tessili e di quello delle lavorazioni dei metalli comuni e delle loro leghe, si dovrà definire, dunque, un insieme di regole, di caratteristiche, di tecniche di lavorazione, di materiali adottati ed utilizzati in questi ambiti di attività, mirato a specificare i contenuti e le forme attraverso le quali si esprime l'artigianato di qualità e di eccellenza lombardo.

Bibliografia

- AA. VV. (2005), *Tradizione e design*, Regione Lombardia, Milano
- AA. VV. (2002), *Tessile. Disciplinare di Produzione*, Regione Piemonte, Torino
- AA. VV. (1992), *Fra trama e ordito 2*, Catalogo della mostra, Leonardo-De Luca Editori, Roma
- AA. VV. (1991), *1900-1960. L'Alta Moda Capitale. Torino e le sartorie torinesi. Collezione Roberto Devalle*, Fabbri Editori, Milano
- AA. VV. (1993), *Vestire la scena: l'atelier Tirelli*, Electa, Milano
- AD Veneto (2000), *Gli eredi di Vulcano*, Supplemento al n. 235 di AD, Condé Nast, Milano
- Baussano A.A. (2005), *Tra trucioli e telai/Among wood-shavings and looms. Artigianato di qualità in Friuli/Quality Arts & Crafts in the mountains in Friuli*, Programma di Iniziativa Comunitaria Interreg III B-Spazio Alpino, Progetto CRAFTS, Regione Friuli Venezia Giulia, Servizio Autonomo per lo Sviluppo Montano, Regione Friuli Venezia Giulia/Comunità Europea/Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti/Alpine Space, Udine
- Bonardo W., Nava M., (1998) *Ricamo*, Arnoldo Mondadori Editore, Milano
- Buss C. (2001), (a cura di), *Seta: il Novecento a Como*, Silvana Editoriale, Cinisello Balsamo
- Cerutti C. (1985), *Arti decorative del Novecento. Liberty*, De Agostini, Novara
- De Grada R. (1985), *Ambienti del Novecento*, De Agostini, Novara
- Devoti D. (1993), *L'arte del tessuto in Europa*, Bramante Editrice, Milano
- Forti Grazzini N. (1992), "La donazione di Francesco II Sforza, l'eredità dell'Infante d'Africa e gli arazzi del Museo del Duomo di Vigevano" in AA. VV., *Fra trama e ordito 2*, cit.
- Gabetti M. (1985), *Arazzi del Settecento*, Istituto Geografico De Agostini-Sotheby's, Novara
- Gabetti M. (1985), *Arazzi. Rinascimento e Barocco*, Istituto Geografico De Agostini-Sotheby's, Novara
- Giardina A. (1989), "Uomini e spazi aperti" in AA.VV., *Storia di Roma. Caratteri e morfologie*, Vol IV, Einaudi, Torino
- Hardy W. (1987), *Guida allo stile Art Nouveau*, De Agostini, Novara
- Heinz D., Brunhammer Y., Nouvel O. (1991), "Tessuti, tappeti e carte da parati", *I nuovi quaderni dell'antiquariato*, Fabbri Editori, Milano
- IReR (2004), *Artigianato in Lombardia. Dossier 2003*, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano

- IReR (2004), *L'artigianato artistico e tradizionale in Lombardia*, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano
- IReR (2004), *Qualificazione delle produzioni artigiane*, Workout, Sintesi dei lavori, Regione Lombardia, Milano
- IReR (2005), *Artigianato lombardo: situazione attuale e prospettive di sviluppo*, Conferenza programmatica dell'artigianato, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano
- IReR (2006), *Analisi delle professionalità e scenari di sviluppo nel campo dell'artigianato artistico e della conservazione dei beni culturali in Lombardia*, Milano
- Jonghi Lavarini G.M. (1996), (a cura di), "I ferri battuti di Alessandro Mazzucotelli", Reprint 1907, *Il ferro battuto* n. 8, Di Baio Editore, Milano
- La Pietra U. (2004), (a cura di) *Ad arte. Tradizione e innovazione nell'Artigianato Artistico Lombardo*, Regione Lombardia, Artigiancassa, Cestec, Milano
- Oppenheim A.L. (1980), *L'antica Mesopotamia*, Newton Compton, Roma
- Paine M. (1991), *Tessuti classici*, Rizzoli, Milano
- Perera O.(2000), *Mani del Piemonte II*, Musumeci, Aosta
- Piaggi A., Lagerfeld K. (1986), *Anna-cronique. Un diario di moda*, Longanesi & C., Milano
- Ronzoni I. (2001), *Como, città della seta*, Pifferi, Como
- Tosa M. (1987), *Vestiti da sera 1900-1940*, Zanfi Editori, Modena, 1987
- Vidale M., (2003), *La lunga via dei tessuti*, Archeo, n. 219, De Agostini Rizzoli Periodici

Sitografia:

www.centroservizicalza.it

www.centrocot.it

www.ssiseta.it

www.aaster.it/territorio/rapporto/scomo.htm

<http://www.merlettoitaliano.it/lombardia.html>

Capitolo 3

Prima proposta di disciplinare di produzione per il settore delle lavorazioni artigianali di qualità e di eccellenza delle fibre tessili

Premessa

La predisposizione di un Disciplinare di Produzione, relativo ai manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore delle lavorazioni delle fibre tessili, si propone come approccio iniziale per definire un insieme di regole, di caratteristiche, di tecniche di lavorazione, di materiali adottati ed utilizzati in Lombardia e quant'altro possa servire ad individuare e a specificare i contenuti e le forme attraverso le quali si esprime in tale settore l'artigianato di qualità e di eccellenza lombardo.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce in 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;
- l'innovazione ovvero la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti/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 lombardo;
- 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.

Art. 1 - Definizione del settore

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la fabbricazione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore delle lavorazioni artigianali delle fibre tessili, siano esse naturali e/o artificiali, che presentano caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo-progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimono l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

Di qualità, infatti, sono i criteri e/o i sistemi impiegati per realizzare un manufatto/prodotto al quale siano attribuibili meriti tecnici, estetici o bontà d'ideazione e di fattura, tali per cui sia stata adottata, da parte dell'artigiano, un'attenzione particolare nella scelta della forma e dei materiali ovvero nell'applicazione delle tecniche esecutive.

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 quanto specificato all'art. 3 del presente Disciplinare di Produzione.

Rientra pertanto in tale settore di attività artigiana la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità, realizzati prevalentemente con l'impiego di fibre tessili diverse, di produzione locale e non;
- attraverso l'utilizzo di semilavorati ottenuti dai materiali appena citati e di eventuali elementi accessori;
- 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.

In questo ambito, tali manufatti/prodotti sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

A - Artigianato artistico

Con riferimento a quanto espresso nella Premessa del presente Disciplinare di Produzione, potrà dirsi artistica la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che impieghi fibre tessili, siano esse singole o combinate tra loro e lavorate secondo procedimenti specifici, 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 personalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di costruzione.

La sua creazione e la sua fabbricazione possono essere realizzate da parte dell'artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione scolastica propria o per sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera.

B - Artigianato tradizionale

Potrà dirsi tradizionale la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che impieghi fibre tessili, siano esse singole o combinate tra loro e lavorate secondo procedimenti specifici, e che rispetti e riproponga una tradizione tecnica e formale che si è consolidata nel corso del tempo in un particolare contesto storico e culturale.

Il manufatto/prodotto di artigianato tradizionale, inoltre, deve 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 lombardi.

C - Artigianato tipico

Potrà dirsi tipica la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che impieghi fibre tessili, siano esse singole o combinate tra loro e lavorate secondo procedimenti specifici, e che contenga uno o più caratteri peculiari, sotto il profilo tecnico e formale, divenuti con il tempo comuni ai prodotti della stessa categoria, realizzati nella medesima zona geografica, in modo tale che gli stessi, grazie a queste loro caratteristiche proprie ed evidenti, siano immediatamente riconoscibili e la loro origine territoriale sia precisamente identificabile.

D - Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego delle fibre tessili utilizzate, siano esse singole o combinate tra loro e 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.

Art. 2 - Definizione dei comparti produttivi

Dalla più ampia definizione di settore, indicata all'art. 1, vengono identificati al suo interno i seguenti comparti produttivi:

- fabbricazione di tessuti;
- fabbricazione di arazzi;
- fabbricazione di tappeti;
- fabbricazione di passamaneria;
- confezione di capi d'abbigliamento e accessori in tessuto;
- confezione di altri manufatti/prodotti tessili in tessuto;

- fabbricazione di tessuti a maglia;
- confezione di capi d'abbigliamento e accessori in tessuto a maglia;
- confezione di altri manufatti/prodotti tessili in tessuto a maglia;
- fabbricazione di pizzi, merletti e ricami.

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 contemporaneamente nei diversi ambiti e nelle diverse forme in cui si esprime l'artigianato di qualità (artistico, tradizionale, tipico, innovativo), relativo alle lavorazioni delle fibre tessili, come indicato all'art. 1 del Disciplinare stesso.

Art. 3 - Fasi e tecniche di lavorazione

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 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.

1 - Utilizzo di semilavorati

E' consentito rifinire o completare semilavorati realizzati da altri artigiani, nel rispetto di quanto previsto all'art. 2 del presente Disciplinare di Produzione.

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

2 - 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.

3 - 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.

Art. 4 - Tecnologia

La tecnologia deve essere di supporto alle lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico ed innovativo di qualità, eseguite su fibre tessili, 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" dall'art. 3 del presente Disciplinare di Produzione.

Per una più concreta definizione, si ritiene opportuno fare una distinzione tra tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità e tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti innovativi di qualità.

A - Tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità

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.

La *fabbricazione di tessuti* rimanda all'insieme dei fattori che, variamente combinati tra loro, danno origine a specifiche tipologie di manufatti /prodotti distinguibili per:

- la/e fibra/e tessile/i utilizzata/e;
- la qualità del filato ottenuto dall'impiego della/e fibra/e stessa/e;
- la struttura (armatura) del tessuto realizzato che dipende dal sistema di lavorazione specificamente adottato per quel filato e perciò caratterizza il tessuto stesso dal punto di vista tipologico (ad es. velluto, broccato, ecc. per abbigliamento, per arredamento, ecc.);
- l'eventuale aggiunta di decorazioni (motivi) stampate o applicate al tessuto realizzato.

In particolare la tessitura deve essere realizzata esclusivamente su telai (verticali/orizzontali) che utilizzino dispositivi per la formazione del passo ad azionamento manuale, sia che si tratti di tessitura a licci sia che si tratti di tessitura

jacquard: nel primo caso si fa riferimento a pedaliera o a ratiere con sistemi di lettura a pioli o a cartoni forati, mentre nel secondo caso tali sistemi riguardano cartoni forati singoli.

La *fabbricazione di arazzi*, in quanto riproduzione per tessitura di opere (cartoni) proprie dell'arte figurativa (pittura), rimanda all'insieme dei fattori che concorrono a determinare la qualità dei manufatti/prodotti realizzati ovvero:

- la qualità delle opere (cartoni di arazzo) prescelte;
- la qualità dell'interpretazione delle opere prescelte, resa dall'arazziere sia sul piano della sua capacità tecnica sia su quello della sua sensibilità artistica: nel primo caso appaiono fondamentali il sistema di lavorazione adottato (ad es. tessitura su telaio ad alto liccio), la tipologia dei filati impiegati e la loro varietà cromatica, la tracciatura del disegno sulle catene d'ordito ecc., mentre nel secondo caso risultano fondamentali le doti interpretative che trasferiscono all'arazzo le emozioni provocate dal cartone.

La *fabbricazione di tappeti*, in quanto riproduzione di manufatti/prodotti realizzati per annodatura su trama a telaio di tratti di filato o strisce di stoffa, rimanda all'insieme delle tecniche e dei sistemi di lavorazione impiegato a tale scopo.

Esso prevede in ogni caso l'utilizzo di un canovaccio o una tela di canapa appositamente predisposti su cui procedere all'annodatura manuale di filati e strisce: un'operazione eseguita con strumenti talvolta particolari, riconducibili comunque alle funzioni svolte da un ago o da un uncino che contraddistinguono, perciò, la tipologia del tappeto realizzato (ad es. tappeto ad ago, a chiavistello, a locchetto, a punzone, a uncino semplice, ecc.).

La *fabbricazione di passamaneria*, in quanto riproduzione di manufatti/prodotti realizzati per tessitura o per intreccio con funzioni di guarnizione decorativa e/o accessoria per tessuti utilizzati nell'ambito dell'arredamento e dell'abbigliamento, 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 forme attraverso cui esaltare al massimo grado le funzioni appena ricordate: ne fanno parte nastri tessuti, cordoni ritorti, frange tessute e ritorte, nappe, fiocchi, pendagli e bracciali impreziositi da lavorazioni particolari per cui risulta praticamente impossibile entrare nel dettaglio tecnico di ognuna di tali forme e indicarne le singole fasi di lavorazione.

La *confezione di capi d'abbigliamento e accessori in tessuto*, in quanto riproduzione a disegno di manufatti/prodotti realizzati, su misura o su taglia, per assemblaggio di parti di tessuto tagliate e cucite tra loro e rifiniti con apposite lavorazioni, rimanda all'insieme delle operazioni richieste a questo scopo.

In questo comparto produttivo si ritrovano manufatti/prodotti (abiti maschili e femminili, completi e spezzati, gonne, pantaloni, camicie e camicette, cravatte e foulard, ecc.), la cui realizzazione prevede a monte la progettazione di un modello (o la riproduzione di uno preesistente) che valorizzi i tessuti utilizzati e la loro confezione.

Per quanto riguarda la valorizzazione dei tessuti la qualità di quelli impiegati a questo scopo riguarda sia la tipologia delle fibre tessili utilizzate sia le caratteristiche che le stesse conferiscono al tessuto con riferimento alla sua destinazione d'uso.

Per quanto riguarda la valorizzazione della loro confezione, invece, la qualità dei manufatti/prodotti realizzati dipende dall'accuratezza e dalla raffinatezza con le quali le singole fasi di lavorazione (taglio, cucitura, rifinitura ed eventuale decorazione) vengono eseguite su ognuno di essi.

La *confezione di altri manufatti/prodotti tessili in tessuto*, in quanto riproduzione a disegno di manufatti/prodotti realizzati per assemblaggio di parti di tessuto tagliate e cucite tra loro e rifiniti con apposite lavorazioni, rimanda all'insieme delle operazioni richieste a questo scopo.

In questo comparto produttivo si ritrovano manufatti/prodotti (tovaglie e tovaglioli, lenzuola e federe, asciugamani e teli da bagno, tende e tendaggi, coperte e trapunti, ma anche altri componenti d'arredo come ad es. gli arredi sacri), la cui realizzazione prevede a monte la progettazione di un modello (o la riproduzione di uno preesistente) che valorizzi i tessuti utilizzati e la loro confezione.

Per quanto riguarda la valorizzazione dei tessuti la qualità di quelli impiegati a questo scopo riguarda sia la tipologia delle fibre tessili utilizzate (principalmente quelle naturali vegetali) sia le caratteristiche che le stesse conferiscono al tessuto (nello specifico, robustezza, durata, aspetto, versatilità).

Per quanto riguarda la valorizzazione della loro confezione, invece, la qualità dei manufatti/prodotti realizzati dipende dall'accuratezza e dalla raffinatezza con le quali le singole fasi di lavorazione (taglio, cucitura, rifinitura ed eventuale decorazione) vengono eseguite su ognuno di essi.

La *fabbricazione di tessuti a maglia* rimanda all'insieme dei fattori che, variamente combinati tra loro, danno origine a specifiche tipologie di manufatti/prodotti distinguibili tra loro per:

- la/e fibra/e tessile/i utilizzata/e;
- la qualità del filato ottenuto dall'impiego della/e fibra/e stessa/e;
- la struttura (punto) del tessuto realizzato che dipende dal sistema di lavorazione specificamente adottato per quel filato e perciò lo caratterizza dal punto di vista tipologico;
- l'eventuale aggiunta di decorazioni (motivi) stampate o applicate al tessuto realizzato.

In particolare i tessuti a maglia possono essere realizzati a mano con appositi ferri e con macchine per maglieria più o meno complesse: nel primo caso il tessuto viene modellato in corso d'opera secondo le indicazioni che portano alla confezione di capi d'abbigliamento e accessori o di altri manufatti/prodotti tessili senza essere tagliato (lavorazione a "modello"), mentre nel secondo caso, a questa prima opportunità, si aggiunge quella di raggiungere lo stesso risultato assemblando parti del tessuto precedentemente tagliate.

La *confezione di capi d'abbigliamento e accessori in tessuto a maglia*, in quanto riproduzione a disegno di manufatti/prodotti realizzati per lavorazione a “modello” o per assemblaggio di parti di tessuto tagliate e cucite tra loro e rifiniti con apposite lavorazioni, rimanda all’insieme delle operazioni richieste a questo scopo.

In questo comparto produttivo si ritrovano manufatti/prodotti (maglie, maglioni, biancheria intima, calze, sciarpe, copricapo, borse, ecc.), la cui realizzazione prevede a monte la progettazione di un modello (o la riproduzione di uno preesistente) che valorizzi i tessuti utilizzati e la loro confezione.

Per quanto riguarda la valorizzazione dei tessuti la qualità di quelli impiegati a questo scopo riguarda sia la tipologia delle fibre tessili utilizzate sia le caratteristiche che le stesse conferiscono al tessuto con riferimento alla sua destinazione d’uso.

Per quanto riguarda la valorizzazione della loro confezione, invece, la qualità dei manufatti/prodotti realizzati dipende dall’accuratezza e dalla raffinatezza con le quali le singole fasi di lavorazione (taglio, cucitura, rifinitura ed eventuale decorazione) vengono eseguite su ognuno di essi.

La *confezione di altri manufatti/prodotti tessili in tessuto a maglia*, in quanto riproduzione a disegno di manufatti/prodotti realizzati per lavorazione a “modello” o per assemblaggio di parti di tessuto tagliate e cucite tra loro e rifiniti con apposite lavorazioni, rimanda all’insieme delle operazioni richieste a questo scopo.

In questo comparto produttivo si ritrovano manufatti/prodotti (ad es. componenti d’arredo, rivestimenti, giocattoli, ecc.) la cui realizzazione prevede a monte la progettazione di un modello (o la riproduzione di uno preesistente) che valorizzi i tessuti utilizzati e la loro confezione.

Per quanto riguarda la valorizzazione dei tessuti la qualità di quelli impiegati a questo scopo riguarda sia la tipologia delle fibre tessili utilizzate (principalmente quelle naturali vegetali) sia le caratteristiche che le stesse conferiscono al tessuto.

Per quanto riguarda la valorizzazione della loro confezione, invece, la qualità dei manufatti/prodotti realizzati dipende dall’accuratezza e dalla raffinatezza con le quali le singole fasi di lavorazione (taglio, cucitura, rifinitura ed eventuale decorazione) vengono eseguite su ognuno di essi.

La *fabbricazione di pizzi, merletti e ricami*, in quanto riproduzione di manufatti/prodotti realizzati secondo modalità diverse e con funzioni di guarnizione decorativa e/o accessoria per tessuti utilizzati nell’ambito dell’arredamento e dell’abbigliamento, 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 forme attraverso cui esaltare al massimo grado le funzioni appena ricordate: manufatti/prodotti realizzati con ago e filo eseguendo il punto “asola” (pizzo ad ago), torcendo e intrecciando i filati intorno a spilli infissi su apposito supporto e lungo le linee di un disegno (pizzo a tombolo), intrecciando i filati in maglie concatenate (pizzo all’uncinetto) oppure riportando su un tessuto un disegno o un motivo decorativo mediante aghi utilizzati per disporre, ad intervalli regolari e

secondo tecniche specifiche (punti), fili colorati (ricamo) o meno (ricamo in bianco): risulta praticamente impossibile, pertanto, entrare nel dettaglio tecnico di ognuna di tali forme e indicarne le singole fasi di lavorazione.

Più in generale, 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 sue capacità stilistiche nel raccogliere, nell'interpretare e nel 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.

B - Tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato innovativo di qualità

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.

Più in generale e secondo quanto indicato al punto A del presente articolo, le operazioni connesse all'impiego di tali tecnologie richiedono all'artigiano che le esegue creatività ed elevata perizia tecnica finalizzate alla realizzazione di manufatti/prodotti con specifica destinazione d'uso (ad es. manufatti/prodotti realizzati con la tecnica del tufting, ecc.).

Per quanto riguarda la creatività si fa riferimento alle sue capacità stilistiche nel raccogliere, nell'interpretare e nel 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.

Art. 5 - Materie prime

E' necessario che, nell'ambito di ogni comparto produttivo, sia sempre garantito l'impiego di fibre, di filati e di altre eventuali materie prime che risultino le 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.

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

Devono essere utilizzati esclusivamente fibre, filati e altre eventuali materie prime che rispondano alle esigenze e alle caratteristiche indicate all'art. 1 del presente Disciplinare di Produzione a proposito delle specifiche forme di artigianato.

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

E' consentito l'impiego di ogni tipo di fibra, filato e altra eventuale materia prima non tossica e/o dannosa alla salute, che assolve alle esigenze dettate dal progetto realizzativi nel rispetto della normativa vigente.

3 - Qualità dei manufatti o dei prodotti realizzati

I manufatti/prodotti realizzati attraverso le lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico ed innovativo di qualità, relative al settore delle lavorazioni delle fibre tessili, 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.

Art. 6 - Riconoscimento

La Regione Lombardia individua la denominazione "Eccellenza artigiana" da attribuire alle imprese che hanno ottenuto il riconoscimento di appartenenza al settore/comparto delle lavorazioni eseguite su fibre tessili per:

- valorizzare l'artigianato artistico, tradizionale, tipico ed innovativo;
- comunicare la qualità delle lavorazioni;

- rendere riconoscibili prodotti e lavorazioni sui mercati nazionali ed esteri.

A seguito dell'accertamento della rispondenza dei requisiti richiesti dal presente Disciplinare di Produzione da parte di un apposito Nucleo di valutazione tecnica, composto da esperti, la Direzione Generale competente attribuirà il riconoscimento di "Eccellenza artigiana lombarda".

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

La domanda per l'ottenimento del riconoscimento di impresa artigiana d'eccellenza può essere presentata dai soggetti richiedenti in possesso dei seguenti requisiti:

- il soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio a seconda della ragione sociale dell'impresa) deve dimostrare di possedere le competenze e l'esperienza necessarie per realizzare manufatti/prodotti in base a specifiche progettuali proprie e/o richieste da una committenza specifica, attraverso l'applicazione di una perfetta conoscenza delle tecniche di lavorazione, dei sistemi produttivi, dei materiali propri del/i comparto/i nel/i quale/i opera e la partecipazione diretta alle fasi del ciclo produttivo;
- iscrizione dell'impresa all'Albo delle Imprese Artigiane, ai sensi della L. n. 443/85, a cui ha fatto seguito, da parte del soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio), lo svolgimento di attività continuativa nello specifico comparto per un periodo di almeno 5 anni;
- per le imprese di nuova iscrizione all'Albo delle Imprese Artigiane, il soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio) deve dimostrare, fornendo la necessaria documentazione, di aver svolto attività continuativa con mansioni adeguate presso un'impresa già operante e qualificata nell'ambito dello specifico comparto, in qualità di lavoratore dipendente o socio o coadiuvante, per un periodo di almeno 5 anni; la durata del periodo si riduce a 3 anni per coloro che siano in possesso di un diploma di istruzione secondaria superiore, specifico per il settore, o abbiano completato un percorso di formazione professionale, specifico per il settore (di durata minima pari a 2400 ore), presso un'Agenzia formativa accreditata o che abbiano comunque acquisito in tal senso una qualificazione professionale certificata;
- nel caso di consorzi di impresa, è indispensabile che almeno i 4/5 delle aziende che ne fanno parte, abbiano ottenuto l'esplicito riconoscimento di imprese d'eccellenza, operanti nel settore e nel/i comparto/i delle lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico ed innovativo di qualità, eseguite su fibre tessili;
- l'attività svolta dall'impresa deve riguardare manufatti/prodotti finiti, propri dei comparti indicati all'art. 2 del presente Disciplinare di Produzione.

Documentazione richiesta

Il soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio) presenta apposita domanda di riconoscimento compilando la modulistica predisposta ed allegando alla stessa:

- copia leggibile del documento di identità di chi sottoscrive l'istanza (titolare/socio dell'impresa) e il suo curriculum professionale;
- visura camerale che attesti l'iscrizione dell'impresa all'Albo delle Imprese Artigiane, ai sensi della L. n. 443/85, la sua forma giuridica e l'anno di inizio dell'attività;
- documentazione fotografica dei manufatti/prodotti realizzati congiuntamente a quella del laboratorio, dei macchinari, delle attrezzature utilizzate a tal proposito;
- copia di attestazioni e riconoscimenti ottenuti nell'ambito della formazione professionale, di manifestazioni espositive, ecc. e ogni altro documento ritenuto utile per certificare l'attività d'impresa.

Da tale materiale informativo deve risultare che l'attività praticata dall'impresa artigiana è conforme a quanto indicato nel presente Disciplinare di Produzione e che la professionalità con la quale viene svolta è una caratteristica contrassegnata dai caratteri della prevalenza e della continuità.

L'impresa artigiana, che svolga in forma secondaria un'attività commerciale, potrà ottenere il riconoscimento d'eccellenza, a condizione che venga operata una chiara ed inequivocabile distinzione tra il manufatto/prodotto realizzato al suo interno e il manufatto/prodotto semplicemente commercializzato.

Il Nucleo di valutazione tecnica, esaminate le domande di ammissione e la documentazione allegata, potrà richiedere ai loro firmatari, qualora se ne ravveda la necessità, informazioni aggiuntive in merito all'attività svolta attraverso:

- documenti specifici;
- colloqui diretti;
- visite presso i laboratori.

Art. 7 - Utilizzo del riconoscimento

L'uso e la pubblicazione del riconoscimento può avvenire:

- in ogni documento di presentazione dell'impresa (quali ad es. carta intestata, biglietto da visita, fatture);
- in ogni iniziativa commerciale o pubblicitaria;
- negli stand presso fiere ed esposizioni;
- nel contesto dell'insegna dei propri laboratori.

L'impresa di "Eccellenza artigiana lombarda" utilizzerà il riconoscimento nella forma e con le modalità anche grafiche previste, senza modificazione di sorta, solo per la propria impresa, essendo esclusa la facoltà di autorizzazione a terzi, compresi eventuali subfornitori, ad utilizzare il riconoscimento in qualunque modo e forma.

Art. 8 - Istituzione dell'elenco delle imprese dell' "Eccellenza artigiana lombarda"

Il Nucleo di valutazione tecnica curerà la formazione di un Elenco delle imprese artigiane che hanno ottenuto il riconoscimento cui la Regione Lombardia garantirà adeguata pubblicizzazione nei modi ritenuti più idonei.

Art. 9 - Verifiche e cancellazione del riconoscimento

Il Nucleo di valutazione tecnica avrà la facoltà di procedere a verifiche nei confronti dell'impresa artigiana per l'accertamento del permanere dei requisiti necessari ed a richiedere, ove ritenuto opportuno, adeguata documentazione comprovante la loro esistenza.

Qualora si riscontri la non conformità nell'utilizzo del riconoscimento al regolamento d'uso ed alle prescrizioni disciplinari, il Nucleo diffiderà l'impresa dall'utilizzo dello stesso in modo irregolare, invitandola ad adeguarsi al presente regolamento.

Nel caso in cui l'impresa non si adegui a quanto prescritto, si procede a revocare il riconoscimento attribuito e a cancellarla dall'Elenco delle imprese dell'"Eccellenza artigiana lombarda"

Bibliografia

- AA. VV. (2004), *L'artigianato artistico e tradizionale in Lombardia*, Regione Lombardia, Unioncamere Lombardia, IReR, Milano
- AA. VV. (2005), *Tradizione e design*, Regione Lombardia, Milano
- AA. VV. (2002), *Tessile. Disciplinare di Produzione*, Regione Piemonte, Torino
- AA. VV. (1992), *Fra trama e ordito 2*, Catalogo della mostra, Leonardo-De Luca Editori, Roma
- AA. VV. (1991), *1900-1960. L'Alta Moda Capitale. Torino e le sartorie torinesi. Collezione Roberto Devalle*, Fabbri Editori, Milano
- AA. VV. (1993), *Vestire la scena: l'atelier Tirelli*, Electa, Milano
- Baussano A.A. (2005), *Tra trucioli e telai/Among wood-shavings and looms. Artigianato di qualità in Friuli/Quality Arts & Crafts in the mountains in Friuli*, Programma di Iniziativa Comunitaria Interreg III B-Spazio Alpino, Progetto CRAFTS, Regione Friuli Venezia Giulia, Servizio Autonomo per lo Sviluppo Montano, Regione Friuli Venezia Giulia/Comunità Europea/Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti/Alpine Space, Udine
- Bonardo W., Nava M. (1998), *Ricamo*, Arnoldo Mondadori Editore, Milano
- Devoti D. (1993), *L'arte del tessuto in Europa*, Bramante Editrice, Milano
- Forti Grazzini N. (1992), "La donazione di Francesco II Sforza, l'eredità dell'Infante d'Africa e gli arazzi del Museo del Duomo di Vigevano" in AA. VV., *Fra trama e ordito 2*, cit. Roma
- Gabetti M. (1985), *Arazzi del Settecento*, Istituto Geografico De Agostini-Sotheby's, Novara
- Gabetti M. (1985), *Arazzi. Rinascimento e Barocco*, Istituto Geografico De Agostini-Sotheby's, Novara
- Heinz D., Brunhammer Y., Nouvel O. (1991), "Tessuti, tappeti e carte da parati", *I nuovi quaderni dell'antiquariato*, Fabbri Editori, Milano
- IReR (2004), *Artigianato in Lombardia. Dossier 2003*, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano
- IReR (2004), *L'artigianato artistico e tradizionale in Lombardia*, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano
- IReR (2004), *Qualificazione delle produzioni artigiane*, Workout, Sintesi dei lavori, Regione Lombardia, Milano
- IReR (2005), *Artigianato lombardo: situazione attuale e prospettive di sviluppo*, Conferenza programmatica dell'artigianato, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano

- IReR (2006), *Analisi delle professionalità e scenari di sviluppo nel campo dell'artigianato artistico e della conservazione dei beni culturali in Lombardia*, Milano
- La Pietra U. (2004), (a cura di), *Ad arte. Tradizione e innovazione nell'Artigianato Artistico Lombardo*, Regione Lombardia, Artigiancassa, Cestec, Milano
- Paine M. (1991), *Tessuti classici*, Rizzoli, Milano
- Piaggi A., Lagerfeld K. (1986), *Anna-cronique. Un diario di moda*, Longanesi & C., Milano
- Tosa M. (1987), *Vestiti da sera 1900-1940*, Zanfi Editori, Modena
- Vidale M. (2003), "La lunga via dei tessuti", *Archeo*, n. 219, De Agostini Rizzoli Periodici

Capitolo 4

Prima proposta di disciplinare di produzione per il settore delle lavorazioni artigianali di qualità e di eccellenza dei metalli comuni e delle leghe metalliche

Premessa

La predisposizione di un Disciplinare di Produzione, relativo a manufatti/ prodotti realizzati nei diversi comparti del settore delle lavorazioni dei metalli comuni e delle leghe metalliche, si propone come approccio iniziale per definire un insieme di regole, di caratteristiche, di tecniche di lavorazione, di materiali adottati ed utilizzati in Lombardia e quant'altro possa servire ad individuare e a specificare i contenuti e le forme attraverso le quali si esprime in tale settore l'artigianato di qualità e di eccellenza lombardo.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce in 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;
- l'innovazione ovvero la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti/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 lombardo;
- 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.

Art. 1 - Definizione del settore

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la fabbricazione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore delle lavorazioni artigianali dei metalli comuni e delle leghe metalliche che presentano caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo-progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimono l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

Di qualità, infatti, sono i criteri e/o i sistemi impiegati per realizzare un manufatto/prodotto al quale siano attribuibili meriti tecnici, estetici o bontà d'ideazione e di fattura, tali per cui sia stata adottata, da parte dell'artigiano, un'attenzione particolare nella scelta della forma e dei materiali ovvero nell'applicazione delle tecniche esecutive.

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 quanto specificato all'art. 3 del presente Disciplinare di Produzione.

Rientra pertanto in tale settore di attività artigiana la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità, realizzati prevalentemente con l'impiego di metalli comuni e/o leghe metalliche;
- attraverso l'utilizzo di semilavorati ottenuti dai materiali appena citati e di eventuali elementi accessori;
- 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.

In questo ambito, tali manufatti/prodotti sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

A - Artigianato artistico

Con riferimento a quanto espresso nella Premessa del presente Disciplinare di Produzione, potrà dirsi artistica la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che impieghi metalli comuni e/o leghe metalliche, lavorati secondo procedimenti specifici, 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 personalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di costruzione.

La sua creazione e la sua fabbricazione possono essere realizzate da parte dell'artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione scolastica propria o per sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera.

B - Artigianato tradizionale

Potrà dirsi tradizionale la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che impieghi metalli comuni e/o leghe metalliche, lavorati secondo procedimenti specifici, e che rispetti e riproponga una tradizione tecnica e formale che si è consolidata nel corso del tempo in un particolare contesto storico e culturale.

Il manufatto/prodotto di artigianato tradizionale, inoltre, deve 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 lombardi.

C - Artigianato tipico

Potrà dirsi tipica la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che impieghi metalli comuni e/o leghe metalliche, lavorati secondo procedimenti specifici, e che contenga uno o più caratteri peculiari, sotto il profilo tecnico e formale, divenuti con il tempo comuni ai prodotti della stessa categoria, realizzati nella medesima zona geografica, in modo tale che gli stessi, grazie a queste loro caratteristiche proprie ed evidenti, siano immediatamente riconoscibili e la loro origine territoriale sia precisamente identificabile.

D - Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto/prodotto, in esemplare unico o in numero limitato di esemplari, che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego dei metalli comuni utilizzati 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.

Art. 2 - Definizione dei comparti produttivi

Dalla più ampia definizione di settore, indicata all'art. 1, vengono identificati al suo interno i seguenti comparti produttivi:

- fusione artistica di metalli comuni e di leghe metalliche;
- lavorazione del ferro battuto;
- lavorazione del rame;
- lavorazione dell'ottone;

- altre lavorazioni: nel comparto rientrano quelle lavorazioni non comprese in quelli precedentemente individuati 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 contemporaneamente nei diversi ambiti e nelle diverse forme in cui si esprime l'artigianato di qualità (artistico, tradizionale, tipico, innovativo), relativo alle lavorazioni dei metalli comuni e delle leghe metalliche, come indicato all'art. 1 del Disciplinare stesso.

Art. 3 - 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:

- per fusione;
- per lavorazione plastica a caldo o a freddo;
- 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.

A - Utilizzo di semilavorati

E' consentito rifinire o completare semilavorati realizzati da altri artigiani, nel rispetto di quanto previsto all'art. 2 del presente Disciplinare di Produzione.

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

B - 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.

D - 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.

Art. 4 - Tecnologia

La tecnologia deve essere di supporto alle lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico ed innovativo di qualità, 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" dall'art. 3 del presente Disciplinare di Produzione.

Per una più concreta definizione, si ritiene opportuno fare una distinzione tra tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità e tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti innovativi di qualità.

A - Tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità

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.

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.

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.

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.).

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.

Per quanto riguarda la fusione valgono le indicazioni fornite in precedenza 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.)

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 e tipico (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.

Più in generale, 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 sue capacità stilistiche nel raccogliere, nell'interpretare e nel 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.

B - Tecnologie di produzione impiegate per la realizzazione di manufatti/prodotti dell'artigianato innovativo di qualità

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.

Più in generale e secondo quanto indicato al punto A del presente articolo, le operazioni connesse all'impiego di tali tecnologie richiedono all'artigiano che le esegue creatività ed elevata perizia tecnica finalizzate alla realizzazione di manufatti/prodotti con specifica destinazione d'uso (ad es. modellismo, oggettistica di design, ecc.).

Per quanto riguarda la creatività si fa riferimento alle sue capacità stilistiche nel raccogliere, nell'interpretare e nel 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.

Art. 5 - Materie prime

E' necessario che, nell'ambito di ogni comparto produttivo, sia sempre garantito l'impiego di metalli comuni, di leghe metalliche e di altre eventuali materie prime che risultino le 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.

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

Devono essere utilizzati esclusivamente metalli comuni, leghe metalliche e altre eventuali materie prime che rispondano alle esigenze e alle caratteristiche indicate all'art. 1 del presente Disciplinare di Produzione a proposito delle specifiche forme di artigianato.

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

E' consentito l'impiego di ogni tipo di metallo comune, lega metallica e altra eventuale materia prima non tossica e/o dannosa alla salute, che assolvano alle esigenze dettate dal progetto realizzativo nel rispetto della normativa vigente.

3 - 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 delle lavorazioni dei metalli comuni e delle leghe metalliche, 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.

Art. 6 - Riconoscimento

La Regione Lombardia individua la denominazione "Eccellenza artigiana" da attribuire alle imprese che hanno ottenuto il riconoscimento di appartenenza al settore/comparto delle lavorazioni eseguite su metalli comuni e leghe metalliche per:

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

A seguito dell'accertamento della rispondenza dei requisiti richiesti dal presente Disciplinare di Produzione da parte di un apposito Nucleo di valutazione tecnica, composto da esperti, la Direzione Generale competente attribuirà il riconoscimento di "Eccellenza artigiana lombarda".

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

La domanda per l'ottenimento del riconoscimento di impresa artigiana d'eccellenza può essere presentata dai soggetti richiedenti in possesso dei seguenti requisiti:

- il soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio a seconda della ragione sociale dell'impresa) deve dimostrare di possedere le competenze e l'esperienza necessarie per realizzare manufatti/prodotti in base a specifiche progettuali proprie e/o richieste da una committenza specifica, attraverso l'applicazione di una perfetta conoscenza delle tecniche di lavorazione, dei sistemi produttivi, dei materiali propri del/i comparto/i nel/i quale/i opera e la partecipazione diretta alle fasi del ciclo produttivo;
- iscrizione dell'impresa all'Albo delle Imprese Artigiane, ai sensi della L. n. 443/85, a cui ha fatto seguito, da parte del soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio), lo svolgimento di attività continuativa nello specifico comparto per un periodo di almeno 5 anni;
- per le imprese di nuova iscrizione all'Albo delle Imprese Artigiane, il soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio) deve dimostrare, fornendo la necessaria documentazione, di aver svolto attività continuativa con mansioni adeguate presso un'impresa già operante e qualificata nell'ambito dello specifico comparto, in qualità di lavoratore dipendente o socio o coadiuvante, per un periodo di almeno 5 anni; la durata del periodo si riduce a 3 anni per coloro che siano in possesso di un diploma di istruzione secondaria superiore, specifico per il settore, o abbiano completato un percorso di formazione professionale, specifico per il settore (di durata minima pari a 2400 ore), presso un'Agenzia formativa accreditata o che abbiano comunque acquisito in tal senso una qualificazione professionale certificata;
- nel caso di consorzi di impresa, è indispensabile che almeno i 4/5 delle aziende che ne fanno parte, abbiano ottenuto l'esplicito riconoscimento di imprese d'eccellenza, operanti nel settore e nel/i comparto/i delle lavorazioni proprie dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico ed innovativo di qualità, eseguite su metalli comuni e leghe metalliche;
- l'attività svolta dall'impresa deve riguardare manufatti/prodotti finiti, propri dei comparti indicati all'art. 2 del presente Disciplinare di Produzione.

Documentazione richiesta

Il soggetto richiedente (il titolare o, in alternativa, almeno un socio) presenta apposita domanda di riconoscimento compilando la modulistica predisposta ed allegando alla stessa:

- copia leggibile del documento di identità di chi sottoscrive l'istanza (titolare/socio dell'impresa) e il suo curriculum professionale;

- visura camerale che attesti l'iscrizione dell'impresa all'Albo delle Imprese Artigiane, ai sensi della L. n. 443/85, la sua forma giuridica e l'anno di inizio dell'attività;
- documentazione fotografica dei manufatti/prodotti realizzati congiuntamente a quella del laboratorio, dei macchinari, delle attrezzature utilizzate a tal proposito;
- copia di attestazioni e riconoscimenti ottenuti nell'ambito della formazione professionale, di manifestazioni espositive, ecc. e ogni altro documento ritenuto utile per certificare l'attività d'impresa.

Da tale materiale informativo deve risultare che l'attività praticata dall'impresa artigiana è conforme a quanto indicato nel presente Disciplinare di Produzione e che la professionalità con la quale viene svolta è una caratteristica contrassegnata dai caratteri della prevalenza e della continuità.

L'impresa artigiana, che svolga in forma secondaria un'attività commerciale, potrà ottenere il riconoscimento d'eccellenza, a condizione che venga operata una chiara ed inequivocabile distinzione tra il manufatto/prodotto realizzato al suo interno e il manufatto/prodotto semplicemente commercializzato.

Il Nucleo di valutazione tecnica, esaminate le domande di ammissione e la documentazione allegata, potrà richiedere ai loro firmatari, qualora se ne ravveda la necessità, informazioni aggiuntive in merito all'attività svolta attraverso:

- documenti specifici;
- colloqui diretti;
- visite presso i laboratori.

Art. 7 - Utilizzo del riconoscimento

L'uso e la pubblicazione del riconoscimento può avvenire:

- in ogni documento di presentazione dell'impresa (quali ad es. carta intestata, biglietto da visita, fatture);
- in ogni iniziativa commerciale o pubblicitaria;
- negli stand presso fiere ed esposizioni;
- nel contesto dell'insegna dei propri laboratori.

L'impresa di "Eccellenza artigiana lombarda" utilizzerà il riconoscimento nella forma e con le modalità anche grafiche previste, senza modificazione di sorta, solo per la propria impresa, essendo esclusa la facoltà di autorizzazione a terzi, compresi eventuali subfornitori, ad utilizzare il riconoscimento in qualunque modo e forma.

Art. 8 - Istituzione dell'elenco delle imprese dell' "Eccellenza artigiana lombarda"

Il Nucleo di valutazione tecnica curerà la formazione di un Elenco delle imprese artigiane che hanno ottenuto il riconoscimento cui la Regione Lombardia garantirà adeguata pubblicizzazione nei modi ritenuti più idonei.

Art. 9 - Verifiche e cancellazione del riconoscimento

Il Nucleo di valutazione tecnica avrà la facoltà di procedere a verifiche nei confronti dell'impresa artigiana per l'accertamento del permanere dei requisiti necessari ed a richiedere, ove ritenuto opportuno, adeguata documentazione comprovante la loro esistenza.

Qualora si riscontri la non conformità nell'utilizzo del riconoscimento al regolamento d'uso ed alle prescrizioni disciplinari, il Nucleo diffiderà l'impresa dall'utilizzo dello stesso in modo irregolare, invitandola ad adeguarsi al presente regolamento.

Nel caso in cui l'impresa non si adegui a quanto prescritto, si procede a revocare il riconoscimento attribuitole e a cancellarla dall'Elenco delle imprese dell'"Eccellenza artigiana lombarda".

Bibliografia

- AA. VV., *Tradizione e design*, Regione Lombardia, Milano
- AA. VV. (2005), *Metalli. Disciplina di Produzione*, Regione Piemonte, Torino
- Anfuso S., Carrozzo F. (1987), *Tecnologia meccanica*. Vol. 1, Cedam, Padova
- Anfuso S., Carrozzo F. (1987), *Tecnologia meccanica*. Vol. 2, Cedam, Padova
- Baussano A. A. (2001), *Indagine sulle attività di artigianato artistico e tipico di qualità. Settore metalli comuni. Rapporto finale di ricerca*, Regione Piemonte, Torino
- Cerutti C. (1985), *Arti decorative del Novecento. Art Déco*, Istituto Geografico De Agostini- Sotheby's, Novara
- Cerutti C. (1985), *Arti decorative del Novecento. Liberty*, Istituto Geografico De Agostini- Sotheby's, Novara
- Cima M. (1991), *Archeologia del ferro. Sistemi materiali e processi dalle origini alla Rivoluzione Industriale*, Edizioni Nautilus, Torino
- Cima M. (1986), *Mastri ramai in terra canavesana*, Regione Piemonte, Torino
- Crespi R. (1987), *Giuseppe Terragni Designer*, Franco Angeli Editore, Milano
- Dainelli L. (1967), *Nozioni fondamentali sul trattamento termico degli acciai*, La Nuova Italia Editrice, Firenze
- IReR, (2004) *Artigianato in Lombardia. Dossier 2003*, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano
- IReR (2004), *L'artigianato artistico e tradizionale in Lombardia*, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano
- IReR (2004), *Qualificazione delle produzioni artigiane*, Workout, Sintesi dei lavori, Regione Lombardia, Milano
- IReR (2005), *Artigianato lombardo: situazione attuale e prospettive di sviluppo*, Conferenza programmatica dell'artigianato, Regione Lombardia-Unioncamere Lombardia, Milano
- IReR (2006), *Analisi delle professionalità e scenari di sviluppo nel campo dell'artigianato artistico e della conservazione dei beni culturali in Lombardia*, Milano
- Jonghi Lavarini G.M., (1996) (a cura di), "I ferri battuti di Alessandro Mazzucotelli" Reprint 1907, *Il ferro battuto* n. 8, Di Baio Editore, Milano,
- Mandel G. (1990), *Ferro battuto*, Lucchetti Editore, Bergamo
- Tolkien T., Wilkinson H. (1998), *Collezione bijoux d'autore*, Istituto Geografico De Agostini, Novara

Parte seconda

Esperienze e progetti di valorizzazione
dell'artigianato artistico e tipico

Capitolo 5

La ricognizione delle buone prassi sul tema della valorizzazione dell'artigianato artistico

Premessa

Il progetto di ricerca, tra le varie attività, ha previsto un'indagine *desk* finalizzata all'individuazione di alcune buone prassi esistenti sul tema della valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale e, più in generale, sulle iniziative trasferibili al comparto artigiano lombardo, allo scopo di favorire ricadute positive sulla competitività del sistema produttivo regionale.

L'analisi ha comportato la verifica, mediante interviste in profondità rivolte ad interlocutori privilegiati³, referenti dei progetti individuati, dei fattori di successo e delle criticità per valutarne la trasferibilità ed eventualmente per individuare modalità di possibili adattamenti al sistema dell'artigianato lombardo.

Punto di partenza del lavoro svolto è stato quello di indagare a livello nazionale esperienze analoghe a quella relativa alla sperimentazione dei Disciplinari di produzione, per i due settori prescelti, per attivare un proficuo confronto ed eventuali sinergie interessanti.

E' subito emerso nel corso dell'indagine, come l'esperienza piemontese con il progetto "Eccellenza artigiana" avviato nel 1997, si configuri come l'esperienza più consolidata nel percorso di implementazione e ad uno stadio molto avanzato, rispetto alle iniziative intraprese dalle altre regioni italiane. Regione Lombardia, completando la sperimentazione dei Disciplinari di produzione, relativa ai settori

³ Lo sviluppo delle riflessioni qui presentate si è giovato anche della disponibilità di alcuni operatori del settore, che hanno dedicato un po' del loro tempo per discutere sui temi oggetto della ricerca. Si ringraziano, in particolare, per la collaborazione: Annalisa Pacini, Comune di Roma; Antonio Soda, Unioncamere Piemonte; Benedetta Zini, Osservatorio dei mestieri d'Arte di Firenze; Chiara Sonnini, "Emporio Sardo Mediterraneo"; Elena Botter, CCIAA di Varese; Francesca Bevilacqua, Artex Firenze; Gianfranco Sechi, referente per "La cittadella del mastro artigiano"; Giusy Attisani, CO.SE.R Scarl Calabria; Loredana Muoio, CESP Matera; Manuela Brusoni, Cergas Bocconi; Mario Alberto Donini, "Designing Craft Europe"; Mimmo Totaro, Nazzarena Bertolaso, Paola Re, Associazione culturale Arte&Arte.

del legno e dei metalli preziosi, e guardando ai nuovi settori, come si evince dalla prima parte del presente lavoro, si posiziona ad un buon punto del percorso.

Nel capitolo dapprima si descrivono brevemente le altre esperienze rilevate in materia di disciplinari di produzione, quindi si presentano progetti di varia natura che abbiamo considerato come possibili *best practice* che sono stati realizzati a livello regionale o in ambiti territoriali più circoscritti ma che sono accomunati dalla finalità di valorizzare le produzioni dell'artigianato artistico e tipico.

Le iniziative selezionate sono state studiate con l'intento di evidenziare i punti di forza e di debolezza, cercando nel contempo di far emergere i fattori di successo che potrebbero essere trasferiti in analoghe iniziative a favore dell'artigianato lombardo.

Nel corso della ricognizione sono emersi casi interessanti di iniziative attivate che tuttavia sono ancora in fase embrionale e che si è ritenuto comunque interessante segnalare per una eventuale verifica successiva relativamente ai risultati raggiunti.

5.1. Alcune esperienze relative ai Disciplinari di produzione in altre regioni italiane

La ricognizione avviata sulle esperienze di percorsi di eccellenza basati sull'adozione di disciplinari di produzione di cui la Regione Piemonte è stata sicuramente apripista e sulle cui orme si è innestato il percorso della Regione Lombardia, ha fatto immediatamente emergere come spesso tali esperienze si caratterizzino per l'"eccezionalità" dell'iniziativa. Il caso della Regione Lazio è emblematico di come l'attribuzione del titolo di eccellenza sia stato affrontato mediante attività isolate e spot, senza una reale messa in rete di risorse, almeno a livello regionale. Infatti, essendosi da poco tempo insediata la Commissione Regionale per l'Artigianato, non sono ancora stati predisposti i Disciplinari di produzione la cui definizione è all'ordine del giorno delle prossime sedute.

Contemporaneamente e autonomamente il Comune di Roma ha attivato un percorso di eccellenza istituendo l'Albo degli eccellenti. Attraverso apposita convenzione con l'Università Roma 3 è stato per realizzato il censimento degli artigiani artisti della città di Roma con i suoi 19 municipi. Sono state rilevate 5.000 imprese sulla base di due criteri principali: considerazione dei dati anagrafici dell'azienda e interesse dell'impresa a partecipare all'iniziativa.

I settori interessati sono stati:

- carta, stampa, legatoria;
- ceramica;
- legno;
- metalli preziosi e comuni;
- strumenti musicali;
- tessuti, ricami e sartoria;

- giunco e vimini;
- cuoio e pellami;
- decorazione pittorica;
- fabbricazione di candele;
- tassidermia;
- orologeria;
- vetro;
- lapidei e stucchi.

Le Associazioni di categoria, coinvolte nel progetto, hanno promosso l'iniziativa di diffusione del marchio ROMA ARTE ECCELSA e dell'Albo degli eccellenti alle imprese. Gli esiti della campagna promozionale hanno portato circa 70 imprese di tutti i settori interessati a presentare domanda per ottenere il riconoscimento, che è stato loro concesso, e per la successiva iscrizione all'Albo.

Queste imprese ritengono, però, che non sia stata fatta un'attività di selezione, comunicazione e promozione adeguata.

Secondo la responsabile del progetto da noi interpellata le criticità maggiori incontrate sono imputabili:

- alla mancanza del lavoro di squadra con gli altri dipartimenti, in particolare quello della cultura e del turismo, nel promuovere il progetto;
- alla decisione di privilegiare l'aspetto economico rispetto a quello culturale e artistico;
- alla mancanza di una pianificazione capillare e organica della campagna di comunicazione dell'iniziativa;
- alla decisione di posporre la fase di selezione delle imprese aderenti all'iniziativa ad un momento successivo, dopo l'istituzione di apposita commissione.

Al momento il progetto si trova in una fase di stallo ma si auspica in un suo rilancio attraverso un piano di comunicazione integrato che coinvolga i vari stake holders.

Anche a Matera, Comune e Provincia, tramite il CESP, l'azienda speciale della Camera di Commercio, hanno ideato, da circa un anno, il marchio collettivo *Matera Doc*: una di sorta marchio di identità della Città di Matera riconosciuto ad alcuni selezionati artigiani. Aderendo al marchio, essi si sono impegnati a realizzare i propri manufatti seguendo i Disciplinari di Produzione, predisposti con il contributo tecnico dell'Università degli studi di Bari.

Il riconoscimento consiste in un marchio che le imprese possono apporre sui loro prodotti ed esporre nella propria bottega. Gli artigiani che, ad oggi, si possono fregiare dell'uso del marchio *Matera Doc* sono nove, attivi nei settori della ceramica, oreficeria, lavorazione della pietra e del ferro battuto.

Tra le regioni anche la Calabria attraverso il Consorzio di servizi regionali, CO.SE.R Scarl, ha attivato i Disciplinari di produzione.

L'iniziativa trae origine dalla L.R. 15/2002, in cui la Regione Calabria assegna un ruolo importante all'Artigianato Artistico e Tipico di Qualità.

I disciplinari di produzione sino ad oggi approvati riguardano i seguenti settori:

- ceramica (di Squillace, di Seminara, di qualità);
- legno;
- strumenti musicali;
- gioielli e preziosi;
- tessile e abbigliamento;
- ferro battuto e metalli;
- vetro.

La normativa in vigore intende salvaguardare e rilanciare le lavorazioni artigianali tramite⁴:

1. l'istituzione del Contrassegno di Origine e di Qualità, per le imprese che hanno i requisiti previsti dall'apposito Disciplinare di produzione;
2. l'iscrizione all'albo regionale speciale delle imprese che ottengono il Contrassegno di Origine e Qualità;
3. il riconoscimento di "Maestro Artigiano" ai titolari delle imprese che ne abbiano i requisiti (10 anni di anzianità professionale maturata in qualità di titolare e di socio dell'impresa, ecc...);
4. istituzione di "bottega - scuola" per l'impresa del settore diretta da un maestro artigiano.

Infine, limitatamente in materia di formazione professionale, appare interessante citare l'esempio della provincia di Bolzano, in cui esiste una normativa specifica in tema di apprendistato (legge provinciale 23/06), che prevede l'obbligo di sostenere un esame di qualifica di fine apprendistato, mediante il quale si attribuisce un diploma di "lavorante artigiano".

L'apprendistato è di tipo duale: il giovane frequenta la scuola professionale della durata di tre anni, un giorno alla settimana oppure tutti i giorni per tre mesi, con orario scolastico pieno. Il resto del tempo lo trascorre in azienda, in qualità di lavorante con regolare contratto di apprendistato. Al termine del percorso, superato l'esame di qualifica di fine apprendistato, si ottiene il diploma di "lavorante artigiano".

In sintesi la carrellata delle iniziative regionali a sostegno dell'artigianato artistico e tipico volti a valorizzare le eccellenze presenti sui propri territori mediante l'adozione di disciplinari di produzione appare molto contenuta e, se si eccettuano le esperienze piemontesi e lombarde, si configurano come iniziative di "vetrina" con carattere di sporadicità di intervento e non inserite in un vero e proprio percorso di sviluppo nel tempo oppure per avere una connotazione locale interessando solo specifiche realtà territoriali e non l'intera regione.

⁴ Per il dettaglio dei requisiti previsti sia per i Disciplinari, sia per i riconoscimenti, si rimanda al sito <http://www.artigianatocalabria.it/>.

5.2. Le buone prassi selezionate

5.2.1. *Miniartextil*

“Miniartextil” è una rassegna annuale d’Arte contemporanea nell’ambito della Textile Art, quel settore dell’arte contemporanea che riprende antiche nozioni tessili rivoluzionandone schemi e materiali.

Nata da un’idea di Nazzarena Bortolaso e Mimmo Totaro, rispettivamente Presidente e Vicepresidente dell’Associazione Culturale Arte&Arte di Como, nel 199, la mostra debutta con una piccola raccolta di 30 lavori, con dimensioni non superiori ai 20 cm. di lato, realizzati in maggior parte da artisti italiani.

Dal 1997 vengono esposte, accanto ai “minitessili”, installazioni di grandi dimensioni e di artisti già affermati e riconosciuti a livello internazionale quali: Fausto Melotti, Joseph Grau Garriga, Barbara Shawcroft, Joseph Royo, Maria Lai, Jagoda Buic, Magdalena Abakanowicz e William Kentridge per citarne solamente alcuni.

In occasione di “Philofilo”, l’edizione 2005 di Miniartextil come sono stati esposti alcuni lavori di proprietà della Fondation Toms-Pauli di Losanna, raccogliendo così l’eredità della storica “Biennale Internationale de La Tapisserie” di Losanna.

Negli ultimi 5 anni a fronte delle numerose richieste di partecipazione da parte di artisti provenienti da tutto il mondo, è stato necessario istituire una Commissione internazionale per la selezione dei minitessili da esporre e per l’assegnazione del Premio dedicato alla memoria del Cavaliere Antonio Ratti all’opera giudicata migliore.

Inoltre, nelle ultime edizioni, sono state coinvolte molte sedi istituzionali e private creando così un circuito culturale che virtualmente unisce l’intera città.

Nell’ultima edizione, che aveva per tema “filare il tempo”, sono pervenute oltre 400 domande di adesione di artisti rappresentanti ben 41 nazioni e la mostra si è sviluppata in 4 sedi differenti.

Fin dalla prima edizione Arte&Arte con Miniartextil, ha sempre cercato e voluto offrire al territorio e alla città un nuovo ed ulteriore elemento di valorizzazione per la cultura, per il turismo e per l’istruzione attirando numerosi visitatori, con la convinzione che queste manifestazioni artistiche possano dare maggiore slancio all’economia e all’immagine del territorio.

Scheda sintetica del progetto

Soggetto promotore e attuatore:	Associazione Culturale Arte&Arte (APS, Associazione di Promozione Sociale) Nazzena Bortolaso e Mimmo Totaro Paola Re
Sedi a Como:	Chiesa di San Francesco Palazzo del Broletto (più altre sedi private ed istituzionali)
Edizione 2008:	54 lavori di dimensione 20x20x20 cm. di artisti provenienti da tutto il mondo. Circa 40 installazioni di grandi dimensioni.
Eventi collaterali:	Convegno internazionale a Como, Montrouge, Kaunas Nule e Venezia Concerto dell'Ensemble "IX Libro" Performance di artisti internazionali in apertura e/o chiusura delle mostre
Sedi e periodi espositivi:	Como 27 settembre - 16 novembre 2008 Montrouge (F) Hotel de Ville febbraio 2009 Kaunas M.Zilinskas Gallery 3/4 2009 Nule Centro diffusione del Goceano estate 2009 Venezia Museo di Palazzo Mocenigo estate 2009
Patrocini e contributi:	Comune di Como, Provincia di Como, Regione Lombardia, Ministero per i Beni e le Attività Culturali, Camera di Commercio, sponsor privati.

L'edizione del 2008

La diciottesima edizione di Miniartextil, "Matrix natura", verte su tale tema e pone particolare enfasi sulle possibilità offerte dalla natura all'arte tessile contemporanea, per poter sviluppare tecniche innovative e spaziare in nuovi campi d'indagine e ricerca.

L'itinerario include, oltre alla città di Como e le sue sedi tradizionali (la Chiesa di San Francesco e il Palazzo del Broletto), anche: la municipalità di Montrouge, il M. Zilinskas Art Gallery di Kaunas, il Centro di Diffusione del Goceano in Nule (Sardegna) e il Museo di Palazzo Mocenigo a Venezia.

Il progetto intende unire i partner europei in modo da mantenere alto il livello qualitativo delle opere esposte e la promozione della diffusione internazionale dell'arte tessile.

Come per le trascorse edizioni, le principali occasioni di incontro e di sviluppo di eventi collaterali sono:

- conferenza stampa;
- inaugurazione e presentazione dell'esposizione (27 settembre 2008) nelle varie sedi della Manifestazione: Chiesa di San Francesco, Palazzo del Broletto ed altri spazi privati;
- assegnazione del Premio annuale dedicato alla memoria del Cav. Antonio Ratti, destinato all'opera di piccole dimensioni ritenuta migliore tra quelle presentate, selezionata dai membri della giuria;
- assegnazione del Premio Arte&Arte, ad opera dei membri dell'associazione culturale;
- organizzazione di un workshop di due giorni dedicato agli studenti dell'Istituto Setificio di Como, al quale prendono parte alcuni artisti partecipanti a Miniartextil;
- concerto dell'Ensemble Strumentale "IX Libro";
- trasferimento della mostra nelle sedi italiane ed estere;
- organizzazione di un workshop di due giorni a Montrouge, dedicato agli studenti de l'Ecole Duperre;
- organizzazione di un incontro/dibattito a Kaunas sul tema "Arte tessile, Natura e Territorio";
- organizzazione di un incontro/dibattito a Nule sul medesimo tema;
- organizzazione di un corso di tessitura della durata di 7 giorni a Nule, nel quale vengono insegnate le tradizionali tecniche di utilizzo del telaio, tipiche della tessitura Nulese.

Al fine di valorizzare maggiormente il lavoro svolto a Como, da alcuni anni la mostra è itinerante. In questo progetto la scelta dei luoghi si è rivolta a realtà legate al mondo del tessile o dell'arte contemporanea. Nel 2009 Miniartextil sarà ospitata a:

- Montrouge, un quartiere di Parigi, conosciuto per il "Salon des Jeunes Createurs" che si rinnova da oltre 50 anni;
- Kaunas, seconda città della Lituania, dove da anni si svolge la Biennale d'Arte Tessile organizzata dalla Kaunas Artists' Foundation;
- Nule, piccolo centro del Sassarese, noto per la produzione di tappeti in lana;
- il Museo di Palazzo Mocenigo, centro Studi di Storia del Tessuto e del Costume, a Venezia.

*L'intervista agli ideatori della manifestazione
Come nasce l'idea*

Mimmo Totaro, lavorando presso studi di architettura, ad un certo punto inizia a realizzare quadri astratti con i primi tratteggi a china, che diventano “fili da stendere, fili con chiodi”. Nel 1981 viene invitato a Losanna (Biennales Internationales de la Tapisserie di Losanna, protagoniste per oltre trent’anni, dal 1962 al 1995, della ricerca e della divulgazione dell’arte tessile) dove scopre che a livello internazionale c’è una grande attenzione per l’arte tessile.

L’idea nasce in occasione di un’esposizione alla galleria “Il Punto” a Genova dove Mimmo Totaro partecipa, con un gruppo di artisti, ad una mostra di minitessili. Decidono di replicare l’iniziativa a Como e subito agli artisti firmano la liberatoria per trasferire tutti i pezzi esposti a Como.

Miniartextil viene proposta per due anni al Chiostrino di Sant’Eufemia ed ogni anno viene riproposta in modo sempre nuovo e con artisti, designer e pezzi artistici sempre diversi.

I minitessili sono pezzi artistici, piccole sculture dalle quali scaturiscono delle idee: sono plastici di installazioni che possono essere riprodotte su grandi dimensioni. Rappresentano l’applicazione dello studio e della ricerca che nel prototipo trova una prima espressione e poi può essere adattato alla produzione artigianale. E’ una sperimentazione interessante per un’impresa artigiana, perché questo passaggio le consente di innovare.

Criteri di selezione dei minitessili

Le commissioni di valutazione dei minitessili nascono nel 2003, perché il numero di minitessili presentati aumenta in modo consistente di anno in anno: gli ideatori decidono di introdurre criteri di selezione. I primi due anni anche gli ideatori partecipano alla selezione, poi decidono di delegare la fase di valutazione ad esponenti esperti, esterni all’organizzazione della mostra, con comprovate competenze specifiche, il cui giudizio fosse ritenuto insindacabile.

Per quanto concerne le competenze che contraddistinguono gli esponenti delle commissioni, è necessaria l’esperienza nel settore tessile con una consolidata carriera nell’arte contemporanea. Le figure necessarie sono: un critico d’arte, un artista, un giornalista.

Il Giappone è un punto di riferimento nel settore dell’arte tessile e alcuni esponenti sono docenti dell’Università di Tokyo.

Il principio generale è che l’opera deve piacere: si analizzano i tipi di tessitura, come vengono lavorate le trame, etc...

I principali criteri di selezione dei minitessili sono i seguenti:

- le dimensioni di costruzione (specifiche tecniche relative al minitessile);
- la perizia tecnico - esecutiva;
- viene dato, inoltre, rilievo ad artisti provenienti da altre nazioni per trasformare la mostra in un evento internazionale, che favorisca contaminazioni tra le varie nazioni.

Quest’anno, ad esempio, sono pervenute 456 richieste da parte di 51 nazioni: sono stati selezionati 54 pezzi provenienti da 25 nazioni.

La Commissione definisce, quindi, i criteri per la selezione, che vengono individuati in alcuni parametri: il rispetto delle dimensioni richieste dal bando, il recupero dei materiali tessili e, più in generale, la connessione con l'arte tessile, la ricerca di senso ed emozione, la qualità d'invenzione dell'immagine e la perizia tecnico-esecutiva. La Commissione inizia l'analisi delle opere, esaminando le immagini sulla base dei suddetti parametri.

L'analisi dettagliata delle opere viene svolta sulla base delle diapositive (tre per ogni opera). Dopo una lunga discussione e attraverso l'esame, anche comparativo, dei lavori presentati si procede ad una prima scelta di opere, tra le quali risulta approvata all'unanimità la selezione degli artisti ammessi.

Concluso il lavoro di selezione delle opere per l'esposizione, la Giuria riesamina quelle ammesse per l'attribuzione del Premio Antonio Ratti Miniartextil 2006, con una motivazione di tipo qualitativo, che si basa sulla coerenza dell'opera rispetto al tema scelto per la mostra, la qualità estetica e la coerenza con l'attività abituale dell'artista tessile.

Per l'assegnazione del premio "LA TESSITURA" MANTERO, vengono esaminate le diapositive sulla base dei sopraccitati parametri. Si procede, quindi, ad una prima votazione: ogni giurato singolarmente esprime il proprio giudizio apponendo un voto da 0 a 3 su una scheda. Si giunge già dalla prima votazione all'individuazione di un vincitore assoluto, al quale la giuria assegna all'unanimità il premio e un giudizio di tipo qualitativo.

Il legame con il territorio

Il legame con il territorio (*genius loci*) potrebbe generare interessanti sinergie, come ad esempio il coinvolgimento di Marisa Bronzini considerata un'impresa artigiana di eccellenza, per la quale partecipare a Miniartextil: "era l'occasione per uscire dalla fase produttiva commerciale e realizzare pezzi artistici che non avessero un fine commerciale".

Il ruolo del territorio viene ritenuto importante e rappresenta un'opportunità, ma i promotori non instaurano un legame vero, concreto con esso in quanto non sono molto appoggiati e non trovano un sostegno continuativo da parte delle istituzioni. Al contrario ottengono un supporto sporadico, frutto di rapporti di amicizia ed incontri occasionali. A tal riguardo è interessante la collaborazione nata con *Parolario*, una delle più importanti manifestazioni culturali della città di Como, che ha dato l'opportunità di creare un legame con il territorio Comasco.

L'esordio in *Parolario* è del 2006: hanno presentato 14 opere di 9 artisti diversi con una carrellata su differenti interpretazioni del libro d'artista, tali da far avvicinare il pubblico a questa particolare forma d'arte, concentrandosi su Mauro Molinari che da anni propone libri d'artista in cui reinterpreta antichi motivi tessili.

Dal punto di vista delle creazioni il territorio potrebbe creare stimoli, fermento, input culturali, ma secondo gli ideatori nella realtà della provincia di Como non si registra questo humus. Le poche artiste che operano a Como sul tessile sono straniere (argentine, tedesche, indiane, etc...). Seppure imprese tessili siano presenti in gran numero, non esistono artisti nel settore tessile: chi si ritiene artista a Como vede il settore tessile come un fatto riduttivo, limitativo, legato

all'immagine dell'artigianato tessile e viene snobbato. In Italia è diffusa una mentalità, che non si ravvisa all'estero, per la quale il tessile è un'espressione d'arte minore, sebbene contrariamente a ciò nei musei più importanti del mondo si trovino gli arazzi di artisti di fama.

Per contrastare il pregiudizio secondo il quale l'arte tessile è considerata minore, Miniartextil pur iniziando con un taglio esclusivamente tessile, progressivamente ha proposto opere diverse e di grandi dimensioni, allo scopo avvicinare al settore tessile un pubblico sempre più ampio: dal '97 hanno iniziato a proporre grandi opere di Fausto Melotti. Hanno poi continuato con le grandi installazioni per far capire che si poteva intervenire in grandi spazi, coinvolgendo molto i visitatori tramite queste opere.

Per gli ideatori sarebbe più facile se ci fosse maggiore collaborazione a livello logistico, da parte della società di trasporto locale, che potrebbe occuparsi dell'accoglienza degli artisti mediante la copertura delle spese di trasporto, oppure se ci fosse da parte del Comune di Como, una promozione mirata presso i cittadini, i visitatori e i turisti. Oggi i costi di promozione e comunicazione, nonché quelli relativi al soggiorno degli artisti, sono interamente a carico dell'Associazione.

Le fonti di finanziamento sono per il 50% private e per il restante 50% pubbliche. L'associazione Arte&Arte si fa carico del 50%.

Miniartextil è ad ingresso libero e rivolta a tutti: studenti, pensionati, imprenditori, professionisti, stilisti.

La scelta delle location

Per quanto riguarda la città di Como, si tratta degli unici spazi del comune messi a disposizione. All'estero c'è il comune di Montrouge che lo scorso anno ha offerto loro una bella sede, ora in fase di ristrutturazione. A Venezia (la scelta è legata ad un contatto con i musei civici) sono accolti nel museo di Palazzo Mocenigo, che ha una tradizione nei tessuti e nei costumi.

Nel museo di Kaunas sono stati accolti nell'ambito della Biennale di arte tessile lituana.

In Sardegna hanno esposto a Nule, dove hanno una tradizione notevole nel tessile: produzione di tappeti, centrini, lavorazione della lana. Per l'occasione sono stati invitati una dozzina di artisti e ognuno ha ideato un "bozzetto", perché fosse poi realizzato e prodotto dalle tessitrici locali, per essere esposti all'interno di Miniartextil. I tappeti sono, successivamente, stati esposti anche a Venezia e a Parigi.

Si tratta dell'esperienza che maggiormente unisce il mondo dell'arte con quello dell'artigianato e che concretizza la volontà di creare sinergie interessanti, che qualificano la produzione artigianale. È l'esempio concreto dell'applicazione dell'arte all'artigianato, che hanno vissuto in questa esperienza sarda, dove la matrice culturale è più artigiana che artistica. Il settore tessile rende possibile questa connessione, perché i materiali utilizzati sono propri dell'artigianato.

L'apertura verso i giovani

Ogni anno la manifestazione è visitata da studenti di diversi livelli scolastici.

L'allestimento e la presentazione dei lavori diventano fonte di ispirazione e di dibattito per ragazzi delle scuole medie, studenti delle scuole superiori, degli istituti e delle accademie d'arte, fino alle specializzazioni universitarie dedicate allo studio dell'arte contemporanea e del design. Miniartextil si pone come un punto di riferimento importante per gli studenti, al punto che alcuni di loro hanno strutturato le loro tesi sull'argomento "Miniartextil".

Qualunque gruppo che lo richieda viene accompagnato da una guida preparata in materia, che illustra le opere e gli artisti presenti in mostra: docenti e studenti, provenienti dagli istituti d'arte europei (Francia, Germania, Belgio e Spagna), hanno visitato la manifestazione e l'intento dell'associazione Arte&Arte è quello di rafforzare la comunicazione rivolta a un maggior numero di istituti.

L'associazione vorrebbe poter contare su un maggiore supporto economico per poter organizzare laboratori creativi e workshops, in maniera tale da poter avvicinare il semplice visitatore all'artista per conoscere da vicino le tecniche ed il pensiero.

Fin dalla prima edizione Arte&Arte ha cercato di offrire al territorio e alla città un ulteriore elemento di valorizzazione per il turismo, attirando numerosi visitatori coinvolti non solo con l'evento Miniartextil, ma con tutte le attività collaterali durante la manifestazione quali Convegni, Performance e Workshop.

Importante nelle scorse edizioni è stato il collegamento con il tema della moda, dove giovani stilisti emergenti si sono confrontati con stilisti "storici" (come ad esempio: la Fondazione Capucci di Roma), collegamento che nelle prossime edizioni Arte&Arte cercherà di rafforzare.

Quest'anno la mostra dà spazio anche alle produzioni degli studenti dello IED Moda Lab di Milano che nell'arco dello scorso anno scolastico hanno realizzato tessuti ispirati ad alcuni dei minitessili esposti durante l'edizione del 2007.

Su proposta dello IED di Milano ogni studente partecipante si concentra su di una scultura e la traspone su un tessuto utilizzando le stesse forme e cercando di utilizzare gli stessi materiali. Nuove immagini e nuove tecniche nascono nella realizzazione del pezzo artistico. In tal modo si crea un contatto concreto ed un collegamento tra il pezzo artistico e la trasposizione sui lavori (prototipazione), il passaggio successivo è l'esecuzione vera e propria.

Anche in questo caso sono stati selezionati nove elaborati, in seguito esposti nelle vetrine dei negozi di Via Vittorio Emanuele a Como, la strada pedonale che congiunge il Museo Civico Paolo Giovio al Palazzo del Broletto.

Conclusioni

Miniartextil, nasce e si sviluppa nel segno della principale tradizione produttiva del territorio comasco, consolida negli anni una connotazione di apertura alla sperimentazione e alla ricerca artistica internazionale in campo tessile, mantenendo la connessione ideale e progettuale con l'arte tessile.

L'esposizione si qualifica come laboratorio culturale, fucina di idee, fonte di ispirazione per l'arte tessile contemporanea in Lombardia, che coniuga la tradizione dell'industria tessile e della seta con le moderne avanguardie e forme di espressione.

Come già descritto sopra, i minitessili sono plastici di installazioni che possono essere riprodotti su grandi dimensioni. Tale sperimentazione rappresenta l'applicazione dello studio e della ricerca, che nel prototipo trova una prima espressione e poi può essere adattato alla produzione artigianale, consentendo all'impresa artigiana di innovare sia a livello di nuovi materiali impiegati, sia di nuove tecnologie di processo.

L'esempio di Nule in Sardegna è emblematico: si coniugano tecniche artigianali antiche e ispirazioni artistiche, progettualità e passione di artisti e tessitrici nella realizzazione di tappeti d'autore. Protagonista per eccellenza è la lana sapientemente filata.

Nel corso di eventi come Miniartextil si promuovono interessanti contaminazioni tra moda, arte contemporanea, design, arte tessile, artigianato.

Si mescolano differenti metodi di lavorazione, si cita a titolo di esempio lo Shibori (tecnica della tradizione tessile giapponese che consiste nel legare o manipolare il tessuto e immergerlo in un bagno di tintura che crea una sorta di fantasia astratta).

Le diverse edizioni della manifestazione hanno determinato, inoltre, ricadute interessanti sull'artigianato: le imprese traggono idee ed anche gli stilisti visitano la mostra per ricavare spunti ideativi per le loro collezioni.

La produzione artigiana d'eccellenza deve essere in linea con le esigenze del mercato che spesso sono espressione di aspetti che non possono prescindere dalla dimensione sociale e culturale. Ogni anno Miniartextil sceglie e propone un tema che rappresenta la connessione con la realtà, l'attualità e la dimensione sociale. E' molto interessante anche l'aspetto educativo e didattico insito nella mostra, l'apertura verso i giovani che si crea e la volontà di elevare l'immagine della produzione in ambito tessile per avvicinarli a questo mondo.

Per parlare di artigianato artistico d'eccellenza, obiettivo dei Disciplinari di produzione, è necessario creare percorsi di *upgrading* degli artigiani verso l'eccellenza, quindi fare una prima selezione e poi creare percorsi di crescita: gli artigiani, nel settore tessile, crescono se si creano punti di contatto con l'arte tessile; dall'altro lato l'iniziativa valorizza l'artigianato nel settore tessile agli occhi dei giovani, avvicinandoli attraverso un loro coinvolgimento diretto e attivo nella manifestazioni ed in eventi artistici che hanno ricadute interessanti sul sistema economico produttivo, garantendo una certa visibilità sul territorio. Gli eccellenti sono artigiani che studiano, investono in ricerca, cercano di coniugare la propria produzione con le nuove tendenze del design, le nuove tecniche, i nuovi materiali e che intendono trasmettere la loro passione ai giovani, affinché intraprendano il loro mestiere per perpetuarlo nel tempo.

5.2.2. Le Giornate dei Mestieri d'Arte

Come nasce l'idea delle Giornate dei Mestieri d'Arte

L'Osservatorio dei Mestieri d'Arte di Firenze ha organizzato un workshop Internazionale per discutere sullo stato dell'arte dell'artigianato artistico, per la salvaguardia delle attività tradizionali e sulle prospettive future. La strategia utilizzata a tale scopo è il Knowledge Cafè, che consiste in un metodo interattivo di conversazione adottato da grandi aziende, governi e comunità a livello mondiale per animare reti di dialogo collaborativo su tematiche di rilievo dal punto di vista culturale, economico, politico, sociale.

Si tratta di un metodo partecipativo, diffuso sia a livello aziendale, sia nei sistemi territoriali, per accelerare i processi decisionali in cui al centro vi sia la persona con il suo vissuto, le sue competenze e aspirazioni.

Il knowledge Cafè crea il contesto migliore per mettere a fuoco in un gruppo temi chiave facendo leva sulla saggezza e sulla creatività delle persone: in tal modo, favorisce lo sviluppo di idee che facilitano il cambiamento a livello organizzativo, territoriale, professionale e personale. I Knowledge Cafè si basano sul potere delle conversazioni come processo centrale di sviluppo. Ai partecipanti vengono poste domande sulle quali possano discutere e lanciare proposte operative di intervento.

A Firenze il Knowledge Crafts Cafè si è svolto in una giornata di lavoro a novembre 2007, in cui si sono riuniti 25 esperti dell'artigianato artistico, reti di musei e promotori dello sviluppo socio economico locale che hanno lavorato in cinque gruppi discutendo su quattro temi importanti per lo sviluppo dell'artigianato artistico:

1. comunicazione e collaborazione;
2. formazione e lavoro;
3. politiche dell'UE per l'artigianato artistico;
4. sviluppo del sistema.

Ogni gruppo ha elaborato una proposta per ogni tema considerato, i risultati sono stati proposti a tutti i partecipanti e votati per individuare quelli prioritari sui quali la rete di attori internazionali intendeva collaborare in futuro.

Nel corso della giornata di lavoro sono state definite le azioni da implementare nel breve periodo relativamente ai temi sopracitati.

1. Il tema della comunicazione è stato declinato all'interno della rete europea, mediante la creazione di una finestra denominata "Osservatorio Europeo dei Mestieri d'arte", da inserire nel portale di ciascuna istituzione.

Si è deciso di definire obiettivi e contenuti tra i seguenti:

- creazione di una rete tra i soggetti europei e di un comitato scientifico, che si riunisca con la comunità europea;
- organizzazione delle Giornate dei Mestieri d'Arte in collaborazione con la SEMA (Société d'Encouragement aux Métiers d'Art);

- utilizzazione delle pubblicazioni per scambiare informazioni e creazione di un luogo di comunicazione su web per lo scambio tra i soggetti della rete attraverso forum, blog, etc...;
- realizzazione di una newsletter cartacea semestrale/annuale e sul web per l'artigianato artistico;
- realizzazione di un portale internazionale, collegato a portali nazionali, per l'interscambio (culturale/promozionale) delle imprese artigiane e di una rivista europea on line e cartacea;
- definizione di attività di comunicazione diretta alle amministrazioni delle associazioni, mediante l'utilizzo di un linguaggio figurativo, come portatore di contenuti (video, web, etc...).

2. Dal punto di vista della formazione: favorire standard comuni a livello europeo, la mobilità dei giovani ed il riconoscimento dei titoli.

Gli obiettivi su cui c'è stata convergenza sono stati:

- incoraggiare lo scambio tra artigianato e design per rafforzare il valore e l'immagine dell'artigianato, rendendolo più attrattivo verso i giovani;
- istituire un premio (Crafts and Design Competition) europeo per incentivare l'interazione tra Arte - Design - Mestiere d'Arte.

L'azione decisa consiste nel censimento dei sistemi di formazione e nell'offerta di tre borse lavoro, di cui una ad un artigiano francese perché venga in Italia e viceversa.

3. Per quanto riguarda la politica europea per i mestieri d'arte sono emersi i seguenti temi prioritari: Qualità, Denominazione di origine controllata e Garantita, Certificazione, Logo, Incentivi.

Gli obiettivi ed i contenuti evidenziati sono stati:

- riconoscimento della formazione per livelli di esperienze professionali;
- diffusione della qualità dell'artigianato europeo come immagine dell'Europa;
- riconoscimento dei Mestieri d'Arte;
- stabilire le caratteristiche etico - produttive che deve avere un prodotto artigianale artistico per arrivare alla definizione di un marchio di qualità;
- censimento dei mestieri d'Arte (materiali, tecniche, qualità, etc...) e diplomi;
- coinvolgimento delle D.G. Industria, Artigianato e Cultura della Regione Toscana.

Alla luce di quanto descritto, si è deciso di censire e classificare i mestieri d'arte.

4. L'ultimo punto, lo sviluppo del sistema, è stato declinato nella promozione dell'artigianato, attraverso il raggiungimento dei seguenti obiettivi:
 - tutela del prodotto dando visibilità all'intera filiera, monitorando la qualità;
 - sensibilizzazione al tema nelle scuole dell'obbligo;
 - partecipazione a mostre e fiere internazionali di livello elevato.

Le azioni decise consistono nello stabilire i criteri e definire un logo europeo dei prodotti dell'artigianato

Il modello: le Giornate dei mestieri d'arte a Parigi

Dal 2002 la SEMA (Société d'Encouragement aux Métiers d'Art) promuove le Giornate dei Mestieri d'Arte (Journées des Métiers d'Art - JMA), che rappresentano ormai un appuntamento sempre più gradito al pubblico e sono un'occasione importante per mettere in luce l'eccellenza e la molteplicità dei mestieri d'arte francesi, per incontrare gli operatori nei loro laboratori e condividere con loro i valori propri dei mestieri d'arte, e per ridare slancio all'immagine dell'artigianato sensibilizzando i più giovani nei confronti di questo settore, mostrando loro possibili sbocchi professionali alternativi.

Le JMA si svolgono ogni due anni nel mese di Ottobre e sono giunte alla loro quarta edizione (16 al 19 ottobre 2008), consolidando la propria attività e affermandosi presso gli operatori del settore e l'opinione pubblica.

La capillare campagna di sensibilizzazione a mezzo stampa, con oltre cento articoli di giornale dedicati all'evento, ha coinvolto in modo significativo l'opinione pubblica.

Nel corso delle Giornate dei Mestieri d'Arte a Parigi, circa 3.000 laboratori dei mestieri d'arte, provenienti da tutta la Francia si aprono al grande pubblico, mettendo a disposizione la propria creatività ed esperienza, mostrando le tecniche utilizzate ed i materiali impiegati nella realizzazione dei loro manufatti prodotti.

Contemporaneamente numerose scuole e centri di formazione partecipano attivamente all'iniziativa accogliendo i giovani, illustrando loro le caratteristiche del settore, rispondendo alle loro domande e perplessità in proposito, cercando di introdurli nel mondo dei mestieri d'arte.

Vengono, inoltre, organizzati diversi eventi collaterali, quali: dibattiti e incontri, esposizioni, conferenze, proiezioni di film allo scopo di dare visibilità e creare massa critica rispetto al tema della salvaguardia dell'artigianato artistico di qualità e di eccellenza, potenziando nel contempo l'immagine dei Mestieri d'Arte presso il grande pubblico.

I risultati registrati, in termini di partecipazione del grande pubblico all'evento e gradimento, dimostrano il successo delle Giornate Parigine: circa 800.000 visitatori della prima edizione, oltre 1 milione nell'edizione 2006, con un incremento ulteriore delle adesioni nelle edizioni successive.

La collaborazione con l'Osservatorio dei mestieri d'arte di Firenze: le JMA a Firenze

Le Giornate dei Mestieri d'Arte a Firenze, sul modello di quelle organizzate a Parigi dalla SEMA, nascono dal Knowledge Crafts Cafè, ampiamente descritto sopra, che ha consentito un proficuo scambio, tra i vari soggetti della rete internazionale, di esperienze e buone prassi applicabili alle diverse realtà.

L'Osservatorio dei Mestieri d'Arte (OmA) a seguito dell'organizzazione di tre convegni internazionali, pubblicazioni a tema sull'artigianato artistico ed un workshop, ha creato un rapporto di attiva discussione con i principali organismi europei che operano nell'ambito dei Mestieri d'Arte, ed ha accettato l'invito della SEMA a partecipare alle giornate europee dei Mestieri d'Arte.

A tal riguardo, nel corso della giornata inaugurale in video conferenza con Parigi, sono stati presentati gli atti del Convegno *Conoscere, fare e vivere i mestieri d'Arte - I Musei, la promozione, la didattica e la formazione al mestiere d'arte*, svoltosi a Firenze lo scorso Maggio e che ha visto la partecipazione di alcuni dei più prestigiosi rappresentanti europei delle organizzazioni museali dedicate ai Mestieri d'Arte. Obiettivo del convegno è stato quello di partecipare all'attuale dibattito europeo sulla necessità di potenziare al massimo gli strumenti della didattica museale, al fine di migliorare l'immagine dei mestieri d'arte, attirando l'attenzione dei giovani.

L'OmA nel 2008 ha organizzato la terza edizione delle Giornate Europee dei Mestieri d'Arte, con una serie di iniziative allo scopo di presentare all'attenzione internazionale le peculiarità dell'artigianato fiorentino.

Le attività collaterali presentate sono le seguenti:

- l'iniziativa del museo Horne: *Artigiani in Famiglia 2008* promossa in collaborazione con OmA, che accompagna le famiglie con bambini e ragazzi attraverso un itinerario di conoscenza e sperimentazione di tecniche artistiche tradizionali, ancora oggi vive grazie al lavoro e alla sapienza degli artigiani fiorentini. Giunta alla sua seconda edizione, *Artigiani in Famiglia 2008* è stata inaugurata con una tre giorni dedicata all'oreficeria;
- nel corso del prossimo inverno OmA assegnerà tre Borse Lavoro, che permetterà a tre giovani aspiranti artigiani di essere inseriti all'interno di botteghe, che a loro volta hanno manifestato la difficoltà di proseguire la propria attività, in mancanza di un adeguato ricambio generazionale;
- la mostra *Le treccie del vento* organizzata dal museo della Paglia e dell'Intreccio di Signa;
- l'iniziativa: *La manualità che diventa Arte. Il manufatto artistico nella tradizione fiorentina*, promossa in collaborazione con OmA, vedrà la premiazione di otto artigiani, che si sono distinti nella realizzazione di altrettanti manufatti realizzati con i materiali del loro lavoro quotidiano: pietra, legno, tessuto, oro, scagliola e dipinto in stile antico.

La Fondazione di Firenze per l'Artigianato Artistico, nell'ambito delle Giornate Europee dei Mestieri d'arte, ha svolto attività di recruiting delle imprese artigiane che hanno aderito all'iniziativa, la cui partecipazione è completamente gratuita.

Le imprese raggiunte sono state circa cento ed hanno aperto per quattro giorni i negozi e le botteghe, rendendosi disponibili ad effettuare dimostrazioni pratiche per i visitatori, turisti, cittadini. Si è trattato di un buon risultato per le imprese artigiane, che hanno beneficiato di contatti dall'estero, in quanto i loro nominativi e i riferimenti sono stati inseriti nel portale della SEMA.

Giunte alla terza edizione, le JMA sono l'occasione per i professionisti del settore di portare all'attenzione di un pubblico vastissimo l'universo dei Mestieri d'Arte.

L'evento, sulla falsariga del modello francese, è articolato nelle seguenti azioni:

- apertura delle botteghe al pubblico (durante l'intero periodo della manifestazione);
- apertura delle scuole e dei centri di formazione ai giovani;
- organizzazione di eventi collaterali: esposizioni, conferenze, proiezioni di film e dibattiti.

Per partecipare alle Giornate dei Mestieri d'Arte gli artigiani devono compilare un modulo e a tutti coloro che aderiscono all'iniziativa viene consegnato un poster identificativo da esporre in vetrina durante i giorni della manifestazione. Tutti gli artigiani, le scuole, gli istituti, i musei che aderiscono alle Giornate Europee dei Mestieri d'Arte, vengono inseriti all'interno dell'apposita pagina WEB messa a disposizione dalla SEMA di Parigi ed usufruiscono della promozione internazionale curata dalla Francia.

Conclusioni

L'esperienza delle Giornate dei Mestieri d'Arte si caratterizza come intervento a sostegno dell'artigianato artistico e tradizionale, attraverso la comunicazione e la promozione volta a rafforzarne il valore e l'immagine verso i giovani.

Le leve sulle quali agisce sono:

- diffondere la qualità dell'artigianato come immagine dell'Europa, attivando sinergie con organizzazioni e istituzioni estere (es: SEMA), per promuovere l'artigianato all'interno di un network internazionale;
- creare connessioni tra scuole, aziende, enti e istituzioni al fine di salvaguardare i mestieri d'arte;

- incoraggiare lo scambio tra artigianato e design per migliorare la qualità estetica dei manufatti;

- organizzare eventi collaterali che diano visibilità e generino massa critica sui temi dell'artigianato artistico e tradizionale.

I punti di forza sui quali il modello descritto si fonda sono:

- l'utilizzo di un nuovo approccio, il metodo interattivo Knowledge Cafè, per la definizione di nuove strategie di sviluppo, accelerando i processi decisionali che facilitano il cambiamento nelle organizzazioni e nei sistemi territoriali;
- l'integrazione tra i vari attori, mediante la creazione di una rete tra i soggetti europei e di un comitato scientifico che si riunisca con la comunità europea.

I punti di debolezza riscontrati sono:

- l'iniziativa è promossa a livello locale/provinciale e non regionale: sarebbe interessante uno sviluppo su scala regionale e nazionale;
- la promozione riguarda l'artigianato fiorentino: è auspicabile una promozione integrata con l'artigianato italiano ed il made in Italy;
- l'iniziativa è biennale: si potrebbe valutare un frequenza annuale, in modo tale per cui l'evento sia percepito con maggiore continuità.

5.2.3. *Designing Craft Europe*

Come si è articolato il progetto

Designing Craft Europe, di cui è promotore Unioncamere Piemonte, nasce nel 1998 come concorso internazionale teso a far incontrare il mondo del design giovanile europeo, con le migliori imprenditorialità artigiane del Piemonte. Viene attivato un percorso che, su due fronti di azione, seleziona da una parte i migliori progetti e dall'altra i più abili realizzatori nei diversi settori (legno, ceramica, ferro, resine, stoffa, vetro, carta, metalli preziosi). Viene, inoltre, riconosciuto un premio ad un designer per ogni settore.

La prima edizione dell'iniziativa ha coinvolto solo la realtà torinese, ma grazie al successo riscosso è stata estesa a livello regionale. Il bacino di riferimento è europeo per quanto concerne i giovani designer e regionale per quanto riguarda gli artigiani di produzione.

All'avvio, nel 1998, dopo la preparazione del bando con in palio un premio per ogni settore/categoria, l'attività di promozione e diffusione dell'iniziativa si è rivolta a tutte le Università ed ai loro Dipartimenti di design, a tutte le scuole di design, a tutte le ambasciate dei Paesi che facevano parte dell'Unione Europea a Roma e a tutte le ambasciate ed istituti italiani di cultura in Europa, alle associazioni di designer.

Sono stati raccolti 350 progetti di giovani designer provenienti da tutta Europa di cui 130 sono stato selezionati per la prototipazione da parte una apposita giuria internazionale. Le Commissioni regionali e provinciali dell'artigianato, istituite

presso le Camere di commercio, hanno verificato e avallato le candidature espresse dal mondo artigianale piemontese.

La Giuria è stata costituita da persone esperte di arte, design e artigianato che sono state invitate dagli organizzatori ed hanno accettato di far parte del progetto.

I criteri di selezione dei progetti riguardavano principi di originalità, realizzabilità, fattibilità e gradimento dell'artigiano rispetto all'idea proposta dai giovani designer, nonché coerenza e adeguatezza.

Nel caso delle imprese artigiane, invece, si è trattato di un'autoselezione: hanno partecipato coloro che hanno manifestato interesse all'invito rivolto dai promotori dell'iniziativa (sono state contattate mediante comunicazione scritta circa 12.000 imprese artigiane) e che hanno successivamente preso parte agli incontri individuando un progetto da realizzare a loro congeniale.

Quindi è stata avviata la fase di prototipazione che ha interessato 100 imprese artigiane cui è seguita la fase di esposizione dei manufatti prodotti nell'ambito della mostra *Complementi d'arredo e ornamenti della persona*.

La prima mostra si è tenuta a Torino nel novembre 1999 che in seguito è stata resa itinerante presso alcune importanti realtà del mondo artigiano e del design europeo. A tale scopo è stato inviato il bando a tutte le ambasciate, agli istituti di cultura: coloro che hanno manifestato interesse sono stati scelti.

La prima tappa all'estero è stata nel 2000 a Clermont l'Herault, piccola città alle porte di Montpellier, secondo centro universitario di Francia dopo Parigi.

Contestualmente sono stati organizzati tavoli di discussione sull'artigianato in Europa, come eventi collaterali per dare maggiore visibilità e risonanza all'evento secondo il modello della mostra unita al convegno.

La seconda tappa è stata a Barcellona, nel marzo 2001, in occasione della Biennale del design, con una permanenza di due mesi.

Nel novembre del 2001 a Helsinki, terza tappa, si è organizzato presso la più importante università finlandese, interamente rivolta alla comunicazione ed al design, sia la mostra e sia il convegno internazionale sull'artigianato europeo a cui hanno preso parte francesi, finlandesi, spagnoli e italiani.

L'ultima tappa è stata Alessandria, nel dicembre del 2001, una scelta simbolica per dare risalto anche alla dimensione locale, da cui ha tratto origine l'iniziativa.

Inoltre, è stato predisposto a supporto del mondo del design nella fase del concorso e, successivamente, in occasione degli appuntamenti espositivi, il sito www.designincrafteurope.org (ora disattivato) che si è trasformato in punto di informazione e di incontro tra mondo universitario e del design e sistema dell'artigianato piemontese.

Per arricchire la manifestazione il gruppo di lavoro ha coinvolto anche le scuole d'arte piemontese, che hanno realizzato manufatti artistici.

Mentre i giovani designer hanno aderito in modo massiccio, la difficoltà maggiore è stata quella di ottenere i progetti gratuiti dai designer di fama italiani.

Punti di forza

- Mettere in contatto e creare sinergie tra le imprese artigiane piemontesi e i designer europei, per favorire uno scambio proficuo a livello di impiego di nuovi materiali, nuove forme e nuove tecnologie;
- Sviluppo progressivo del progetto: da un bacino locale ad un bacino sempre più ampio con un'apertura a livello internazionale. Da regionale e nazionale il bacino di riferimento è diventato europeo per quanto concerne i giovani designer, mentre per le imprese artigiane da provinciale si è ampliato a quello regionale e italiano poi;
- l'iniziativa ha saputo coinvolgere un certo numero di imprese 150, delle quali 100 hanno realizzato un progetto scelto tra quelli presentati dai giovani designer;
- sono stati organizzati eventi collaterali che hanno contribuito a dare maggiore visibilità all'iniziativa principale (concorso e mostra).

Punti di debolezza

- 50 imprese non sono riuscite a concludere il percorso;
- non sono chiari i criteri di valutazione e successiva selezione dei progetti inviati dai designer;
- la selezione dei progetti è avvenuta da parte delle imprese con criteri poco precisi e senza un percorso strutturato: hanno scelto i progetti considerati genericamente più congeniali rispetto al tipo di lavorazioni svolte e ai materiali impiegati, ovvero secondo principi di "fattibilità e gradimento da parte dell'artigiano";
- il progetto ha avuto carattere sporadico in quanto non è stato più replicato.

5.2.4. Progetto ART ART

Mostra mercato dell'artigianato artistico varesino

Giunta alla sesta edizione, la "Mostra Mercato dell'Artigianato Artistico Varesino" si svolge dal 2003 nelle sale del Centro Congressi "Ville Ponti" a Varese. La manifestazione è realizzata dalla Camera di Commercio e Provincia di Varese, con le Associazioni Artigiani (CNA e ACAI) per il tramite di Promovarese, azienda speciale dell'ente camerale.

Si tratta di una rassegna, con un tema che varia ogni anno, che propone le opere espressione della creatività di alcuni maestri artigiani varesini nei diversi settori.

La manifestazione ha registrato negli anni un crescente interesse da parte del pubblico che, oltre ad ammirare i frutti dell'ingegno e della creatività degli artigiani, ha avuto la possibilità di acquistare i prodotti realizzati dagli stessi artisti, in un'area appositamente dedicata.

Di seguito si riportano le edizioni del progetto:

- I edizione (4/5 ottobre 2003) “Ali, creatività in volo”;
- II edizione (30/31 ottobre 2004) “Petali, creatività in fiore”;
- III edizione (8/9 ottobre 2005) “Gocce di creatività”;
- IV edizione (24/26 novembre 2006) “Note di creatività”;
- V edizione (13/14 ottobre 2007) “Creatività in Volata”;
- VI edizione (16/19 ottobre 2008) “Creatività alle stelle”.

I temi scelti ogni anno si rifanno ad eventi di stringente attualità ed il successo della mostra è anche legato a questa scelta. Ad esempio, l’astronomia è il tema della VI edizione: la mostra “Creatività alle stelle” ha anticipato le celebrazioni previste per il 2009 che, per scelta delle Nazioni Unite, è l’anno mondiale dell’astronomia, anche in occasione del IV centenario dal primo utilizzo del cannocchiale nell’osservazione del cielo da parte di Galileo Galilei.

Le sessanta opere esposte in sette sale tematiche, una per ogni tipologia di produzione artigiana, ricreano un percorso suggestivo e fanno vivere ai visitatori l’esperienza della volta celeste.

La sala Terra con i prodotti della ceramica e del marmo, la sala Sole per il ferro, la sala Costellazioni per la fotografia, la sala Stelle per gioielleria eoreficeria, sala Pianeti per il legno, la sala Zodiaco per pelletteria, legatoria, ricami, decorazioni, bigiotteria, e la sala Luna per vetro e plexiglass.

La manifestazione ogni anno viene arricchita da numerose iniziative ed eventi collaterali per renderla ancora più interessante.

Tra queste: l’allestimento di un planetario dove compiere un viaggio virtuale alla scoperta del cosmo, la distribuzione di coupon che danno diritto alla visita guidata all’Osservatorio Astronomico del Campo dei Fiori, esposizioni fotografiche degli studenti delle Superiori e dei Centri di Formazione Professionale, i laboratori didattici per i bambini, le rassegne come “Il Profumo dell’Oro”, in cui i visitatori entrano in contatto con i maestri orafi varesini e un team di designer ad alto profilo che espongono le loro opere, visite guidate ai parchi di Ville Ponti e Villa Panza.

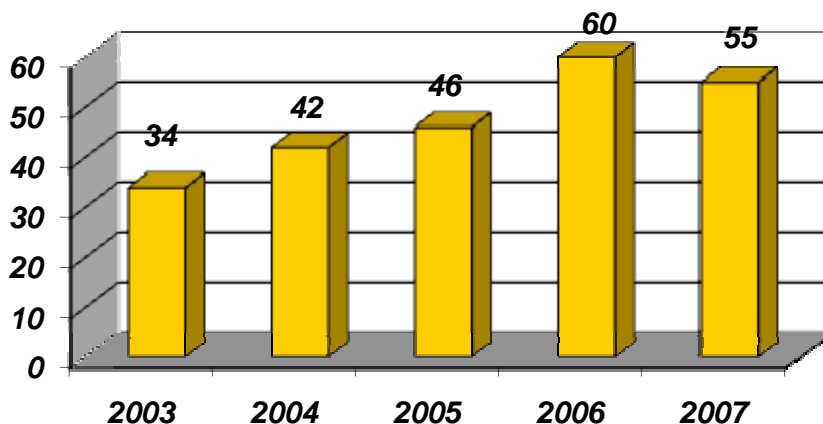
Obiettivo della manifestazione è quello di fare sistema con il territorio per valorizzarne le espressioni artistiche. Si creano quindi sinergie istituzionali per organizzare eventi congiunti e integrati, coinvolgendo gli operatori economici, come ad esempio i ristoratori, che partecipano al progetto, offrendo menu a prezzi convenzionati.

Un altro importante momento di divulgazione della iniziativa è stata la partecipazione alla Fiera di Varese, che ha preceduto di un mese l’evento di Ville Ponti. Nell’ambito della fiera un ampio spazio è stato, infatti, dedicato alla mostra dell’artigianato artistico con lavorazioni dal vivo proposte dagli artigiani artisti in uno spazio dedicato.

Confrontando i dati forniti dalla Camera di Commercio, Industria e Artigianato di Varese relativi alle diverse edizioni, tranne l’ultima per la quale non sono ancora disponibili, emerge che le imprese che hanno aderito al progetto, come evidenziato dal grafico successivo, sono aumentate nel corso delle edizioni.

In particolare, si è registrata una crescita costante fino al 2006, mentre nel 2007 c’è stata una flessione.

Artigiani Artisti

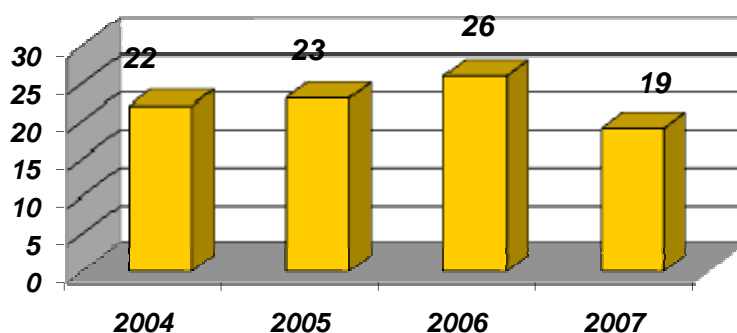


Fonte: nostra elaborazione su dati forniti dalla CCIAA di Varese

Anche l'andamento del numero degli artigiani artisti che vendono i propri prodotti nel corso della mostra è aumentato nelle varie edizioni, registrando lo stesso trend con un picco in corrispondenza del 2006.

Il successo in termini di adesione da parte delle imprese, registrato nel 2006, durante la quarta mostra dell'artigianato varesino, può essere ricondotto al tema della musica, scelto in occasione della ricorrenza dell'anno Mozartiano e alle opere esposte ad esso ispirate.

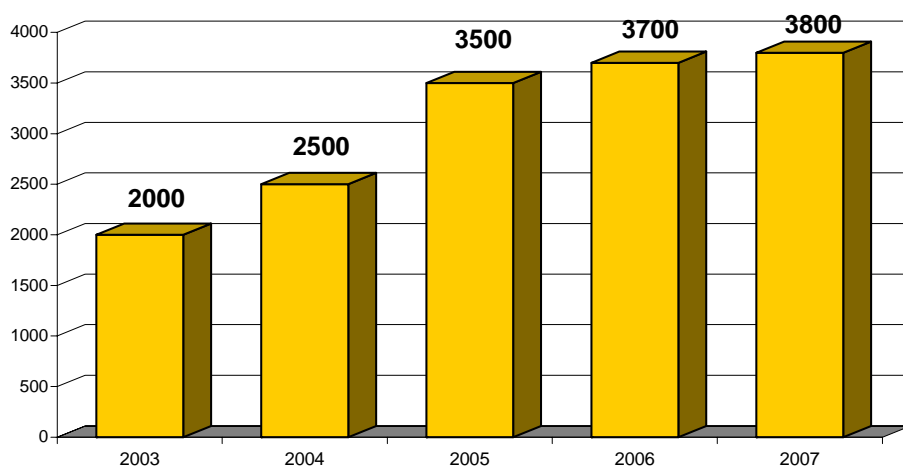
Artigiani che vendono prodotti



Fonte: nostra elaborazione su dati forniti dalla CCIAA di Varese

Per quanto concerne, invece, il successo in termini di pubblico, dal 2003 al 2007 si registra una crescita costante dell'affluenza dei visitatori che da 2000 passa a 3800 unità, quasi il doppio.

Visitatori



Fonte: nostra elaborazione su dati forniti dalla CCIAA di Varese

Alcune valutazioni sull'iniziativa

Di seguito si riportano le considerazioni in merito all'andamento del progetto, nel corso delle edizioni oggetto di analisi, rilevate dal gruppo di lavoro della CCIAA di Varese, che ha curato il monitoraggio.

Punti di forza:

- consolidamento del gruppo di artigiani che partecipa all'iniziativa e inserimento di un consistente numero di nuovi espositori;
- innalzamento del livello qualitativo delle opere esposte.
- crescita di adesione da parte dei ristoratori, segno del radicamento nel territorio dell'iniziativa. Ulteriore contributo alla divulgazione dell'iniziativa;
- incremento della visibilità mediatica (affermazione dell'evento sul territorio);
- avvio e consolidamento di collaborazioni istituzionali (Comune di Varese, FAI-Villa Panza);
- cura dell'allestimento ed eleganza del contesto (con generale soddisfazione degli espositori);
- buona affluenza all'area shopping;
- elevata partecipazione ai laboratori creativi.

Punti di debolezza:

- allestimento spazio vendita: nei momenti di scarsa affluenza un po' vuoto e dispersivo;

- utilizzo non ottimale dello spazio espositivo: sale piccole e troppo congestionate;
- notevoli difficoltà di realizzazione del Concorso con le scuole;
- difficoltà nella gestione del flusso in entrata nei momenti di maggiore affluenza (con formazione di code fuori dall'ingresso).

5.3. Iniziative in fase di attivazione

5.3.1. *La Cittadella virtuale dell'Artigianato*

Il Comune di Milano ha affidato alla SDA Bocconi una ricerca intervento iniziata nel 2007, con l'obiettivo di mettere a sistema gli interventi promossi dalle Istituzioni pubbliche e private, che operano a supporto dell'artigianato artistico e tradizionale, focalizzandosi sul target rappresentato dagli artigiani artisti eccellenti.

Sono stati, quindi, scelti, in collaborazione con le loro confederazioni, un gruppo di artigiani artisti, rappresentativi del tessuto milanese, tra i quali alcuni riconosciuti eccellenti nell'ambito del progetto ARTIS, con i quali ragionare sui loro principali fabbisogni e sui loro desiderata, mediante *focus group*.

Sulla base delle considerazioni conclusive, emerse dallo studio citato, nasce il progetto "La Cittadella dell'Artigianato", un portale promosso dal Comune di Milano, per offrire servizi integrati alle imprese artigiane: formazione, internazionalizzazione, promozione, e integrando diversi beneficiari (quali: studenti, artigiani, turisti, clienti nazionali e internazionali).

Il portale, che sarà *on line* nel 2009, è concepito come uno spazio virtuale comune e collaborativo, che consente di visualizzare solo le iniziative sostenibili

La Cittadella si configura come un network virtuale che mette in rete gli artigiani artisti e li collega con le scuole, i centri di alta formazione, i turisti e l'estero.

Le attività *on line* previste sono le seguenti: mappa interattiva della città, con la localizzazione degli artigiani, dei percorsi turistici e delle scuole di alta formazione, una sezione ricerca per nome, prodotto, professione e zona, fino ad un "tour virtuale" nel mondo dell'artigianato rivolto ai giovani per scoprire dove l'idea artistica prende forma. E' prevista, inoltre, una apposita "sezione servizi" dedicata ai bandi e ai finanziamenti per gli artigiani di Milano e la presentazione dei corsi di formazione.

5.3.2. *Emporio Mediterraneo - Artigiani e Competenze del Mediterraneo*

La Regione Autonoma della Sardegna, Assessorato del Turismo, Artigianato e Commercio, organizza "Emporio Mediterraneo - Artigiani e Competenze del Mediterraneo" per rilanciare l'artigianato e aprire ai mestieri tradizionali nuove

opportunità. Lo scopo principale è quello di far incontrare le eccellenze artigiane, e le loro competenze, con un pubblico ampio di possibili fruitori, valorizzando i saperi artigianali dei Paesi mediterranei e creando una vetrina privilegiata delle diverse tecniche utilizzate.

L'iniziativa, il cui sito web dedicato è www.emporio-mediterraneo.it, culminerà in una importante manifestazione che si svolgerà a Cagliari dal 5 all'8 marzo 2009 e sarà ospitata negli spazi della Fiera Internazionale della Sardegna. All'evento confluiranno le rappresentanze più significative nei settori dell'artigianato provenienti dai Paesi che si affacciano sul Mediterraneo.

Alla manifestazione, nella quale sono previste anche diverse iniziative speciali collaterali (convegni, seminari, mostre, spettacoli), parteciperanno oltre 200 artigiani, che saranno chiamati a mostrare dal vivo le loro abilità, ciascuno nel proprio laboratorio appositamente allestito.

“Emporio Mediterraneo” interessa la cultura del *saper fare* e del lavoro manuale, dall'edilizia all'habitat, all'arredamento, dall'arte alla moda, e sarà il luogo fisico dove le competenze dell'artigianato tradizionale si riuniranno, incontreranno i possibili utilizzatori, indirizzandosi verso nuove applicazioni pratiche.

I buyer ai quali la manifestazione si rivolge, che giungeranno da gran parte dell'Europa, dall'America del Nord e dal Medio Oriente, sono designer, interior designer, architetti, ingegneri, stilisti, imprenditori delle costruzioni e tutti i professionisti che nelle abilità artigiane possono individuare soluzioni ideali per la realizzazione dei loro progetti.

All'evento prenderanno parte eccellenze artigiane provenienti da diversi paesi del Mediterraneo, fra cui: Spagna, Francia, Algeria, Marocco, Tunisia, Egitto, Palestina, Libano, Giordania, Siria, Grecia, Cipro, Paesi dei Balcani, Portogallo.

Alla manifestazione parteciperà anche una nutrita rappresentanza di eccellenze dell'artigianato della Sardegna. Molti artigiani giungeranno poi dalle altre regioni italiane, fra cui: Lazio, Abruzzo, Puglia, Umbria, Marche, Campania, Veneto, Friuli, Piemonte, Toscana, Emilia Romagna, Sicilia.

I settori protagonisti di Emporio Mediterraneo riguarderanno le lavorazioni dell'oro, dell'argento, del bronzo, della ceramica, del rame, dell'ottone, del ferro, del piombo, gesso e stucchi, decorazione e restauro, lavorazione del marmo (intarsio) e della pietra, del legno (intaglio e intarsio), del vetro (es: vetrate legate a piombo), tessitura e ricamo, cestineria, lavorazioni edili (es.: lavorazione cemento e graniglia di marmo, pavimenti artigianali), mattoni in terra cruda.

Per quanto concerne le lavorazioni particolari provenienti dai Paesi del Mediterraneo: dalla Palestina gli artigiani giungeranno da Betlemme e dalla Striscia di Gaza, presentando competenze legate al ricamo tradizionale (abiti, scialli, borse, cuscini etc...); dal Marocco arriveranno artigiani esperti nelle tecniche decorative e nella realizzazione di intonaci speciali con prodotti naturali; dalla Giordania e dalla Francia giungeranno artigiani abili nelle costruzioni in terra cruda e competenti nelle tecniche di bioarchitettura.

Per quanto concerne gli eventi collaterali, nei quattro giorni della manifestazione si terranno alcuni approfondimenti su diversi argomenti, legati alle tecniche artigianali e alla loro moderna applicazione.

Verranno organizzati: convegni, seminari, spettacoli, mostre. Oggetto delle sezioni tematiche saranno i temi: “design e artigianato”; “letteratura e artigianato”; “mestieri tradizionali e risparmio energetico”; “l’artigianato tipico e tradizionale: ricostruzione di uno “status””; “costruzioni in terra cruda, mestieri tradizionali e restauro del paesaggio”; “artigianato e sentieri della conoscenza”.

L’assessorato del Turismo, Artigianato e Commercio della Regione Sardegna ha provveduto e sta provvedendo alla ricerca dei buyers in stretto raccordo con professionisti del settore. Esistono contatti a livello nazionale ed internazionale con scuole di architettura e design. L’evento Emporio Mediterraneo è stato promosso all’estero presso un pubblico di professionisti altamente qualificati con presentazioni che si sono tenute a New York, Dubai, Toronto, Mosca, Chicago, Montreal, Praga, Monaco di Baviera.

L’intento è quello di far incontrare le esigenze del mondo artigiano con quelle del mercato economico e dei professionisti interessati alle competenze artigianali.

L’obiettivo della Regione Sardegna è di contribuire a mettere in rete le competenze artigiane nel Mediterraneo. Al proposito intende promuovere sinergie con altre Regioni, soprattutto italiane, per sviluppare proficue sinergie volte a promuovere il sistema artigiano nazionale e mediterraneo in senso lato.

5.3.3. ViArt - Artigianato artistico vicentino

ViArt⁵ è il nuovo centro espositivo dell’artigianato artistico inaugurato nel centro storico di Vicenza lo scorso aprile, accanto a Piazza dei Signori, a Palazzo del Monte di Pietà. La mostra permanente è nata da un’idea dell’Associazione Artigiani ed è stata realizzata con la diretta partecipazione della Camera di Commercio e del Comune di Vicenza.

L’esposizione è anche un punto d’incontro tra una selezionata produzione artigianale di Vicenza e dintorni ed i suoi visitatori, ed intende promuovere a livello nazionale ed internazionale opere artigianali di grande pregio.

ViArt offre l’opportunità di conoscere una parte estremamente importante dell’identità di Vicenza: nelle tre sale espositive è possibile ammirare manufatti orafi, di legno, ferro, pietra, marmo, sartoria, ceramica, vetro, strumenti musicali, stampe ed altro ancora, tutte opere dall’indubbio valore culturale ed artistico.

L’esposizione, curata da Fabbrica Lumière, può vantare la presenza, tra le altre, di opere uniche appositamente create per la mostra, e supporta gli artigiani espositori anche da un punto di vista commerciale, dando loro la possibilità di vendere direttamente i propri prodotti nello shop allestito al piano terra e sul sito internet ufficiale - www.viart.it - progettato per il commercio elettronico.

⁵ Materiale tratto dal sito: www.nordestcomunicazione.it

Le creazioni esposte cambiano periodicamente, circa ogni quattro mesi, seguendo una logica di rotazione che permetta ai visitatori di scoprire ogni volta nuove opere e nuovi allestimenti, e che rappresenti per tutti i migliori artigiani vicentini una finestra unica per mostrare i frutti del proprio lavoro.

ViArt è anche un centro polivalente che l'Associazione Artigiana, la Camera di Commercio ed il Comune di Vicenza hanno voluto mettere a disposizione dei turisti e della cittadinanza. Le sale ospitano mostre temporanee, seminari, meeting, allestimenti, laboratori didattici ed altre attività collaterali.

Secondo gli organizzatori, l'iniziativa ha registrato un ottimo consenso, suscitando anche l'interesse di tour operator, giornalisti europei e statunitensi.

ViArt è un centro in continua evoluzione ed è aperto a partnerships e collaborazioni con mostre permanenti, musei, fondazioni, organizzazioni ed enti di promozione culturale e turistica, associazioni, istituti e case editrici interessate a favorire la crescita dell'artigianato, del made in Vicenza e del made in Italy con progetti di respiro internazionale.

5.3.4. *La Cittadella del mastro artigiano*

Nel comune di Prarolo, in provincia di Vercelli, sorge sull'ex strada 31, *La Cittadella del mastro artigiano*, ovvero una piazza dei mestieri artigiani.

Un imprenditore, Luigi Giovanni Carcano, titolare del gruppo di logistica e ideatore dei *Centri Self - Storage Casaforte*, tramite il progetto, intende creare un nuovo concetto di distribuzione al pubblico dei prodotti dell'artigianato.

Tale concetto risponde al quesito: come creare nell'artigianato il valore per il consumatore e quali novità possono essere introdotte per favorire ed incrementare tale creazione di valore.

L'aspetto innovativo consiste nella distribuzione al grande pubblico, sul modello degli outlet, dei prodotti artigianali.

Si tratta di un'iniziativa avviata e da monitorare in quanto simile per obiettivi e articolazione all'idea di Piazza dei mestieri già formulata da IReR in precedenti lavori di ricerca. Ad oggi il centro, dotato di bar, ristoranti e parcheggi, ospita complessivamente quattro laboratori artigianali, ma l'obiettivo degli organizzatori è ovviamente quello di incrementare tale numero⁶.

⁶ Per ulteriori informazioni, si rimanda al sito:
www.lacittadelladelmastroartigiano.it/giornale.php

5.4. Conclusioni

Le esperienze analizzate evidenziano che *fare sistema e comunicare* in modo adeguato rappresentano un fattore chiave per il successo delle idee progettuali implementate.

Ci si riferisce, in modo particolare, alle varie esperienze, a livello nazionale, per la predisposizione dei Disciplinari di produzione, che hanno incontrato difficoltà proprio a causa dell'incapacità della messa in rete delle risorse e della mancanza di una comunicazione capillare, integrata e organica.

La predisposizione dei Disciplinari di produzione e la conseguente sperimentazione (progetto ARTIS), come si vedrà ampiamente in seguito, rappresenta un'esperienza che si può sicuramente considerare di successo nel panorama delle iniziative nazionali, perché non nasce in modo isolato, ma da un processo articolato e complesso reso possibile dalla collaborazione dei diversi attori del sistema allargato regionale: la Direzione Generale Artigianato e Servizi della Regione Lombardia, Unioncamere Lombardia, IReR e Cestec, in collaborazione con le associazioni artigiane, i centri servizi, le CCIAA provinciali.

E' chiaro come la pluralità di interventi e azioni, non coordinate tra loro, frammentate e sporadiche abbia il solo effetto di disperdere le risorse destinate al supporto del settore e non determini un reale sviluppo del sistema e delle imprese.

La comunicazione integrata, in una logica di sistema, rappresenta un elemento chiave di successo e si trasforma in funzione del tempo e dei fabbisogni reali delle imprese.

Oggi essa va intesa come piano integrato e come maxi-evento in cui le diverse esposizioni: mostre, fiere, come quelle analizzate, diventano poli di attrazione, che collegano il territorio locale al mondo, facendo da vetrina alle idee innovative e ai prototipi.

Come si evince dalle esperienze analizzate, l'innovazione deriva dal connubio tra artigianato artistico, arte e design, attraverso uno scambio proficuo con artisti, designer, professionisti e architetti, che supportano le imprese nello sviluppo di una produzione di eccellenza, proiettandole verso il futuro e facendole traguardare verso nuove mete.

L'obiettivo delle fiere, esposizioni, eventi e mostre deve essere quello di dare visibilità alle imprese e alla loro produzione, che nonostante il rallentamento del ciclo economico, ponga al centro il know-how e la qualità.

Le imprese artigiane lombarde sono di piccole dimensioni come del resto anche quelle nazionali, e questo non deve essere visto necessariamente come un limite, ma come una ricchezza che nasce dal rapporto fecondo tra il territorio ed il modello imprenditoriale, basato sui valori della famiglia, in grado di mettere in campo idee innovative.

L'esempio principale è l'evento globale Expo del 2015, che metterà in campo il tema dell'alimentazione, ancorato al territorio per eccellenza, creando continuità tra l'azione su scala locale e globale, secondo il paradigma del *to be glocal*.

Il modello che scaturisce dall'analisi condotta si basa su di una produzione che guarda all'eccellenza, coniugando la tradizione e l'abilità manuale con le nuove

tecnologie e con l'innovazione di materiali e forme, derivante da uno scambio proficuo con il mondo dell'arte, del design e con un pubblico sempre più vasto e internazionale.

Nella prospettiva di creare tali connessioni, il tema della comunicazione, oggi più che mai, è di fondamentale importanza per lo sviluppo e la diffusione dell'artigianato artistico e tradizionale lombardo, che da questo punto di vista continua ad essere debole.

Le buone prassi attivate hanno un *fil rouge* comune: infatti, seppure con sfaccettature diverse, perseguono lo stesso obiettivo, ovvero valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale di qualità e di eccellenza, attraverso eventi con un forte impatto sul territorio, in una prospettiva di continuità con la dimensione internazionale e con il mondo.

L'adozione del Disciplinari di produzione, per le imprese rappresenta un percorso verso l'eccellenza che intende dare visibilità al sistema, ed in particolare nel caso della Lombardia e del Piemonte promuove effettivamente le imprese, riservando loro una serie di vantaggi e iniziative a supporto del loro sviluppo e della loro conoscenza nei confronti del pubblico e sul mercato nazionale e internazionale.

A tal riguardo, anche i progetti toscani analizzati, come le Giornate dei Mestieri d'Arte organizzate con la Francia, vanno in questa direzione, avendo come *mission* specifica quella della commercializzazione, in sinergia con gli altri paesi.

Capitolo 6

Il progetto ARTIS: un primo bilancio a due anni dall'avvio

Premessa

Con l'approvazione, nell'ottobre del 2006, dei Disciplinari di produzione per i settori del legno e dei metalli preziosi Regione Lombardia ha formalmente avviato il percorso di valorizzazione dell'artigianato artistico e tipico lombardo mediante il progetto ARTIS.

Il progetto, affidato a CESTEC, ha previsto la collaborazione delle associazioni artigiane (Casartigiani, CLAAI, CNA, Confartigianato).

I Disciplinari di produzione approvati, relativi ai manufatti o ai prodotti realizzati nei diversi comparti del settore delle lavorazioni del legno e dei metalli preziosi, definiscono un insieme di regole, di caratteristiche, di tecniche di lavorazione, di materiali adottati ed utilizzati in Lombardia, volti a specificare le forme e i contenuti attraverso i quali si esprime l'artigianato di qualità e di eccellenza lombardo. Con l'introduzione dei Disciplinari, Regione Lombardia ha inteso valorizzare le imprese eccellenti nell'ambito dell'artigianato artistico lombardo dei due settori, attribuendo loro un riconoscimento denominato "Lombardia Eccellenza Artigiana".

Si è proposta, inoltre, di tutelare i requisiti di professionalità e di origine delle produzioni artigiane, per la salvaguardia dell'artigianato lombardo e la valorizzazione sia sul mercato interno, sia su quello internazionale, diffondendo la conoscenza delle tecniche tipiche e dei requisiti di manualità che contraddistinguono le lavorazioni di qualità e di eccellenza, realizzate nei settori artigiani individuati.

A tal riguardo, i due settori oggetto della sperimentazione, sono stati scelti in via prioritaria per la loro rilevanza nel tessuto produttivo lombardo.

Obiettivo della sperimentazione è stato, inoltre, quello di sostenere la creazione e lo sviluppo di nuove imprese tramite progetti di recupero di attività artistiche, e incentivare la partecipazione a specifiche e qualificate manifestazioni culturali e fieristiche di settore.

La rispondenza dei requisiti di eccellenza è stata verificata da due Nuclei di valutazione costituiti da esperti dei settori, individuati di concerto con le

Associazioni Artigiane, che hanno partecipato all'istruttoria selezionando le imprese alle quali attribuire il riconoscimento di appartenenza ai settori individuati, sulla base dei requisiti previsti dai Disciplinari di produzione.

Il progetto ARTIS, nel corso delle edizioni del 2007 e del 2008, ha visto la partecipazione di un numero significativo di imprese, per entrambi i settori.

Di seguito si propone una analisi dettagliata dei dati, che sono stati estratti dal *data base* creato *ad hoc*, per la raccolta delle informazioni contenute nelle domande presentate dalle imprese che hanno aderito all'iniziativa.

In particolare, i dati disponibili riguardano l'edizione del 2007, mentre per il 2008 i dati non erano ancora disponibili al momento della stesura del presente rapporto.

Nei prossimi due paragrafi verrà presentato un quadro analitico, suddiviso per ogni settore individuato, delle caratteristiche delle imprese che hanno aderito all'iniziativa, con un approfondimento su quelle che hanno ottenuto il riconoscimento di eccellenza.

L'ultimo paragrafo propone una sintesi ragionata del percorso avviato, dal punto di vista della metodologia applicata e degli strumenti utilizzati, allo scopo di introdurre aggiustamenti e correttivi per la fase di entrata a regime del progetto ed anche della sua estensione ad altri settori merceologici.

Obiettivo finale del presente capitolo, infatti, è quello di proporre una valutazione del progetto, considerato nel sue fasi di implementazione, per migliorare il servizio reso alle imprese, formulando, se necessario, proposte per la rimodulazione delle modalità operative adottate in una prospettiva di miglioramento dell'iniziativa.

6.1. Il settore del legno

Nella prima edizione del progetto ARTIS le domande presentate dalle imprese, per quanto riguarda il settore del legno, sono state 85. Di queste 18 sono state respinte per mancanza dei requisiti previsti dal Disciplinare di produzione di riferimento, con una caduta pari al 21%.

Tabella 6.1 - Domande ARTIS Legno 2007

LEGNO 2007	DOMANDE	PERCENTUALE
ACCOLTE	67	79
RESPINTE	18	21
PRESENTATE	85	100

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Le motivazioni principali per cui alcune domande sono state respinte riguardano:

- l'appartenenza dell'impresa ad altri settori (ad esempio: il restauro, la fabbricazione di strumenti musicali);

- la produzione prevalente in grandi serie, invece di piccole serie o pezzi unici;
- l'assenza o l'inadeguatezza del laboratorio di produzione;
- l'utilizzo di materiali e tecniche diverse da quelle previste dal Disciplinare specifico.

I criteri di valutazione adottati dagli esperti dei Nuclei di valutazione, e condivisi dal gruppo di lavoro, hanno tenuto conto della:

- professionalità ed esperienza accumulata dal titolare e/o socio;
- tipologia della produzione e caratteristiche dei manufatti.

La fase di istruttoria delle domande ha principalmente riguardato l'applicazione dello strumento specifico, il Disciplinare di produzione, e quindi il rispetto delle regole, norme e indicazioni in esso contenute. Il riconoscimento non è un premio, la cui attribuzione implica un processo di valutazione molto selettivo, ma una sorta di attestazione, in cui si verifica l'esistenza dei requisiti previsti dal Disciplinare di produzione.

Inoltre, trattandosi di una sperimentazione, molte imprese hanno "aspettato" a presentare la domanda, nell'attesa di vedere gli esiti del progetto, nonché i relativi vantaggi e benefici. In tal modo, si è verificata una sorta di auto-selezione da parte delle imprese, in quanto hanno presentato la domanda e si sono messe in gioco le più motivate, da un effettivo riscontro dei requisiti di eccellenza richiesti. Anche l'articolazione della modulistica, in sezioni molto dettagliate, rappresenta un primo strumento efficace di auto-selezione da parte delle imprese.

Raffrontando rapidamente con i dati complessivi dell'edizione del 2008 emerge che, delle domande presentate (65), 44 sono state accolte con una percentuale pari al 68%, mentre 21 (32%) sono state respinte. I dati dimostrano che, essendo rimasti invariati i criteri di valutazione adottati dagli esperti, il livello di eccellenza delle aziende, che hanno partecipato all'iniziativa, è complessivamente più elevato nella prima edizione.

6.1.1. Caratteristiche delle imprese

Nella tabella successiva si evidenzia come le province in cui l'adesione al progetto è stata più elevata sono, nell'ordine, Sondrio, Milano e Bergamo. Secondo i dati ISTAT 2001, per quanto riguarda i comparti individuati, la maggior concentrazione di imprese per il settore del legno si ha a Milano, inclusa la Brianza (4.825), Como (1.884), Brescia (1.689), Bergamo (1.485).

Appare interessante che il maggior numero di domande sia pervenuto dalla provincia di Sondrio, il cui numero di imprese nel settore del legno, secondo i dati censuari, è appena di 359. Al contrario è stata piuttosto scarsa, invece, la partecipazione al progetto da parte della provincia di Brescia che, dopo Milano e Como, presenta la maggiore concentrazione di imprese artigiane nel settore del legno, per i comparti individuati.

Le province con il minor numero di adesioni, anche in confronto con target potenziale, sono Pavia (742) con nessuna domanda, Mantova (505) e Cremona (388).

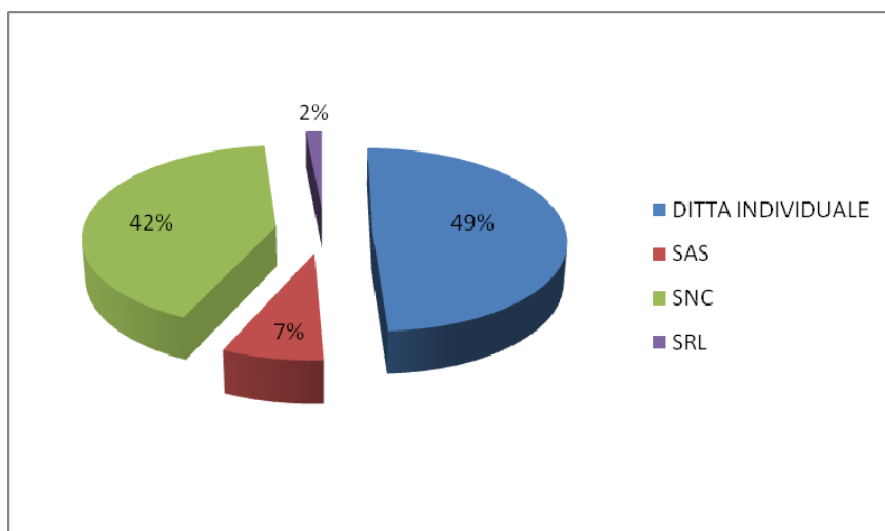
Tabella 6.2 - Suddivisione per provincia domande ARTIS legno 2007

PROVINCE	ACCOLTE 2007	RESPINTE 2007	PRESENTATE 2007
BERGAMO	10	2	12
BRESCIA	6	2	8
COMO	7	3	10
CREMONA	2	4	6
LECCO	5	1	6
LODI	4	0	4
MILANO	12	2	14
SONDRIO	15	1	16
VARESE	6	2	8
MANTOVA	0	1	1
TOTALE	67	18	85

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Di seguito si evidenzia il grafico relativo alla forma giuridica delle imprese riconosciute eccellenti nell'ambito dell'edizione del 2007: la maggior parte sono ditte individuali (49%), dove il titolare è l'unico depositario del saper fare in quanto la sua professionalità, creatività e specializzazione coincide con quella dell'azienda. Anche la percentuale di SNC appare rilevante (42%), mentre è residuale l'incidenza delle SRL (2%).

Grafico 6.1 - Forma giuridica imprese eccellenti ARTIS 2007



Confrontando il numero e la tipologia degli addetti complessivamente si registra una media di 5,3 addetti per impresa, dei quali il 78 % sono maschi e il 22% femmine. Emerge, inoltre, che la titolarità è in gran parte maschile (79,2%), mentre le donne hanno un peso maggiore in ruoli impiegatizi (85,7%) e che gli operai specializzati, in grado quindi di svolgere mansioni con un alto livello di

specializzazione, sono in gran parte maschi (93,5%), così come i collaboratori familiari (70,5%). Residuale è il dato relativo agli apprendisti (5,3%), quasi esclusivamente di genere maschile, la cui presenza ridotta testimonia del limitato investimento finalizzato a tramandare i mestieri d'arte alle nuove generazioni.

Tabella 6.3 . Tipologia addetti per genere ARTIS 2007

IMPRESE ECCELLENTI 2007	NUMERO ADDETTI	ADDETTI MASCHI	ADDETTI FEMMINE
TITOLARI/SOCI	125	99	26
COLLABORATORI FAMILIARI	17	12	5
IMPIEGATI	28	4	24
GENERICI	63	49	14
SPECIALIZZATI	93	87	6
ALTRI DIPENDENTI	10	10	0
APPRENDISTI	19	17	2
TOTALE	355	278	77

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

6.1.2. I comparti e le forme d'artigianato

Nell'ambito del Disciplinare di produzione per il settore del legno sono stati identificati al suo interno dodici comparti, scelti sulla base della classificazione ATECO 2001, rispetto ai quali nella maggior parte dei casi le imprese hanno dichiarato l'appartenenza a più di uno. A tal riguardo, il Nucleo di valutazione tecnica, sulla base dell'effettiva documentazione presentata, comprensiva di foto della produzione specifica, ha provveduto a sintetizzare la produzione prevalente di ogni singola impresa in un unico comparto.

La distribuzione delle imprese per comparti, dopo la riclassificazione, è riportata nella tabella successiva.

Tabella 6.4 - Comparti per classi di addetti ARTIS 2007

COMPARTI	AZIENDE	%	1	2	3	4	5
FABBRICAZIONE MOBILI E COMPLEMENTI D'ARREDO	45	67,1	11	8	6	9	11
INTAGLIO, SCULTURA, INTARSIO	7	10,4	4	3	0	0	0
ESECUZIONE FINITURE SUPERFICIALI	1	1,5	0	1	0	0	0
FABBRICAZIONE CORNICI	1	1,5	0	0	0	1	0
FABBRICAZIONE IMBARCAZIONI	2	3	1	1	0	0	0
FABBRICAZIONE OGGETTISTICA	5	7,5	3	1	1	0	0
FABBRICAZIONE SERRAMENTI E INFISSI	6	9	0	1	1	2	2
Totale	67	100	19	15	8	12	13

Legenda: 1= classe addetti 1; 2= classe addetti 2; 3= classe addetti 3-5; 4= classe addetti 6-9; 5= classe addetti oltre i 9.

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Emerge come la maggior parte delle imprese produca prevalentemente mobili e complementi d'arredo, inclusi mobili imbottiti e arredi in materiali da intreccio.

Tali imprese, per la loro numerosità, presentano un'ampia varietà di classi di addetti, evidenziando come all'interno dello stesso comparto coesistano microimprese e aziende più strutturate ed organizzate, che, come vedremo in seguito, alla produzione di pezzi unici e serie limitate, affiancano certamente una produzione in serie.

Anche le lavorazioni di intaglio, scultura e intarsio hanno un peso significativo e riguardano principalmente imprese con uno o due addetti (titolari e/o soci).

Significativa anche la produzione di serramenti e infissi, che per le sue caratteristiche implica la dotazione di determinate attrezzature e presenta un numero di addetti piuttosto elevato.

Di seguito si propone il dettaglio relativo alla suddivisione dei comparti per provincia, in modo da rendere evidente le aree territoriali in cui sono concentrate le diverse specializzazioni produttive, i legami e le influenze del territorio sullo sviluppo delle specifiche lavorazioni artigianali.

Infatti, Milano (inclusa la Brianza), Como e Bergamo si confermano le province in cui è maggiormente sviluppata la produzione di mobili e complementi d'arredo, mentre le lavorazioni di intaglio, scultura e intarsio sono maggiormente concentrate a Brescia e Sondrio. Quest'ultima provincia vede anche una rilevante produzione di mobili e complementi d'arredo tipici, il cui legame con il territorio appare decisivo.

Tabella 6.5 - Dettaglio comparti per province ARTIS 2007

COMPARTI	IMPRESE PER PROVINCIA	PROVINCIA	
FABBRICAZIONE MOBILI E COMPLEMENTI D'ARREDO	8	BG	
	2	BS	
	7	CO	
	1	CR	
	5	LC	
	2	LO	
	10	MI	
	9	SO	
	1	VA	
	INTAGLIO, SCULTURA, INTARSIO	3	BS
		1	MI
3		SO	
ESECUZIONE DI FINITURE SUPERFICIALI	1	MI	
FABBRICAZIONE CORNICI	1	LO	
FABBRICAZIONE DI IMBARCAZIONI	1	BS	
	1	VA	
FABBRICAZIONE DI OGGETTISTICA	1	BG	
	1	BG	
	1	CR	
	1	VA	
FABBRICAZIONE SERRAMENTI E INFISSI	1	SO	
	3	VA	
	2	SO	
	1	LO	

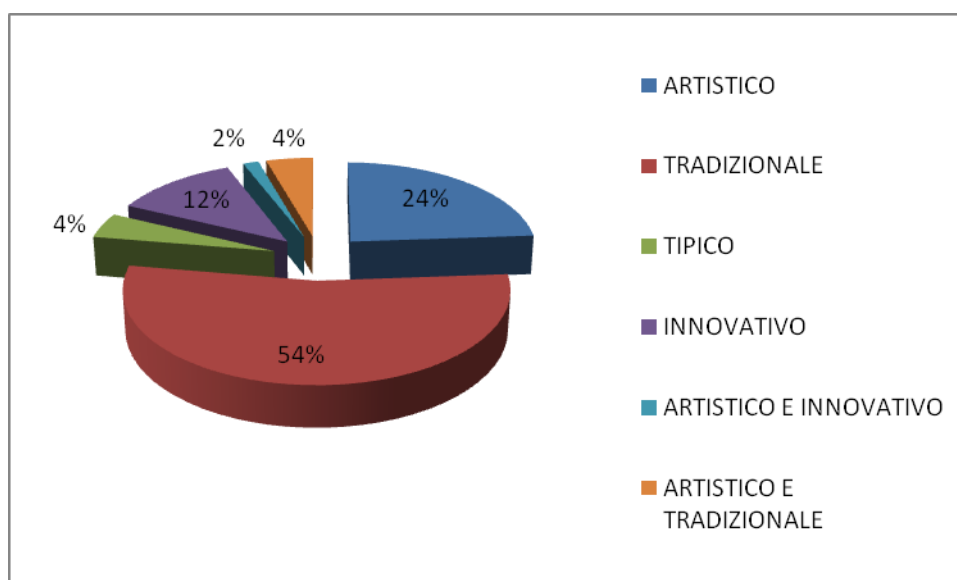
Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Il riconoscimento di eccellenza prevede, oltre all'appartenenza al settore e al comparto specifico, l'appartenenza ad una o più delle diverse forme in cui si esprime l'artigianato ligneo di qualità (artistico, tradizionale, tipico, innovativo) come indicato all'art. 1 del Disciplinare stesso.

Ne consegue che i manufatti realizzati siano espressione delle forme di artigianato: artistico, tradizionale, tipico e innovativo le cui definizioni, facilmente comprensibili anche intuitivamente, sono ampiamente descritte nel testo dello stesso disciplinare.

Le imprese hanno richiesto di essere riconosciute eccellenti soprattutto nell'ambito dell'artigianato artistico e innovativo, mentre a seguito della fase istruttoria, gli esperti del Nucleo di valutazione spesso hanno attribuito una definizione diversa da quella per cui le imprese si sono candidate, considerando le forme dell'artigianato artistico e innovativo quelle più vicine al concetto di eccellenza, in quanto per definizione caratterizzate da un alto contenuto artistico e creativo.

Grafico 6.2 - Forma d'artigianato imprese eccellenti ARTIS 2007



Come si evince dal grafico, la forma d'artigianato più diffusa è quella tradizionale, che implica la realizzazione di manufatti che rispettino la tradizione tecnica e formale che si è consolidata nel tempo.

Tale scelta, oltre ad essere legata a caratteristiche peculiari dell'impresa, risponde anche ad esigenze commerciali di garantire una produzione che mantiene nel tempo una certa domanda.

Innovare è una scelta più rischiosa, e i dati rivelano che in realtà pochi innovano (12%), mentre alcuni interpretano l'innovazione come una ricerca di nuovi stili, come nel caso dell'artistico e innovativo, anche nell'ottica di ritagliarsi nicchie di mercato molto particolari.

L'artigianato artistico ha un peso abbastanza significativo (24%), in linea con le lavorazioni di intaglio, scultura e intarsio che hanno, come si è visto, un certo rilievo.

6.1.3. La tipologia della produzione

Le imprese artigiane eccellenti producono prevalentemente pezzi unici (53,7%), e generalmente coincidono con la figura del titolare, unico addetto.

Una buona percentuale (34,3%) di imprese affianca le diverse modalità di produzione, tale compresenza appare equamente distribuita tra le varie classi di addetti, mentre la produzione esclusiva in serie limitate è una prerogativa delle imprese con più di 9 addetti.

L'esclusiva produzione in serie non è contemplata, in quanto non prevista dal Disciplinare di produzione.

Tabella 6.6 - Tipologia della produzione per classi di addetti ARTIS 2007

TIPOLOGIA PRODUZIONE	IMPRESE	1	2	3	4	5
ESCLUSIVAMENTE PEZZI UNICI	36 53,7	13	8	5	5	5
ESCLUSIVAMENTE SERIE LIMITATA	8 12	1	0	1	2	5
COMPRESENZA	23 34,3	4	5	4	5	4
<i>Totale</i>	<i>67 100</i>	<i>18</i>	<i>13</i>	<i>10</i>	<i>12</i>	<i>14</i>

Legenda: 1= classe addetti 1; 2= classe addetti 2; 3= classe addetti 3-5; 4= classe addetti 6-9; 5= classe addetti oltre i 9

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Esaminando i valori della tabella successiva appare evidente come la stragrande maggioranza delle imprese produca per il 90 - 100% prodotti finiti, che come evidenziato sopra, spesso sono pezzi unici. In questo caso la produzione è più che mai in linea con gli standard d'eccellenza previsti dal Disciplinare di produzione:

- le fasi della lavorazione si svolgono interamente all'interno dell'impresa artigiana;
- la componente del lavoro manuale e la partecipazione diretta dell'artigiano artista è preponderante.

Complessivamente, le imprese riconosciute eccellenti, sulla base delle indicazioni previste dal Disciplinare di produzione presentano le caratteristiche sopraindicate: l'utilizzo di semilavorati, per quasi tutte le classi di addetti, ha un'incidenza minima, pari allo 0-20%, ed implica il completamento di semilavorati realizzati da altri artigiani, mentre non è assolutamente previsto l'utilizzo di parti componenti realizzate con criteri industriali.

Tabella 6.7 - Tipologia della produzione per classi di addetti ARTIS 2007

TIPOLOGIA PRODUZIONE	0-20%	30-50%	70-80%	90-100%	TOT
PERCENTUALE					
PRODOTTI FINITI	4	1	6	56	67
addetti 1	1	0	4	13	18
addetti 2	0	0	0	13	13
addetti 3 - 5	0	0	0	10	10
addetti 6 - 9	1	1	1	9	12
oltre 9 addetti	0	0	1	13	14
PRODOTTI SEMILAVORATI	62	3	1	1	67
addetti 1	16	1	1	0	18
addetti 2	13	0	0	0	13
addetti 3 - 5	10	0	0	0	10
addetti 6 - 9	9	2	0	1	12
oltre 9 addetti	14	0	0	0	14

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Anche la partecipazione diretta allo studio e alla progettazione dei manufatti prodotti rappresenta un indicatore del grado di eccellenza dell'impresa.

E' stato chiesto alle imprese di esprimere una prevalenza rispetto alla realizzazione dei manufatti su disegno/progetto:

- proprio;
- di un professionista (architetto, designer, etc...);
- di un committente (privato, impresa, etc...).

Dalla tabella successiva, emerge che la maggior parte delle imprese progetta direttamente i propri manufatti: circa il 50% in modo esclusivo, trattandosi di imprese con il minor numero di addetti, il 16,4% in collaborazione con il committente, mentre il 9% con un professionista.

Sono solo cinque, invece, le imprese che delegano la progettazione esclusivamente a professionisti o al committente.

Le aziende con oltre nove addetti ricorrono per la progettazione a tutte le tipologie di progettazione: interna e/o esterna (professionisti e committenti).

Tabella 6.8 - Tipologia della progettazione per classi di addetti ARTIS 2007

MANUFATTI REALIZZATI	IMPRESE	%	1	2	3	4	5
ESCLUSIVAMENTE SU DISEGNO PROPRIO	32	47,8	11	7	7	2	5
ESCLUSIVAMENTE SU DISEGNO DEL PROFESSIONISTA	3	4,4	1	0	0	1	1
ESCLUSIVAMENTE SU DISEGNO DEL COMMITTENTE	2	3	1	0	0	0	1
SU DISEGNO PROPRIO E DEL PROFESSIONISTA	6	9	1	1	1	3	0
SU DISEGNO PROPRIO E DEL COMMITTENTE	11	16,4	3	3	2	1	2
SU DISEGNO PROPRIO, DEL PROFESSIONISTA E DEL COMMITTENTE	13	19,4	2	1	1	4	5
<i>Totale</i>	<i>67</i>	<i>100</i>	<i>19</i>	<i>12</i>	<i>11</i>	<i>11</i>	<i>14</i>

Legenda: 1= classe addetti 1; 2= classe addetti 2; 3= classe addetti 3-5; 4= classe addetti 6-9; 5= classe addetti oltre i 9.

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Comparando la dimensione del laboratorio con il numero di addetti, come si evince dalla tabella successiva, emerge che le imprese con uno o due addetti hanno laboratori di produzione che non superano i 550 metri quadrati.

Le imprese più grandi, in particolare quelle con oltre nove addetti, hanno laboratori molto più ampi e la maggior parte di esse da 600 a 2000 metri quadrati.

Tabella 6.9 - Dimensione del laboratorio di produzione per classi di addetti ARTIS 2007

MQ	SUPERFICIE LABORATORIO					TOT
	30-250	260-550	600-1000	1300-2000	4000	
AZIENDE	32	17	12	5	1	67
addetti 1	16	4	0	0	0	20
addetti 2	8	4	0	0	0	12
addetti 3 - 5	4	4	2	0	0	10
addetti 6 - 9	2	3	6	0	0	11
oltre 9 addetti	2	2	4	5	1	14

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Per quanto concerne la disponibilità di uno spazio espositivo, nella tabella successiva si evidenzia che il 46,2% delle imprese eccellenti non ha un'esposizione, ma vende direttamente nel laboratorio, mentre la restante parte dispone di aree espositive con dimensioni che oscillano principalmente dai 20 ai 250 metri quadrati. Risultano quattro, invece, le imprese, con oltre nove addetti, con aree espositive fino a 1000 metri quadrati.

Tabella 6.10 - Dimensione dello spazio espositivo per classi di addetti ARTIS 2007

MQ	SUPERFICIE SPAZIO ESPOSITIVO				TOT
	0	20-250	300-350	700-1000	
AZIENDE	31	31	2	3	67
addetti 1	12	8	0	0	20
addetti 2	6	6	0	0	12
addetti 3 - 5	4	6	0	0	10
addetti 6 - 9	6	4	0	1	11
oltre 9 addetti	3	7	2	2	14

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

6.1.4. La commercializzazione

Dall'analisi delle modalità di vendita e dei canali di distribuzione utilizzati dalle imprese eccellenti emerge che:

- quasi la totalità delle imprese (91%) vende direttamente al consumatore;
- il 50% delle imprese si rivolge anche ad altre imprese;
- la vendita attraverso la rete commerciale ha un'incidenza pari al 17,9% e coinvolge le imprese a prescindere dalla loro dimensione: tanto le più grandi, quanto le più piccole;

- la vendita tramite consorzi riguarda solo le aziende più “strutturate”, ovvero con un numero di addetti maggiore;
- la vendita tramite web, invece, non viene considerata da nessuna impresa.

Tabella 6.11 - Tipologia di vendita per classi di addetti ARTIS 2007

DISTRIBUZIONE/VENDITA	DIRETTA CONSUMATORE	DIRETTA ALTRE IMPRESE	INDIRETTA RETE COMMERCIALE	INDIRETTA CONSORZI
AZIENDE	61	34	12	4
addetti 1	20	7	3	0
addetti 2	11	8	2	0
addetti 3 - 5	8	5	3	0
addetti 6 - 9	10	5	1	2
oltre 9 addetti	12	9	3	2

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Su 67 imprese, 6 non dichiarano se vendono o meno prodotti di altre imprese, mentre 19, con un numero piuttosto elevato di addetti, ne dichiara la vendita, a fianco ovviamente della propria produzione.

Certamente le imprese più strutturate, per garantirsi adeguati sbocchi sul mercato, necessitano di differenziare i propri prodotti anche attraverso la vendita di manufatti provenienti da altre imprese, in una logica di filiera finalizzata a sostenere il comparto.

Tra le imprese con uno o due addetti prevale, invece, la vendita della propria produzione, in quanto tali microimprese hanno costi di gestione e organizzativi ai quali riescono a far fronte esclusivamente tramite la vendita dei propri manufatti.

Tabella 6.12 - Vendita di prodotti di terzi o propri per classi di addetti ARTIS 2007

VENDITA	PRODOTTI DI TERZI	PRODOTTI PROPRI
aziende	19	42
addetti 1	3	15
addetti 2	2	9
addetti 3 - 5	3	6
addetti 6 - 9	6	4
oltre 9 addetti	5	8

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Nelle tabelle successive appare con evidenza che il 77,6% delle imprese, riconosciute eccellenti, equamente distribuite per classi di addetti, dichiara di non fornire a dettaglianti. Al contrario, sette imprese dichiarano invece la fornitura a dettaglianti pari al 100%, ma con un'incidenza meno rilevante (10,4%).

Tabella 6.13 - Tipologia destinatari per classi di addetti ARTIS 2007

PERCENTUALE DESTINATARI	DETTAGLIANTI			
	0%	1-50%	51-75%	76-100%
AZIENDE	52	4	2	9
addetti 1	16	2	0	2
addetti 2	7	0	1	4
addetti 3 - 5	10	0	0	0
addetti 6 - 9	10	0	1	0
oltre 9 addetti	9	2	0	3

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Del tutto irrilevante risulta essere la vendita a grossisti: solo sei imprese, di grandi dimensioni, vi ricorrono.

Come era facilmente prevedibile nessuna impresa eccellente vende alla Grande Distribuzione Organizzata.

Tabella 6.14 - Percentuale destinatari per classi di addetti ARTIS 2007

PERCENTUALE DESTINATARI	GROSSISTI			
	0%	1-50%	51-75%	76-90%
AZIENDE	61	3	1	2
addetti 1	19	0	0	1
addetti 2	11	1	0	0
addetti 3 - 5	10	0	0	0
addetti 6 - 9	10	1	0	0
oltre 9 addetti	11	1	1	1

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Su 67 imprese, solo 9, tra le più strutturate, dichiarano di far parte di consorzi di promozione e/o vendita e di import/export, mentre nessuna fa parte di quelli finalizzati all'approvvigionamento di materie prime, che potrebbe, invece, agevolare economie di scala interessanti e vantaggiose.

Tabella 6.15 - Percentuale appartenenza a consorzi per classi di addetti ARTIS 2007

TIPOLOGIA CONSORZI	CONSORZI DI PROMOZIONE/VENDITA	IMPORT/EXPORT
AZIENDE	4	5
addetti 1	1	1
addetti 2	0	0
addetti 3 - 5	1	1
addetti 6 - 9	1	1
oltre 9 addetti	1	2

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Proseguendo nell'analisi dei dati disponibili, appare interessante il dato relativo alla partecipazione delle imprese, negli ultimi cinque anni, a fiere/eventi/mostre locali, nazionali e internazionali.

Soprattutto le imprese in cui il titolare è l'unico addetto, o ve ne sono al massimo due, partecipano più frequentemente a manifestazioni di dimensioni locali.

Viceversa, quelle di dimensioni più grandi, come è intuitivo, hanno una propensione maggiore per quelle internazionali, ma dalla tabella sottostante, si rileva che anche le più strutturate hanno un interesse per eventi, fiere, manifestazione di natura locale, a conferma della vocazione al radicamento territoriale di questa tipologia di imprese.

Grafico 6.3 - Partecipazione a fiere/mostre/eventi ARTIS 2007

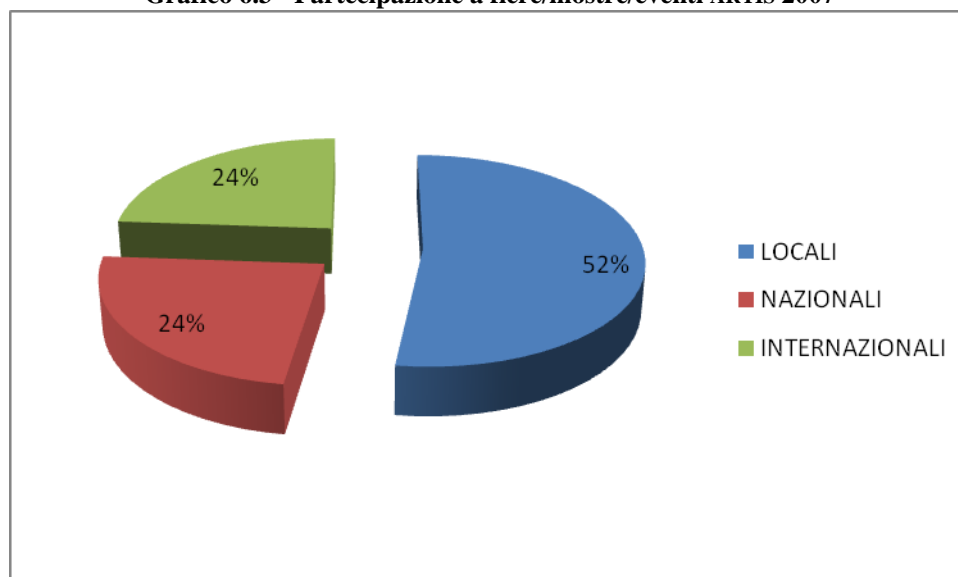


Tabella 6.16 - Dettaglio partecipazione per classi di addetti ARTIS 2007

Colonna1	LOCALI	NAZIONALI	INTERNAZIONALI
AZIENDE	35	16	16
addetti 1	10	5	5
addetti 2	8	3	2
addetti 3 - 5	2	3	2
addetti 6 - 9	9	2	1
oltre 9 addetti	6	3	6

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Per quanto attiene al possesso o meno di marchi, brevetti e/o certificazioni indiscutibilmente valutati positivamente, in quanto indicatori del grado di innovazione raggiunto delle imprese artigiane, emerge che tra quelle riconosciute eccellenti, nel settore del legno, solo 15 su 67 (22,3%) lo dichiarano.

Dal dettaglio delle caratteristiche dei marchi descritti, emerge che si tratta principalmente di marchi aziendali, mentre solo un'impresa ha un brevetto specifico ("brevetto nazionale per controsoffitti, librerie, etc...").

La dimensione dell'azienda, in questo caso, non sembra avere un'influenza significativa, in quanto dalla tabella successiva non si rilevano particolari differenze legate alle diverse classi di addetti.

Tabella 6.17 - Esistenza di brevetti o marchi per classi di addetti ARTIS 2007

POSSESSO DI BREVETTI E/O MARCHI	
AZIENDE	15
addetti 1	2
addetti 2	4
addetti 3 - 5	3
addetti 6 - 9	3
oltre 9 addetti	3

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

6.2. Il settore dei metalli preziosi

Nel corso del 2007 le domande presentate dalle imprese del settore dei metalli preziosi sono state 101. Di queste 15 sono state respinte per mancanza dei requisiti previsti dal Disciplinare di produzione di riferimento, con una caduta pari al 14,9% (21% per il legno).

Tabella 6.18 - Domande ARTIS Metalli 2007

METALLI PREZIOSI 2007	DOMANDE	PERCENTUALE
ACCOLTE	86	85,1
RESPINTE	15	14,9
PRESENTATE	101	100

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

La lettura del dato precedente si presta ad una duplice interpretazione:

- nel caso dei metalli preziosi, rispetto al legno, il livello di eccellenza delle imprese che hanno presentato domanda di adesione è superiore;
- nel corso dell'istruttoria gli esperti del Nucleo di valutazione, per il settore del legno, hanno adottato criteri più selettivi.

Se si raffrontano i dati dell'edizione del 2008 emerge che, delle domande presentate (38), ne sono state accolte 34 con una percentuale pari al 89,5%, mentre solo 4 (10,5%) sono state respinte. I dati dimostrano che il livello di eccellenza delle aziende che hanno partecipato all'iniziativa nel 2008 è complessivamente più elevato rispetto alla prima edizione.

Nel corso del biennio, per il settore dei metalli preziosi il livello di eccellenza ha subito un incremento, viceversa, come rilevato anche dagli esperti del Nucleo di valutazione, per il legno si è registrato un trend opposto.

Le motivazioni principali per cui alcune domande sono state respinte riguardano:

- l'appartenenza ad altri settori (ad esempio: i metalli comuni);

- la produzione prevalente in grandi serie, invece di piccole serie o pezzi unici;
- l'assenza o l'inadeguatezza del laboratorio di produzione;
- l'utilizzo di materiali e tecniche diverse da quelle previste dal Disciplinare specifico.

Come per il settore del legno, i criteri di valutazione adottati dagli esperti dei Nuclei di valutazione, e condivisi dal gruppo di lavoro, hanno tenuto conto della:

- professionalità ed esperienza accumulata dal titolare e/o socio;
- tipologia della produzione e caratteristiche dei manufatti.

6.2.1. Caratteristiche delle imprese

Nella tabella successiva si evidenzia come le province in cui l'adesione al progetto è stata più elevata sono, nell'ordine, Milano, Pavia, Varese coerentemente con la distribuzione per provincia delle imprese del settore secondo i dati ufficiali (ISTAT 2001).

A tal riguardo, spicca il dato relativo alla provincia di Bergamo, il cui numero di imprese, secondo i dati censuari, corrisponde a 96 e di queste ben 14 hanno presentato domanda. Come si evince dalla tabella sottostante le province con il minor numero di adesioni, in linea con i dati censuari, sono Cremona, Lecco e Lodi, mentre da Sondrio e Mantova non sono pervenute domande.

Tabella 6.19 - Suddivisione per provincia domande ARTIS metalli preziosi 2007

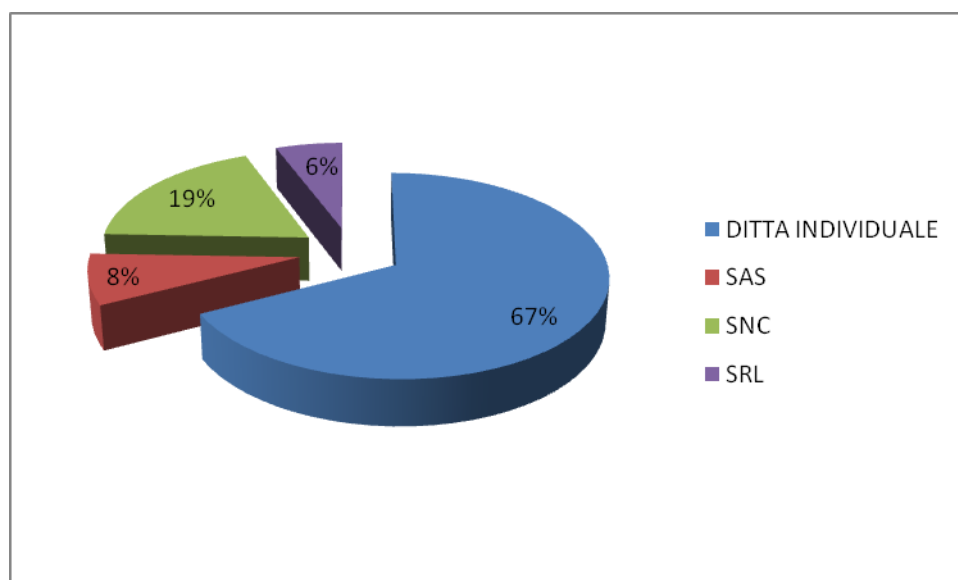
PROVINCE	ACCOLTE	RESPINTE	PRESENTATE
BERGAMO	12	2	14
BRESCIA	4	2	6
COMO	5	3	8
CREMONA	2	2	4
LECCO	2	0	2
LODI	3	0	3
MILANO	29	3	32
PAVIA	16	0	16
SONDRIO	0	1	1
VARESE	13	2	15
MANTOVA	0	0	0
TOTALE	86	15	101

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Il grafico successivo illustra la forma giuridica delle imprese riconosciute eccellenti nell'ambito dell'edizione del 2007: la maggior parte sono ditte individuali, con una percentuale pari al 67% contro il 49% per il settore del legno, per contro la percentuale corrispondente alle SNC (19%) ha un'incidenza meno rilevante rispetto all'altro settore (42%), mentre sono decisamente meno diffuse le SAS (8%) e SRL (6%). In particolare, tra le SRL vi sono due imprese unipersonali

(con un unico socio) entrambe orafe, rispettivamente con una produzione di tipo tradizionale ed una artistico - innovativa.

Grafico 6.4 - Forma giuridica imprese eccellenti ARTIS 2007



Confrontando il numero e la tipologia degli addetti complessivamente il 61,6% sono maschi e il 38,3% femmine. Emerge, inoltre, analogamente al settore del legno, che la titolarità è in gran parte maschile (80,3%), mentre le donne hanno un peso maggiore in ruoli impiegatizi (76,7%) e gli operai specializzati, in grado quindi di svolgere mansioni con un alto livello di specializzazione, sono in gran parte maschi (71,4%). I collaboratori familiari, invece, sono in egual misura maschi e femmine, mentre per il legno risultano principalmente addetti maschi.

Rispetto al legno (5,3%), inoltre, si riduce ulteriormente l'incidenza degli apprendisti (3,8%), in questo caso principalmente di genere femminile (64,2%).

Complessivamente, raffrontando i due settori, la presenza femminile ha un peso maggiore nel settore dei metalli preziosi, anche in riferimento alle nuove generazioni, rappresentate dagli apprendisti che si accostano per la prima volta al mestiere.

I dati dimostrano che il settore dei metalli preziosi è maggiormente attrattivo nei confronti del mondo femminile, rispetto al legno, per il contenuto fortemente artistico e creativo che contraddistingue gli oggetti preziosi.

Si rileva, tuttavia, per entrambi i settori che, nonostante le imprese analizzate siano eccellenti, il legame instaurato con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, sia insufficiente ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per un numero significativo di giovani, in grado di garantire un idoneo ricambio generazionale.

Tabella 6.20 - Tipologia addetti per genere ARTIS 2007

IMPRESE ECCELLENTI 2007	NUMERO ADDETTI	ADDETTI MASCHI	ADDETTI FEMMINE
TITOLARI/SOCI	117	94	23
COLLABORATORI FAMILIARI	29	14	15
IMPIEGATI	43	10	33
GENERICI	46	27	19
SPECIALIZZATI	98	70	28
ALTRI DIPENDENTI	23	8	15
APPRENDISTI	14	5	9
TOTALE	370	228	142

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

6.2.2. I comparti e le forme d'artigianato

Nell'ambito del Disciplinare di produzione per il settore dei metalli preziosi sono stati identificati al suo interno nove comparti, scelti sulla base della classificazione ATECO 2001. A differenza del legno, per i metalli preziosi ogni comparto, per la sua complessità, in fase di elaborazione del Disciplinare specifico, è stato ulteriormente suddiviso in metodi e tecniche utilizzate nell'attività svolta dall'impresa, sino ad arrivare ad un livello di dettaglio molto approfondito. Il Nucleo di valutazione tecnica, sulla base dell'effettiva documentazione presentata, ha provveduto a classificare la produzione prevalente in un unico comparto, avendone la maggior parte delle imprese indicati diversi contemporaneamente e dovendo specificare la specializzazione produttiva prevalente nel diploma "Lombardia Eccellenza Artigiana", attribuito alle imprese.

I comparti, risultato della riclassificazione, sono riportati nella tabella successiva.

Tabella 6.21 - Comparti per classi di addetti ARTIS 2007

COMPARTI	AZIENDE	%	1	2	3	4	5
ARGENTIERE	10	11,6	2	1	2	0	5
INCASSATORE	2	2,3	1	0	1	0	0
INCASTONATORE DI PIETRE PREZIOSE	1	1,2	1	0		0	0
ORAFO	72	83,7	27	11	19	5	10
TAGLIATORE DI PIETRE DURE	1	1,2	0	1	0	0	0
<i>Totale</i>	<i>86</i>	<i>100</i>	<i>31</i>	<i>13</i>	<i>22</i>	<i>5</i>	<i>15</i>

Legenda: 1= classe addetti 1; 2= classe addetti 2; 3= classe addetti 3-5; 4= classe addetti 6-9; 5= classe addetti oltre i 9.

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Emerge come la maggior parte delle imprese siano prevalentemente orafe (83,7%), in quanto realizzano la struttura metallica dei gioielli: dalla preparazione del metallo prezioso in lastra ed in fili, fino alla esecuzione della montatura.

All'interno del comparto più ampio dell'oreficeria si individuano diverse tecniche, specificate in dettaglio nell'art.3 del Disciplinare d'uso.

Le imprese orafe, per la loro numerosità, presentano un'ampia varietà di classi di addetti, evidenziando come all'interno dello stesso comparto coesistano

imprese con un unico addetto, decisamente prevalenti, microaziende, con 3-5 addetti e aziende di dimensioni maggiori con oltre nove addetti.

Anche gli argentieri hanno un'incidenza significativa (11,6%): si tratta in prevalenza di aziende con oltre 9 addetti, dotate di laboratori di maggiori dimensioni, e, come vedremo in seguito, dedicata oltre alla produzione di pezzi unici e serie limitate anche ad una produzione in serie.

Le altre specializzazioni: incassatore, incastonatore di pietre preziose e tagliatore di pietre dure, rappresentano produzioni di nicchia svolte da aziende di piccole dimensioni prevalentemente con uno o due addetti.

Di seguito si propone il dettaglio relativo alla suddivisione dei comparti per provincia, in modo da evidenziare la distribuzione territoriale delle diverse specializzazioni produttive, nonché le influenze del territorio sullo sviluppo delle specifiche lavorazioni artigianali.

Si considera, infatti, prerequisito peculiare dell'impresa considerata eccellente il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, materiale, storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce.

A tal riguardo, Milano, Pavia (in particolare l'area di Mede) e Varese si confermano le province in cui è maggiormente sviluppata la produzione orafa, in quanto è maggiormente radicata tale tradizione.

Inoltre, per quanto attiene al comparto degli argentieri, esso è storicamente concentrato nella provincia di Milano.

E' interessante il dato relativo al territorio di Bergamo, poiché pur non avendo una vocazione prettamente orafa, l'adesione di tali imprese è stata significativa e dimostra la possibile diffusione di forme di artigianato non necessariamente tipico.

Tabella 6.22 - Dettaglio comparti per province ARTIS 2007

SPECIALIZZAZIONI	IMPRESE PER PROVINCIA	PROVINCIA
ORAFO	12	BG
ORAFO	4	BS
ORAFO	4	CO
ARGENTIERE	1	CO
ORAFO	2	CR
ORAFO	2	LC
ORAFO	3	LO
ARGENTIERE	7	MI
INCASSATORE	2	MI
INCASTONATORE PIETRE PREZIOSE	1	MI
ORAFO	19	MI
ARGENTIERE	2	PV
ORAFO	13	PV
TAGLIATORE PIETRE DURE	1	PV
ORAFO	13	VA

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

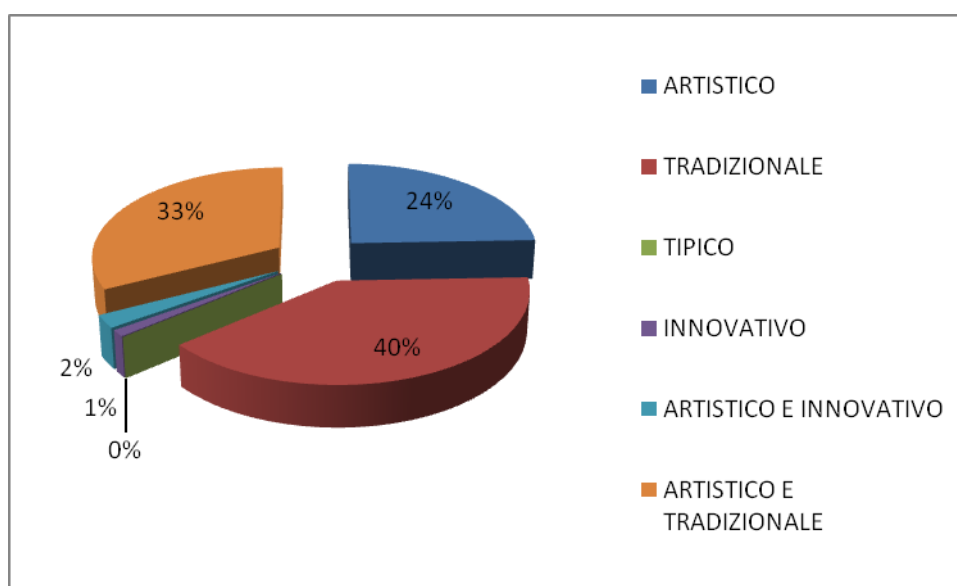
Il Disciplinare di produzione riguarda la realizzazione di oggetti preziosi di alta oreficeria, gioielleria e argenteria, intesa come creazione di manufatti che presentano caratteristiche di qualità, in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnico - esecutivo.

Tali prodotti di qualità sono poi espressione delle diverse forme di artigianato: artistico, tradizionale, tipico e innovativo, descritte nel dettaglio nell'art.1 del Disciplinare di produzione.

Come già ricordato, il riconoscimento di eccellenza prevede, oltre all'appartenenza al settore e al comparto specifico, l'appartenenza ad una o più delle diverse forme in cui si esprime l'artigianato di qualità e di eccellenza.

Analogamente al settore del legno, le imprese hanno richiesto di essere riconosciute eccellenti soprattutto nell'ambito dell'artigianato artistico e innovativo, mentre a seguito della fase istruttoria, gli esperti del Nucleo di valutazione spesso hanno attribuito una definizione diversa da quella ambita, considerando le forme dell'artigianato artistico e innovativo quelle più vicine al concetto di eccellenza in quanto, per definizione, caratterizzate da un alto contenuto artistico e creativo.

Grafico 6.5 - Forma d'artigianato imprese eccellenti ARTIS 2007



Analogamente al settore del legno, come si evince dal grafico, la forma d'artigianato più diffusa è quella tradizionale, con un'incidenza pari al 40%, che implica l'impiego di metalli preziosi specifici, con o senza gemme, riproponendo una tradizione tecnica e formale che si è consolidata nel tempo, in un particolare contesto storico e culturale.

Considerando la voce artistico e tradizionale (33%), tale incidenza aumenta ulteriormente, ed è in assoluto la più diffusa.

La componente artistica comunica una scelta stilistica ed esprime l'originalità e la personalità del suo creatore, attribuendo all'oggetto tradizionale ulteriori caratteristiche di eccellenza.

L'artigianato artistico ha un peso abbastanza significativo (24%), percentuale identica nell'altro settore, mentre è del tutto assente l'artigianato tipico, in quanto gli esperti non hanno ravvisato caratteristiche evidenti che rendano immediatamente riconoscibile l'origine territoriale ed identificabile la zona geografica di appartenenza, diversamente dal legno dove la produzione tipica, ad esempio della provincia di Sondrio, è apparsa con evidenza.

Se nel caso del legno pochi innovano (12%), per quanto riguarda i metalli preziosi solo la produzione di un'impresa, tagliatore di pietre dure, è considerata innovativa, oltre a quella di un orafo ed un argentiere, ritenuta contemporaneamente artistica e innovativa.

Emerge, dunque, una scarsa propensione all'innovazione, intesa come realizzazione di manufatti, in esemplari unici o in un numero limitato, che introduca modificazioni nella scelta dei metalli preziosi ed elementi di novità rispetto al passato.

6.2.3. La tipologia della produzione

Le imprese artigiane eccellenti dei metalli preziosi producono prevalentemente pezzi unici e serie limitate (59,3%), tranne nel caso di tre che producono in serie limitata e grandi serie, e di un caso in cui si hanno pezzi unici e grandi serie, a differenza del legno in cui la maggior parte dichiara di produrre prevalentemente pezzi unici (53,7%).

Come si evince dalla tabella sottostante, risulta comunque significativa la produzione esclusiva di pezzi unici (20,9%), soprattutto in relazione ad imprese con uno o un numero limitato di addetti, in cui permangono le caratteristiche di manualità e professionalità di chi esegue le lavorazioni.

Nelle imprese con il maggior numero di addetti si riscontra una versatilità nell'utilizzo delle diverse tipologie di produzione: pezzi unici, serie limitata e grandi serie.

L'esclusiva produzione in serie non è contemplata, in quanto non prevista dal Disciplinare di produzione.

Tabella 6.23 - Tipologia della produzione per classi di addetti ARTIS 2007

TIPOLOGIA PRODUZIONE	IMPRESE		1	2	3	4	5
ESCLUSIVAMENTE PEZZI UNICI	18	20,9	9	3	5	1	0
ESCLUSIVAMENTE SERIE LIMITATA	11	12,8	4	1	2	1	3
COMPRESENZA	51	59,3	17	9	14	3	8
COMPRESENZA TUTTE E TRE LE TIPOLOGIE	6	7	1	0	1	6	4
Totale	86	100	31	13	22	11	15

Legenda: 1= classe addetti 1; 2= classe addetti 2; 3= classe addetti 3-5; 4= classe addetti 6-9; 5= classe addetti oltre i 9.

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Nella tabella successiva, si riportano le percentuali indicate dalle imprese relative alla produzione di prodotti finiti e semilavorati.

Si rileva che 36 imprese hanno indicato un valore percentuale pari a 0 sia per i prodotti finiti, sia per i semilavorati.

L'analisi quindi viene svolta, sulle 50 imprese che hanno dichiarato una percentuale specifica.

Come evidenziato nella tabella successiva, e analogamente al settore del legno, emerge che il 76% delle imprese produce quasi interamente prodotti finiti: generalmente esse hanno un addetto o dai tre ai cinque addetti. Anche le imprese con il maggior numero di addetti producono principalmente prodotti finiti: infatti, le lavorazioni vengono eseguite all'interno dell'impresa artigiana, come previsto dal Disciplinare specifico.

Ne consegue, quindi, che la maggior parte delle imprese non produce semilavorati, o ne limita la percentuale al massimo al 20% affidando, tuttavia, ad altri artigiani di provata capacità interventi di tipo accessorio e complementare.

In questo caso, l'uso di semilavorati, costruiti con oro, argento, platino e palladio, secondo la titolazione legale prevista dalla vigente normativa nazionale, appare in linea con i requisiti previsti dal Disciplinare specifico.

Le aziende con il maggior numero di addetti, oltre i nove, hanno un utilizzo di semilavorati con un'incidenza fino al 20% rispetto alla produzione complessiva.

Tabella 6.24 - Tipologia della produzione per classi di addetti ARTIS 2007

PERCENTUALE	TIPOLOGIA PRODUZIONE				TOT
	0-20%	30-60%	70-80%	90-100%	
PRODOTTI FINITI	2	4	6	38	50
addetti 1	1	1	0	12	14
addetti 2	0	1	0	5	6
addetti 3 - 5	1	1	3	11	16
addetti 6 - 9	0	1	1	3	5
oltre 9 addetti	0	0	2	7	9
PRODOTTI SEMILAVORATI	44	4	1	1	50
addetti 1	12	1	1	0	14
addetti 2	6	0	0	0	6
addetti 3 - 5	14	1	0	1	16
addetti 6 - 9	4	1	0	0	5
oltre 9 addetti	8	1	0	0	9

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Confrontando la dimensione del laboratorio con il numero di addetti, come si evince dalla tabella successiva, emerge che la maggior parte delle imprese (84,8%), con uno o due addetti, ha laboratori di produzione che non superano i 50 metri quadrati.

Rispetto alle dimensioni dei laboratori artigiani nel settore del legno, ovviamente, visto le caratteristiche della produzione, le dimensioni appaiono decisamente più contenute.

Le imprese più grandi, in particolare quelle con oltre nove addetti, hanno laboratori molto più ampi e la maggior parte di esse dai 100 ai 600 metri quadrati.

Tabella 6.25 - Dimensione del laboratorio di produzione per classi di addetti ARTIS 2007

MQ	SUPERFICIE LABORATORIO					TOT
	7-50	51-100	101-200	201-280	350-600	
AZIENDE	46	19	11	5	5	86
addetti 1	27	3	1	0	0	31
addetti 2	8	3	1	1	0	13
addetti 3 - 5	8	8	5	0	1	22
addetti 6 - 9	1	3	1	0	1	6
oltre 9 addetti	2	2	3	4	3	14

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

E' interessante osservare, come già anticipato, che le imprese dotate di laboratori più ampi siano 4 argentieri in provincia di Milano, con 5 - 14 addetti ed un orafo della provincia di Varese con 12 addetti. In particolare, solo un'impresa dispone di un laboratorio di 600 metri quadri e si tratta di un argentiere, con 14 addetti.

Per quanto concerne la disponibilità di uno spazio espositivo, nella tabella successiva si evidenzia che il 43,0 delle imprese eccellenti, in linea con la percentuale dell'altro settore (46,2%), non ha un'esposizione, ma vende direttamente nel laboratorio, mentre il 50% dispone di piccole aree espositive che non superano i 50 metri quadrati. Si tratta in prevalenza di aziende con un solo addetto. Risultano invece 4 le imprese con esposizioni fino a 100 metri quadrati e 2 fino a 260. Anche in questo caso, rispetto al legno, in cui le aree espositive arrivano fino a 1000 metri quadrati, le dimensioni sono decisamente inferiori.

Tabella 6.26 - Dimensione dello spazio espositivo per classi di addetti ARTIS 2007

MQ	SUPERFICIE SPAZIO ESPOSITIVO				TOT
	0	1 - 50	51 - 100	120 - 260	
AZIENDE	37	43	4	2	86
addetti 1	9	22	0	0	31
addetti 2	3	8	1	1	13
addetti 3 - 5	10	10	2	0	22
addetti 6 - 9	4	2	0	0	6
oltre 9 addetti	11	1	1	1	14

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

6.2.4. La commercializzazione

Nella modulistica che le imprese hanno compilato è stato chiesto di specificare la tipologia prevalente di distribuzione e vendita della produzione realizzata e la relativa percentuale. Molte imprese, però, non hanno indicato la percentuale specifica o l'hanno indicata in modo errato operando scelte multiple, senza rendere evidente il peso di ciascuna rispetto alla tipologia di vendita complessiva.

Ne consegue che i dati disponibili sono quelli riportati nella tabella successiva.

Per quanto attiene alle modalità di vendita e i canali di distribuzione utilizzati dalle imprese eccellenti emerge che:

- a differenza del legno, in cui la vendita tramite web non viene considerata da nessuna impresa, 5 imprese la utilizzano, in particolare quelle di maggiori dimensioni;
- se nel legno la maggior parte delle imprese (91%) vende direttamente al consumatore, per quanto riguarda i metalli la percentuale è del 66,2% mentre il 45,3% si rivolge ad altre imprese;
- la vendita tramite consorzi non viene contemplata, nemmeno per quanto riguarda le imprese più strutturate come avviene nel legno;
- appare, invece, significativa la vendita indiretta attraverso al rete commerciale (38,3%).

Tabella 6.27 - Tipologia di vendita per classi di addetti ARTIS 2007

DISTRIBUZIONE/ VENDITA	DIRETTA CONSUMATORE	DIRETTA ALTRE IMPRESE	DIRETTA TRAMITE WEB	INDIRETTA RETE COMMERCIALE
AZIENDE	57	39	5	33
addetti 1	26	12	1	9
addetti 2	11	4	1	3
addetti 3 - 5	14	12	1	8
addetti 6 - 9	1	4	0	3
oltre 9 addetti	5	7	2	10

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Su 86 imprese, 24 non dichiarano se vendono o meno prodotti di altre imprese: si potrebbe dedurre, quindi, che esse vendano prodotti di altre imprese anche alla luce del fatto che sono quelle con il maggior numero di addetti.

In tal modo, differenziando i propri prodotti anche attraverso la vendita di manufatti provenienti da altre imprese, esse aggrediscono il mercato garantendosi sbocchi adeguati. Inoltre, hanno costi di gestione e organizzativi ai quali riescono a far fronte affiancando la vendita di prodotti di altre imprese ai propri.

Delle restanti 62, invece, 22 dichiarano di vendere prodotti di terzi e 40 esclusivamente prodotti propri. Confrontando la dimensione, emerge che tali imprese coincidono con quelle con il minor numero di addetti.

Tabella 6.28 - Vendita di prodotti di terzi o propri per classi di addetti ARTIS 2007

VENDITA	PRODOTTI DI TERZI	PRODOTTI PROPRI
aziende	22	40
addetti 1	8	17
addetti 2	4	9
addetti 3 - 5	6	8
addetti 6 - 9	1	3
oltre 9 addetti	3	3

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Nelle tabelle successive si evidenzia la percentuale dei destinatari, dettaglianti e/o grossisti nel caso in cui la distribuzione avvenga indirettamente tramite la rete commerciale.

Si rileva che, conformemente a quanto riportato sopra nella tabella, appare con evidenza che delle 33 imprese che dichiarano di ricorrere alla vendita indiretta tramite la rete commerciale, 28 dichiarano di ricorrere, con percentuali diverse, a dettaglianti o a grossisti.

In particolare, 13 imprese dei metalli preziosi vendono prevalentemente a dettaglianti, con un'incidenza percentuale pari al 76-100%.

Tabella 6.29 - Tipologia destinatari per classi di addetti ARTIS 2007

DETTAGLIANTI				
PERCENTUALE DESTINATARI	0%	1-50%	51-75%	76-100%
AZIENDE	64	8	1	13
addetti 1	26	2	0	3
addetti 2	9	2	0	2
addetti 3 - 5	17	2	0	3
addetti 6 - 9	4	1	0	1
oltre 9 addetti	8	1	1	4

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

In linea con quanto emerso per il settore del legno, risulta poco significativa la vendita a grossisti: il 15% delle imprese vi ricorre, in ogni caso con percentuali piuttosto basse.

Tabella 6.30 - Percentuale destinatari per classi di addetti ARTIS 2007

GROSSISTI				
PERCENTUALE DESTINATARI	0%	1-50%	51-75%	76-90%
AZIENDE	73	7	3	3
addetti 1	28	2	1	0
addetti 2	12	0	0	1
addetti 3 - 5	20	0	2	0
addetti 6 - 9	5	0	0	1
oltre 9 addetti	8	5	0	1

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Su 86 imprese, solo 7 dichiarano di far parte di consorzi, principalmente di promozione e/o vendita e di import/export, mentre nessuna fa parte di consorzi di approvvigionamento di materie prime, come per l'altro settore considerato.

Tabella 6.31 - Percentuale appartenenza a consorzi per classi di addetti ARTIS 2007

TIPOLOGIA CONSORZI	CONSORZI DI PROMOZIONE/VENDITA	IMPORT/EXPORT
AZIENDE	5	2
addetti 1	1	1
addetti 2	0	0
addetti 3 - 5	1	0
addetti 6 - 9	1	1
oltre 9 addetti	2	0

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

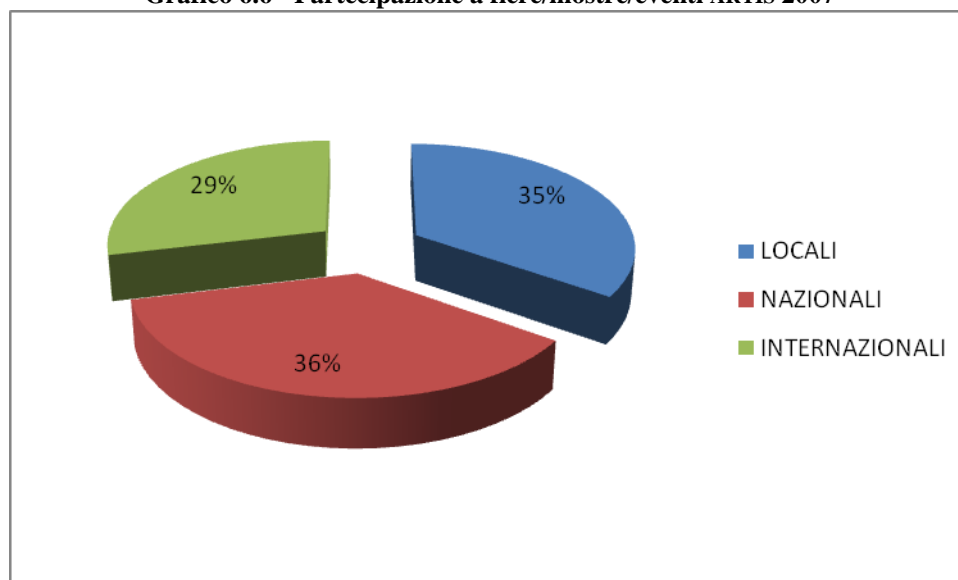
Analizzando i dati relativi alla partecipazione negli ultimi cinque anni a fiere/eventi/mostre locali, nazionali e internazionali si ravvisa che 30 imprese, una percentuale piuttosto elevata pari al 34%, dichiarano di non aver preso parte a nessuna manifestazione o altro negli ultimi 5 anni.

Le imprese del settore dei metalli preziosi che, invece, partecipano preferiscono eventi di dimensione nazionale (36%), a differenza del legno dove il livello locale appare preponderante (52%).

Anche gli eventi internazionali hanno un peso decisivo (29%), trattandosi di un settore che esporta il made in Italy in tutto il mondo e di imprese riconosciute eccellenti, di conseguenza, tra le più dinamiche.

Tra le fiere che suscitano maggior interesse spiccano “La fiera di Vicenza” ed il “Macef”. Gli eventi locali sono soprattutto esposizioni (ad esempio: Progetti: ART ART, Vindesign) , mostre personali e premiazioni. Le mete internazionali di maggior interesse sono New York e Dubai.

Grafico 6.6 - Partecipazione a fiere/mostre/eventi ARTIS 2007



Come avviene per il legno, le imprese di minori dimensioni scelgono di aderire ad iniziative di natura locale, mentre quelle con il maggior numero di addetti hanno come mercato di riferimento quello nazionale ed internazionale.

Tabella 6.32 - Dettaglio partecipazione per classi di addetti ARTIS 2007

	LOCALI	NAZIONALI	INTERNAZIONALI
AZIENDE	35	37	29
addetti 1	15	8	7
addetti 2	7	4	4
addetti 3 - 5	7	11	7
addetti 6 - 9	2	4	3
oltre 9 addetti	4	10	8

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

Analizzando i dati disponibili riguardanti il possesso o meno di marchi, brevetti e/o certificazioni emerge che, su 86 imprese riconosciute eccellenti, 25 dichiarano di non averne e 4 non dichiarano nulla.

Rispetto al legno (22,3%) un numero abbastanza rilevante, con un'incidenza pari al 66,2% ne dichiara l'esistenza, con una diffusione maggiore tra le imprese aventi un addetto, coincidente con il titolare, e dai 3 ai 5 addetti.

Dal dettaglio delle caratteristiche dei marchi descritti, emerge che si tratta principalmente di marchi di identificazione e di fabbrica, firma e loghi aziendali.

Solo un'impresa orafa, con 4 addetti, dichiara l'esistenza di un brevetto (denominato: brevetto per gioielli a maglia estensibile).

Tabella 6.33 - Esistenza di brevetti o marchi per classi di addetti ARTIS 2007

POSSESSO DI BREVETTI E/O MARCHI	
AZIENDE	57
addetti 1	20
addetti 2	9
addetti 3 - 5	13
addetti 6 - 9	6
oltre 9 addetti	9

Fonte: nostra elaborazione su dati Cestec, data base ARTIS

6.3. In sintesi

La carrellata di dati presentati circa le caratteristiche delle imprese partecipanti al primo anno di sperimentazione del progetto ARTIS mette in evidenza alcune particolarità che vengono sinteticamente riproposte.

- per entrambi i settori considerati si assiste ad un'adesione preponderante di imprese di piccolissime dimensioni per le quali vi è una perfetta identificazione con la figura dell'imprenditore, unico depositario della professionalità e delle competenze necessarie per garantire gli standard qualitativi di produzione richiesti dai disciplinari. Questo primo risultato non sorprende data la peculiarità del tessuto produttivo regionale e dell'artigianato in particolare.

Tuttavia appare interessante sottolineare che rispettivamente per il settore dell'oreficeria e della lavorazione del legno hanno preso parte al progetto circa il 17% ed il 21% di imprese con oltre 9 addetti;

- una conseguenza della presenza di imprese di dimensioni maggiori si traduce in un valore della dimensione media delle imprese aderenti al progetto abbastanza elevato con 5,3 addetti per il legno e 4,3 addetti per i metalli preziosi;
- se le imprese del settore della lavorazione del legno si caratterizzano per una connotazione di genere maschile relativamente alla forza lavoro impiegata, le imprese del settore dell'oreficeria al contrario fanno registrare una prevalenza di genere femminile;
- ancora una differenza tra i due settori si rileva per quanto riguarda i territori di appartenenza: per l'oreficeria le adesioni sono arrivate da tutte e tre le province in cui è concentrata la presenza artigiana mentre per il legno, per il quale la presenza risulta molto più polverizzata interessando tutte le province lombarde, la partecipazione non è risultata proporzionale all'effettiva presenza a livello provinciale. In particolare si è registrata un'interessante partecipazione da parte di imprese localizzate in aree montane, come ad esempio in Valtellina, a testimoniare uno stretto legame con le tradizioni del territorio;
- come era prevedibile attendersi è risultata positiva la correlazione tra dimensione aziendale e complessità organizzativa dell'impresa: all'aumentare della dimensione, aumentano le tipologie di produzione - a fianco di linee di prodotti realizzati come pezzi unici convivono produzioni in serie -, aumenta la dimensione del laboratorio, si diversificano i canali per commercializzare la propria produzione;
- l'utilizzo di internet ovvero di siti web come vetrine virtuali per far conoscere la propria produzione appare un canale del tutto inutilizzato dalle imprese del legno mentre è sperimentato da quelle dell'oreficeria, anche se da una quota minoritaria;
- le fiere rimangono il canale privilegiato per farsi conoscere da una più ampia platea di clienti: le imprese del settore del legno fanno maggiormente riferimento ad un mercato locale/regionale, conseguentemente scelgono manifestazioni fieristiche per lo più di carattere locale. Le imprese del settore orafa, pur partecipando ad un numero minore di manifestazioni fieristiche, fanno riferimento ad un mercato più ampio, partecipando ad eventi di carattere nazionale ed in alcuni casi anche internazionale;
- un'ultima annotazione di rammarico riguarda tutto l'insieme di informazioni, raccolte con la modulistica, attinenti il percorso formativo dell'imprenditore e dei soci dell'impresa: purtroppo questi dati estremamente interessanti anche perché solitamente non forniti dalle statistiche ufficiali, non sono stati resi disponibili per l'analisi. L'auspicio è che in prospettiva ci si adoperi per renderli fruibili e far così conoscere i percorsi di formazione codificata e "non" che hanno consentito a questi imprenditori di raggiungere attraverso le loro produzioni livelli di eccellenza.

6.4. Considerazioni conclusive sul percorso di eccellenza avviato

Con il progetto ARTIS Regione Lombardia ha avviato nel biennio 2007-2008 una sperimentazione di applicazione dei Disciplinari di produzione volti a valorizzare le produzioni dell'artigianato artistico e tradizionale della regione. Il percorso previsto dal progetto, di cui si darà conto nel seguito, può essere significativamente sintetizzato nei seguenti punti:

1. Approvazione e adozione dei Disciplinari di Produzione;
2. Modalità di adesione e riconoscimento regionale;
3. Primi risultati conseguiti.

6.4.1. Approvazione e adozione dei Disciplinari di Produzione

I Disciplinari di Produzione, adottati dalla Giunta Regionale della Lombardia nel novembre 2006, rappresentano gli strumenti normativi attraverso i quali le imprese artigiane lombarde possono ottenere un esplicito riconoscimento di eccellenza. Nel testo dei disciplinari un apposito articolo definisce la natura di tale riconoscimento ed i requisiti richiesti per potervi accedere.

Come accade solitamente nel passaggio dall'approvazione di un testo normativo alla sua applicazione ad una specifica realtà operativa si rendono necessari momenti di interpretazione condivisa. Anche per il progetto ARTIS si è resa necessaria una fase di riflessione che in particolare si è concentrata sul significato da attribuire al concetto di "eccellenza". Da subito si sono rese evidenti due possibili interpretazioni:

- una prima accezione più "selettiva" intende attribuire l'"eccellenza" ad un numero ridotto di artigiani che incarnano alla perfezione i requisiti previsti dai Disciplinari di produzione, considerandoli di conseguenza un sottoinsieme rispetto all'insieme più ampio di coloro che pure eseguono lavorazioni artistiche secondo le regole definite dai Disciplinari di produzione;
- una seconda accezione che discende dall'applicazione letterale del Disciplinare, il quale definisce un sistema di regole, dettagli tecnici e tecnologici di una produzione di qualità realizzata ad opera d'arte.

Il confronto ed il dibattito che ne è conseguito ha portato all'adozione della seconda interpretazione, non senza creare qualche contrasto tra i diversi esperti coinvolti nel Nucleo di valutazione.

La linea di interpretazione adottata ha inteso configurare il riconoscimento come una attestazione del possesso dei requisiti previsti e non una premiazione, volta a selezionare un numero contenuto di imprese quali esponenti di spicco del settore.

Al di là della specifica accezione adottata, appare soprattutto importante evitare di proporre soluzioni confuse e ambigue che, se percepite come tali dalle imprese aderenti all'iniziativa, rischiano di compromettere la credibilità del riconoscimento stesso.

La questione della definizione qualitativa di "eccellenza" si è accompagnata a quella quantitativa - quante imprese riconoscere come eccellenti - perché associata all'assegnazione successiva di un premio ad un numero stabilito di imprese riconosciute come tali, che avessero presentato un progetto che prevedesse investimenti di natura consulenziale, formativa o di altri servizi di comunicazione.

Definire a priori, per vincoli di budget, il numero di imprese da premiare, può determinare una sorta di condizionamento del processo di valutazione, soprattutto se tale vincolo viene esplicitato a percorso già avviato, provocando aggiustamenti dei criteri di valutazione adottati dagli esperti, con conseguente revisione dei giudizi inizialmente espressi.

Indubbiamente una delle migliorie da apportare riguarda la definizione chiara e puntuale da parte di Regione Lombardia degli obiettivi da perseguire in modo tale che i componenti dei Nuclei di valutazione possano adeguare e regolare opportunamente la metodologia e la procedura predisposte in tal senso.

Inoltre è importante fare leva sulla comunicazione in modo tale che il messaggio circa criteri e modalità di assegnazione del riconoscimento venga inequivocabilmente diffuso e non siano alimentate aspettative diverse da quelle previste dal progetto e non in sintonia con quanto previsto dai Disciplinari di produzione.

Per quanto concerne l'adeguatezza dello strumento normativo adottato, nella fattispecie il Disciplinare, nel corso dell'istruttoria delle domande pervenute si è reso evidente come alcune imprese non rispettino quanto previsto da normative nazionali vigenti in materia di sicurezza del lavoro e/o di tutela dell'ambiente.

Queste evidenze hanno comportato da un lato l'automatica esclusione dal percorso di eccellenza a prescindere dal possesso dei requisiti specifici richiesti dal disciplinare, dall'altro l'auspicio di una diffusione di campagne di "sensibilizzazione" al rispetto di quanto stabilito dalle normative vigenti in materia di sicurezza e tutela ambientale. Proprio a seguito di questi riscontri si è ritenuto opportuno integrare la modulistica, richiedendo alle imprese di certificare il rispetto delle normative in materia di sicurezza e tutela ambientale.

Per quanto attiene specificatamente i testi dei Disciplinari approvati, nel biennio di sperimentazione non si sono verificate circostanze tali da rendere necessarie revisioni o modifiche.

6.4.2. Modalità di adesione e riconoscimento regionale

Il percorso operativo di attuazione del progetto si è articolato nelle seguenti fasi :

- *creazione e diffusione del bando* per portare a conoscenza dell'iniziativa regionale le imprese artigiane e per invitarle a partecipare;

- *assistenza tecnica alle imprese e gestione delle domande* presentate dall'impresa che hanno fornito, attraverso le dichiarazioni rilasciate e la documentazione prodotta, un profilo identificativo della stessa molto dettagliato;
- *istruttoria e valutazione delle domande* pervenute da parte di appositi Nuclei di Valutazione Tecnica, per verificare la rispondenza ai requisiti richiesti dai Disciplinari di Produzione. In caso di esito positivo della valutazione, la domanda presentata è stata considerata accolta e si è proceduto alla comunicazione dell'attribuzione del riconoscimento.
- *creazione di un apposito data base per l'archiviazione delle domande* che ha consentito di predisporre gli elenchi delle imprese eccellenti e di effettuare analisi sui dati complessivi.

Nel corso della sperimentazione, per ognuna di queste fasi, sono emerse alcune criticità, sulle quali si è resa necessaria un'analisi più approfondita in vista di una loro risoluzione, onde evitare ripercussioni negative in termini di efficacia ed efficienza del percorso.

In primo luogo, la pubblicazione del bando ha risentito delle inevitabili incertezze legate alla sperimentazione di un percorso inedito e innovativo per il settore artigiano lombardo. In particolare, la durata iniziale del bando (giugno-settembre) si è rivelata insufficiente per consentire un'adeguata adesione da parte delle imprese lombarde interessate, che hanno risposto con qualche ritardo alle sollecitazioni inviate attraverso canali di comunicazione diversificati. Si è resa così necessaria una proroga della scadenza entro la quale presentare la domanda (dal 15 settembre a 15 ottobre), successivamente si è deciso di lasciare il bando aperto tutto l'anno. Questo slittamento ha avuto una ricaduta negativa sui tempi della fase istruttoria da parte dei Nuclei di Valutazione Tecnica, della predisposizione degli elenchi delle imprese eccellenti e delle attività connesse all'organizzazione dell'evento finale di premiazione.

Inoltre il periodo iniziale di apertura del bando, che ha coinciso con il periodo estivo (agosto - settembre), si è rivelato il meno adatto a sollecitare una risposta da parte delle imprese e a ricevere le relative adesioni.

L'intensa attività di sensibilizzazione che si è avvitata successivamente, attraverso incontri territoriali mirati, ha permesso di supplire a tale mancanza ed ha favorito un coinvolgimento diretto delle imprese.

La soluzione del bando sempre aperto ha ovviato alle problematiche descritte, ma per il futuro si propone la chiusura entro il mese di ottobre per consentire l'organizzazione dell'evento di premiazione degli eccellenti presso l'*Artigiano in Fiera*.

A tal riguardo, è necessario svolgere un'intensa attività di comunicazione "per educare" le imprese ad inviare le domande entro il mese di ottobre, favorendo in tal modo un adeguato svolgimento delle attività di organizzazione dell'evento di premiazione. Al contrario, per entrambe le edizioni, si è registrato una forte adesione in corrispondenza di tale evento, con un picco del numero delle domande pervenute tra il mese di ottobre e quello di novembre.

Per supportare le imprese nella presentazione della domanda, è stata pensata e condivisa con il gruppo di lavoro e con i Nuclei di valutazione, una modulistica *ad hoc* strutturata in sezioni specifiche e allegati, per raccogliere un insieme di informazioni relative alla professionalità del titolare (ed eventuali soci) e all'attività dell'impresa.

Nel corso della sperimentazione si è resa evidente una difficoltà diffusa da parte di molte imprese nella compilazione: molte infatti hanno inviato domande incomplete e si è reso necessario sollecitarle affinché provvedessero all'integrazione delle stesse, con diverse difficoltà a comunicare tali necessità (ad esempio: numeri di telefono/fax e mail mancanti).

A tal riguardo, in corso d'opera, sono state apportate modifiche per semplificare la modulistica e inoltre è stata tassativamente ribadita, pena l'automatica esclusione, la necessità di presentare tutta la documentazione richiesta e completa (documento di identità, visura camerale, documentazione fotografica, certificazioni).

Si è riflettuto più volte circa l'opportunità di adottare la modulistica *on line* con l'introduzione dei campi obbligatori, pena la non iscrizione, tuttavia, data la ancora scarsa diffusione dell'utilizzo delle tecnologie informatiche da parte degli imprenditori artigiani, si è ritenuto di mantenere la domanda cartacea. Per il futuro è auspicabile in ogni caso il passaggio alla domanda *on line*.

Per quanto attiene alla metodologia attraverso la quale i Nuclei di Valutazione Tecnica hanno proceduto all'esame delle domande pervenute ed in presenza dei requisiti richiesti, gli esperti hanno accolto l'istanza presentata e hanno proceduto al riconoscimento dell'impresa come appartenente al settore delle lavorazioni artigianali di qualità e di eccellenza del legno o dei metalli preziosi, per uno o più comparti tra quelli indicati nei rispettivi Disciplinari di Produzione. Ogni pratica è stata corredata da un verbale sottoscritto dagli esaminatori in cui è stato precisato che l'azienda ottiene il riconoscimento:

- nel *settore specifico* (legno/metalli preziosi);
- per la *specializzazione specifica* (tipologia del comparto come da Disciplinare d'uso e relativa modulistica);
- nell'ambito della *forma d'artigianato* corrispondente (artistico, tradizionale, tipico e innovativo).

In mancanza dei requisiti richiesti, invece, gli esperti hanno respinto l'istanza presentata, motivandone a verbale l'esclusione.

Per migliorare la fase di istruttoria vera e propria, cioè quella che entra nel merito dei requisiti sostanziali, sarebbe auspicabile allargare la rosa dei componenti dei Nuclei di valutazione tecnica da tre/quattro ad almeno cinque, in modo da sopperire ad eventuali defezioni e arricchire il confronto.

Il progetto, inoltre, ha previsto la creazione di un *data base* per l'inserimento e la gestione dei dati inviati dalle imprese a livello cartaceo.

La consistenza dei dati contenuti nella modulistica, compilata dalle imprese richiedenti, rappresenta un patrimonio fondamentale per Regione Lombardia, ai fini della definizione di politiche mirate alla conoscenza e alla valorizzazione

dell'artigianato artistico lombardo. Il *data base*, predisposto nel corso della sperimentazione, si è rivelato uno strumento utile per l'aggiornamento degli elenchi delle imprese eccellenti.

Si ritiene, però, necessario implementare l'attuale data base, perfezionandolo allo scopo di includere un numero sempre maggiore di imprese, con una struttura modulare idonea all'estensione del progetto ai nuovi settori, che in prospettiva si aggiungeranno.

In quest'ottica appare sempre più strategico ed indispensabile disporre di uno strumento che si configuri come vero e proprio sistema informativo che, garantendo l'archiviazione di tutto il materiale e di tutte le informazioni raccolte dal progetto ARTIS fin dal suo avvio, sia in grado di rispondere a tutte le esigenze conoscitive che nel tempo potranno manifestarsi. Diventa pertanto estremamente rilevante procedere:

- ad una valutazione dell'architettura del database ad oggi costituito volta a verificare la rispondenza delle soluzioni adottate rispetto alle finalità conoscitive cui si deve dare risposta;
- ad assicurarsi che una corretta allocazione di risorse garantisca l'alimentazione continua nel tempo del database delle imprese partecipanti al progetto;
- ad attivare un vero e proprio gruppo di lavoro che si occupi della indicizzazione delle informazioni contenute nella modulistica in modo da consentire la realizzazione di analisi per molteplici chiavi di lettura.

E' ormai sempre più evidente come la messa a punto di strumenti di monitoraggio mediante la realizzazione di un apposito sistema informativo, costituisca una condizione necessaria ed indispensabile per rendere possibile un successivo percorso di valutazione degli interventi realizzati.

6.4.3. Primi risultati conseguiti

Il progetto ARTIS, secondo quanto sperimentato nel biennio 2007-2008, può essere considerato un'esperienza di successo, testimoniata dal positivo riscontro manifestato dalle imprese che hanno aderito numerose alla nuova iniziativa regionale. Non bisogna trascurare di ricordare la diffusa diffidenza e resistenza da parte degli imprenditori artigiani ad aderire a progetti promossi da enti pubblici.

Il piano di comunicazione che è stato messo a punto per promuovere il progetto, si è rivelato efficace, in particolare per quanto attiene l'attività di sensibilizzazione, sul territorio per raggiungere direttamente le imprese artigiane.

Sono stati, infatti, organizzati incontri territoriali caratterizzati da seminari di presentazione e approfondimento dei vantaggi e delle modalità di adesione per le imprese, che hanno favorito un ampio coinvolgimento di quelle localizzate in tutte le province lombarde.

La scelta strategica è stata quella di organizzare gli incontri presso Centri Servizi (CLAC di Cantù, Varese Orafi a Malpensafiere, Centro Formazione

Professionale Terragni di Meda, Centro Servizi Orafo di Meda) e sedi istituzionali (sede di Regione Lombardia, Camere di Commercio, Industria e Artigianato di Mantova, Cremona, Monza) in quanto punti di riferimento per un numero significativo di imprese artigiane e per tutte le Associazioni di categoria.

La scelta della province, sui cui territori svolgere gli incontri di sensibilizzazione, è stata duplice: da un lato, quelle con una maggior incidenza di imprese per i settori oggetto della sperimentazione e dall'altro, quelle in cui l'adesione è stata particolarmente scarsa (Cremona, Mantova), per cui si è resa necessaria un'integrazione dell'intervento di comunicazione.

Si è registrata una certa problematicità nel coinvolgere tutte le Associazioni di categoria, a livello provinciale, che non sempre hanno sostenuto attivamente il progetto, informando e assistendo adeguatamente le imprese associate nella compilazione della modulistica predisposta.

Per coinvolgere maggiormente le Associazioni di categoria, a livello provinciale, si potrebbe ipotizzare di erogare una sorta di contributo per ogni domanda presentata, a titolo di costi sostenuti per l'assistenza tecnica all'impresa, analogamente a quanto è stato fatto per il progetto Benchart.

Attualmente il progetto ARTIS si trova nella fase dedicata ai sopralluoghi, presso un campione di aziende riconosciute eccellenti, allo scopo di verificare la corrispondenza tra le informazioni contenute nella modulistica e la realtà aziendale riscontrata, ed in secondo luogo per verificare il mantenimento nel tempo dei requisiti per i quali l'impresa ha ottenuto il riconoscimento.

Obiettivo di tali visite *in loco*, presso i laboratori, è quello di svolgere un ulteriore ruolo di supporto allo sviluppo dell'impresa, mediante la fornitura di servizi di consulenza da parte di esperti incaricati di effettuare i sopralluoghi.

Al termine di questa fase, sarà possibile disporre di ulteriori elementi di valutazione sull'andamento del progetto e sulla sua efficacia, apportando ulteriori eventuali migliorie.

Infine per aumentare la visibilità dell'intervento e promuovere sinergie che diano spessore all'iniziativa dal punto di vista culturale, è stata attivata una collaborazione con la Fondazione Cologni dei Mestieri d'Arte, allo scopo di finanziare due stage di sei mesi, presso due imprese artigiane riconosciute eccellenti.

Come rilevato dall'analisi dei dati statistici relativi alle caratteristiche delle imprese, infatti, emerge che esse hanno una scarsa propensione all'inserimento di giovani apprendisti, probabilmente anche per la difficoltà di trovare nuove leve interessate ad apprendere un mestiere d'arte.

Sono state, quindi, individuate le imprese disponibili ad accogliere giovani in stage e le scuole di formazione lombarde specifiche per i due settori con le quali avviare la collaborazione. Anche questa iniziativa sarà monitorata con la prospettiva di replicarla su più vasta scala.

Le sinergie attivate arricchiscono *in fieri* la sperimentazione, qualificandola come percorso di crescita non solo per le imprese, ma anche per favorire il ricambio generazionale e per la valorizzazione e tutela dell'artigianato artistico e tradizionale.

Bibliografia

- D'Artigianato tra arte e design (2008), Edizioni Imago International s.r.l., n. 68,69,71
- Osservatorio dei Mestieri d'Arte (2007), Atti del Convegno Internazionale *Mestieri d'arte. Un patrimonio per il futuro*. Libreria Editrice Fiorentina, Firenze
- Osservatorio dei Mestieri d'Arte (2008), Atti del Convegno Internazionale *Conoscere, fare e vivere. I mestieri d'arte*. Libreria Editrice Fiorentina, Firenze
- Arte&Arte (2006), Textile Art a Venezia, Venezia
- P. Colombo (2007), (a cura di), *La Grande Europa dei mestieri d'arte. L'artigianato artistico d'eccellenza nei Paesi dell'Unione Europea*, Vita e Pensiero, Milano 2007
- P. Colombo (2005) (a cura di), *A regola d'arte. Attualità e prospettive dei mestieri d'arte in Lombardia e Canton Ticino*, Vita e Pensiero, Milano
- P. Colombo (2000), (a cura di), *Genio e materia. Contributi per una definizione del mestiere d'arte*, Vita e Pensiero, Milano
- Antonio Intiglietta (2007), (a cura di), *Nelle mani dell'artigianato. Una realtà si racconta*, Edizioni Angelo Guerini e Associati SpA

Sitografia

www.art-to.it
www.eurosema.com
www.osservatoriomestierid'arte.it
www.tessilesostenibilità.it
www.designincrafteurope.org
www.emporio-mediterraneo.it
www.nordestcomunicazione.it
www.viart.it
www.miniartextil.it
www.lacittadelladelmastroartigiano.it/giornale.php
www.ateliersdart.com

www-metiersdart-artisanat.com
http://www.accademiartigianato.it/
www.artesania-catalunya.com
www.fondazionecologni.it
www.ArtigianArtesdesign.it
http://www.artex.firenze.it/
http://www.art-art.it/
http://www.artigianatocalabria.it/disciplinari.php
http://www.provincia.bz.it/formazione-professionale-
tedesca/aggiornamenti/maestro-professionale-corsi-esami.asp
www.fress.pt
www.lamarque.it
www.lacittadelladelmastroartigiano.it/giornale.php
www.materadoc.it

Pubblicazione non in vendita

IReR - Istituto Regionale di Ricerca della Lombardia

Via Copernico, 38 - 20125 Milano (Italy)

e.mail irer@irer.it – website: www.irer.it