

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

per la conformità del prodotto delle Lavorazioni Artigiane Artistiche, Tradizionali, Tipiche di Qualità

del settore

FILIGRANA DI CAMPO LIGURE

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

PREMESSA STORICA

1.1 Le origini della lavorazione della filigrana

Il termine "filigrana" trae la sua etimologia dalla lingua latina, in quanto deriva dall'unione di due sostantivi: filo (filum) e grano inteso come granulo (granum). L'origine del nome creato dal letterato fiorentino Lorenzo Magalotti (1637-1712) dimostra che le materie prime fondamentali per l'esecuzione di questa lavorazione sono il filo ed il granulo.

Questa lavorazione nacque in Medio Oriente e più precisamente in Mesopotamia. La civiltà Fenicia ebbe un ruolo fondamentale nella trasmissione di quest'antica tecnica orafa in ambito mediterraneo. Le civiltà Egiziane, Arabe e Persiane, che ne assimilarono le tecniche.

Gli Etruschi attraverso i rapporti commerciali con i popoli mediterranei più evoluti sin dalla fine dell'VIII secolo a.C. importarono questa lavorazione e poi la perfezionarono tra il VII ed il VI secolo a.C., raggiungendo altissimi livelli qualitativi con l'applicazione della "granulazione", tecnica con cui si fissano mediante saldatura minuscoli granelli d'oro o d'argento su di una lastra dello stesso metallo.

Inoltre, molti ed interessanti esempi di arte della filigrana ad intreccio sono stati ritrovati nei reperti greci dal V al III secolo a.C. e nell'oreficeria romana.

A partire dal Medioevo la filigrana già usata dagli orafi barbarici fu soprattutto impiegata per coprire gli spazi lisci tra gli smalti ed i castoni delle gemme.

Tra il X ed il XII secolo questa tecnica importata da Bisanzio si diffuse in Europa, giungendo sino in Russia ed Irlanda.

Anche in Italia questa lavorazione si sviluppò concretamente solo dopo l'XI secolo, grazie ai rapporti che le Repubbliche Marinare avevano avuto con i paesi dell'Oriente durante il periodo delle Crociate.

I principali centri di produzione della filigrana, oltre a Venezia definita per il suo prestigio nel settore "opus veneticum ad filum", sorsero ad Agrigento, Firenze, Genova, Napoli e Torino.

L'importanza che l'arte della filigrana raggiunse nella Penisola è stata testimoniata nel "Trattato dell'oreficeria" del Benvenuto Cellini del 1568, che la definì "L'Arte del lavorare di filo", dedicandole tutto il terzo capitolo ("Dell'arte del lavorare di filo, del modo di fare la granaglia, e de saldare") della sua opera. Fu a partire dal Seicento, con il gusto barocco, che tale produzione divenne un ramo dell'oreficeria completamente autonomo, evolvendosi libera da appoggi e supporti nella sua caratteristica produzione "a giorno". A Roma i "filogranari" costituirono, nell'Università degli Orefici, un gruppo ben distinto di artigiani che, nel Settecento, conobbe un momento di grande fortuna.

1.2 La lavorazione della filigrana in Liguria

Nel territorio ligure la tecnica orafa della filigrana veniva eseguita già dal secolo XIV nella città di Genova. Inizialmente la filigrana fu impiegata come ornamento inserito su lastra per riempire gli spazi vuoti tra le gemme e la superficie degli oggetti, sulla base dei principi del sistema di lavorazione artigianale della filigrana barbarica.

A partire dal XVII secolo la produzione ebbe un incremento e si iniziarono a realizzare manufatti appartenenti alla produzione "a giorno": si conoscono alcuni pezzi di questo periodo che mostrano, nelle loro movenze stilistiche, una stretta parentela con le belle argenterie genovesi delle quali appaiono una diretta emanazione. La produzione comprendeva anche oggetti destinati alla celebrazione religiosa (croci, reliquiari, calici).

Nel XVIII secolo la produzione di filigrane genovesi era incentrata sugli arredi sacri, sugli oggetti ornamentali e sugli ornamenti dei costumi popolari; in particolare vanno ricordati gli accessori in filigrana d'oro dei costumi spezzini.

Sempre nel Settecento, con la rivalutazione dell'artigianato artistico la lavorazione inizia ad essere svolta in botteghe specializzate, ed i filigranisti genovesi, pur non divenendo una corporazione autonoma (rimasero sempre in quella dei fraveghi, orafi ed argentieri), abbandonarono i laboratori di argenteria, prime realtà in cui si produceva occasionalmente la filigrana.

Nel XIX secolo la lavorazione della filigrana genovese si sviluppò grazie alla sua convenienza in termini di rapporto tra la minima quantità di materia prima impiegata e l'elevato numero di prodotti finiti ottenibili.

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

Lo sviluppo di questa lavorazione scaturì dall'interesse per la tecnica dell'antica oreficeria, che si riaffermò attraverso le esigenze del ceto borghese emergente, dopo la rivoluzione industriale, che ostentava il proprio lusso attraverso oggetti preziosi.

In quel periodo la lavorazione di filigrana portava alla produzione di gioielli in oro a basso costo e di ninnoli o soprammobili in argento che si diffusero negli usi e costumi popolari.

A dimostrare tale consuetudine popolare e l'origine marinara si deve citare la seguente nomenclatura: "resche" (lische), "panetti" (piccoli pani), "zinetti" (ricci di mare), "ramette" (ramoscelli), "vermiglio" e "biscetta" (cordoncino attorto e appiattito), tutti termini dialettali impiegati per definire gli elementi utilizzati nella fase di "imbottitura" degli oggetti di filigrana. Anche il termine scafo, che individua ancor oggi l'ossatura portante delle forme, deriva dall' analogia con lo scafo di una nave che viene riempita dopo il varo, o scafatura.

Intorno al 1830 a Genova l'arte della filigrana ricevette un elevato contributo da parte di Emanuele Ferrando, maestro che apportò a questa lavorazione elementi innovativi, che la resero una delle arti maggiormente espressive dell'artigianato ligure.

Un'altra figura di rilievo dell'artigianato della filigrana fu Ferdinando Galli, il primo utilizzatore della doratura galvanica, tecnica con cui si impediva l'ossidazione del filo di filigrana.

Tra il 1860 - 1870 Genova visse il momento di maggiore splendore per la filigrana, diventando la prima esportatrice in tutto il mondo, in quanto gli artigiani genovesi gareggiavano a chi riuscisse a realizzare opere di altissima qualità, perfezionando così le tecniche applicative.

Per far fronte ad una richiesta di mercato sempre crescente, cambiò anche il modo di produzione divenendo semi – industriale con lavorazione seriale.

In quel periodo sorsero numerose botteghe di artigiani filigranisti, tra cui molti di questi studiarono le tecniche del disegno della filigrana tramite la partecipazione a corsi organizzati dall'Accademia delle Belle Arti di Genova, per accrescere la loro preparazione e qualificazione.

Nel 1871, a testimoniare l'importanza di questo settore, nacque la scuola professionale femminile per l'addestramento all'industria Duchessa di Galliera, che inserì tra i suoi corsi professionali proprio la lavorazione della filigrana.

La tradizione genovese della filigrana venne consolidata attraverso i nomi di importanti maestri artigiani del tempo che lavorarono nella città ma esportarono anche sui mercati esteri:

- Giuseppe Bevegni: innovò la lavorazione della filigrana, creando nuove forme e figurazioni, portandole a Sant Louis, Parigi, Bruxelels, Lipsia, Filadelfia, Budapest;
- Giuseppe Bennati: eseguì una statua in filigrana raffigurante Cristoforo Colombo ed un medaglione che rappresentava Carlo Alberto;
- Pasquale Pisano: gestì una fabbrica agli Orti Sauli ritenuta la più grande della città in quanto occupava circa 500 operai;
- Egisto Sivelli: ultimo dei Mille di Garibaldi, consentì la promozione e divulgazione dei manufatti di filigrana sia in Liguria che all'estero (Melbourne, Amsterdam, Londra, San Francisco, Atlanta, Parigi, Sant Louis). Ancora agli inizi del XX secolo la bottega Sivelli, in Via Roma, era una della mete più amate dai visitatori stranieri. L'attività fu portata avanti anche dal figlio Leopoldo, che proseguì sino allo scoppio della Il Guerra Mondiale.

In questo periodo i manufatti di filigrana diventarono oggetti di moda assai quotati.

Oltre a Genova i maggiori centri di produzione del tempo erano Torino e Vercelli.

Degni di menzione sono anche Cortina d'Ampezzo (Belluno), Scanno e Pescocostanzo (L'Aquila), Agrigento e la Sardegna.

In questi centri, simbolo e cuore della lavorazione della filigrana italiana, alla fine del XIX secolo si verificò una vera e propria espansione dell'esportazione dei gioielli di filigrana, destinati a soddisfare le numerose richieste provenienti dal mercato europeo ed americano.

In questo contesto storico di particolare floridezza, nel 1884 l'artigiano Antonio Oliveri, formatosi nel laboratorio del filigranista Antonio Grasso, decise di aprire una propria attività nel proprio paese nativo, Campo Ligure. La tradizione vuole che ciò sia avvenuto a causa dell'epidemia di colera che imperversò a Genova, ma sicuramente fu anche dettata dal minor costo della manodopera.

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

Infatti proprio per la grande espansione produttiva del comparto si verificò una contrazione della domanda di mercato, che determinò l'abbassamento dei prezzi degli oggetti di filigrana e la connessa crisi della produzione artigianale.

L' esodo dal capoluogo consentì la diffusione dell'arte della filigrana a Campo Ligure, trasformando il paese nel nuovo centro produttivo di questa arte.

1.3 La filigrana di Campo Ligure

Come anticipato nel precedente paragrafo, l'arte della filigrana si estese a Campo Ligure nel 1884 grazie ad Antonio Oliveri, detto "Bertagnu" che, dopo aver acquisito una lunga esperienza nel laboratorio genovese di Antonio Grasso, decise di ritornare al proprio paese natale per aprirvi un laboratorio di filigrana.

L'esempio di Oliveri venne subito seguito da Michele Bottero, detto "Rubatti", a sua volta imitato da altri filigranisti, determinando così la diffusione in Campo Ligure di molti laboratori di filigrana, che arrivarono ad una consistenza pari a 33 botteghe.

L'introduzione di questa lavorazione a Campo Ligure ebbe infatti conseguenze immediate, in quanto nell'arco di circa venti anni molti operai lasciarono le manifatture tessili presenti nel circondario per dedicarsi a questo nuovo mestiere artigiano.

L'esecuzione del gioiello di filigrana era basata su essenziali principi operativi, che però richiedevano esperienza, perfezione e soprattutto velocità esecutiva e nello stesso tempo precisione.

Queste peculiarità distintive dell'arte della filigrana Campese, di matrice genovese, erano ottenute da due fasi di posa in opera: la "scafatura" (cioè intelaiatura dell'oggetto) e la "riempitura". Per essere in grado di svolgere queste due operazioni era necessario praticare un lungo periodo di apprendistato presso una bottega di un maestro e poi procedere nello studio della tecnica argentiera e del disegno.

Il primato dell'artigianato della filigrana Campese fu detenuto da due famiglie: gli Oliveri ed i Merlo, che già nel 1913 eseguivano un tipo di produzione innovativa.

In quel periodo per far fronte all'elevata domanda di mercato, perlopiù proveniente dai mercati stranieri, fu essenziale ridurre i tempi di produzione, cosicché Bartolomeo Merlo, ex dirigente tessile, nel 1920 iniziò ad applicare per la produzione del filo ritorto il sistema di torcitura meccanica, adattando appositamente un frammento di telaio proveniente dal vicino cotonificio Gibelli.

Questa tecnica permise di abbandonare l'antica procedura di torcitura a mano o con fuso e corda applicati ad una ruota di bicicletta. Nello stesso anno sempre Sebastiano Merlo perfezionò la tecnica della trafilatura.

Grazie a questi sistemi innovativi, in grado di velocizzare il processo produttivo, il settore filigrana visse una fase propulsiva con una riduzione dei costi di produzione del filigranato nell'ordine del 5-10%.

Intorno ai primi anni '30 l'azienda Oliveri contava 40 dipendenti ripartiti tra scafatori ed empitori; i Merlo gestivano un laboratorio con circa 10 addetti.

Negli anni '40 erano presenti circa 30 laboratori che esportavano nei mercati internazionali.

Negli anni '50 il numero dei laboratori era pari a 22.

Importanti nomi del mondo della Filigrana di Campo Ligure di quel tempo sono stati: i Bongera, Leoncini, Piombo, Pisano e Rizzo.

Occorre ricordare che in quel periodo la modalità con cui la filigrana di Campo Ligure veniva commercializzata negli altri mercati dipendeva esclusivamente da precise ordinazioni richieste dai grossisti agli artigiani Campesi.

La maggior parte delle Ditte di artigiani filigranisti di Campo Ligure consegnavano il prodotto finito richiesto ignorando del tutto i canali attraverso i quali i loro manufatti venivano commercializzati. I grossisti a loro volta avevano tutto l'interesse a tener nascosta la provenienza della filigrana presso i dettaglianti italiani e stranieri, per cui non solo la produzione Campese rischiò di rimanere sconosciuta, ma essendo lavorata solo su commissione, rischiò anche di cristallizzarsi su forme e tipologie del tutto prive di quella impronta individuale che conferisce ad ogni creazione dignità estetica. Non mancavano comunque artigiani di talento che promuovevano la loro arte partecipando a mostre, come Matteo Bongera che vinse a Sanremo, negli anni 1966-1967, il Sole d'oro; medaglia d'oro a Firenze alla XXXII mostra internazionale dell'artigianato, nell'anno 1968; medaglia d'argento 1° premio S.Eligio di arte orafa a Milano, nel 1970.

La svolta significativa che consentì di far conoscere al di fuori del territorio regionale la filigrana di Campo Ligure, fu nel 1967 l'inaugurazione della prima "Mostra Nazionale del Gioiello in Filigrana d'Oro e d'Argento", realizzata da Matteo Oliveri.

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

Grazie a questo evento l'arte della filigrana, delle allora presenti 25 botteghe, si diffuse sul mercato interno ed estero, mettendo finalmente a diretto contatto gli artigiani di Campo Ligure con i commercianti ed un vasto pubblico di amatori.

Altro momento di valorizzazione della filigrana è dovuto all'apertura a Campo Ligure, nel 1984, del "Civico Museo della Filigrana, Centro di Documentazione sulla Filigrana di Quattro Continenti" nato dalla volontà e determinazione del filigranista e collezionista Pietro Carlo Bosio a cui oggi il Museo è intitolato.

Gli artigiani della "Filigrana di Campo Ligure" ancora oggi racchiudono nelle loro mani il segreto di una unica ed inconfondibile arte, ottenuta grazie all'intreccio di sottilissimi fili preziosi, che consentono di creare oggetti la cui preziosità scaturisce dalla minuziosa e paziente capacità del filigranista, espressione del suo stile e del suo stato d'animo del momento.

La tradizione si fonde con l'innovazione e con la propensione ad accrescere e perfezionare tale lavorazione grazie al supporto di nuove tecniche, stili e modelli, il tutto con un obiettivo comune: salvaguardare un patrimonio storico, culturale ed artistico, la cui preziosità non è data solo dall'arte dell'intreccio dei suoi fili pregiati ma anche dall'importanza che questo mestiere rappresenta per il suo territorio, il cui nome è consolidato con il prestigio esecutivo di quest'arte: "Filigrana di Campo Ligure".

Bibliografia

- a) Testi:
- G. Pesce, "Filigrana ieri e oggi", Genova, Sagep, 1973;
- G. Roccatagliata, "L'Arte della filigrana in Liguria e nel mondo", Tormenta Editore, 1992;
- "La filigrana: il Museo di Campo Ligure", Sagep, Genova, 1999;
- **Opere di Benvenuto Cellini** Capitolo III , "Dell'arte del lavorare di filo, del modo di fare la granaglia, e de saldare". (Due trattati di Benvenuto Cellini, scultore fiorentino, uno "Dell'oreficeria" l'atro "Della scultura", Società Tipografica De' Classici Italiani, Milano, 1811);
- R. Pareto G. Sacheri, "Enciclopedia delle arti e industrie", Torino, Unione Tipografica, 1882, pp. 566-568;
- M. Seveso. "La forma della vita". Cassa di Risparmio di Genova ed Imperia, luglio 1989:
- W. Piastra, "Dizionario biografico dei liguri", Consulta ligure, 1994, Vol. II pag. 74 -75.
- b) Riviste:
- G. Roccatagliata, "Campo Ligure capitale della filigrana", in "La Casana", n. 2/1987.

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

"FILIGRANA DI CAMPO LIGURE"

Art. 1 – Denominazione del prodotto

Il nome "Filigrana di Campo Ligure" è riservato unicamente ad un manufatto di oreficeria che risponde esclusivamente all'opera dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico di qualità, la cui realizzazione segue ed applica le condizioni ed i requisiti stabiliti dal presente disciplinare.

Art. 2 - Zona di produzione

La zona di realizzazione dell'opera dell'artigianato artistico, tradizionale, tipico di qualità recante la denominazione "Filigrana di Campo Ligure" è rappresentata esclusivamente dal territorio del comune di Campo Ligure.

Art. 3 - Descrizione del prodotto e del metodo di produzione

La "Filigrana di Campo Ligure" è un manufatto di oreficeria realizzato in sottili fili di metalli preziosi tra loro accostati, intrecciati, ritorti ed abilmente posizionati per formare delicati e leggeri arabeschi, che esaltano ed evidenziano l'abilità manuale dell'artigiano.

Art. 3.1 Caratteristiche delle materie prime

Le materie prime da impiegare, nel rispetto delle tradizioni storiche di questa lavorazione, sono l'argento e l'oro. Non si escludono eventuali altre materie prime come il rame, il platino, o altri metalli preziosi ottenuti con l'ausilio di nuove tecnologie, la cui malleabilità e duttilità sono tali da poter garantire le peculiarità distintive della "*Filigrana di Campo Ligure*".

Art. 3.2 Metodo di produzione

Nella lavorazione artigianale, oggetto del presente disciplinare, per la riempitura non sono utilizzabili operazioni di stampaggio e di fusione a "cera persa", in modo da evitare la standardizzazione dei manufatti di filigrana.

Nei seguenti articoli sono indicate le fasi della lavorazione che determinano l'esecuzione dei manufatti identificabili come "Filigrana di Campo Ligure".

Per essere iscritti all'Elenco licenziatari del marchio "Artigiani In Liguria – Filigrana di Campo Ligure" è necessario che nel laboratorio artigiano siano svolte tutte le fasi di lavorazione previste negli articoli 3.2.6, 3.2.7, 3.2.8, 3.2.9, 3.2.10, 3.2.11.

Art. 3.2.1 Preparazione della Lega

Conseguentemente alla quantità di argento puro 999.9/000 che si ha a disposizione, sottoforma di grane, lastre o lingotti, si aggiunge una quantità di rame in proporzione al titolo che si vuole realizzare.

Per la realizzazione di una lega a 800/000 di titolo è necessario aggiungere alla quantità di argento puro a disposizione il 25 % del peso totale di rame.

Per la realizzazione di una lega a 925/000 di titolo è necessario aggiungere alla quantità di argento puro a disposizione l'8,1 %, del peso totale, di rame.

Nella realizzazione dello <u>scafo di un oggetto</u> di filigrana si utilizza la lega 800/000 e 925/000, mentre per la <u>riempitura</u> si utilizza l'argento puro.

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

Per la preparazione della <u>saldatura</u>, che deve avere rapida fusibilità, si utilizza invece una lega composta da zinco, rame ed argento puro.

Tali modalità di preparazione della lega, precedentemente descritte, legate alla tradizione, possono essere trasformate e migliorate a seconda di nuove esigenze, connesse allo sviluppo ed all'innovazione della tecnica applicata alla lavorazione della filigrana.

Art. 3.2.2 Fusione

Con l'operazione di fusione si procede ad introdurre gli elementi in un crogiolo, che a sua volta verrà posto in un forno, per portare a scioglimento i metalli che compongono la lega.

Raggiunto il punto di fusione la lega sarà versata in staffe o lingottiere di ghisa o di ferro per raffreddare e ritornare allo stato solido prendendo così la forma e la misura scelta detta "verga".

Art. 3.2.3 Trafilatura

È l'operazione con la quale si passa dalla verga al filo. Con l'ausilio di un laminatoio o filiera si procede alla riduzione del diametro sino alla misura desiderata. Questa è una operazione meccanica che sfrutta le caratteristiche fisiche dei metalli utilizzati, e propriamente la duttilità. Con pressioni sempre più progressive e forzando in passaggio in fori sempre più piccoli otteniamo fili metallici del diametro e della sezione interessata. Ad ogni passaggio del laminatoio a misure di diametro più piccole è indispensabile procedere alla ricottura del metallo portandolo tra i 700°C ed i 750°C, per renderlo più plastico.

In questa fase l'operatore potrà produrre il filo che utilizzerà per realizzare la scafatura o per realizzare la riempitura.

Nel caso della scafatura si realizzerà un filo di sezione rettangolare (a fettuccia) dello spessore e della dimensione più indicata all'oggetto che si desidererà produrre.

Nel caso di trafilatura per la realizzazione di un filo per la riempitura si procederà con un filo a sezione tonda con un diametro sottilissimo, che sarà utilizzato nella fase della torcitura.

Art. 3.2.4 Torcitura

È l'operazione che permette di assemblare in una lunga treccia due distinti fili di metallo, e nel sottoporre quanto ottenuto ad uno schiacciamento, realizzando così il "filo granato". Questo filo è composto da due fili attorcigliati e conseguentemente laminati.

Per eseguire tale operazione vengono utilizzati i principi delle comuni macchine tessili (filatoi e macchine a ritorto, altro), opportunamente adattate alle esigenze pratiche della lavorazione.

Lo schiacciamento del filo intrecciato, nonché del filo semplice da utilizzare per la scafatura, avviene tramite uno speciale laminatoio, composto da due rulli lisci, privi di scanalature, attraverso i quali viene fatto passare il filo.

Dalla schiacciatura del filo intrecciato si ottiene una "piattina spessa" da utilizzarsi per la riempitura. Sulle due facce di questa piattina sono visibili sottilissimi e regolari solchi, paralleli tra loro, mentre ai lati si scorge una zigrinatura detta "grana", causata dall'addensamento di minuscoli grani di metallo, da cui deriva appunto il termine "filo granato".

Art. 3.2.5 Disegno

È l'azione con la quale grazie ad abilità e conoscenza degli schemi della tradizione abbozza in un disegno la forma e la dimensione dell'oggetto che desidera eseguire.

Art. 3.2.6 Progettazione

Nella fase di progettazione vengono puntualizzati alcuni vincoli operativi assunti dal disegno, stabilendo la struttura della scafatura: eventuali diametri e posizionamento della riempitura.

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

Art. 3.2.7 Scafatura

È la realizzazione della struttura portante, ossia costituisce la parte perimetrale dell'oggetto, che delimita gli spazi in cui verranno inseriti i pezzetti della riempitura.

La grandezza e la forma del filo strutturale è decisa dall'artigiano in base alle esigenze estetiche e tecniche del manufatto che intende realizzare.

Art. 3.2.8 Saldatura della scafatura

È l'azione con la quale la scafatura viene conclusa, ossia vengono unite le parti perimetrali.

Quando la parte o le parti dello scafo sono legate tra loro, si procede alla sbiancatura ed all'aggiustamento della forma.

Art. 3.2.9 Preparazione della riempitura

Con il filo, ottenuto dalla torcitura, possono realizzarsi differenti forme di riempitura di manufatti in filigrana, tra cui le più utilizzate sono: il *rizzetto* (ricciolo), il *panetto* (spirale), la *resca* (lisca).

Peraltro la lavorazione della Filigrana di Campo Ligure, unica al mondo, prevede in totale circa n. 50 tipologie di forme di riempitura al momento catalogate, di cui si rimanda all'appendice tecnica allegata al presente disciplinare.

La dimensione degli elementi di riempitura impiegati in questa procedura è scelta direttamente dall'operatore, in funzione dello spazio da riempire della scafatura realizzata.

L'operatore, nell'esecuzione della riempitura, per velocizzarne la realizzazione usa svolgere questa operazione tradizionalmente su di una piastrella di ceramica, in modo che le *bruscelle* (borselle) scivolino più facilmente per agevolare il movimento esecutivo della lavorazione.

Art. 3.2.10 Riempitura della scafatura

La riempitura è l'operazione con la quale l'artigiano posiziona i vari tipi di riempitura negli spazi della scafatura seguendo un disegno soggettivo.

Gli elementi utilizzati per la riempitura vengono introdotti nella scafatura a pressione, sfruttandone l'elasticità. Questi si auto-bloccano tra loro e contro le pareti del perimetro della scafatura.

Art. 3.2.11 Saldatura della riempitura alla scafatura

È l'azione con la quale si procede al fissaggio dei vari pezzetti della riempitura alla scafatura. Si utilizza la lega della saldatura in polvere, che viene cosparsa, con l'utilizzo di un idoneo colino- "come si infarina in cucina" - sugli oggetti, precedentemente bagnati con una soluzione di borato di sodio e posti su una tavoletta ignifuga.

Si procede con passaggio di una fiamma tale da consentire lo scioglimento della lega della saldatura, senza peraltro compromettere l'integrità della riempitura.

Art. 3.2.12 Imbutitura

È l'azione con la quale tutti gli oggetti che sono stati realizzati in piano devono acquisire una spazialità. Con l'aiuto di particolari bottoniere si esercitano sull'oggetto pressioni meccaniche per darne la forma desiderata.

Art. 3.2.13 Assemblaggio

È una delle operazioni conclusive della lavorazione della filigrana, in cui la progettazione dell'oggetto può comportare l'assemblaggio delle diverse parti già riempite e scafate con l'eventuale aggiunta di altre forme, ad esempio figure solide, grani, o semilavorati, di cui al seguente art. 3.2.16 "Utilizzo di semilavorati".

Disciplinare di Produzione
per la conformità del
Prodotto

Filigrana di Campo Ligure

Rev09
del 07.04.2014

Art. 3.2.14 Sbiancatura (o decapaggio)

È l'operazione con la quale l'oggetto viene pulito o preparato ad altre fasi di lavorazione.

Consiste nelle procedure di:

- Arroventamento;
- Disossidazione in bagni di acido;
- Lavaggio e pulitura.

Dopo aver sottoposto l'oggetto di filigrana ad alta temperatura, posizionandolo nel forno, determinandone così la ricottura, lo si immerge poi in un apposito liquido miscelato a diversi acidi in differenti soluzioni, a seconda del metallo con cui è stato realizzato l'oggetto.

Art. 3.2.15 Finitura

È una delle fasi terminali della lavorazione, con la quale si pulisce e si lucida l'oggetto. Si effettua con spazzole rotanti e leggere, paste abrasive o con l'inserimento dell'oggetto in *buratti* pulenti e lucidanti.

Art. 3.2.16 Utilizzo di semilavorati

Per semilavorati si intendono tutti gli accessori che possono completare per funzionalità o estetica il prodotto. Sono realizzati in serie con procedure avulse al presente disciplinare in quanto ottenuti con fusione o stampaggio. Alcuni esempi di semilavorati sono: il castone, le spille e le cerniere da chiusura.

Art. 4 - Rifiniture facoltative

La "Filigrana di Campo Ligure" può essere rifinita con le seguenti procedure facoltative:

- galvanica;
- smaltatura;
- incastonatura pietre;
- lapidatura;
- diamantatura.

Art. 5 Caratteristiche del prodotto finito

I prodotti di "Filigrana di Campo Ligure", per essere apprezzati nella loro caratteristica originale, che evidenzia intrecci ed arabeschi di fili metallici, dovranno presentarsi visibilmente lisci e puliti privi di grumi causati dalla saldatura, ed il lavoro dovrà essere visibile nella sua completezza attraverso una riempitura ben definita, nella quale si notino i particolari del filo e dei suoi intrecci, che sono indice della lavorazione manuale dell'artigiano.

Art. 6 Confezionamento ed Etichettatura

I prodotti in filigrana oggetto del presente disciplinare sono contraddistinti con il marchio collettivo "ARTIGIANI IN LIGURIA - Filigrana di Campo Ligure".

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

il nome "Filigrana di Campo Ligure";

Filigrana di Campo Ligure

Rev09 del 07.04.2014

- il nome, la ragione sociale, l'indirizzo dell'azienda produttrice e confezionatrice;
- il logo del marchio collettivo "ARTIGIANI IN LIGURIA Filigrana di Campo Ligure", che deve essere conforme alla riproduzione qui di seguito rappresentata, è racchiuso in una forma ovale, in cui viene riportata in carattere Myriad Pro Regular in colore bianco la dicitura "ARTIGIANI IN LIGURIA". Il lettering utilizzato è stato studiato e scelto per la buona leggibilità anche in piccole dimensioni. Il Font: Myriad Pro con diversi pesi, bilancia e proporziona la composizione. All'interno dell'ovale è creata una perfetta armonia tale da richiamare l'inconfondibile forma geografica della Regione Liguria. Il mare e la terra ferma vengono separati da un contorno di colore bianco in grado di delimitare le due aree, evidenziando così i contorni caratteristici e simbolici del territorio ligure affacciato sul mare. I colori sono infatti quelli del mare (azzurro), delle colline (verde) e la sua semplicità nella forma e nei colori evidenzia ciò che è l'originalità della lavorazione artigianale artistica, tradizionale, tipica di qualità che dovrà identificare.

Il marchio, al di sotto dell'ovale ad una distanza di 1/6 dell'altezza dell'ovale stesso, viene completato con la denominazione "*Filigrana di Campo Ligure*", identificativo del prodotto che andrà ad individuare, evidenziando così l'intrinseco legame tra zona di antica tradizione produttiva e le peculiarità distintive del prodotto finito.

Il carattere utilizzato per la denominazione del prodotto "*Filigrana di Campo Ligure*" è l'Helvetica Neue LT Std 77 Bold Condensed, riprodotto con lo stesso colore azzurro utilizzato all'interno dell'ovale.

I colori che lo contraddistinguono sono: Azzurro/pantone: 299 U, quadricromia: C85 M19 Y0 K0; Bianco, quadricromia: C0 M0 Y0 K0; Verde/pantone: 362 U, quadricromia: C70 M0 Y100 K9. Il logo si potrà adattare proporzionalmente alle varie declinazioni di utilizzo.



Filigrana di Campo Ligure

È vietata l'aggiunta di qualsiasi qualificazione non espressamente prevista. È tuttavia ammesso l'utilizzo di indicazioni che facciano riferimento a marchi privati, purché questi non abbiano significato laudativo o siano tali da trarre in inganno il consumatore, nonché di altri riferimenti veritieri e documentabili che siano consentiti dalla normativa comunitaria, nazionale o regionale e non siano in contrasto con le finalità e i contenuti del presente disciplinare.

La denominazione "ARTIGIANI IN LIGURIA - Filigrana di Campo Ligure" è intraducibile.

Art. 7 - Elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto

Al fine di garantire la tracciabilità e l'origine del prodotto "Filigrana di Campo Ligure", identificato e tutelato con il marchio collettivo geografico "Artigiani In Liguria – Filigrana di Campo Ligure", requisito essenziale è l'iscrizione degli artigiani in un apposito elenco licenziatari marchio, tenuto ed aggiornato dall'Organismo di controllo di cui all'Art. 8.

Tra le imprese licenziatarie "Artigiani In Liguria – Filigrana di Campo Ligure", ai sensi dell'art. 3.2 – Metodo di produzione, è consentito lo scambio di pezzi di filigrana, non solo finiti ma anche in fase di lavorazione, in quanto operatori appartenenti alla stessa filiera ed assoggettati al correlato sistema di controllo e certificazione.

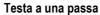
Art. 8 - Controlli

Il controllo sulla conformità del prodotto al disciplinare è svolto da un organismo pubblico o da un organismo privato conforme alla norma UNI EN 45011.

APPENDICE TECNICA

Riferimenti di cui all'art. 3.2.9

CATALOGAZIONE DELLE STORICHE FORME DI RIEMPITURA DELLA FILIGRANA DI CAMPO LIGURE AD OGGI INDIVIDUATE





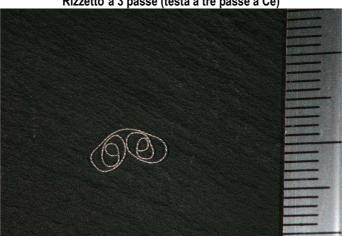
Rizzetto a 1 passa (testa a Ce)



Rizzetto a 2 passe (testa a due passe a Ce)



Rizzetto a 3 passe (testa a tre passe a Ce)



Rizzetto a S a 1 passa



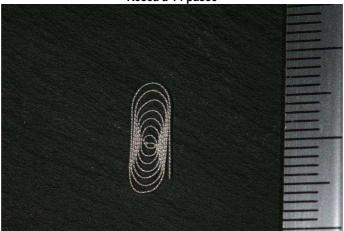
Rizzetto a S a 2 passe



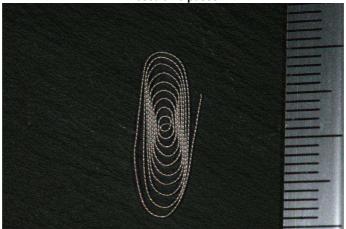




Resca a 14 passe



Resca a 19 passe



Resca con testa



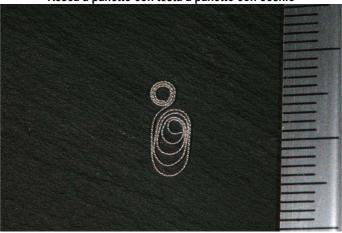
Resca con testa a panetto con occhio



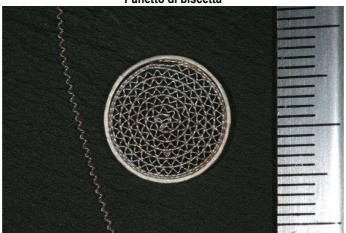
Resca a panetto con testa a panetto con occhio



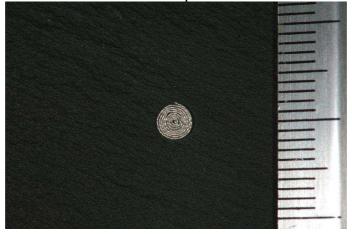
Resca a panetto con testa a panetto con occhio



Panetto di biscetta



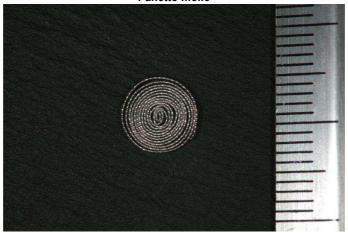
Panetto spesso



Panetto mollo



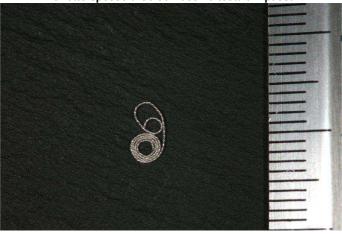
Panetto mollo



Panetto spesso a Ce con testa a 1 passa



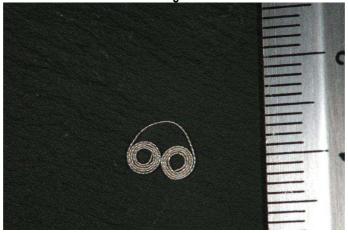
Panetto spesso a Ce con occhio testa a 1 passa



Panetto spesso a Ce con testa a 2 passe



Panetto a ciliegia con occhio



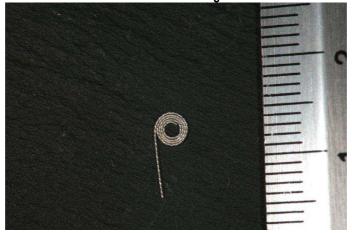
Panetto con gambin



Panetto con passa e gambin



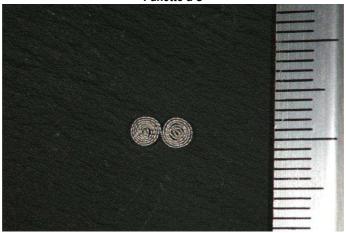
Panetto con occhio e gambin



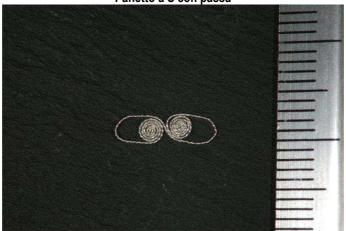
Panetto con occhio, passa e gambin



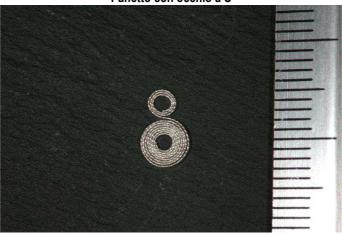
Panetto a S



Panetto a S con passa



Panetto con occhio a S



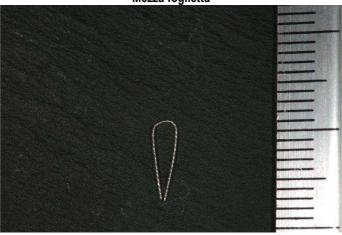
Panetto con occhio a S con passa



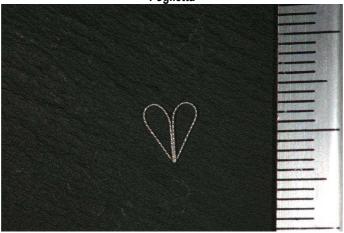
Panetto con occhio a S con passa



Mezza foglietta



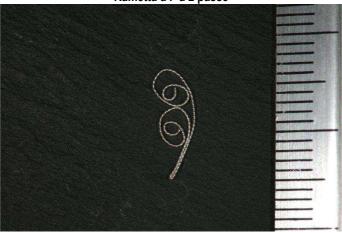
Foglietta



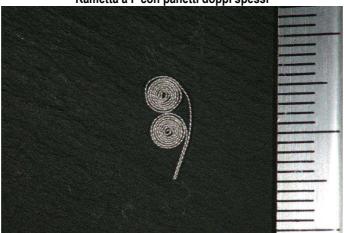
Rametta a F a 1 passa



Rametta a F a 2 passe



Rametta a F con panetti doppi spessi



Rametta a F con panetti doppi spessi con passa



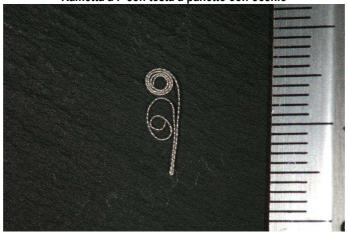
Rametta a F con panetti doppi spessi con occhio



Rametta a F con testa a panetto spesso



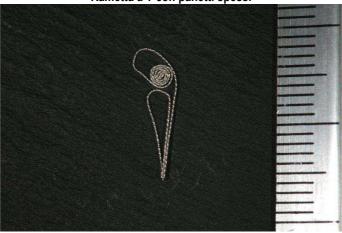
Rametta a F con testa a panetto con occhio



Ramette a panetto con passa e foglietta



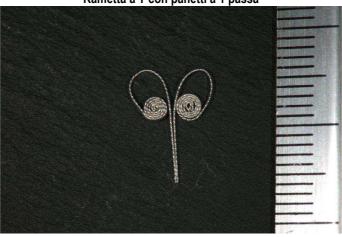
Rametta a T con panetti spessi



Rametta a T con panetti con occhio



Rametta a T con panetti a 1 passa



Ramette a T a 1 passa



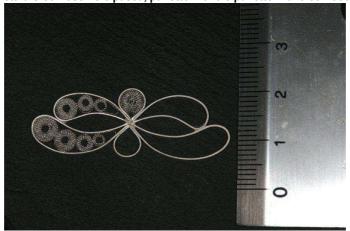
Rametta a T a 2 passe



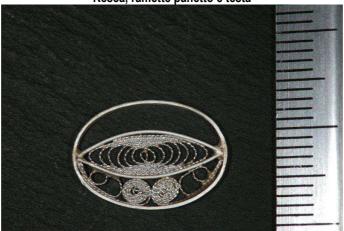
Resca, ricetto a T 1 passa, panetto spesso con gambin



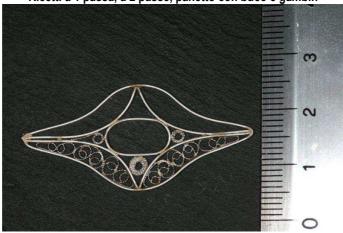
Panetti a S con occhio e passa, panetto mollo e panetto mollo con occhio



Resca, ramette panetto e testa



Ricetti a 1 passa, a 2 passe, panetto con buco e gambin



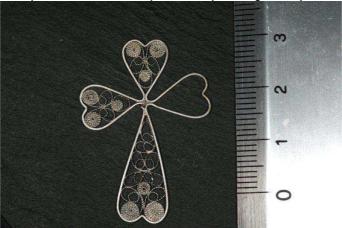
Foglie con biscetta di scafo e resca



Riempito con biscetta di scafo e resca, ricetta 1 passa, ricetta a T 2 passe, panetto a T, panetto con gambin e panetto a S



Ricetti a 1 passa, panetti a Ce con testa, panetti con passa e gambin, panetto con gambin



Fonte materiale appendice tecnica: Comune di Campo Ligure

Foto di Riccardo Bottero