



DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

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

SEDIA DI CHIAVARI

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

PREMESSA STORICA

1.1 Il Principe degli Ebanisti¹ e la sua inimitabile creazione: la “Chiavarina”

*La storia della Società Economica di Chiavari è interdipendente alla nascita della lavorazione della sedia “Campanina” e di conseguenza alla figura del suo creatore, Giuseppe Gaetano Descalzi detto il “Campanino”², riconosciuto ancora prima della sua invenzione dalla medesima Società, l’**Ebanista per eccellenza del Chiavarese**.*

La sedia di Chiavari trae la sua origine dal viaggio del Marchese Stefano Rivarola, ambasciatore della Repubblica di Genova, a Parigi nel 1807. Proprio in quel periodo la Società Economica era stata affiliata alla Società d’Incoraggiamento di Parigi. Tale affiliazione consentì un profondo interscambio tra i due ambienti culturali elitari, consentendo al Marchese Rivarola di portar via con sé dal viaggio parigino alcune sedie da proporre come modello per gli artigiani chiavaresi.

L’unico tra gli ebanisti ad accingersi alla riproduzione di questi campioni fu proprio Giuseppe Gaetano Descalzi, falegname ed ebanista di Chiavari, che grazie alla sua riproduzione innovativa della sedia parigina, vinse nel 1808 l’edizione della Mostra di Chiavari, in quanto riuscì con la sua abilità e creatività a perfezionare il modello, forgiando l’inconfondibile “Campanino”, sedia che si pesava ad oncie, ed i cui fili intrecciati si misuravano al millimetro.

Per perfezionare e di conseguenza rinnovare il modello parigino, il Descalzi andò sulle colline del Chiavarese a studiare gli alberi da cui ottenere il legno appropriato, sperimentò nuovi metodi di stagionatura (un anno e mezzo per i pioli del sedile, nove mesi per le gambe della sedia), incurvò i legni seguendo un suo disegno originale in grado di fondere due elementi determinati per una sedia “estetica e comodità della positura”; diede ai traversini ed agli appoggiateoi il massimo della sottigliezza: infatti sembrano gli uni fusetti per il tombolo, delicatissimi; gli altri intrecci ricamati, di cartoncino appena resistente.

Lo stesso Campanino affermava che: “La Sedia di Chiavari ha da essere leggera e robusta, deve diventare la sedia eterna”. Egli riuscì a mantenere la sua promessa, modificando la sagoma della spalliera e delle gambe, sostituì l’intelaiatura del piano della seggiola usando un nuovo impagliatino, ritagliato da fili di salice, finemente tessuto a spiga, compatto ed elastico, da rassomigliare ad una robusta tela di lino.

Le prove di leggerezza e di solidità dell’opera venivano eseguite dal Campanino direttamente nel suo laboratorio. Questo le sbatteva per terra, contro muri, le lanciava in aria, facendole cadere senza riguardo. Per ottenere maggiore leggerezza diceva ai suoi apprendisti: “Voglio che la sedia si possa sollevare con il dito mignolo”. Infatti riuscì a realizzare una sedia dal peso di 800 g. in grado di sorreggere un uomo in piedi senza che un filo di paglia si rompesse.

Conferma memorabile della grandezza del Campanino risulta l’acquisto da parte di Antonio Canova di una seggiola “Chiavarina”; infatti l’artista riteneva l’abilità del Descalzi un esempio significativo di arte neoclassica applicata, e per questa ragione il maestro del neoclassicismo dichiarò che il creatore di questa sedia aveva risolto il problema di “ottenere con la massima leggerezza la massima solidità”.

La Sedia di Chiavari si diffuse rapidamente all’estero, soprattutto in Austria, Francia, Inghilterra, Russia ed America, dove venne apprezzata subito per la novità.

L’ideazione della “Chiavarina” segnerà il grande successo del Descalzi, che donò alla seggiola le peculiarità di leggerezza, di funzionalità, di armonia, eleganza, essenzialità, il tutto esaltato dalla raffinatezza, scaturita dall’unisono di tali particolarità ed attributi.

A tali caratteristiche si affiancano i caratteri della robustezza e dell’elasticità raggiunti da un ottimale sistema di assemblaggio delle parti.

Il grande merito dell’artista è stato quello non solo di avere utilizzato legni comuni del Chiavarese (ad esempio l’acero, il ciliegio), ma soprattutto di aver insegnato ai contadini, da cui acquistava il legno, la modalità del taglio adeguata alla produzione della “Chiavarina”.

Inoltre il Grande Ebanista non fu geloso della sua creazione ma decise di divulgarla, consentendo così la nascita di una vera e propria produzione artigianale della “Sedia di Chiavari” tale da determinare l’espansione di molte fabbriche sia a Chiavari che nel suo Circondario. Si calcola che circa 2.000 persone traessero guadagno quotidiano dalla lavorazione, specialmente le donne, abili e pazienti impagliatrici dei sedili.

¹ Si premette che con il termine “Ebanista” s’intende l’artigiano che impiega legni pregiati, esperto nel rifinire e decorare i mobili con impiacciatore, intarsi ed intagli. In questa accezione deriva da “ébéniste”, termine usato in Francia dal XVII secolo per distinguere appunto l’artigiano - artista dal falegname. Di conseguenza l’“Ebanisteria” è l’arte di lavorare legni pregiati per produrre arredi ed oggetti di valore e spesso di lusso.

Tale arte si è sviluppata a Chiavari in quanto la città rappresentava uno dei centri principali per lo smercio del legname grezzo in Liguria. Nella cittadina, rispetto a Genova in cui l’Arte dei Bancalari sin dal XVI secolo proteggeva saldamente la lavorazione del legno con rigide regole corporative, tali da vietare sia l’importazione di arredi di carattere aulico prodotti al di fuori dalle mura cittadine che la divulgazione delle conoscenze degli stili e tecniche lignee genovesi, si diffusero, in contrapposizione a questo protezionismo ed allo stesso tempo monopolio, altre tipologie produttive tra cui: la lavorazione dei remi di faggio e l’attività di ebanisteria degli arredi sacri, per poi culminare nel XIX secolo nella maestria esecutiva della Sedia.

² Ribattezzato con questo nome per via di due zii paterni, entrambi campanari della parrocchia di Santa Maria di Bacezza a Chiavari.

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

Il 3 luglio 1829, il Descalzi venne nominato Socio Ausiliario della Società Economica di Chiavari e venne inserito negli Elenchi dei Soci con la dicitura: "Descalzi Gaetano detto Campanino. Ebanista di Sua Maestà".

La fama ed il prestigio dell'abilità del Campanino è confermato dalla visita, presso la sua bottega, del Re Carlo Felice di Sardegna e Francesco I, Re delle due Sicilie, in compagnia delle rispettive consorti, il 25 giugno del 1825. Durante la visita il re Francesco I acquistò anche la prima tavola impiallacciata a trucioli, a cui il Descalzi, con accorta innovazione, aveva applicato un piano d'ardesia verniciata.

Negli stessi giorni anche il Ministro d'Austria, il Principe Meeternich, che soggiornava a Genova, gli commissionò dei mobili e sedie per la corte imperiale.

Anche il re Carlo Alberto visitò la sua bottega nel 1838 ed acquistò delle sedie per la sua reggia, accordando all'artista il privilegio di fregiare la sua bottega dello stemma reale.

*La maestria del Descalzi venne ulteriormente confermata nel 1846 in occasione dell'VIII Congresso Scientifico riunitosi a Genova, durante il quale l'artista venne definito "**Principe della Ligure Ebanisteria**".*

L'ultimo atto pubblico a cui partecipò il "Principe degli Ebanisti", poco prima della sua morte avvenuta il 23 dicembre 1855, riguarda la collaborazione con il sindaco di Genova come esaminatore delle classi VII e IX (Mobilia e Macchina) per conferire premi in occasione del III Congresso delle Associazioni Operaie.

Nonostante le crisi che subì il settore e le problematiche dovute alla concorrenza con la seggiola di Vienna, la "Chiavarina" rimase e rimane nella storia passata e corrente del mobilio come esempio di unicità, raffinatezza e gusto di un'arte e di uno stile.

1.2 Le peculiarità della "Chiavarina" del Descalzi

Il modello di sedia parigino, introdotto dal Marchese Rivarola, aveva lo schienale a "crosse", ripreso dallo stile Direttorio, la cartella quadrata, un'unica traversa inferiore ed arrotondata, le gambe anteriori erano tornite e quelle posteriori erano leggermente incurvate, il piano era costituito da una struttura a salici grossi e tessuti a quadri.

Il Descalzi ha realizzato un manufatto che si è distinto per una forma sia più accurata che proporzionata, con schienale a "crosse", da cartella "quadrata", da traverse arrotondate, da gambe anteriori tornite e da gambe posteriori a sciabola. L'eleganza della sedia è stata accentuata non solo nel design elaborato dal Campanino ma anche dal tipo di tessitura del sedile, realizzato in sottilissimi listelli di salice (salix alba).

Dal 1822 l'invenzione del Campanino inizia ad essere diffusa con il nome di "Chiavarina". Questa si differenzia in quanto abbandona gli eccessi decorativi di ascendenza tardo barocca e rococò; presenta un piano più resistente, solido, robusto, quindi comodo e funzionale, realizzato con la tessitura dei fili di salice, prevedendo "l'inserimento di un'anima nell'incavo dei legni del sedile" e tale anima veniva impiegata in corrispondenza dei quattro angoli e fissata ai legni ovali, a sezione decrescente verso le estremità. I fili vengono inseriti su due lati perpendicolari ed intrecciati, iniziando di solito dal davanti della sedia, in modo da ottenere un disegno a quadri, a spighe o a lisca di pesce".

La sedia di Chiavari si contraddistingue perché viene ottenuta con materie prime provenienti dall'entroterra ligure. Si usano i salici, aperti sia con gli appositi attrezzi, per ripartirli in 3-4 fili.

I vari stili della seggiola dipendono dal tipo di piano impiegato. Fondamentale per realizzare la sedia è la conoscenza, da parte dell'esecutore – artista, delle proprietà dei legni utilizzati in termini di elasticità e curvatura. I legni principalmente utilizzati sono: ciliegio selvatico, l'acero, il faggio ed il frassino.

La tecnica di stagionatura accelerata della legna deriva, secondo una tradizione orale, dalle procedure di essiccazione dei cibi, applicata nella tradizione della Val d'Aveto. Infatti i pezzi di legno sono messi a stagionare sulla grè o "sechaezo", un graticcio ligneo posto sopra il focolare, che attraverso il calore sottostante provoca la seccagione.

Con questa operazione il legno impiegato per la realizzazione della seggiola acquisisce la caratteristica leggerezza necessaria per l'esecuzione della sedia del Descalzi.

Una interessante nota sulle caratteristiche distintive della Sedia in termini di leggerezza ed eleganza è legata alla sua destinazione: essa fu progettata all'inizio del XIX secolo per far accomodare dame in crinolina e nobili cavalieri, che si sedevano compostamente sulla "seduta" e non compivano assolutamente movimenti scomposti.

Una delle fasi conclusive della lavorazione tradizionale è la chiusura del sedile con l'utilizzo di coltelli e stecche d'acciaio a cui seguono le fasi di finitura dei dettagli.

1.3 I discendenti del Campanino e lo sviluppo dell'ebanisteria chiavarese

La tradizione artigianale della produzione della sedia "Chiavarina" è stata portata avanti dai discendenti del Descalzi: i figli ed i nipoti, il genero Gio Battista Canepa ed il figlio Giacomo, Anna Podestà Descalzi e da altri esperti ebanisti, i quali hanno ampliato i modelli della sedia aggiornandoli in base alle esigenze della moderna tecnica e sostenendo così la progettazione di nuovi modelli come: "Spada", "Tre Archi", "Parigina", "Cinque archi", "Campanino del '900", "Tigullina", "Chiavarese", "Lucciola".

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

L'arte del legno diventa una delle realtà artigianali identificative di Chiavari e del suo circondario, non solo per la fabbricazione delle sedie ma anche per l'esecuzione delle tarsie ed intagli. Infatti la città ha sempre rappresentato una zona tipica per la lavorazione del legno a partire dal 1200, in quanto era famosa per i suoi falegnami che realizzavano i remi per le galere della Repubblica di Genova e per suppellettili di arredamento.

Il più abile discendente del Campanino fu Giacomo Descalzi, definito "Regio Ebanista" nell'ambito della Società Economica e successivamente nel 1867 verrà riconosciuto Ebanista di S.M. il re d'Italia e dell'imperatore dei francesi.

L'abilità dell'erede del Campanino si intensifica ulteriormente grazie alla costante partecipazione a fiere ed esposizioni. Durante un'esposizione del 1872 Giacomo Descalzi presenterà delle sedie leggere che si potevano scomporre in guisa, e che occupavano meno spazio nei trasporti perchè si ricomponevano agevolmente conservando la loro solidità.

Nel 1877 Giacomo Descalzi partecipa all'abituale mostra chiavarese esponendo delle seggiole realizzate con un nuovo strumento di tornitura ellittica nelle colonnette della spalliera; in concomitanza, anche Emanuele Descalzi espone due modellini di sedia: il primo avente una spalliera ad archi che presentava un disegno innovativo e la seconda avente una spalliera ad archi anch'essa con un nuovo disegno.

L'aver tramandato nei secoli quest'arte nel territorio ha consolidato il connubio tra la tecnica, la maestria originaria del Descalzi e le materie prime del Chivarese, consentendo così a quest'opera di sopravvivere nei secoli, superando ed affrontando i momenti di crisi del comparto, attraverso l'applicazione di una strategia unica ed invincibile: la fusione delle tecniche della tradizione plasmate con il gusto e la raffinatezza provenienti dagli ambienti culturali di ogni epoca sia in termini di moda, correnti di pensiero che di cultura.

1. 4 La crisi del settore e la successiva ripresa dell'arte della sedia sino ai giorni nostri

La produzione della Sedia di Chiavari entra in un periodo di crisi durante la guerra in Crimea e si è intensificata successivamente con la diffusione delle sedie dei fratelli Thonet, dette "Le Viennesi". Queste seggiole si distinguono da quelle di Chiavari in quanto il legno impiegato veniva curvato a vapore.

Questi nuovi manufatti dimostrano l'importanza del designer rispetto all'artigiano, che si contraddistingueva da questo ultimo in quanto il designer avrebbe potuto non toccare mai direttamente i materiali impiegati per produrre il manufatto.

Nel 1876 durante la consueta esposizione estiva chiavarese viene presentata da un ebanista un tipo di sedia piegato ad arco nella spalliera, che imita il nuovo sistema di sedie a legno ricurvo inventato dai fratelli viennesi. In questo contesto iniziano i confronti tra le due tecniche: le sedie austriache risultano molto robuste in modo affine alle Chiavarine, però in termini di eleganza e leggerezza, le austriache non sono assolutamente paragonabili a quelle di Chiavari, la cui "classe" è inconfondibile.

Le sedie viennesi sono apprezzate soprattutto per il prezzo assai più competitivo rispetto a quello delle Chiavarine.

Il fenomeno delle sedie viennesi porta nel 1879 la stessa Società Economica di Chiavari ad inviare in missione nelle fabbriche dei Thonet, collocate nel territorio austro - ungarico, due esperti del settore, Prof. Cav. Giacomo Massa e prof. Giacomo Canepa, ai quali affida il compito di carpire le modalità di produzione di queste sedie.

I seggiolai chiavaresi si spaventarono per questa "missione", pensando che la stessa Economica volesse introdurre e promuovere le sedie viennesi nel territorio; ma in realtà l'obiettivo dell'azione era volto alla tutela del settore, cercando di individuare le caratteristiche essenziali di queste sedie per migliorare e stimolare la produzione chiavarese, motivando così gli stessi artigiani a perfezionare le loro creazioni e la loro abilità, in modo da rafforzare il primato della "Sedia di Chiavari".

Nonostante questi plurimi tentativi di rilancio della lavorazione, la causa del declino del comparto non era legata unicamente al fenomeno Thonet ma anche dall'eccessivo rinnovamento stilistico e formale delle sedie, che provocò una deturpazione dello stile originario delle Chiavarine, il tutto accresciuto dalla mancanza di spirito intraprendente dei seggiolai chiavaresi e dalla limitata apertura di questi a favore di nuove proposte e tecniche tali da non compromettere l'originario modello della Sedia per eccellenza ma solo a consentirne l'evoluzione in conformità ai gusti del tempo.

In relazione a ciò alla fine dell'Ottocento l'ebanisteria chiavarese inizia a stagnare ed il numero delle fabbriche di sedie si riduce, determinando l'aumento della produzione di sedie ordinarie.

Nel primo decennio del Novecento all'interno delle aziende di Chiavari si manifesta la richiesta di disegnatori specializzati, per far fronte alle nuove esigenze del mercato ed alla necessità degli operai di acquisire nuove abilità e conoscenze tecniche.

Continua peraltro la crisi generale del comparto, infatti se nel 1949 a Chiavari si trovano 35 seggiolai, nel 1959 il numero scende a 15 a causa dell'ennesimo decadimento.

Negli anni '50 la produzione della sedia vive un'ulteriore fase discendente, che peraltro viene ripristinata grazie al coinvolgimento nel settore di importanti e famosi architetti e designer, provenienti da tutto il mondo tra cui: C.C. Mackintosh, M. Breuer, G. Rietveld, A. Aalto, le Courbusier, Robin Day, S. Kuramata, R. Blumer.

Fattore propulsivo determinante per il rinnovo di questa lavorazione è stato l'intervento di Gio Ponti, che nel 1957 progetta la "Superleggera" in frassino e giunco intrecciato, semplice e dalla linea moderna, modello ovviamente ispirato dalla Sedia di Chiavari.

Negli ultimi 50 anni il gusto per la Sedia di Chiavari si è riaffermato grazie alle produzioni di Gaetano Descalzi, di Giacomo Canepa, di Giuseppe Vaccarezza, di Francesco Pozzo, della Ditta Colombo Sanguineti, di Guido Chiappe, dai Fratelli Strucchi, di Ernesto Solari, dei Fratelli Podestà, dei Fratelli Delmonte fino a giungere ai giorni nostri ai Fratelli Levaggi e ad Adriano Podestà.

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

Il prestigio della Sedia di Chiavari è confermato anche dalle recenti iniziative volte al rilancio di questa produzione come il "Primo Concorso Europeo di Progettazione della Sedia di Chiavari", svoltosi a Chiavari nel 2004 e realizzato dalla Società Economica con la collaborazione della Camera di Commercio di Genova e della Facoltà di Architettura di Genova, attraverso il quale sono stati promossi e valorizzati sia i modelli tradizionali della Sedia che quelli scaturiti dal restyling prodotto dal progresso tecnologico.

Tale esempio promozionale è attuato in funzione di tutelare ed allo stesso tempo salvaguardare questa lavorazione, simbolo di un'abilità artigianale che continua a rinnovarsi nel solco della memoria delle grandi opere del passato, che rivivono ai giorni nostri in un'ottica innovativa ed avanzata, per far fronte alle nuove esigenze non solo del mercato ma anche degli operatori del settore. Ciò dimostra come una tradizione possa permanere in eterno ed allo stesso tempo consentire l'identificazione della sua eccellenza con l'ausilio delle peculiarità del proprio territorio d'origine.

Parlare di sedia "Campanino" e non pensare a Chiavari sarebbe un sacrilegio, in quanto il valore aggiunto e l'abilità necessaria per rendere unica ed inimitabile la Sedia di Chiavari è proprio legata alla tecnica di esecuzione ed al suo inscindibile legame con l'areale geografico di provenienza, in cui è nata e si è diffusa tale maestria.

Gli ebanisti chiavaresi hanno reso il nome di Chiavari e della sua sedia immortale e conosciuto in tutto il mondo.

Tale creazione artistica è stata definita una favola scaturita dalle sinergie legate da un lato dall'intraprendenza di un nobile e dall'altro dalla creatività di un plebeo, ovvero da una felice intesa tra il Marchese Stefano Rivarola ed il Campanino, la cui figura va inserita nel fertile settore dell'ebanisteria europea di fine Settecento, ambiente ricco di idee, talenti, e stimoli creativi tali da essere stati perpetuati fino ai nostri giorni.

Bibliografia

a) Testi:

- **Loredana Pessa e Claudio Montagni**, "L'Arte della Sedia a Chiavari", catalogo della mostra, Chiavari, Palazzo Rocca - 14 dicembre 1986 – 14 gennaio 1986.
- **Paola Amalia Lattarulo**, "La Società Economica e la promozione di arti, agricoltura, istruzione – Gaetano Descalzi, la sua "Chiavarina", i suoi continuatori – L'arte della sedia e del legno di Chiavari", Tipografia Colombo, Chiavari, 2005;
- **Marina Seveso**, "La Forma della Vita – La trasformazione quotidiana in materia nelle parole degli artigiani di Genova e Liguria", pubblicazione della Cassa di Risparmio di Genova ed Imperia.

b) Atti:

- **Ugo Oxilia**, "Cenni storici sulla Società Economica di Chiavari – dagli atti sociali del 1951";
- **Società Economica di Chiavari**, "Atti anni 2003-2004", Tipografia Colombo, Chiavari, 2005.

c) Pubblicazioni:

- **L'Artigianato della Provincia di Genova** – estratto dall' Annuario delle imprese Artigiane della Provincia di Genova (1965) a cura della Associazione Artigiani della provincia", Editrice O.M.E.F. s.r.l., Milano, settembre 1966.

d) Relazioni:

- **Relazioni dell'Arch. Franco Del Monte** attuate in occasione del "Primo Concorso Europeo di Progettazione della Sedia di Chiavari", Chiavari, 2004.

e) Riviste

- "**La Casana**" n. 1/1986 – "La Sedia di Chiavari - un successo Ottocentesco".

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

“**SEDIA DI CHIAVARI**”

Art. 1 – Denominazione del prodotto

Il nome “**Sedia di Chiavari**” è riservato unicamente al prodotto che risponde esclusivamente all'opera dell'artigianato artistico o tradizionale o 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 “**Sedia di Chiavari**” è rappresentata esclusivamente dal territorio amministrativo dei comuni di Chiavari, Carasco, Lavagna, Cogorno e Leivi.

Art. 3 Caratteristiche dell'opera

Prodotto artigianale artistico, tradizionale, tipico di qualità

Si definisce **prodotto artistico, tradizionale, tipico di qualità**, in conformità alla normativa vigente del settore, l'opera scaturita dalle creazioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi caratteristici del patrimonio storico e culturale; dalle produzioni realizzate secondo tecniche e modalità che si sono consolidate e tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale pur con le innovazioni che ne costituiscono il naturale sviluppo ed aggiornamento; dalle attività che possiedono meriti tecnici, estetici o bontà di ideazione e di fattura, realizzate con attenzione particolare nella scelta della forma e dei materiali e nell'applicazione delle tecniche esecutive.

Art. 3.1 “Sedia di Chiavari” artistica, tradizionale, tipica di qualità

La “**Sedia di Chiavari**”, oggetto del presente disciplinare, viene ottenuta con le tecniche ed i materiali della tradizione, peraltro riadattati alle esigenze produttive della lavorazione artigianale attuale. Tenendo presente la necessità di essere aperti alle evoluzioni tecnologiche e/o stilistiche nella fabbricazione onde poter offrire un prodotto sempre aderente alle esigenze di mercato pur nel rispetto della tradizione artigianale, si precisa che:

- tutte le operazioni di lavorazione devono prevedere interventi di montaggio, aggiustaggio e messa a punto manuale, secondo la prassi suggerita dalla tradizione;
- in particolare le operazioni di assemblaggio dei vari componenti devono essere fatte in modo da garantire la perfetta tenuta degli accoppiamenti tra i vari pezzi;
- il legno utilizzato deve essere legno di faggio, acero o ciliegio selvatico e deve preferibilmente provenire da boschi e foreste dell'Appennino Ligure. È consentito il ricorso all'assemblaggio di particolari fabbricati con materiali di provenienza esterna purché vengano rispettate le caratteristiche tecniche ed i metodi produttivi definiti e descritti nel presente disciplinare;
- in ogni caso la stagionatura del legno deve avvenire preferibilmente in modo naturale, e comunque in modo tale da non inficiare in alcun modo le caratteristiche di resistenza ed estetiche del manufatto;
- la seduta della sedia deve essere parte integrante della sedia stessa ed è vietato l'uso di telai riportati;
- il tessuto della seduta deve essere costituito da una tessitura, eseguita manualmente, di listelli calibrati di corteccia di salice, di giunco o “canna d'india”, secondo i procedimenti tradizionali. È consentito il ricorso a

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

materiali differenti purché non alterino le caratteristiche estetiche e di resistenza tipiche del manufatto tradizionale;

- è fatto assoluto divieto di ricorrere ad elementi di giunzione e collegamento tra le parti quali viti, chiodi, bulloni: l'unico accoppiamento possibile è quello dato da incastri opportunamente forzati;
- la struttura lignea della sedia deve essere costruita rispettando nel modo più appropriato l'integrità delle fibre costituenti il materiale e ricorrendo, ove necessario, alla piegatura evitando, il più possibile, le operazioni di interruzione delle fibre;
- le operazioni di finitura devono essere eseguite con particolare cura preferibilmente a mano.

Art. 4 - Descrizione del prodotto e del metodo di produzione

La "**Sedia di Chiavari**" è caratterizzata da **massima leggerezza, elasticità, solidità, robustezza.**

Per consentire che l'opera finita presenti e garantisca tali peculiarità distintive occorre che siano seguite le disposizioni descritte nei seguenti articoli.

Art. 4.1 Caratteristiche delle materie prime

Art. 4.1.1 Il legno

Il **legno** migliore da utilizzare per la realizzazione della "*Sedia di Chiavari*" deve essere **indifferenziato**; questo tipo di legno garantisce le caratteristiche di leggerezza, tenacia e flessibilità che contraddistinguono la "*Sedia di Chiavari*".

Si premette che il legno è costituito da una serie di cellule ordinate in direzioni prestabilite, orientate in gran parte parallelamente alla direzione del fusto. Tali cellule sono di due specie: le *fibre a parete spessa* che svolgono la funzione meccanica di sostegno, ed i *vasi* nei quali si compie la conduzione della linfa e dei succhi. Dopo un certo periodo di tempo queste cellule cessano la loro funzione di conduzione che viene continuata da altre cellule più giovani formatesi negli anelli periferici. Quindi se la differenza tra le cellule attive e quelle inattive non è rilevabile visivamente il legno è appunto definito indifferenziato.

Tale caratteristica del legno è fondamentale per evitare che si verifichi il fenomeno di **duramificazione**, ossia la presenza nella parte centrale del tronco del "**durame**", un nucleo formatosi durante l'accrescimento a causa dell'essiccazione delle fibre, che pur garantendo resistenza al materiale, ne provoca un peso elevato rispetto alla tipologia di legno necessario per la "*Sedia di Chiavari*".

Inoltre il legno duramificato assumerebbe, al centro, un colore più scuro che nella parte periferica (alburno), apparendo in tale zona più duro, meno umido, meno alterabile, quindi più difficile da lavorare.

Al contrario il **legno indifferenziato** presenta caratteristiche meccaniche di resistenza e durezza distribuite sulla sezione. La resistenza del pezzo aumenta con il numero delle fibre impiegate.

Si deve quindi cercare di mantenere alto il numero delle fibre intatte per tutta la lunghezza del pezzo, in modo che collaborino ad accrescerne la resistenza.

Questo effetto è tanto più sensibile quanto più alta è la distribuzione delle fibre nella sezione, specie se si tratta di un legno indifferenziato che non presenta un nucleo centrale particolarmente resistente.

Quindi le gambe della sedia andranno costruite con legni aventi la direzione delle fibre parallele all'asse delle gambe stesse, a costo di deformare l'asse per adeguarsi alle esigenze estetiche della Sedia.

Per garantire le peculiarità del legno indifferenziato è fondamentale la fase di **stagionatura (essiccazione)**, che deve essere molto accurata, in modo da eliminare gran parte dell'acqua in esso presente, proprio per evitare che con il tempo la forma e la struttura del manufatto possano essere deformati.

Il legno impiegato per questa lavorazione oltre a possedere determinate qualità di tenacia e resistenza, deve avere una **umidità non superiore al 15%**.

Per l'esecuzione del taglio è opportuno seguire le caratteristiche stesse del legno, sfruttandone la fibra in modo adeguato per tagliare i singoli pezzi della sedia (masselli piegati naturalmente o artificialmente per tutte le parti curve).

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

Art. 4.1.2 Il sedile

Il materiale impiegato per la realizzazione del **sedile** è il **trafilato di salice**, di giunco o “canna d’india” tessuto a mano. Potrebbe anche essere utilizzato qualsiasi altro nuovo materiale, purché in grado di conservare le caratteristiche estetiche e di resistenza dell’opera.

Art. 4.1.3 I collanti

Il **collante** deve essere applicato in modo da assicurare il contatto fra le parti, e la parte debordante deve essere eliminata prevedendo un apposito ciclo di lavaggio.

Art. 4.1.4 Le vernici

Le vernici usate tradizionalmente sono ad esempio: cere, gomma lacca, ecc...

Inoltre si possono utilizzare vernici di origine sintetica.

Le vernici impiegate devono garantire che l’aspetto estetico dell’opera rispetti le caratteristiche del modello che si sta eseguendo, in conformità alle richieste del committente.

Art. 4.2 Metodo di produzione

Art. 4.2.1 Struttura della Sedia di Chiavari

La “**Sedia di Chiavari**” ha una struttura che si potrebbe definire “**reticolare a calastrello**”, in quanto ottenuta dalla fusione di due strutture caratteristiche distinte: quella della “*travatura reticolare classica*” e quella “*a calastrello*”.

Per “**struttura reticolare classica**” si intende un’intelaiatura costituita da “*aste*” che si incontrano in “*nod*”, in modo tale che se i carichi vengono fatti agire nei nodi, le aste risentono solo degli sforzi assiali.

Nella travatura “**a calastrello**” le aste sono tra loro ortogonali ed incastrate in modo da garantire una elevata rigidità della struttura.

Nella “*Sedia di Chiavari*” le varie aste trasversali sono congiunte in zone sfalsate della gamba, costruendo così un “*nodo*” meccanicamente rigido, ma che allo stesso tempo sfrutta l’elasticità del materiale costituente le gambe, consentendo di trasmettere alle varie “*aste*” di collegamento le sollecitazioni ottimali tali da consentire il dimensionamento di detti elementi in modo da assicurare al meglio l’aspetto estetico (sezioni limitate e snellezza).

La Sedia è costruita da aste che collegano trasversalmente le gambe, in modo da sfruttare le caratteristiche di resistenza del legno e mantenere sezioni delle gambe sottili ed eleganti.

Da ciò deriva l’applicazione del materiale ligneo che per sua natura resiste molto bene a sforzi di “*trazione – compressione*”, un po’ meno alla flessione, e male alla torsione.

La caratteristica peculiare della Sedia è poi quella di non utilizzare altro tipo di bloccaggio o di tenuta meccanica (chiodi, viti, ecc...) che non sia l’**incastro** tra i “*nod*” della struttura. Infatti nella Sedia non esistono elementi “*estranei*”, la tenuta dei vari componenti avviene solo sfruttando la forza dovuta ad un “**accoppiamento forzato**” tra i vari elementi che, anche se vengono uniti tramite “**incollaggio**”, sono in grado già “*da soli*” di resistere alle sollecitazioni.

In funzione di questo vincolo esecutivo, fondamentali sono le proprietà del materiale ligneo impiegato.

Essenziale diventa quindi la stagionatura che deve essere seguita con particolare attenzione.

Non è ammesso ricorrere a legni essiccati rapidamente in forni appositi (operazione normale per la fabbricazione dei normali arredi lignei), in tal modo, infatti, la presenza di umidità non ben controllata porterebbe al l’indebolimento dell’**accoppiamento forzato**, e quindi ad una risposta non più corretta alle sollecitazioni. Si tenga presente che, nella costruzione tradizionale la “*femmina*” dell’**incastro** viene bagnata con il collante (molto liquido e a base di colla di pesce) in modo che essa tende a dilatarsi leggermente (in altre parole a “*gonfiarsi*”) facilitando in certa misura l’inserimento del “*maschio*”. All’evaporazione dell’umidità del collante la femmina si restringe bloccando rigidamente il maschio in essa inserito.

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

È quindi chiaro quanto sia importante lo studio del dimensionamento dell'incastro e quanta importanza abbia la sensibilità dell'assemblatore che andrà ad incastrare le aste con le gambe della sedia a colpi di mazzuolo avvertendo quando sia eventualmente necessario intervenire per modificare l'accoppiamento.

Art. 4.2.2 La seduta

Per la realizzazione del **sedile** si impiegano le materie prime previste dall'art. 4.1.2 del testo.

La tipologia della trama del "tessuto" è dettata dalla tradizione, utilizzando l'incrocio a trama ortogonale.

La realizzazione del "trafilato" deve essere particolarmente curata in modo da garantire l'uniformità dimensionale del "filo" vegetale e l'assenza di disuniformità e bave sporgenti dai fili che altererebbero la qualità del prodotto inficiando l'aspetto estetico e provocando fastidiosi problemi di intralcio alla scorrevolezza della seduta stessa.

Art. 4.2.3 L'impagliatura

L'**impagliatura** della seduta viene costruita con striscioline intrecciate (vedi quanto descritto all'art. 4.1.2), che legano tra loro delle aste collegate alle gambe e sopportano così lo sforzo di trazione provocato dal carico dovuto all'utilizzatore della sedia, che tende a far aprire le gambe della sedia stessa. Si evidenzia la possibilità di ricorrere a materiali diversi da quelli tradizionali con i limiti espressi nell'articolo citato.

Art. 4.2.4 Assemblaggio

Una cura particolare deve essere poi dedicata all'assemblaggio dei pezzi. La modalità tradizionale dell'assemblaggio si attua manualmente con appositi e sapienti colpi di mazzuolo dati da mano esperta e sensibile in grado di "sentire" le eventuali difficoltà di accoppiamento e di intervenire tempestivamente a correggerle onde garantirne la durata nel tempo. Un "gioco" non corretto tra le parti in assemblaggio, che può essere compensato dalla tenuta del collante, a lungo andare, consentirebbe lo scorrimento dei pezzi collegati e quindi l'allentamento dell'accoppiamento, che porterebbe al decadimento delle caratteristiche di tenuta del manufatto.

È consentito l'uso di assemblaggio realizzato tramite apposite macchine automatiche, ma solo dopo aver dimostrato e fornito assicurazione che le caratteristiche estetiche, tecnologiche e di durata sono paragonabili (o migliori) di quelle fornite dal metodo tradizionale.

Art. 4.2.5 La finitura

Nell'ambito di questa fase possono essere eseguite le operazioni di lucidatura, verniciatura, finitura a mano del legno grezzo.

Le modalità di finitura possono essere:

- *finiture naturali* eseguite con l'impiego di cere ed oli naturali;
- *finiture a sintesi chimica* attuate con vernici poliuretaniche, ad acqua ed acriliche.

Art. 4.3 Caratteristiche del prodotto finito

La "**Sedia di Chiavari**" si definisce come una sedia particolarmente leggera ed elegante, in legno, con struttura formata da quattro gambe intercollegate, mediante incastri, dai quattro traversi del sedile e dagli ulteriori di struttura. Tutte queste parti sono in vario modo elastiche, onde permettere la distribuzione uniforme delle forze, ed evitare, per quanto possibile, punti di rottura sugli incastri.

L'esempio più eloquente di questa tecnica è il modello capostipite della "**Sedia di Chiavari**", la *Campanino*, in cui appare chiaro il ragionato uso degli spessori e delle linee che hanno portato all'obiettivo dichiarato.

Art. 4.3.1 Caratteristiche identificative della "Sedia Chiavari"

La caratteristica di leggerezza attesta il peso delle sedie attorno ai due chilogrammi, proporzionalmente aumentato per i diversi manufatti derivati, quali: poltrone, divani, sgabelli, ecc..

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

Poiché proprio il peso ridotto ne ha consentito, all'origine della produzione, la classificazione quale prodotto di ebanisteria, aggirando le restrizioni imposte dai "Bancalari" genovesi, è corretto indicare nella ricerca dell'essenzialità strutturale e nel minor peso una delle caratteristiche identificative.

Per i modelli storici questa specifica richiesta si è innestata nella cultura e nella prassi artigianali condivise nel luogo e, coniugandosi con le disponibilità di materie prime locali, ha portato ad implementare le soluzioni giunte fino ad oggi e più o meno codificate.

È stato quindi inevitabile che la maestria degli artigiani abbia condotto ad un manufatto in cui rimaneva solo ciò che era essenziale alla funzionalità e che conseguentemente ne derivasse un aspetto delicato e raffinato come si addice ad un componente minimale.

Nel tempo la soluzione minima si è andata arricchendo degli aspetti stilistici e formali dettati dal gusto dell'epoca in cui veniva prodotta, in un processo che ha consentito la modifica degli aspetti esteriori dei singoli componenti nella misura in cui la modifica stessa non ne vanificava la funzione e la realizzabilità.

Lo schema che è riconoscibile in tutti i modelli vede allora come essenziale la rispondenza allo schema statico di cui all'art. 4.2.1 e ai suoi componenti essenziali enunciabili come di seguito.

Montanti posteriori: realizzati in un unico pezzo e sagomati in modo da sfruttare la fibra del legno, subiscono generalmente una riduzione di sezione, più o meno graduale, procedendo dal sedile verso l'appoggio a terra, così da eliminare le masse di materiale non sollecitate; analogamente la riduzione di sezione avviene verso l'alto oltre il sedile. Il montante posteriore è uno degli elementi più sollecitati e meno in vista, non è quindi, di solito, molto modanato nella porzione corrispondente alla gamba ovvero sotto l'innesto del sedile, concedendo invece nella parte dello schienale, più in vista e meno sollecitata, spazio agli elementi decorativi.

Traversi: distinti tra **pioli e traversi di seduta**.

I **pioli** sono sempre disposti in numero di due per fianco, lateralmente, mentre posteriormente e anteriormente sono singoli. Sono lisci e generalmente di sezione tondeggiante e forma affusolata in modo da assecondare la giunzione con la conicità. Unica eccezione vale per il piolo anteriore, l'unico che all'occorrenza è modanato secondo lo stile decorativo adottato e modificato nella sua sezione, non più su base circolare ma, talvolta appiattito su una sezione inscrivibile in un rettangolo fortemente slanciato nel senso verticale con funzione di controvento.

I **traversi di seduta** hanno sezione variabile al fine di sopportare i carichi di trazione trasmessi dall'orditura del sedile. Anche in questo caso vige il principio di eliminazione delle masse inutili.

Il **sedile**: è un elemento fondamentale della struttura, in quanto assolve alla funzione di legatura dell'insieme dei componenti. Esso deve essere tessuto direttamente sull'intelaiatura con fibre altamente flessibili e poco elastiche, in quanto un loro allungamento sotto carico comporterebbe una modificazione della geometria dell'intera sedia con conseguenze negative sulla stabilità. La sua orditura deve avere la caratteristica di liscia scorrevolezza al tatto della superficie superiore, su cui sono ammesse lievissime asperità ben raccordate.

Lo **schienale**: è la porzione in cui si sviluppa maggiormente il tema decorativo. Strutturalmente deve assolvere alla funzione di controvento laterale della sedia e di appoggio della schiena. La funzione di appoggio della schiena è presente anche se in misura limitata e spesso ridotta a semplice misura di contenimento del fondoschiena. Dovendo sottostare al principio di riduzione delle masse, le soluzioni storiche hanno oscillato tra l'uso di un numero ridotto di fasce trasversali, di sezione tanto più massiccia quanto più è ridotto il loro numero, e la realizzazione di articolate strutture di elementi più esili e fitti, disposti verticalmente ad irrigidire elementi orizzontali altrettanto esili, il tutto a formare una serie di maglie strutturali dall'esito formale assai ricco.

Le **giunzioni**: sempre di tipo maschio-femmina a spina unica accoppiata senza l'uso di componenti aggiuntivi quali chiodi, viti, spine trasversali, ecc., escludono altri tipi di incastro spesso usati nelle realizzazioni sediarie quali incastri a pettine, a coda di rondine, ecc... .

Caratteristica è la funzione dei pioli costituenti la seduta che viene realizzata in modo da ottenere un incastro rigido tra i vari componenti tramite una foratura differenziata.

Art. 4.3.2 Modelli delle sedie

I modelli della "Sedia di Chiavari" tramandati nel tempo ed ancora oggi realizzati sono: **Campanino, Parigina, Tre Archi, Spada, '900 Impero, Leggerissima**.

Oltre a questi modelli possono essere realizzate altre varianti (sia come sedia, poltrona che divano, ecc...), derivazione ed evoluzione degli schemi della tradizione.

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------

Art. 4.3.3 I modelli innovativi

I modelli innovativi, al pari delle soluzioni rinvenibili nella produzione passata, sono ascrivibili alla tipologia “**Sedia di Chiavari**” allorché rispettino le caratteristiche e i parametri comuni ai modelli codificati di cui all’art. 4.3.1, rispondano alla ricerca di un forte contenimento dei pesi e rientrino nella soluzione di schema statico descritto all’art. 4.2.1 e ripreso nell’art. 4.3.1.

Inoltre si precisa che l’esecuzione del sedile nei differenti modelli di sedie e correlate varianti, oggetto del presente disciplinare, potrà essere realizzata oltre che con il materiale indicato all’art. 4.1.2 anche con altre tipologie di materie prime, non solo di tipo tessile, peraltro tali da mantenere le peculiarità sia estetiche che strutturali della sedia previste all’art. 4.3.1 del testo.

I modelli innovativi dovranno essere vagliati da un’apposita Commissione, all’uopo costituita, che verificherà la corrispondenza del nuovo modello di sedia proposto alle caratteristiche ed ai parametri stabiliti nel presente articolato.

Art. 5 Confezionamento ed Etichettatura

Le Sedie di Chiavari oggetto del presente disciplinare sono contraddistinte con il marchio collettivo “**ARTIGIANI IN LIGURIA - Sedia di Chiavari**”.

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 “**Sedia di Chiavari**”;
- il nome, la ragione sociale, l’indirizzo dell’azienda produttrice e confezionatrice;
- il logo del marchio collettivo “**ARTIGIANI IN LIGURIA - Sedia di Chiavari**”, 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 “**Sedia di Chiavari**”, 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 “**Sedia di Chiavari**” 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.

Disciplinare di Produzione per la conformità del Prodotto	Sedia di Chiavari	Rev07 del 16.05.2007
---	--------------------------	-------------------------



Sedia di Chiavari

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 - Sedia di Chiavari**" è intraducibile.

Art. 6 - Elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto

Gli elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto sono costituiti dall'iscrizione degli artigiani in apposito elenco tenuto ed aggiornato dall'Organismo di controllo di cui all'Art. 7.

Art. 7 – 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.

GLOSSARIO TECNICO
dei modelli della Sedia di Chiavari

LA SEDIA DI CHIAVARI UN GIOIELLO DELL'ARTIGIANATO ARTISTICO

Modello

Definizione

CAMPANINO



Modello simbolo della sedia di Chiavari, brevettata da Giuseppe Gaetano Descalzi nel 1807, si caratterizza per uno stile misurato con qualche accenno neoclassico, e per una impareggiabile leggerezza e funzionalità accostate a solidità ed essenzialità che le conferiscono un aspetto moderno.

L'originale semplicità della seduta si esprime in un disegno archetipo della struttura, realizzata con essenze legnose in ciliegio, faggio o acero, attraverso una forma sobria ed elegante.

Lo schienale è a giorno, con fascia superiore a "crosse", arrotondata agli estremi e traversa mediana sagomata "a farfalla".

I montanti, affusolati asimmetricamente, scendono a terra disegnando gambe posteriori leggermente incurvate verso l'esterno e contraddistinti da geometria continua, mai interrotta da flessi o discontinuità.

All'accentuata rastremazione verso l'appoggio a terra, corrisponde ad una minore conicità verso l'estremo superiore. Nell'insieme, l'elemento montante posteriore assume la connotazione di un arco teso che trova la sezione maggiore in corrispondenza dell'innesto dei traversi del sedile.

Le gambe anteriori, con andamento rettilineo, sono delicatamente tornite con sagomature localizzate nella porzione compresa tra il sedile e l'innesto del piolo laterale superiore, a volte riprese nella parte terminale verso terra.

Montanti posteriori e gambe anteriori, sono uniti da sottili traversini lisci, a forma di fuso teso in cui, il solo piolo anteriore è arricchito da una modanatura assai misurata che approssima, mediante un flesso, la forma affusolata, accentuando mediante un nodo anulare centrale la sua simmetria.

Il sedile è realizzato in fibre naturali con tessitura di trama e ordito nelle varianti a canna d'India o fili di salice.

PARIGINA



Modello di grande prestigio ed eleganza, diffuso in varie parti del mondo nei luoghi di maggiore rappresentanza e incontro, presenta caratteri che richiamano lo stile francese del XVII secolo. Sovente interamente rifinito con oro in foglia applicato a mano, mostra una fine decorazione estesa a tutte le sue parti, evidenziando preziose rifiniture e lavorazioni di tornitura. La spalliera, ritmata dalle quattro colonnine finemente tornite e incorniciate da montanti accuratamente lavorati, è chiusa in alto dal fastigio riccamente decorato della spallina, che riproduce il giglio di Francia, e in basso da una delicata traversa modanata. La pregevole tornitura interessa le gambe e la traversina anteriori, in contrasto con la sottile e affusolata linearità delle gambe posteriori e delle traversine di connessione.

TRE ARCHI



Modello ricercato e raffinato appartenente alla selezione classica della tradizione chiavarese, si caratterizza per il disegno della spalliera ritmato in tre grandi archi al cui interno spiccano, per l'estrema sottigliezza del disegno e la fine tornitura, le due aste centrali. Il raccordo con i montanti laterali, trattati con analoga lavorazione, si compie attraverso pregevoli forme trilobate della spallina superiore e della traversa inferiore. Una ricca ed intensa tornitura è presente anche nelle gambe e nella traversa anteriori in contrasto con l'esilità e la linearità dei traversini e delle gambe posteriori leggermente incurvate.

SPADA



Modello particolarmente ricercato nella decorazione, conosciuto anche con il nome di *spadina*, caratterizzato dall'ardito disegno dello schienale.

La spalliera si compone in una fine trama ritmata da tre aste a forma di triangolo isoscele dal vertice molto appuntito e traforato tale da richiamare l'idea della lama di una piccola spada.

La delicatezza della lavorazione e l'esilità delle tre partiture esalta il carattere di preziosità dell'insieme esprimendo una sfida costruttiva ai limiti della resistenza.

Le gambe ed il piolo anteriori sono spesso modanati da torniture in una concessione ridondante al gusto decorativo anche se i modelli più rigorosi propendono per una maggiore linearità in assonanza con gli altri componenti del manufatto.

'900 IMPERO



Modello comparso tra la fine dell'Ottocento e gli inizi del Novecento, che disegna una soluzione sobria e snella, caratterizzato da una gradevole semplicità per l'assenza di modanature e decorazioni.

I montanti della spalliera e le gambe posteriori, arcuate verso l'esterno, si presentano lisci e affusolati verso le estremità. Mentre nelle gambe anteriori, a prevalente sezione lineare costante, si avverte una vistosa riduzione in prossimità del piede.

Caratterizza lo schienale una importante spallina sagomata agli estremi e una traversa mediana composta da due listelli lineari e paralleli.

Il traversino anteriore ripropone lo stesso disegno, abbandonando la sezione circolare fusiforme della Campanino.

LEggerISSIMA



Modello di seggiola realizzato nella seconda metà del Novecento, estremamente razionale e lineare, elaborato attraverso un processo di semplificazione della forma e di riduzione del materiale. Realizza un design agile e moderno, pur mantenendo intatta la tecnica costruttiva "chiavarese".

I motivi formali sono caratterizzati da una modificazione geometrica delle gambe che presentano una leggera curvatura verso l'esterno.

Analoghi al modello Campanino '900 con una concessione alla modificazione geometrica della gamba anteriore che presenta una leggera curvatura verso l'esterno, spesso limitata alla parte terminale.

Il traverso anteriore assume qui una forma a fascia, leggermente sagomata, differenziandosi dagli altri a sezione circolare fusiformi.