

Disciplinare di produzione della lavorazione artigianale del cuoio (art.15 L.R.10/2007)

DELIBERAZIONE 15 Maggio 2013 n.28

La Commissione regionale per l'artigianato

VISTA la L.R. 10 luglio 2007 n. 10 <Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato>;

VISTO in particolare l'art.15 della L.R. 10/2007, secondo il quale per le lavorazioni dell'artigianato artistico e tradizionale la Commissione Regionale adotta appositi disciplinari di produzione, che descrivono e definiscono per ciascun settore di attività, i materiali impiegati, le particolarità delle tecniche produttive e qualunque altro elemento idoneo a caratterizzare le lavorazioni considerate;

ESAMINATO a conclusione dei lavori, il testo del disciplinare relativo al settore della lavorazione artigiane del cuoio;

all'unanimità
DELIBERA

per le motivazioni di cui in narrativa che qui si intendono integralmente riportate:

- di adottare il disciplinare della lavorazione artigianale del cuoio che, allegato alla presente deliberazione, ne costituisce parte integrante.

La presente deliberazione sarà pubblicata sul Bollettino Ufficiale della Regione Lazio ai sensi dell'art. 15, terzo comma, della L.R.10/2007.

Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR Lazio entro 60 (sessanta) giorni dalla data di pubblicazione sul BURL ovvero ricorso al Presidente della Repubblica entro 120 (centoventi) giorni.

Il Segretario
Modestina Di Sabato

Il Presidente
Luigi Cola

REGIONE LAZIO

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE
(ex art. 15, L.R. 10/07)

LAVORAZIONE ARTIGIANALE
DEL CUIOIO

INDICE

1. Premessa;
2. Cenni storici;
3. Definizioni;
4. Fasi e tecniche di lavorazione;
5. Albo provinciale imprese artigiane: riconoscimento di impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale;
6. Contrassegno di origine e qualità.

1. PREMESSA

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo del T.U. sull'Artigianato, L.R. 10 Luglio 2007 n. 10 "Disciplina generale in materia di artigianato. Modifiche alla legge regionale 6 agosto 1999, n. 14 "Organizzazione delle funzioni a livello regionale e locale per la realizzazione del decentramento amministrativo" e successive modifiche ed a leggi regionali concernenti l'artigianato".

In particolare il Titolo II, Capo II, art. 12 e ss., del T.U. è dedicato alla promozione e valorizzazione dell'artigianato artistico e tradizionale, nei settori e con le caratteristiche di cui agli art.13 e 14.

Al fine di valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale, il T.U. prevede, all'art. 15, l'adozione da parte della Commissione regionale per l'artigianato di disciplinari di produzione nei settori tutelati, di cui al summenzionato art.14.

I Disciplinari di produzione si propongono di individuare e definire le regole, descrivere caratteri e requisiti, indicare le tecniche produttive adottate, i materiali impiegati e quanto altro occorre per la produzione di manufatti/prodotti realizzati nei diversi comparti dei settori tutelati, ex art. 14 del T.U., di individuare e specificare le lavorazioni tradizionali, tipiche, di qualità e quelle artistiche nei settori suddetti al fine di sostenere e valorizzare l'artigianato artistico e tradizionale.

Le imprese artigiane dei settori tutelati, la cui produzione sia riconducibile per tipologia, caratteri e qualità alle caratteristiche previste dai disciplinari di produzione, possono ottenere il riconoscimento di impresa artigiana operante nel settore artistico e tradizionale mediante annotazione all'Albo delle Imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'Artigianato (CPA) competenti per territorio, ex art. 22 del T.U. dell' Artigianato, secondo il procedimento di cui ai successivi paragrafi 5 e 6 del presente Disciplinare.

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento avranno priorità nell'accesso alle iniziative regionali appositamente dedicate alla promozione dell'artigianato artistico e tradizionale e potranno altresì chiedere di avvalersi del contrassegno di origine e qualità, secondo quanto stabilito al paragrafo 6 del presente Disciplinare.

2. CENNI STORICI

Il cuoio è un materiale ricavato dalla pelle degli animali, la quale, opportunamente trattata e sottoposta al procedimento chimico della conciatura, viene resa imputrescibile. Qualsiasi tipo di pelle può essere sottoposto a questo trattamento, ma il cuoio più diffuso è quello ricavato dagli animali allevati ed abbattuti a scopo alimentare, come buoi, maiali, vitelli, capre, cavalli.

Il cuoio si differenzia sia per il tipo di pelle utilizzata, che per l'elemento conciante (conciatura vegetale o al tannino, scamosciatura o concia all'olio, concia affumicata o all'allume). I popoli primitivi, già in epoca paleolitica, avevano imparato che strofinando la pelle animale con il grasso degli stessi animali, essa veniva ammorbidita e resa flessibile e molto più resistente alla putrefazione: da qui l'origine della concia con i grassi. Altri tipi di conciatura, appresi presumibilmente in modo casuale ed utilizzati dagli uomini primitivi erano la concia al fumo (o concia all'aldeide) e la concia vegetale (o concia al tannino). L'utilizzo delle pelli conciate era allora limitato ad indumenti per proteggere il corpo dal freddo, a tende da porre davanti ai ricoveri in caverna e a paraventi dinanzi ai ripari sotto roccia.

Il primo conciatore la cui esistenza sia storicamente accertata fu il babilonese Agabtaha, che visse durante il regno di Kastilias IV (1249-1242 a.C.), ma il primo popolo dell'antichità che ci ha lasciato un gran numero di indicazioni e informazioni sull'arte del cuoio, e di cui sono giunti fino a noi un notevole numero di oggetti in cuoio di vario genere, è quello dell'antico Egitto.

Gli Egizi adoperavano il cuoio per gli usi più svariati: sandali, scudi, fruste, lacci, corde, bisacce da sella o da carro, mantici, farette, caschi. Sono stati trovati anche cuscini, sedie, cassette ed astucci ricoperti di pelle, spesso decorati con disegni artistici, maschere per schermo, guanti e cinghie per

letti. La lavorazione delle pelli ebbe un grande sviluppo anche in Grecia, dall'epoca omerica in poi; sebbene la maggior produzione fosse destinata alle calzature, le pelli ebbero notevoli applicazioni civili e militari: vestiti, schinieri, tappeti, berretti, elmi, borracce, coperte da letto o da sgabelli, selle, cinghie, redini, scudi, collari, corazze, tende, tamburi e otri. Non esistevano corporazioni di mestiere nell'antica Grecia: tutti i lavori manuali, quindi anche la lavorazione del cuoio, erano eseguiti da schiavi e, sebbene esistessero dei lavoratori specializzati, solo pochi artigiani raggiunsero una certa fama. Le prime corporazioni nacquero nel VII secolo a.C. nell'Italia centrale, dove furono riconosciute ufficialmente da Numa Pompilio. Nel corso del I secolo a.C. furono più volte soppresse e riconfermate dal Senato Romano, poi disciolte da Cesare, che con la Lex Julia nel 7 d.C. ne ricostituì alcune, fra cui quella dei conciatori e degli importatori e commercianti di pelli, con sede ad Ostia. Per i Romani il cuoio fu la materia prima essenziale per l'abbigliamento militare e per la confezione di quasi tutti i tipi di calzature, oltre che per una variegata serie di oggetti di uso civile (otri, tende, valigie, pergamene, palloni da gioco...). La loro tecnica era mutuata dai Greci; i metodi utilizzati erano quelli della concia ai grassi, all'allume e, per le pelli pesanti, ai tannini vegetali. A seguito delle invasioni barbariche e del declino dell'Impero, le corporazioni artigiane cominciarono a decadere, per risorgere poi nell'Impero d'Oriente nel secolo IX d.C.

Durante il Medioevo, nell'Europa occidentale il cuoio era utilizzato, oltre che per la fabbricazione di scarpe, indumenti ed oggetti d'uso comune, anche per lavori a carattere decorativo: legature di libri, arredi, cofanetti e scrigni nuziali per conservare gioielli, astucci per documenti o per posate e, in ambito liturgico, foderi, reliquiari, custodie per ostensori e paramenti sacerdotali. La cultura della lavorazione della pelle raggiunse nei secoli XV e XVI la sua massima diffusione. Le tappezzerie in cuoio - i cui primi esempi si ebbero in Spagna, in particolare a Cordova, dove in epoca musulmana ebbe origine la decorazione a cuoi d'oro - dal XVI secolo si diffusero in tutta l'Europa, specialmente in Italia.

Venezia, Firenze, Napoli e Roma, furono tra i centri più importanti nella lavorazione della pelle, rielaborando in modo originale la cultura orientale, di cui molti intellettuali e artisti profughi da Costantinopoli erano portatori. Roma, dove fra il 1400 ed il 1700 avevano operato i più significativi esponenti del Rinascimento e del Barocco, non poteva non esprimere le potenzialità artistiche dei suoi artefici anche nella pelletteria, che assunse forme di gusto classicheggiante, con motivi decorativi greco-bizantini, di cui eccezionali esempi si trovano nella Biblioteca Vaticana.

L'arte della pelletteria romana, stimolata nel 1800 anche dalla scuola francese, è tutt'ora vitale e creativa e benché alcuni mestieri, come quello del sellaio, siano praticamente estinti nella capitale, essi continuano a vivere in piccoli centri dell'entroterra laziale; ad esempio a Tolfa, cittadina famosa proprio per la grande tradizione nei prodotti in cuoio, in particolare la Catana, celebre borsa sportiva, e le Bardelle, caratteristiche selle utilizzate dai Butteri maremmani.

3. DEFINIZIONI

A) Imprese di artigianato artistico e tradizionale operanti nel settore del cuoio

Il presente Disciplinare di Produzione riguarda la produzione di manufatti realizzati nei diversi comparti produttivi del settore della lavorazione artigianale del cuoio, settore tutelato ai sensi dell'art. 14, lettera a) del T.U., che presentino caratteristiche di qualità in quanto possiedono connotazioni peculiari, sotto il profilo estetico, ideativo - progettuale e tecnico-esecutivo, e che esprimano l'eccellente professionalità di chi li ha eseguiti.

I termini "manufatto/prodotto" vengono utilizzati in questo contesto come sinonimi e vanno intesi come il risultato di operazioni eseguite a mano o con l'ausilio di macchine e strumenti, secondo le fasi e le tecniche di lavorazione specificate nel paragrafo 4 del presente Disciplinare di Produzione.

Rientra, pertanto, nel settore di attività artigiana del cuoio, la creazione di manufatti/prodotti:

- ad alto contenuto di manualità;

- realizzati in pezzi unici e/o in serie limitata, purché permangano, in quest'ultimo caso, le stesse caratteristiche di manualità e di professionalità che contraddistinguono il pezzo unico;
- la qualità artistica e di eccellenza dei prodotti, ovvero meriti tecnici o bontà di ideazione e di fattura. E' richiesta all'artigiano, l'adozione di un'attenzione particolare nella scelta della forma, nei materiali e nell'applicazione delle tecniche esecutive.

L'impresa deve inoltre saper riconoscere e collocare criticamente la propria attività nel rispetto dei percorsi culturali che hanno prodotto le esperienze storiche dell'artigianato tradizionale, tipico e di qualità.

Devono essere considerati requisiti peculiari dell'impresa che si riconosce, secondo quanto disposto dal Disciplinare di Produzione, e chiede di aderirvi:

- a) il richiamo alla tradizione, inteso come acquisizione di una cultura specifica, non solo materiale ma anche storica ed estetica, appartenente all'ambito produttivo in cui l'impresa è nata e produce;
- b) la creatività che tende all'innovazione, ossia la volontà di ricercare e di sperimentare nuovi sistemi di ideazione e di creazione di manufatti o prodotti, nuovi modelli di organizzazione del lavoro e nuove soluzioni tecniche e/o tecnologiche, nella prospettiva di dare continuità e sviluppo all'artigianato di qualità e di eccellenza laziale;
- c) l'aggiornamento professionale delle risorse umane che vi lavorano, nella prospettiva di una loro formazione continua, tesa anche a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle istituzioni preposte, dagli enti che svolgono attività di tutela, ricerca, valorizzazione del patrimonio culturale e, più in generale, dal mercato del lavoro e delle professioni;
- d) il legame con le nuove generazioni, necessario alla continuità e alla vitalità dell'impresa artigiana, inteso come disponibilità ad offrire reali opportunità di apprendimento, di formazione specialistica e di lavoro per i giovani.

B) Artigianato artistico, tradizionale e innovativo

I manufatti/ prodotti, oggetto del presente Disciplinare, sono espressione delle seguenti forme di artigianato:

- Artigianato artistico

Può definirsi artistica la realizzazione di un manufatto o di un prodotto il cui utilizzo è dettato da una esigenza estetica, che sia eccellente da un punto di vista tecnico ed abbia valenza formale innovativa ed autonoma; ovvero comunichi una scelta stilistica e/o esprima l'originalità e la professionalità del suo creatore, sia un esempio di perfezione esecutiva nel solco della tradizione o proponga, a livello sperimentale, nuove procedure di realizzazione. Il concepimento e il risultato dell'opera può essere attuato da parte di un artigiano, indipendentemente dalla sua educazione all'arte, attraverso una formazione scolastica o per propria sensibilità personale, perfezionata da un apprendimento al fianco di esperti maestri d'opera.

Sono quindi considerate lavorazioni artistiche le produzioni di elevato valore estetico o ispirate a forme, modelli, decori, stili e tecniche che costituiscono gli elementi tipici del patrimonio storico e culturale, anche con riferimento a zone di affermata ed intensa produzione artistica, tenendo conto delle innovazioni che, nel compatibile rispetto della tradizione artistica, da questa prendano avvio e qualificazione, nonché le lavorazioni connesse alla loro realizzazione.

- Artigianato tradizionale

Può definirsi tradizionale la realizzazione di un prodotto o di un manufatto secondo tecniche e modalità consolidate nel corso del tempo, tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale o regionale, in un particolare contesto storico o culturale.

Il manufatto deve quindi essere realizzato con tecniche e strumenti che rispettino fedelmente i modelli, le forme, gli stili e le decorazioni riscontrabili negli archetipi conservati nelle raccolte pubbliche e private e/o reperibili presso le fonti documentarie, relative ai beni culturali laziali.

- Artigianato innovativo

Potrà dirsi innovativa la realizzazione di un manufatto o di un prodotto che introduca in modo più o meno profondo modificazioni nella scelta e nell'impiego dei materiali lavorati secondo procedimenti specifici, piuttosto che nelle loro peculiarità estetiche e funzionali, e/o nei criteri, e/o nei sistemi impiegati per realizzarlo, e che rappresentino, di per se stesse, elementi di novità rispetto al passato.

4. FASI E TECNICHE DI LAVORAZIONE

FASI PRODUTTIVE

Le fasi produttive e la tecnica impiegata, devono assicurare che il prodotto finito mantenga inalterate tutte le caratteristiche peculiari delle tipologie merceologiche.

Le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dei locali dell'azienda.

Fasi di lavorazione di tipo accessorio e complementare potranno essere commissionate ad artigiani esterni, solo se anch'essi riconosciuti come "Impresa operante nel settore all'artigianato artistico e tradizionale" fermo restando che le lavorazioni dovranno essere eseguite nel rispetto dei criteri del presente Discipinare.

- Utilizzo dei semilavorati

Non è assolutamente consentito rifinire, completare o utilizzare beni acquistati come semilavorati presso aziende che non possono dimostrare la loro appartenenza al settore Cuoio dell'artigianato artistico e tradizionale.

- Manualità

La percentuale di manualità nel processo produttivo deve essere preponderante in tutti i prodotti e processi di lavorazione. L'utilizzo dei macchinari è consentito in tutti quei casi in cui normative vigenti non consentono, per motivi di salvaguardia della salute dei lavoratori, gli originari e tradizionali sistemi di produzione.

Il titolare dell'azienda, o il socio titolare del riconoscimento, devono però saper dimostrare la loro completa competenza anche delle lavorazioni in disuso in quanto proprie e tipiche del settore di appartenenza.

- Serialità

La serialità delle produzioni è da considerarsi assolutamente incompatibile.

TECNOLOGIA

La tecnologia deve essere di aiuto all'Artigianato artistico e tradizionale in quei frangenti in cui si richieda la salvaguardia personale dei lavoratori, viene migliorata la qualità delle lavorazioni eseguite, oppure nei casi in cui il prodotto finale abbia fasi di lavorazioni iniziali o intermedie, nelle quali l'utilizzo dei macchinari (anche ad alto contenuto tecnologico) porti esclusivamente ad una velocizzazione di certe procedure senza nulla togliere alla definizione finale del manufatto, fatto salvo quanto precisato riguardo alla serialità.

Per i prodotti innovativi sono consentite tecnologie che assolvano alle esigenze di progetto, a patto che il loro utilizzo dia evidenti garanzie prestazionali e di durata e che le stesse non compromettano la richiesta di manualità che il prodotto finale deve pur sempre mantenere..

MATERIE PRIME

È necessario che sia sempre garantito l'utilizzo dei materiali più idonei alla realizzazione dei manufatti.

- Materiali tradizionali

È indispensabile, per la salvaguardia delle tradizioni, l'utilizzo di materie prime, materiali e tecniche che rispettino fedelmente e/o si ispirino a modelli, forme, stili e decori propri di espressioni artistiche riconosciute storicamente.

- Materiali innovativi

È consentito l'utilizzo di altri materiali che assolvano alle esigenze di progetto.

Materiali diversi potranno essere utilizzati in aggiunta, partendo da considerazioni di ricerca di una nuova diversa estetica o per la realizzazione di elementi in cui sia richiesta una particolare funzione dettata da esigenze progettuali.

TECNICHE DI LAVORAZIONE

Nella lavorazione del cuoio, le pelli di uso più comune sono quelle provenienti da animali quali il bue, la vacca, il vitello, la capra ed altri animali domestici.

Ci sono poi pelli maggiormente pregiate, come quella del capriolo e del camoscio, le pelli di rettili come il coccodrillo, i pitoni e le grosse lucertole, di uccelli come lo struzzo o addirittura di pesci come lo squalo e la razza.

I buoi, le vacche e i tori hanno pelli pesanti, grosse, utili per selleria, calzoleria e pelletteria in genere pesante. La pelle di vacca è in generale la più utilizzata per queste lavorazioni, perché è più tesa ed ha una grana più fine e più robusta. I vitelli forniscono una pelle più pregiata degli altri bovini, in quanto si ricava da animali che non hanno ancora raggiunto l'anno e mezzo di età ed è quindi molto morbida, elastica, adatta a lavori di pelletteria elegante.

Le pelli delle capre sono di solito molto spugnose e hanno il fiore, cioè lo strato più esterno e pregiato, non regolare; quelle dei cavalli, dei muli e degli asini sono invece spesso rovinate da zone callose ed ispessimenti.

Le pelli dei cinghiali e dei maiali sono molto pregiate, avendo un fiore particolare; sono pelli fini, robuste e molto morbide, usate in pelletteria e guanteria.

I coccodrilli, i pitoni e le lucertole forniscono un cuoio fino e robusto con il fiore formato da scaglie, mentre i camosci, i caprioli e le renne pelli molto robuste e morbide, usate soprattutto nell'abbigliamento.

Prima di essere lavorate, le pelli dei vari animali vengono sottoposte a operazioni di conservazione, tramite interventi che portano alla riduzione del loro contenuto di acqua ed alla loro sterilizzazione; tali trattamenti sono la *salatura* e l'*essiccazione*.

La salatura si utilizza soprattutto per pelli pesanti e spesse come quelle bovine ed equine e può essere eseguita a secco o in vasca. Quella a secco, detta anche "in pila", si effettua cospargendo con adeguate quantità di sale le pelli dalla parte dell'ipoderma e disponendole successivamente una sull'altra fino a formare appunto una pila; la salatura in vasca o salamoiatatura, invece, si effettua immergendo le pelli in vasche contenenti una soluzione di cloruro di sodio in acqua, detta salamoia.

La conservazione per essiccamento si applica soprattutto a pelli leggere e sottili, come quelle ovine e caprine, e può essere effettuata in modo naturale, distendendo le pelli ad essiccare su telai in luoghi areati, o artificialmente, esponendo le pelli al fumo della legna.

Dopo essere state sottoposte ai trattamenti di conservazione, le pelli vengono selezionate e suddivise in varie parti, le quali assumono le seguenti denominazioni commerciali:

- mezze pelli o mezzine;
- gropponi;
- spalle;
- fianchi

I gropponi sono le parti migliori, in quanto più spesse ed uniformi; le spalle ed i fianchi (comprendenti anche testa, collo e zampe) quelle più scadenti, per via dello spessore irregolare.

Successivamente le pelli sono sottoposte alle cosiddette “operazioni di riviera”, denominate in questo modo perché, richiedendo notevoli quantità d'acqua, in passato venivano condotte in vicinanza del mare. Esse si suddividono in otto fasi.

- 1) *Rinverdimento*, che ha lo scopo di detergere e reidratare le pelli e si effettua immergendole in apposite vasche, ove circola acqua mossa da pale. Per le pelli salate sono previste due fasi: la prima per eliminare il sale superficiale, la seconda per il rinverdimento vero e proprio, che avviene in una macchina detta bottale, costituita da un cilindro di legno che ruota sul proprio asse. Le pelli essiccate sono più difficili da rinverdire e richiedono tempi più lunghi, nonché l'impiego di coadiuvanti (imbibenti organici, sali, enzimi), oppure il ricorso alla “graminatura”, un'operazione effettuata mediante una macchina a coltelli smussati rotanti che provocano un rapido rilassamento delle fibre collageniche.
- 2) *Depilazione-calcinazione*, che ha lo scopo di eliminare dalla pelle i peli e lo strato corneo dell'epidermide, ma che naturalmente non viene applicata per le pellicce e le pelli destinate ad essere conciate con il pelo. Si effettua all'interno di vasche o bottali dove le pelli vengono immerse in bagni contenenti sostanze come i solfuri, le ammine, le amminidi e la calce (depilazione chimica), oppure trattate con enzimi pancreatici o batterici (depilazione enzimatica). La durata di questi trattamenti varia a seconda della natura della pelle e del tipo di cuoio da produrre; le pelli leggere, infatti, destinate alla produzione del cuoio per abbigliamento, richiedono una calcinazione prolungata, ma lieve, mentre quelle più pesanti, destinate a produrre il cuoio da suola, ne richiedono una breve ed intensa. La depilazione è completata eliminando il pelo residuo e l'epidermide con la raschiatura, effettuata con coltelli di legno.
- 3) *Scarnatura*, che ha lo scopo di eliminare il tessuto grasso ipodermico ed il carniccio (tessuto muscolare) rimasto aderente alla pelle; un tempo ottenuta tramite l'utilizzo di un apposito coltello, detto scarnatoio, oggi si effettua con l'ausilio di macchine munite di lame rotanti.
- 4) *Spaccatura*, che si esegue in genere solo su pelli molto spesse allo scopo di ridurre lo spessore. Consiste nel dividere le pelli trasversalmente in due o più strati mediante la “macchina a spaccare”, le cui lame affilatissime si muovono in senso orizzontale; lo strato superiore così ottenuto è detto fiore ed è il più pregiato, mentre le parti inferiori costituiscono le “croste”.
- 5) *Decalcinazione*, che si esegue in bottali contenenti soluzioni acide (acido acetico, formico, lattico, cloridrico, solforico, etc.) ed ha lo scopo di neutralizzare le sostanze usate nella depilazione, di eliminare le proteine solubili e parte del grasso, di favorire l'allentamento della struttura della pelle e di eliminare il suo rigonfiamento.
- 6) *Macerazione*, che ha lo scopo di completare la decalcinazione, nel caso si voglia ottenere un cuoio caratterizzato da un fiore liscio e da una particolare morbidezza, e si effettua trattando le pelli decalcinate con un prodotto enzimatico, il quale provoca un allentamento delle fibre elastiche della pelle ed una modificazione di quelle collageniche.
- 7) *Sgrassaggio*, che ha lo scopo di eliminare le sostanze grasse della pelle e viene realizzato in bottali contenenti soluzioni acquose di tensioattivi o di solventi. Esso favorisce un migliore assorbimento dei concianti e dei coloranti ed evita il fenomeno della “efflorescenza”, che si manifesta con l'affioramento di sostanze grasse sulle superfici dei cuoi.
- 8) *Piclaggio*, che si esegue solo sulle pelli destinate alla concia minerale e consiste nel trattare la pelle con un bagno contenente sale e acido.

Al termine delle operazioni di riviera, le pelli sono pronte per il trattamento chimico-fisico che le trasformerà da materiale facilmente deperibile, in un altro, il cuoio, impudescibile ed in grado di conservare quanto più possibile inalterate le caratteristiche naturali della pelle, nonché in possesso di alcune qualità importanti, quali l'elasticità, la morbidezza e la resistenza. Tale trattamento è detto concia.

Sono possibili vari tipi di concia, a seconda dei prodotti utilizzati e del tipo di cuoi che si vuole ottenere; quelli più impiegati sono: la concia con tannini (o vegetale), la concia al cromo, la concia all'allume e la concia con grassi.

- Concia con tannini.

E' un processo che sfrutta le proprietà concianti di alcune sostanze contenute nei vegetali e indicate col termine generale di tannini, nonché un vasto gruppo di composti artificiali denominati tannini sintetici. Può essere effettuata con vari procedimenti:

- a) concia lenta. E' il metodo più antico e ormai praticamente abbandonato, si effettua immergendo le pelli in fosse contenenti acqua, pezzi di corteccia e legni triturati; può durare fino a 3 anni.
- b) concia semi-lenta. E' un processo analogo al precedente, ma il cui tempo di realizzazione viene ridotto facendo uso anche di estratti tannici; l'intero processo dura così 3-4 mesi.
- c) concia rapida. Si effettua in vasche contenenti soluzioni a concentrazione crescente di estratti tannici; il processo si completa in bottali che con il loro movimento favoriscono la penetrazione del conciante nelle fibre collageniche e richiede un tempo compreso tra 20 e 50 giorni. E' attualmente uno dei processi di concia più diffusi.
- d) concia ultra rapida. Questo processo comporta un primo trattamento delle pelli con tannini sintetici e quindi una concia in bottali utilizzando estratti tannici liquidi; il tempo richiesto è di 36-48 ore.
- e) concia ultra rapida a secco. E' un processo analogo al precedente, con la sola differenza dell'impiego di estratti tannici in polvere; il tempo richiesto è di 24-48 ore.

- Concia al cromo.

E' il tipo più diffuso di concia minerale, un processo che, sfruttando le proprietà di elementi chimici come metalli e sali, impartisce ai cuoi una maggiore resistenza all'usura, all'allungamento, alla permeabilità al vapore. Può essere realizzata con processi che vengono definiti "a due bagni" e "a un bagno".

- a) concia a due bagni. Questo procedimento, ormai quasi completamente abbandonato, prevede che le pelli vengano prima trattate in un bagno contenente bicromato, e successivamente poste in un secondo bagno con delle sostanze chimiche che trasformano il bicromato in un altro composto del cromo in grado di legarsi con il collagene costituente le fibre collageniche.
- b) concia ad un bagno. Si effettua ponendo le pelli sottoposte a piclaggio in bottali contenenti una soluzione di solfato basico di cromo e sostanze chimiche dette "agenti mascheranti" (acido acetico e formico), che facilitano la penetrazione del conciante nella pelle riducendo così il tempo di esecuzione della concia a 6-8 ore.

- Concia all'allume.

E' uno dei più antichi processi di concia e prende il nome dal fatto che in passato veniva usato come sostanza conciante il minerale chiamato allume (solfato di doppio alluminio e potassio). Attualmente si effettua immergendo le pelli in bagni contenenti sali di alluminio e cloruro di sodio, che ne migliora l'assorbimento.

- Concia con grassi.

In questo processo le pelli vengono impregnate con olii tramite l'azione di pestelli meccanici di legno e successivamente sottoposte a ossidazione in ambienti la cui temperatura è di 40 gradi centigradi. L'olio in eccesso viene eliminato tramite spremitura e lavaggio con soda. Per migliorare l'assorbimento dell'olio e una sua più omogenea distribuzione, si abbina alla concia con grassi un pretrattamento con aldeide formica.

Le operazioni che si compiono dopo la concia sono: la tintura di base, l'ingrasso, l'essiccazione e la rifinitura.

- Tintura di base.

Serve a conferire ai cuoi una colorazione determinata, tramite l'utilizzo di coloranti naturali o artificiali addizionati a sostanze ausiliarie che aumentino e rendano uniforme la penetrazione del colore; ma ha anche la funzione d'impartire al cuoio la stabilità all'acqua, alla luce e allo sfregamento. La tintura può essere realizzata in un bottale, in vasca o mediante spazzolatura e spruzzatura; il metodo utilizzato dipende dal tipo di concia cui è stata sottoposta la pelle e dal tipo di prodotto finito desiderato.

- Ingrassio.

Con questa operazione viene depositato, con varie tecniche, un sottile strato di grasso sulle fibre collageniche, che così evitano d'incollarsi tra loro; inoltre il cuoio acquista morbidezza, elasticità ed idrorepellenza. Le sostanze grasse più comunemente usate sono: l'olio di lino, di oliva, di ricino, il sego, l'olio di piede di bue e gli olii di pesce.

- Essiccazione.

Ha lo scopo di ridurre il contenuto d'acqua dei cuoi tinti ed ingrassati, ancora eccessivo per procedere alla rifinitura. Si ottiene lasciando le pelli umide, incollate su placche oppure tese su telai, a contatto con aria calda e asciutta.

- Rifinitura.

Le operazioni di rifinitura, che vengono eseguite per modificare e migliorare l'aspetto del fiore, sono sei.

- 1) Palissonatura e Bottalatura. Sono due operazioni volte a separare le fibre collageniche conferendo al cuoio una maggiore morbidezza. La palissonatura è realizzata mediante macchine che tirano i cuoi in varie direzioni, mentre la bottalatura a secco si effettua trattando i cuoi in bottali contenenti segatura umida.
- 2) Trattamenti abrasivi. Comprendono una serie di operazioni quali la smerigliatura, la sfioratura, la raffinatura o lo sbianchimento, che si effettuano sul lato carne o sul lato fiore del cuoio per correggere difetti superficiali, come cicatrici e graffi, o per creare particolari prodotti, come il Nubuk ed il Velour.
- 3) Stiratura e Cilindratura. Sono trattamenti volti a conferire al cuoio caratteristiche di rigidità e compattezza. La stiratura si realizza generalmente con un comune ferro da stiro e si effettua su cuoi leggeri destinati ad articoli di abbigliamento; la cilindratura, invece, si pratica facendo passare tra cilindri d'acciaio cuoi pesanti destinati alla produzione di soles.
- 4) Impermeabilizzazione. Si ottiene facendo assorbire sulla superficie dei cuoi sostanze come siliconi e acido stearico ed ha lo scopo di rendere il cuoio impermeabile all'acqua, mantenendo tuttavia intatta la sua capacità di traspirazione.
- 5) Apprettatura. Consiste nell'applicazione di strati protettivi trasparenti o coprenti (appretti) sulla superficie delle pelli conciate.
- 6) Verniciatura. È un trattamento del cuoio con resine sintetiche per dargli lucidità e brillantezza.

All'artigiano del cuoio è richiesta inoltre la conoscenza delle tradizionali tecniche di lavorazione del cuoio quali:

- a) Cuoio bollito: sagomato in varie forme per ricavarne caraffe, tazze, astucci, etc. Per poterlo sagomare va ammorbidito con acqua e poi modellato intorno a uno stampo (di pietra, legno, etc.); dopodiché deve essere fatto seccare a calore moderato in modo che possa indurirsi e mantenere la forma;
- b) Cuoio dorato: l'oro (o l'argento) viene applicato in foglie sulla superficie di cuoio spalmata di albume d'uovo;

- c) Cuoio impresso: decorato a freddo con stampi metallici;
- d) Cuoio inciso a fuoco: viene bagnata la superficie e tracciato il disegno, che in seguito è ripassato con una punta arroventata in modo da approfondire i solchi;
- e) Cuoio inciso a secco: tale incisione è realizzata con una serie di stampi o punzoni metallici e può essere anche dorata;
- f) Cuoio lavorato a cesello: le linee incise vengono di solito approfondite con un osso o un legno appuntiti;
- g) Cuoio sbalzato: il cuoio viene bagnato e inciso con un temperino; quindi lo si inumidisce di nuovo e lo si pone su un materiale molle per modellarlo.

L'artigiano del cuoio deve anche essere in grado di eseguire manufatti per l'abbigliamento, la calzoleria e la pelletteria (borse, valigie, etc.).

Tutti i prodotti devono essere eseguiti a mano. È consentito l'uso della macchina per cucire e di presse con fustelle dei modelli (per borse o altro) per il taglio della pelle.

Alcuni dei materiali usati nella lavorazione del cuoio e dei pellami risultano possedere un alto grado di nocività (aniline, collanti, ecc.). Il laboratorio deve quindi essere adeguatamente areato.

5. ALBO PROVINCIALE IMPRESE ARTIGIANE: RICONOSCIMENTO DI IMPRESA OPERANTE NEL SETTORE DELL'ARTIGIANATO ARTISTICO E TRADIZIONALE

L'iter e le modalità per il Riconoscimento di impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale sono indicate dalla Commissione regionale dell'artigianato (CRA).

Il riconoscimento avviene mediante annotazione nell'albo, nella quale è specificata la lavorazione svolta e può riguardare uno o più comparti del settore delle lavorazioni del cuoio.

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

6. CONTRASSEGNO DI ORIGINE E QUALITÀ

Ai sensi dell'art. 16 del T.U. dell'artigianato, le imprese artigiane che hanno ottenuto il riconoscimento di impresa operante nel settore dell'artigianato artistico e tradizionale, di cui al precedente paragrafo 5, possono richiedere alle Commissioni provinciali dell'artigianato competenti per territorio di avvalersi del contrassegno di origine e qualità.

Il contrassegno di origine e qualità viene attribuito alle imprese per:

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

Tale contrassegno è definito nella forma e nelle caratteristiche tecniche ed estetiche dalla Commissione regionale.

L'uso e la pubblicazione del contrassegno deve avvenire nel rispetto di quanto stabilito dal regolamento redatto dalla Commissione regionale dell'artigianato (CRA) e disponibile presso le CPA competenti per territorio

