



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. 218 LEGISLATURA N. IX

delibera  
44

DE/GI/IAF Oggetto: L.R. 20/2003 art. 34 comma 2 - Approvazione del  
0 NC disciplinare di produzione della lavorazione del ferro  
battuto

Prot. Segr.  
43

Lunedì 27 gennaio 2014, nella sede della Regione Marche, ad Ancona, in via Gentile da Fabriano, si è riunita la Giunta regionale, regolarmente convocata.

Sono presenti:

- |                     |                |
|---------------------|----------------|
| - GIAN MARIO SPACCA | Presidente     |
| - ANTONIO CANZIAN   | Vicepresidente |
| - PAOLA GIORGI      | Assessore      |
| - MARCO LUCHETTI    | Assessore      |
| - MAURA MALASPINA   | Assessore      |
| - PIETRO MARCOLINI  | Assessore      |
| - LUIGI VIVENTI     | Assessore      |

Sono assenti:

- |                      |           |
|----------------------|-----------|
| - SARA GIANNINI      | Assessore |
| - ALMERINO MEZZOLANI | Assessore |

Constatato il numero legale per la validità dell'adunanza, assume la Presidenza il Presidente della Giunta regionale, Gian Mario Spacca. Assiste alla seduta il Segretario della Giunta regionale, Elisa Moroni. Riferisce in qualità di relatore il Presidente Gian Mario Spacca. La deliberazione in oggetto è approvata all'unanimità dei presenti.

NOTE DELLA SEGRETERIA DELLA GIUNTA

Inviata per gli adempimenti di competenza

- alla struttura organizzativa: \_\_\_\_\_
- alla P.O. di spesa: \_\_\_\_\_
- al Presidente del Consiglio regionale
- alla redazione del Bollettino ufficiale

Il \_\_\_\_\_

L'INCARICATO

Proposta o richiesta di parere trasmessa al Presidente del Consiglio regionale il \_\_\_\_\_  
prot. n. \_\_\_\_\_

L'INCARICATO



OGGETTO: L.R. 20/2003 art. 34 comma 2- Approvazione del disciplinare di produzione della lavorazione del ferro battuto

## LA GIUNTA REGIONALE

VISTO il documento istruttorio riportato in calce alla presente deliberazione predisposto dal Servizio Industria, Artigianato, Istruzione, Formazione e Lavoro dal quale si rileva la necessità di adottare il presente atto;

RITENUTO, per i motivi riportati nel predetto documento istruttorio e che vengono condivisi, di deliberare in merito;

VISTA la proposta del Dirigente del servizio industria, artigianato, istruzione, formazione e lavoro che contiene il parere favorevole di cui all'art. 16 comma 1 lett. d) della L.R. 15/10/2001 N. 20 sotto il profilo della legittimità e della regolarità tecnica e l'attestazione dello stesso che dalla deliberazione non deriva né può comunque derivare un impegno di spesa a carico della Regione;

VISTO l'art. 28 dello Statuto della Regione;

Con la votazione, resa in forma palese, riportata a pagina 1

## DELIBERA

- di approvare, ai sensi dell'art. 36 comma 2 della L.R. 20/2003, il disciplinare di produzione per l'attività di lavorazione della "LAVORAZIONE DEL FERRO BATTUTO" come da allegato "A" parte integrante e sostanziale del presente atto;

IL SEGRETARIO DELLA GIUNTA

(Elisa Motroni)

IL PRESIDENTE DELLA GIUNTA

(Gian Maria Spacca)



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
44

## DOCUMENTO ISTRUTTORIO

### RIFERIMENTI NORMATIVI

L.R.20/2003 –Testo unico delle norme in materia industriale, artigiana e dei servizi alla produzione-  
Capo I sezione III Sviluppo delle produzioni artistiche tipiche e tradizionali  
Cap.III- Artigianato artistico,tipico tradizionale e dell'abbigliamento su misura.  
artt.34.

DGR n. 1131 del 09/10/2006

DGR n. 1504 del 28/12/2006

DGR n. 993 del 09/07/2013

DGR n. 1416 del 14/10/2013

### MOTIVAZIONI

Con legge regionale 20/2003 è stato approvato il testo unico sulle norme in materia industriale, artigianale e dei servizi alla produzione.

La legge, al titolo III – Capo III, prevede la valorizzazione e lo sviluppo delle produzioni dell'artigianato artistico, tipico e tradizionale della Regione e in particolare, gli artt. 13 e 14 prevedono l'erogazione di contributi per l'avvio delle attività e la ristrutturazione dei locali, gli articoli 32 – 33 prevedono i requisiti che le imprese debbono possedere per appartenere al settore dell'artigianato artistico, tipico e tradizionale e l'art. 34 prevede la predisposizione dei disciplinari di produzione art. 35 maestri artigiani e 36 le botteghe scuola.

Al fine della redazione dei rispettivi disciplinari di produzione la Giunta Regionale con D.G.R. n. 1504/2006 ha individuato i settori appartenenti all'artigianato artistico tipico e tradizionale e la Commissione Regionale per l'Artigianato ha indicato, quali lavorazioni prioritarie, quelle del restauratore d'arte; del restauratore del mobile; del restauratore d'auto; del cartaio – lavorazione carta; della lavorazione del ferro; della lavorazione del vetro; della lavorazione del corno; della lavorazione della ceramica; della lavorazione tessile e ricamo; del tombolo; dell'abbigliamento esclusivamente su misura; della lavorazione del cuoio; dell'amanuense; della costruzione fisarmoniche.

L'approvazione dei disciplinari di produzione è indispensabile per l'attuazione dei progetti di Bottega Scuola approvati con DGR n. 993 del 09/07/2013. Infatti all'art. 8 dell'allegato A alla DGR sopra indicata si stabilisce che il percorso formativo della Bottega Scuola deve essere coerente con il disciplinare di produzione approvato dalla Giunta Regionale ai sensi dell'art. 34 della L.R. 20/03.

Con deliberazione n. 1416 del 14.10.2013 la Giunta Regionale ha provveduto a nominare la Commissione per la redazione del disciplinare di produzione della lavorazione del ferro battuto.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**4 4**

La Commissione preposta alla redazione del disciplinare con nota del 16.12.2013, ha comunicato alla Giunta Regionale l'ultimazione dei propri lavori ed ha allegato alla stessa la proposta del disciplinare di produzione della lavorazione del ferro battuto chiedendone la sua approvazione così come previsto dall'art. 34 comma 2 della L.R. 20/2003;

La C.R.A. nella seduta del 18/12/2013 ha espresso parere favorevole alla proposta di disciplinare di produzione dell'arte della lavorazione del ferro battuto.

Considerata la necessità di salvaguardare il consumatore, di promuovere e valorizzare la lavorazione della fabbricazione della carta a mano risulta opportuna l'approvazione del disciplinare dell'attività dell'arte della lavorazione del ferro battuto.

Tutto ciò premesso si propone alla Giunta Regionale l'approvazione della presente deliberazione.

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO

(Marco Moscatelli)

VISTO DIRIGENTE POSIZIONE DI FUNZIONE REGOLAMENTAZIONE SEMPLIFICAZIONE E LIBERALIZZAZIONE RELATIVE ALLE ATTIVITA' INDUSTRIALI E ARTIGIANALI

IL DIRIGENTE

(Carla Stramignoni)

*Carla Stramignoni*

PROPOSTA E PARERE DEL DIRIGENTE DEL SERVIZIO INDUSTRIA ARTIGIANATO ISTRUZIONE FORMAZIONE E LAVORO

Il sottoscritto, considerata la motivazione espressa nell'atto, esprime parere favorevole sotto il profilo della legittimità e della regolarità tecnica della presente deliberazione e ne propone l'adozione alla Giunta Regionale. Si attesta inoltre che dalla presente deliberazione non deriva né può derivare alcun impegno di spesa a carico della regione.

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO

(Rolfino Anici)

La presente deliberazione si compone di n. 8 pagine di cui 4 di allegati.

IL SEGRETARIO DELLA GIUNTA

(Elisa Moroni)

*Elisa Moroni*



ALLEGATO "A"

**DISCIPLINARE DI PRODUZIONE  
DELLA LAVORAZIONE DEL FERRO BATTUTO  
(L.R. 20/03 ART. 34)****L'ARTE DELLA LAVORAZIONE DEL FERRO BATTUTO****CENNI STORICI**

Il panorama offerto da oltre sei secoli di arte fabbrile si dispiega suggestivo e convincente, e conferma quel desiderio di ornare, di lasciare impronta di bellezza in ogni minimo oggetto anche d'uso comune rispettando il carattere del materiale impiegato. In sostanza l'artefice italiano lavora il ferro come ferro, senza chiedere ad esso di emulare il merletto, il ricamo, la filigrana; senza perdere di vista i rapporti che esso deve avere con l'architettura e con l'ambiente cui è destinato; sempre attento a mantenere sobrietà, razionalità e staticità.

Il ferro che è, notoriamente, il più utile dei metalli e il più diffuso per il mondo, fu scoperto in remotissimi tempi, ma non prima dell'oro, dell'argento, del rame, del piombo, dello stagno. Occorreva, perché venisse scoperto, conoscere la potenza riduttrice del carbone ad alta temperatura, ciò che era impossibile avanti che l'arte metallurgica fosse assai progredita. Certo l'umanità usò il rame prima del ferro; ma poi, quand'ebbe trovato il ferro, questo, senz'altro, nell'uso comune, prese il sopravvento e, quantunque l'età del ferro significasse (in contrasto con quella dell'oro, dell'argento e del bronzo) età di decadenza morale, di lavoro rude e faticoso, di frode e di violenza, il ferro fu invece il metallo che mise, più d'ogni altra cosa, l'umanità sulla via della civilizzazione.

Così il dominio che esso prese, il trionfo che raggiunse, portò gli uomini a considerarlo il metallo per eccellenza.

Ma l'arte, non volle che il ferro fosse usato nelle semplici forme strettamente necessarie ai diversi scopi, ma volle, che partecipasse pure all'ideale di bellezza, grazie al quale, «per la virtù che sua natura diede» intende nobilitata ogni produzione dell'uomo; ogni espressione del suo intelletto. Lo arroventò, lo martellò, lo allungò, lo torse, lo curvò;

Comunque, l'umile metallo diventò lavoro artistico, e non uno degli utensili più meschini sfuggì al lavoro d'abbellimento. Jacopone da Todi cantò:

Ferro che rugginoso  
si mette entro a fucina,  
se martel poderoso  
lo batte, ben s'affina;  
ma l'artefice non si appagò solo di raffinarlo,  
e col martello lo fece anche fiorire.

E' nel trecento che anche da noi l'arte "dell'ornare il ferro" prende vita e vigore, a provarlo, la magnifica cancellata di Santa Corona a Vicenza, quella che recinge i Sepolcri Scaligeri a Verona, e diversi saggi in Toscana, specialmente a Firenze e a Siena dove il ferro battuto prese notevolissimo sviluppo, anche se non quanto fuori d'Italia nelle nazioni ricordate.

La Toscana e, in genere, l'Italia, dove la tradizione artistica alimentava idee di nobiltà e di durevolezza, e privilegiava le materie più preziose e forti come il bronzo. Vediamo, nel trecento e nel secolo successivo, Senesi e Fiorentini portare l'opera loro anche lontano dalle città native.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**4 4**

Ma è Firenze che nella seconda metà del secolo XIII°, aggiunse alle altre Corporazioni anche quella dei fabbri favorendo lo sviluppo di tale arte.

È il barocco, col declinare del secolo XVI, che affronta in pieno il problema della nuova ricchezza ornamentale dei ferri, una ricchezza emula di quella gotica, ma completamente originale, vivida, fresca. Dapprima si arricchiscono i cancelli, poi i parapetti dei balconi, poi le inferriate delle finestre, poi le ringhiere delle scale.

Passare dal gotico con le sue forme di vegetali, da tanto intreccio di steli, di frasche, di pampini, alla semplicità pura e solenne delle forme architettoniche del Rinascimento è stata veramente una impresa ardua. La fatica, lo stento, sembrano infatti rivelarsi nella cancellata della cappella Castelli in San Petronio di Bologna. L'artista, che la martellò nel 1482, tentò bensì di ripudiare gli elementi gotici, elevando due semplici piedritti all'entrata e inserendovi l'arco a tutto sesto coronato da un ciuffo di baccelli. Il passaggio più impegnativo quando si trattò di eseguire i ferri per le tettiure del Bramante, dei Sangallo, di Michelangelo e dei loro seguaci. Noi però crediamo che allora agli artefici del ferro non fosse più consentito di lavorare a loro talento, su disegni propri; e se, in via eccezionale, fu concesso, lo fu per cose minori, come fanali, anelli, campanelle, ecc. non collegate altrettanto strettamente all'architettura, quanto i cancelli delle porte e le inferriate delle finestre. Le quali, da principio, furono di una semplicità estrema: ferri robusti e lisci, incrociati verticalmente o diagonalmente, e divergenti, come raggi di ruota, nelle lunette. Così si veggono nei grandi edifici del Cinquecento, dai Sangallo al Vignola, dal Sansovino al Buontalenti, dal Fontana al Longhi; e se, in qualche raro caso, cancellate e inferriate appaiono fiorite, si sospetti pure di più tarde applicazioni o di sostituzioni fatte per necessità o allo scopo di arricchire l'edificio, di fronte alle esigenze di un nuovo sentimento artistico.

L'ornamento allora ha davvero l'abbondanza di quello gotico; ma ogni orma del passato è scomparsa. Il ferro battuto barocco e quello rococò si svolgono sugli stessi motivi della decorazione architettonica di marmo, di pietra, di stucco, di legno, di bronzo. Si torcono e s'intrecciano, s'incrociano e divergono appunto come le comici, le targhe, le cartelle, gli stemmi di marmo, di pietra, di stucco; come le cimase delle porte, gl'intagli dei mobili, i ricami dei paliotti e delle vesti... e tutto in un'armonia incomparabile, dalla quale il nostro tempo, di gusti eclettici e vari, ondeggiante fra il troppo vecchio e il troppo nuovo, è indicibilmente lontano.

Si spera che i problemi della vita presente sapranno condurre il nostro tempo a cercare e a trovare anche nell'arte del ferro un proprio carattere, un proprio sentimento, rinvigorire l'antico e nobile lavoro fabbrile, aggiornandolo, all'occorrenza, alle nostre nuove esigenze tecnologiche e di gusto, senza allontanarsi dalla sua tradizionale semplicità e che nella contemplazione di una forma armoniosa e nella giustificazione culturale di questa trovano una fonte di alto godimento spirituale.

## **OBIETTIVI**

La lavorazione a mano del ferro battuto artistico, oggi, può ricoprire vari settori quali:

- Oggettistica;
- complementi d'arredo;
- balaustre, cancelli, parapetti;
- utensili da lavoro o da collezione personalizzati o per alcune attività.

Per l'esecuzione di manufatti si richiede attrezzatura idonea tipo: martelli, incudine, forgia, maglio, che evidenziano l'esecuzione a mano.



DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE

ADUNANZA N. \_\_\_\_\_ LEGISLATURA N. \_\_\_\_\_

delibera  
**4 4****Tipi di lavorazione:****Modellazione**

La modellazione eseguita a caldo con l'utilizzo di forgia a carbone (a legna o carbon coke), o di forni alimentati a gas naturale o gas propano liquido, può essere eseguita previa battitura anche con l'uso di maschere e forme che non comporti una specifica realizzazione a macchina di serie utilizzando tutti gli utensili e sagome realizzate dal fabbro stesso per ottenere una maggiore qualità e unicità.

Da tale processo si possono ottenere, previa rastremazione, rinalzo e foratura a caldo, vari tipi di forme.

- lance e punte,
- ricci a chiocciola,
- ricci a chiocciola ovali,
- ricci a chiocciola quadri,
- foglie,
- sfere,
- canconi,
- aste forate.

**Rastrematura quadra**

Con la battitura su due lati della barra, ruotando di 90° a destra e a sinistra, per una certa lunghezza, si ottiene uno scorrimento ed un allungamento della barra stessa fino ad avere una sezione a punta.

In tale operazione bisogna mantenere il pezzo riscaldato ad una determinata temperatura (di color rosso) onde evitare la sfogliatura del metallo.

**Rastrematura tonda**

Stesso procedimento iniziale della rastrematura quadra; ottenuta la punta si inizia a battere sugli spigoli e ruotando verso la punta stessa, si ottiene un cono delle dimensioni desiderate.

**Rinalzo**

Riscaldando la punta di una barra di qualsiasi sezione, o un determinato punto della barra stessa, battendo energicamente si ottiene un ingrossamento del pezzo fino a raggiungere la forma desiderata.

**Foratura a caldo**

Si posiziona la barra sopra il foro quadro o tondo dell'incudine; si riscalda la barra stessa nel punto desiderato; si esegue un taglio con una spina a punta di scalpello (di varie misure) e facendola scorrere attraverso il taglio si ottiene il foro.

**Lavorazione a freddo.**

Esistono vari tipi di lavorazioni a freddo:

- **martellatura** si intende quando con l'utilizzo del martello e del maglio si eseguono colpi regolari per ottenere greche e forme desiderate o incrudimento del pezzo.
- **Cesellatura** viene eseguita tenendo fermo il pezzo e martellando sapientemente, con vari tipi di cesello, si ottengono solchi più o meno profondi in base al disegno da realizzare.
- **Shalzo** consiste nel battere una lamiera in vari punti per avere un allungamento della lamiera stessa onde ottenere una deformazione dalle forme desiderate.

**Tecniche di giunzione**

Le tecniche di giunzione si possono ottenere con:

**Sistemi tradizionali**

- Bullonatura ottenuta previa foratura con bulloni ribattuti a caldo o a freddo.
- Incastri ottenuti con incassi di varie forme e ribattuti su se stessi.
- Fascettatura ottenuta con l'utilizzo di un terzo elemento avvolto su se stesso, a caldo o a freddo, sui pezzi da unire.
- Filettatura ottenuta previa foratura e conseguente maschiatura con l'utilizzo di viti e perni filettati.
- Bollitura e martellatura si ottiene mettendo i due pezzi da assemblare sulla fonte di calore e portarli al punto di fusione accostandoli insieme con un dissossidante e battendo energicamente si ottiene una saldatura (metodo applicato per realizzare i coltelli damascati).
- Brasatura importante sistema antico di giunzione che si ottiene con la pulizia dei pezzi da assemblare, mediante particolari incastri, riscaldandoli fino a portare a fusione un altro metallo (stagno o ottone) e aggiungendo un dissossidante.

**Sistemi moderni**

Saldatura elettrica ove sia necessario, per motivi strutturali ed estetici, si possono utilizzare saldature elettriche (elettrodo, a filo mig/mag o tig).

**Rifinitura, laccatura e verniciatura**

Particolare attenzione va data alla finitura che viene eseguita con utensili di vario taglio, per evidenziare i particolari asportando le saldature e le impurità tali da consentirne la successiva ceratura o laccatura e dare maggiore prestigio al manufatto stesso.

**Esecuzione del restauro**

Per un buon restauro va fatta un'attenta analisi del manufatto, individuando e applicando le tecniche del periodo storico di riferimento pur evidenziando l'avvenuto restauro con tagli, incastri e bullonature dei pezzi sostituiti.

**Attrezzature impiegate**

Oltre ai macchinari tipici del fabbro (martelli, incudine, forgia, forno, maglio) sono ammessi per il completamento dei manufatti: cannello (ossigeno e acetilene), sega, levigatrice, centinatrice, lime, trapano, cesello profilatore, bulino, tagliente e arnesi vari anche di produzione propria.

Ogni manufatto deve essere eseguito all'interno della bottega e non dovrà contenere particolari semilavorati di serie.

E' consentito l'utilizzo di altri materiali quali: legno, ottone, bronzo, vetro, ceramica e marmo per risaltare l'unicità e il prestigio.

**QUADRO DI RIFERIMENTO NORMATIVO**

L.R. 20/03 e successive modifiche

D.G.R. 1504 del 28/12/2006

D.G.R. 977 del 21/07/2008

D.G.R. 1141 del 08/09/2008

DGR n. 1416 del 14/10/2013