

DIREZIONE GENERALE
ATTIVITA' PRODUTTIVE,
COMMERCIO , TURISMO



COMMISSIONE REGIONALE PER L'ARTIGIANATO

TIPO ANNO NUMERO

bosangiovanni.telemaco@cert.cna.it

ALLE CCIAA

AI COMPONENTI DELLA CRA
DELL'EMILIA-ROMAGNA

ALLA CNA
COMITATO REGIONALE
VIA RIMINI, 7
40128 BOLOGNA

ALLA CONFARTIGIANATO
VIA LUDOVICO BERTI 7
40131 BOLOGNA

FEDERLIBERE CLAAI E.R.
VIA BEGARELLI, 31
41100 MODENA

ALLA FED. REG. CASA
STRADA FARNESINA,106
29100 PIACENZA

Oggetto: Parere su riconoscimento di mestiere artistico o tradizionale all'attività di stampaggio materie plastiche

La Commissione Regionale per l'Artigianato, in merito alla attività di cui all'oggetto, nella seduta del 30/3/2015 espone quanto segue:

GestioneCommissione
Regionale Artigianato



N° IT 231513

Viale A. Moro 44
40127 Bologna

tel 051.527.6425-23
fax 051.527.6533

Email:cra@regione.emilia-romagna.it
PEC: cra@postacert.regione.emilia-romagna.it

Per la valutazione dell'attività in questione, si nota preliminarmente che non essa rientra tra quelle elencate dal DPR 288/01; è pur vero che quest'ultimo ha valore meramente esemplificativo, permane tuttavia un valore indicativo.

Ma è semmai probante esaminare le definizioni che lo stesso DPR dà del concetto di “artistico” e di “tradizionale”. Orbene:

“Sono da considerare lavorazioni artistiche, ai sensi del D.P.R. 288/2001, le creazioni, le produzioni e le opere 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;”

“Sono considerate lavorazioni tradizionali le produzioni e le attività di servizio realizzate secondo tecniche e modalità che si sono consolidate e tramandate nei costumi e nelle consuetudini a livello locale, anche in relazione alle necessità ed alle esigenze della popolazione sia residente che fluttuante nel territorio, tenendo conto di tecniche innovative che ne compongono il naturale sviluppo ed aggiornamento”.

Scartato a priori il concetto di artisticità, seppure l'attività in oggetto sia svolta in piccoli numeri di produzione e con notevole dispendio di manualità, che conferiscono senz'altro il carattere di artigianalità a questo tipo di lavorazione, non è rinvenibile in essa il metodo tradizionale che si concretizza nel perpetuarsi nel tempo e nel radicamento sul territorio del tipo di produzione.

Il Presidente della CRA

Sergio Giuffredi



Spettabile

Commissione Regionale Artigianato

Dell'Emilia Romagna

Viale A. Moro

Bologna

Invio a mezzo PEC

Bologna, lì 16/03/2015

Oggetto: Quesito per verifica requisiti per riconoscimento lavorazione tradizionale di cui al DPR 288/2001

Spettabile Commissione Regionale per l'Artigianato,

la presente per sottoporre alla vostra attenzione il quesito relativo ad impresa esercente attività di "stampaggio materie plastiche per la produzione di oggetti industriali per conto terzi e costruzione dei relativi stampi" che necessita di valutare la possibilità di riconoscimento di cui all'oggetto.

L'impresa opera con la tecnologia della termoformatura sottovuoto, espressamente indicata per le basse tirature. Il costo del manufatto è più alto, ad esempio, di quello dato dallo stampaggio ad iniezione in quanto lo stampato necessita di successive lavorazioni di taglio, foratura, incollaggio (ed altro ancora), ma fornisce maggiori qualità del prodotto.

L'impresa esegue esclusivamente termoformatura sottovuoto e termoformatura in forno, quest'ultima idonea per parti ottiche di grande pregio in quanto il processo non muta gli spessori del materiale e garantisce una qualità otticamente perfetta, necessaria ad esempio per la realizzazione di finestrature per vetture sportive e racing.

L'azienda nel tempo si è specializzata in termoformati di alta qualità, particolari con parti in forte sottosquadra, pezzi composti, assemblaggi complessi, cura dell'estetica del particolare. Questo grazie ad una costante sperimentazione e alla formazione del proprio personale, possibile solo all'interno dell'azienda stessa. Non esistono infatti corsi esterni atti a sviluppare la "sensibilità" dell'operatore, la cui manualità è di fondamentale importanza nella realizzazione del prodotto. Ciò è vero, in modo diverso ma sempre lineare, in ogni fase produttiva.

Il ciclo di produzione inizia con lo stampaggio, la cui complessità viene ulteriormente penalizzata dalla poca versatilità delle termo formatrici sottovuoto e però sopperita dal costante intervento dell'operatore durante l'intero ciclo produttivo. Con la sua esperienza e la sua "sensibilità" appunto, modifica e tiene sotto controllo una serie di parametri per rimediare alle carenze della tecnologia delle termo formatrici. Una lieve variazione di temperatura della lastra, della pressione dell'aria o addirittura della temperatura dell'ambiente sono sufficienti

perché l'operatore debba modificare la regolazione della macchina, con buona parte di interventi manuali durante la formazione dello stampato (raffreddamenti con soffio manuale, controstampi manuali per eliminare pieghe e deformazioni). Questo è ancor più accentuato nello stampaggio di materiali trasparenti (policarbonato, metacrilato), settore nel quale l'azienda è altamente specializzata, nel quale l'abilità dell'operatore fa la reale differenza.

Le successive fasi produttive richiedono un sempre più attivo e specialistico intervento manuale:

il particolare, tagliato con macchine a controllo numerico computerizzato, che danno una precisione notevole di taglio e finitura ma che risentono dei limiti dello stampato stesso, deve essere ripreso dall'operatore a bordo macchina con fasi di finitura manuale, quali sbavatura, carteggia tura, pulitura, per renderlo esteticamente perfetto e corrispondente al disegno.

In molti altri casi il particolare viene del tutto finito manualmente in ogni sua parte con taglio e foratura praticati con macchinari di base quali seghe a nastro e trapani.

Queste fasi principali sfociano per la più parte in assemblaggi, lavorazioni assai complesse e articolate, siano essi di soli semigusci in plastica, siano parti di componenti.

Anche in questo l'impresa si distingue per competenza e capacità nella realizzazione di particolari che, sostanzialmente, nascono da una tecnologia di base piuttosto povera.

Un esempio tra tutti: le finestrature per vetture del settore automobilistico e racing di case come Lamborghini, Ferrari, Maserati. Ogni singolo finestrino, le cui molteplici componenti provengono sia dallo stampaggio che dal solo taglio manuale che dalla formazione in forno, viene assemblato come particolare a sé, calibrando le singole componenti su ogni manufatto, per ottenere, alla fine, un prodotto di alto artigianato.

Si chiede se l'impresa artigiana di cui sopra abbia i requisiti per ottenere il riconoscimento di lavorazione tradizionale di cui al DPR 288/2001.

Distinti saluti

N.B. si allegano foto esplicative dei particolari prodotti dall'azienda, tutti tagliati e assemblati manualmente.