

STAMPA LEGATORIA RESTAURO

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

ISTITUZIONE DELLA COMMISSIONE E PREDISPOSIZIONE DEL DISCIPLINARE

La Regione Piemonte con D.G.R n. 27-24980 il 6 luglio 1998 ha definito i criteri per l'individuazione delle lavorazioni ad elevato contenuto artistico ed i settori di massima nell'ambito dei quali operare tale individuazione.

Successivamente con determina dirigenziale n. 265 dell'11.10.2000 è stata istituita la Commissione per il Disciplinare di Produzione per il Settore Fotografia, Riproduzione disegni e Stampe.

La Commissione dopo aver analizzato le particolari caratteristiche delle lavorazioni per le quali si dovevano definire le tecniche produttive, considerando le specifiche particolarità del settore "fotografia", ha deciso di approfondire tali particolarità e rinviare ad una fase successiva la predisposizione del relativo disciplinare di produzione.

Pertanto, in considerazione a quanto sopra specificato, il presente disciplinare di produzione norma le tecniche di produzione per Stampa Legatoria Restauro.

UN LAVORO PARTECIPATO

La Qualità rappresenta ancora un elemento caratterizzante nell'articolato e sempre più complesso mercato della diffusione della cultura?

Quante sono in Piemonte le imprese artigiane che operano nel campo della riproduzione, della stampa, della legatoria, del restauro dei libri e delle riproduzioni d'arte? Ma, in particolare modo, quante, di queste imprese, producono ancora con i sistemi tradizionali e/o sarebbero in grado di produrre (meglio di "riprodurre") utilizzando tali tecniche? Esistono ancora, non solo a livello regionale, mercati di riferimento per la stampa e la riproduzione d'arte che si rivolgono, per loro specifiche caratteristiche, ad un pubblico sempre più esigente e selezionato in base ad un particolare mix tra reddito e cultura? Come si produce e per chi si produce?

Le risposte a queste domande non sono di secondaria importanza per chi si è ripromesso, rispetto alla stesura di un disciplinare di produzione, di affermare una grande ambizione: mettere in campo uno strumento utile a cogliere nuove opportunità con la coniugazione di tradizione e sviluppo ed evitare di limitarsi a rappresentare la realtà di un pur illustre passato.

Così concepito, questo lavoro non si poteva svolgere solo attraverso professionali argomentazioni tra gli addetti ai lavori della Commissione e con gli esperti delle varie Associazioni di Categoria.

Era necessaria una "verifica sul campo" fra le imprese artigiane dei vari settori interessati per capire, annotare, verificare....insomma era essenziale che il disciplinare di produzione iniziasse a "vivere" tra la categoria.

Con queste premesse, la Commissione ha deciso, nel febbraio 2001, di sottoporre i suoi primi orientamenti alla totalità delle imprese artigiane ricomprese, in qualche modo, tra le categorie inerenti alla stampa ed alle tecniche di riproduzione. Si sono così contattate, senza alcuna ambizione scientifica e senza una preventiva analisi metodologica, attraverso un semplice questionario aperto, le 1300 imprese artigiane piemontesi che

stampano, riproducono, rilegano, editano, incidono, fotocompongono...e così via. Lo scopo era la semplice ricerca di un dialogo, utile ad evidenziare problemi, far emergere aspettative, a ricevere consigli e suggerimenti, capire “lo stato dell’arte” ed anche quello del “mercato reale” .

Circa l’8% delle imprese coinvolte (più di 100 in numero assoluto) ha risposto positivamente alla sollecitazione restituendo il questionario completo di valutazioni e suggerimenti ed illustrativo delle tecniche di produzioni adottate. Ciò ha consentito alla Commissione di disporre di “una attendibile fotografia” dei settori interessati. Ne è emerso un interessante spaccato di una eterogenea realtà. Ad esempio, nel settore della stampa tipografica, l’avanzare della stampa offset e digitale necessario ed indispensabile per le imprese per essere competitive sul mercato dei grandi numeri non ha del tutto sconfitto le tecniche tradizionali ed artistiche: quasi ogni realtà produttiva denuncia la presenza in azienda di torchi, confezioni di caratteri mobili, macchine “pianocilindriche...e così via. Una conferma dell’alta “specializzazione” del settore è evidenziata dalle risposte pervenute dalle 6 imprese che si occupano di legatoria e del restauro di riproduzioni d’arte che rimarcano, tra le altre cose, come il loro lavoro sia principalmente rivolto verso Enti Pubblici e clienti “super-selezionati”. Così nel settore della stampa a mano ed artistica, la calcografia, la xilografia rappresentano ancora tecniche immutate dal XV secolo.

In tutti i settori ,nel complesso, agiscono piccole realtà con piccoli numeri, ma importanti e significativi per la qualità e l’impegno che gli operatori mettono per rimanere su un mercato sempre più complicato e sempre più di specializzato.

Ma dalle risposte emergono anche con forza le aspettative di chi non aspetta altro che “spolverare le macchine” , “oliare i torchi” , “rimaneggiare i caratteri” , “riadattare i telai”..... se si creeranno opportunità e si apriranno anche per le imprese piemontesi quei mercati (ricchi e di nicchia) presenti più all’estero che nel nostro paese.

Questo disciplinare, quindi, non vuole essere una semplice descrizione di tecniche e di lavorazioni desuete, ma intende interpretare, in un vero e proprio “manifesto” , la volontà comune di scommettere sul futuro per la stampa d’arte e di qualità.

Riprendere, in questo campo, le grandi tradizioni del Piemonte e proiettarle nei nuovi mercati per creare valore non è solo auspicabile, ma anche è possibile: è necessario ricomporre in un circolo virtuoso le macchine e gli attrezzi del passato (che ancora ci sono), le professionalità (che esistono ed anche disponibili a crearne di nuove), le volontà degli artigiani (che si sono manifestate), la “spinta propulsiva” della Regione Piemonte per valorizzare l’artigianato d’eccellenza.

L ’ A R T E D E L R I P R O D U R R E :

il motore della storia, il motore del futuro.

La stampa può definirsi come la moltiplicazione di immagini ottenuta applicando ad una superficie preparata una sostanza colorante, che viene poi riportata su un materiale ricettivo: la parola include non solo la tipografia, o stampa con caratteri mobili, ma anche la stampa mediante tavole intere, si svilupparono così la stampa a rilievo o tipografica, la stampa a intaglio o a incisione e per ultima la stampa litografica.

Verso la metà del XV secolo l’arte della stampa si era largamente affermata almeno nei luoghi di produzione di carte da gioco e disegni religiosi, probabilmente con l’impiego del torchio come alternativa del tampone e quasi certamente con l’utilizzazione sia dell’inchiostro viscoso a base di olio sia di quello a base di una soluzione gommosa.

La successiva pietra miliare fu l’invenzione della stampa tipografica.

Non sappiamo dove, quando, a chi venne e chi seppe attuare l’idea che un carattere, immagine speculare di una lettera dell’alfabeto potesse essere fatto in metallo con il

metodo della fusione di precisione. Scriveva Joseph Moxon, autore del primo manuale completo sulla stampa (1683) che l'incisione delle lettere era un lavoro che richiedeva grande abilità manuale ed era tenuto così segreto, che egli non conosceva di alcuno che avesse insegnato ad altri.

Poco è cambiato nei secoli nel laboratorio degli stampatori, come si può ricavare dal Volume 3 "Storia della Tecnologia" Il Rinascimento e l'incontro di Scienza e Tecnica – edito da Boringhieri anno 1981 e alla luce di questi elementi si può ora cercare di ricostruire l'attrezzatura e i metodi di lavorazione di una stamperia per esempio quella di Fust o Schoeffer verso il 1450.

Le officine da stampatore dei primi tempi erano per necessità autosufficienti: per quanto può darsi che nelle fasi sperimentali uno o due persone compissero ciascuna operazione a turno, una notevole specializzazione di mansioni deve essere subentrata poco dopo il 1450, quando funzionava contemporaneamente più di un torchio.

La carta veniva acquistata, l'inchiostro preparato periodicamente come richiesto ed i reparti permanenti si presume fossero i seguenti: la fonderia dei caratteri, quelli dei compositori, dei correttori, degli impressori.

Il lavoro della fonderia consisteva nel preparare i punzoni, nell'imprimerli nel metallo usato per le matrici e nel colare il metallo per i caratteri nelle matrici stesse e dovendo imitare tutte le legature e abbreviazioni di lettere dei manoscritti una serie di matrici poteva arrivare a oltre 150 caratteri per ciascuna dimensione del tipo, senza contare le sostituzioni per rottura.

Non si hanno notizie contemporanee di come fossero conservati i caratteri, ma le incisioni su legnosi Jost Amman d'un secolo più tardi dimostrano che le casse dei tipi, cassette a sponde basse suddivise per conservare i caratteri, avevano scompartimenti di dimensioni approssimativamente uguali: non si hanno notizie degli altri arnesi del mestiere.

Un secolo più tardi, i caratteri arrivavano dalla fonderia, così precisi in tutte le dimensioni che una pagina di varie migliaia di lettere poteva essere contenuta in un blocco compatto, con solo una minutissima variazione nell'altezza della superficie da stampare, mediante la pressione ai lati e al piede di cunei di legno "serraforme" messi a forza nel "regoletto laterale" rastremato.

La prima fase del lavoro del compositore terminava quando ciascuna pagina era saldamente bloccata ed una bozza di stampa veniva consegnata al correttore o "lettore".

E alla fine del 19° secolo, come si precisa ancora in B. Di Leo da "l'Arte della tipografia" che la tipografia vive il suo massimo splendore nel momento della diffusione dell'affiche che appartiene alla categoria delle arti grafiche.

Nelle città in piena espansione, le affiches erano l'espressione della vita economica, sociale e culturale ed attiravano l'attenzione dei passanti servendosi dei colori dovuti al progresso della litografia e alla loro realizzazione si dedicarono artisti come Toulouse-Lautrec, Mackintosh, Van de Velde, Klimt, Rodtchenko: l'artista divenne così, sempre più spesso, cartellonista e disegnatore inserendosi perfettamente nel mondo capitalistico borghese, superando la dicotomia tra interessi artistici ed esigenze di mercato, mediante un'immagine capace di comunicare il suo messaggio al maggior numero possibile di persone.

Verso la fine dell'ottocento nasce la professione di "litografo d'arte" e verso la metà del novecento quella di grafico: si tratta di una vera innovazione perché, prima di questa data, i pubblicitari e gli agenti utilizzavano i disegnatori pubblicitari, mentre i tipografi si incaricavano di impaginare il testo, gli illustratori producevano schizzi ed i calligrafi rifinivano i disegni prima che fossero riprodotti.

Nei secoli il progresso dell'umanità ha fatto perno sulla disponibilità delle risorse, sulla capacità di individuare nuove tecniche e di riprodurle, sperimentando le stesse, per innovare la conoscenza e per comunicarla: il riprodurre è, una tra le più importanti attività

umane, fondamentale per la comunicazione del sapere per la sua innovazione e condizione peculiare dello sviluppo sociale ed economico.

Il presente “Disciplinare di Produzione”, nel ripercorrere e nel rifarsi alle tecniche utilizzate nel passato, intende tutelare e sviluppare sotto il profilo economico quelle attività artigiane che, ancora oggi, in riferimento ad un patrimonio culturale di idee, di nozioni, di tecniche e di macchine utilizzate vogliono ancora giocare un ruolo da protagonisti anche per il futuro e per le giovani generazioni.

“ ... Non c'è gioia più grande che veder per la prima volta scorrere il rullo sul blocco di legno intagliato, o incidere la lastra litografica con acido nitrico e gomma arabica ed osservare se l'effetto è quello desiderato. Non c'è modo migliore per conoscere un'artista che studiarne la grafica...”
(Edward Munch)

C E N N I S T O R I C I

La tecnica di stampa più antica è senza dubbio la xilografia, dove la matrice è ottenuta attraverso l'incisione di una tavoletta di legno.

In Europa la xilografia comparve solo verso la fine del 1200 contemporaneamente alla diffusione delle prime cartiere; nel secolo successivo, come narra Cennino Cennini nel suo “Libro sull'Arte”, questa tecnica fu utilizzata inizialmente per la stampa su stoffa e poi per le illustrazioni dei libri. Ma sarà solo verso la metà del 1400 che si comincerà a prendere in più ampia considerazione tale mezzo espressivo, quando maestri come Martin Schongauer, Hans Holbien, Michael Wolgemut maestro del Dürer e lo stesso A. Dürer sapranno raggiungere risultati assoluti, non solo per forza espressiva, ma anche complessità di forme e sottigliezza di effetti.

Negli stessi anni si affermò la stampa a carattere sacro: alcuni monasteri divennero così veri e propri centri di produzione e divulgazione delle immagini stampate.

La calcografia, che prevede come matrice di stampa l'utilizzo della lastra metallica incisa è invenzione tipicamente europea collocabile intorno al 1450.

Il Vasari fa risalire, infatti, ai fiorentini le origini di tale tecnica, narrando come Maso Finiguerra, argentiere, avesse casualmente trasferito su un foglio l'impressione delle decorazioni incise su di un vassoio. Si comprende quindi come le prime matrici metalliche per la stampa siano state realizzate con gli strumenti tipici degli orafi, il bulino, ad esempio, che provocando un solco sul metallo, permette di ottenere sulla carta segni d'intensità variabile secondo la pressione esercitata.

Una vera svolta nell'arte incisoria si ebbe con l'utilizzo di soluzioni acide per ricavare solchi nel metallo: ecco l'acquaforte, l'acquatinta.

Queste tecniche affronteranno almeno tre secoli di storia gloriosissima: gloriosa per l'arte europea in genere sono i secoli del Rinascimento, del Barocco e del Settecento in quanto in tale periodo sarà il mezzo grafico principe. Avrà così forma nell'arte del Parmigianino, in Brueghel il Vecchio, in Jacques Bellange sino al Barocco cominciando con Rubens, Van Dyck per finire all'Olanda del Seicento con la grande epoca di Rembrandt tra le cui mani l'acquaforte diviene “sostanza intensissima” e straordinaria abilità nella fusione delle tecniche. Del Settecento ricordiamo G.B. Tiepolo, il Canaletto, il Piranesi sino all'Ottocento quando il procedimento dell'acquatinta unito ad acquaforte e puntasecca fu portato al più alto livello espressivo dal Goya.

Il principio della litografia fu scoperto da Aloys Senefelder intorno al 1796, il metodo inizialmente impiegato per la stampa della musica si rivelò ben presto importante sul piano

artistico e tecnico. In Italia la litografia fu importata da un chimico trentino Il De Werz a Milano e da Francesco Dall'Armi a Roma nel 1805. Quando parliamo di serigrafia, parliamo senza dubbio della tecnica di stampa più "moderna", la cui scoperta risale al 1917, con l'invenzione della prima macchina serigrafica di Owens anche se i popoli del lontano Oriente stampavano su tessuto con un sistema di "maschere" assai simile all'attuale procedimento. Tale mezzo espressivo fu molto apprezzato dagli artisti della Pop Art ed è ancora oggi in uso nella grafica moderna.

Nel 1200 circa la carta compare a Fabriano, vicino al porto di Ancona, che era in contatto commerciale con l'Oriente; da allora i cartai di Fabriano cominciarono a diffonderla in Italia prima ed in seguito anche in Europa, conservando sempre una posizione di primissimo piano nell'industria della carta italiana.

Il problema della conservazione diventa così più complesso dato che la carta, sia pure di ottima qualità, tende a deteriorarsi nel tempo, a differenza della pergamena animale la cui durata è praticamente illimitata.

Le cose peggiorano con l'invenzione della stampa.

Al principio del secolo XVIII, l'accresciuta richiesta della domanda di carta e la mancanza di quantità sufficienti di materia prima per rispondere a questa domanda, causano un forte impoverimento della qualità.

E' in questo periodo che i conservatori delle biblioteche si cominciano ad interessare del restauro dei libri.

Come succede al principio di ogni indagine scientifica, i pionieri del restauro lavoravano da soli in laboratori improvvisati e mantenevano segreti i procedimenti da loro scoperti; l'intervento degli studiosi era inorganico, limitato a pochi casi isolati, effettuato spesso per tentativi, che a volte si rivelavano più dannosi del male causando la perdita irreparabile di libri o di documenti.

Anche se alcuni metodi messi a punto in questa epoca si sono poi rilevati tanto efficaci da essere tuttora usati, fu solo in seguito con ricerche estese e generalizzate che si è arrivati ad uno sviluppo scientifico delle tecniche di restauro.

Sin dal 1787 J.A. Chaptal presentava all'Accademia delle Scienze di Parigi una memoria nella quale si parlava di un sistema per riportare le carte all'originale candore.

Nel 1806 Giovanni Fabroni pubblicò "La lettera al bibliotecario di Modena intorno al restauro dei libri" si tratta di uno dei primi scritti che offre precise indicazioni sulla materia. L'opera di maggior rilievo di questo periodo è comunque il saggio di Bonardot, pubblicato nel 1846 e ancora oggi di qualche utilità. La storia moderna del restauro del libro si può dire abbia inizio con P. Franz Ehrle, che nel 1898 chiese un riesame generale dei metodi adottati fino ad allora per il restauro dei libri con l'aiuto degli scienziati. Il congresso degli archivisti a Dresda nel 1899 e nel 1900 quello dei bibliotecari a Parigi ribadirono il problema. Dopo un calo di interesse il problema venne ripreso al termine della prima guerra mondiale e affrontato in tutto il mondo sistematicamente con il contributo di studiosi di tutte le nazioni.

Attualmente ci sono molte istituzioni sparse per tutto il mondo che si occupano attivamente dello studio del restauro del libro e dei complessi problemi ad esso inerenti: si segnalano l'Istituto di Patologia del Libro e il Centro Fotoriproduzione Legatoria Restauro Degli Archivi di Stato che si trovano a Roma.

"...Tenendo in mano una pietra litografica, credevo di toccare un talismano. Pensavo di potervi trasferire tutte le mie tristezze, tutte le mie gioie, qualunque cosa abbia attraversato la mia vita..."
(Marc Chagall)

L ' A R T E T I P O G R A F I C A :

tradizione e vanto del Piemonte.

A darle l'avvio fu il tipografo Cristoforo Beggiano, che per primo fu in grado di stampare nel 1470 un pregiatissimo breviario composto con i caratteri mobili di Johann Gutenberg.

Due anni dopo l'olandese Antonio Mathias e il monregalese Baldassarre Cordero aprono la prima tipografia a Mondovì.

Verso la fine del 1400 la tecnica tipografica divenne fiorentissima in tutto il Piemonte, vengono fondate tipografie in 15 città piemontesi. Ricordiamo fra gli altri Jacopino de Suigo, tipografo nomade che operò a Vercelli, Chivasso, Torino e Bernardo Giolito de Ferrari da Trino, capostipite di una gloriosa dinastia di tipografi cinquecenteschi.

Segnaliamo la "Compagnia della Stampa" costituita nel 1500 dal duca Emanuele Filiberto al servizio dell'Università, fondata a Mondovì e affidata poi a Torino a Nicolò Bevilacqua, al quale si debbono edizioni particolarmente pregiate, e l'attività della famiglia Silva, dei fratelli Porro e di Domenico Tarino stampatore della "Vita di Emanuele Filiberto".

Nel 1600 gli eredi di Tarino si avvalgono della collaborazione di Giovenale Boetto per le illustrazioni, si costituisce la società "Concordia" alla quale aderiscono numerosi tipografi librai fra cui predominano i fratelli Cavalleris. Il figlio di un Cavalleris fu forse il primo a Torino a possedere un torchio calcografico. Si registra inoltre una crescente attività tipografica in molti centri piemontesi: Biella, Asti, Chieri e Torino.

In particolare a Torino la famiglia Zapata fondò quella che sarebbe stata ricordata come una delle più antiche tipografie italiane. Passando di padre in figlio l'attività e la produzione crebbe di prestigio, al punto che Bartolomeo Zapata ebbe il titolo di libraio di corte e nella seconda metà del 1700 si associò agli Zapata anche Giacomo Avondo.

Nel 1802, la tipografia fu venduta e passò nelle mani di Giorgio Paravia che la indirizzò verso la produzione di testi scolastici e nel 1873 Innocenzo Vignardi, rilevò l'antica Stamperia Reale di via dell'Arsenale, fondata nel 1740 da Carlo Emanuele III.

Nel frattempo si era elevata la tecnica tipografica, grazie soprattutto all'innovazione introdotta nell'ottocento da Giuseppe Pomba che aveva importato dall'Inghilterra il primo torchio meccanico, in grado di stampare su due facciate. Il nuovo torchio meccanico viene mosso da una macchina a vapore, ed è dotato di inchiostrazione automatica. Giuseppe Pomba ne detiene il privilegio di utilizzo decennale.

Soltanto con il torinese Gaspero Barbera furono prodotti veri e propri "gioielli editoriali", come le edizioni raffinate pubblicate a Firenze nel 1859, tra cui la collezione "Diamante" curata da Carducci.

È importante ricordare l'opera svolta da Don Bosco nell'ambito della tipografia. Infatti egli ancor più che scrittore, ebbe la stoffa dell'editore: nella sua povertà seppe far sorgere dovunque delle tipografie, tanto che alla sua morte (1888) egli lasciava ben 18 librerie sparse in tutto il mondo. Ciò può essere esiguo di fronte alle tante realizzazioni odierne, ma è innovativo per la seconda metà dell'ottocento in quanto la produzione libraria e i progressi tecnici dell'arte della stampa erano, a quell'epoca, infinitamente distanti dall'attuale situazione.

Da sottolineare, ancora nel campo dell'editoria, il ruolo svolto dalla casa editrice UTET, che nata a Torino nel 1791, su iniziativa del libraio e tipografo Giovanni Pomba, rappresenta ancora oggi una grande realtà nel settore dell'editoria e tipografia piemontese.

Tra gli esperti e raffinati tipografi dei primi del '900 citiamo Carlo Frassinelli, fondatore della sua Casa Editrice, ceduta nel 1965 alla Adelphi e Alberto Tallone, apprendista del tipografo francese Darantiere che nel 1937 cede torchi e caratteri al suo allievo prediletto. La nuova tipografia Tallone viene inaugurata ad Alpignano nel 1960 dove sono state trasferite tutte le attrezzature presenti nell'Athelier parigino.

P R E M E S S A

La stesura del presente Disciplinare di Produzione si inserisce nel quadro normativo - Titolo II Capo VI della L.R. 9 maggio 1997 numero 21 e s.m.i. L.R. 31 agosto 1999 numero 24 - predisposto dalla Regione Piemonte per la tutela e la valorizzazione delle lavorazioni artigiane che presentano elevati requisiti di carattere artistico o che estrinsecano valori economici collegati alla particolarità dei materiali impiegati, delle tecniche di lavorazione, dei luoghi di origine o alla cultura, anche di derivazione locale.

Secondo gli intendimenti della legge, la Regione Piemonte intende perseguire i seguenti obiettivi:

- a. tutela dei requisiti di professionalità e di origine delle produzioni dell'artigianato artistico e tipico;
- b. qualificazione ed innovazione delle lavorazioni attuate sotto il profilo stilistico, tecnologico, dei materiali e dei processi utilizzati;
- c. valorizzazione delle produzioni realizzate sia sul mercato interno che su quello internazionale;
- d. divulgazione e diffusione della conoscenza delle tecniche, delle produzioni realizzate e dei requisiti di manualità e professionalità insiti nelle lavorazioni artistiche;
- e. acquisizione di documentazioni concernenti le origini, lo sviluppo storico ed i percorsi evolutivi delle lavorazioni;
- f. sostegno alla creazione ed allo sviluppo di progetti di recupero e rivitalizzazione di attività tradizionali o artistiche;
- g. favorire la partecipazione ad eventi e manifestazioni collettive di carattere culturale, quali mostre ed esposizioni;
- h. creare le condizioni per la trasmissione del "saper fare" da parte degli artigiani alle nuove generazioni attraverso una formazione pratica.

Finalità

Per conseguire gli obiettivi previsti dalla normativa regionale è fondamentale il riconoscimento delle imprese artigiane dei settori stampa legatoria restauro che esercitano lavorazioni artistiche, mediante annotazione all'Albo delle imprese Artigiane da parte delle Commissioni Provinciali per l'artigianato competenti per territorio.

Riconoscimento

Potranno ottenere il riconoscimento di Impresa Artigiana operante del settore artistico, le imprese regolarmente iscritte all'Albo delle Imprese ai sensi della L. 443/85, nonché i Consorzi di Imprese.

ART. 1 PERCORSI CULTURALI

L'impresa deve produrre rifacendosi alle tecniche che nei secoli hanno permesso all'artigianato della "riproduzione" di tradurre la conoscenza e la cultura in un "prodotto".

L'impresa che opera nel settore dovrà:

essere disponibile a recepire stimoli e sollecitazioni provenienti dalle Istituzioni predisposte all'attività di tutela, ricerca e valorizzazione del patrimonio culturale;

ricercare il legame con le nuove generazioni, vale a dire la disponibilità ad offrire reali opportunità di formazione ed apprendimento;
essere disponibile ad investire nella crescita della propria impresa al fine di cogliere tutte le opportunità che possono offrire i mercati di nicchia selezionati.

ART. 2 TECNICHE E METODI

Dalla più ampia definizione di riproduzione d'arte del "Settore Stampa – Legatoria – Restauro" si identificano le seguenti tecniche e metodi:

STAMPA TIPOGRAFICA

Stampa eseguita con metodi tradizionali: caratteri mobili, caratteri fusi ottenuti con macchine per comporre (linotype, typograph, monotype).

Si utilizzano per la stampa torchi tradizionali, "platine" e "pianocilindriche".

STAMPA XILOGRAFICA e CALCOGRAFICA

Stampa a mano, da matrici xilografiche e calcografiche realizzata con torchio da stampa a piano e calcografico.

STAMPA LITOGRAFICA

Stampa ottenuta da matrici in pietra calcarea o lastra di zinco e alluminio opportunamente preparata per la stampa, che dovrà avvenire manualmente con torchio litografico.

STAMPA SERIGRAFICA

Stampa manuale o semiautomatica, ottenuta attraverso fondamentali fasi di lavorazione: creazione dei bozzetti, delle pellicole e preparazione dei telai.

LEGATORIA

Tutte le fasi di lavorazione, raccolta, piegatura, perforatura, confezione della coperta e cucitura, devono essere eseguite interamente a mano, utilizzando materiali d'alta qualità.

RESTAURO DEI MATERIALI CARTACEI

Nel restauro dei materiali cartacei (stampe, disegni e libri antichi, documenti), devono essere rispettate le varie fasi procedurali partendo dallo stato di conservazione, analisi della struttura e fruizione. Le tecniche e i materiali usati devono avere caratteristiche di reversibilità e sicurezza dal punto di vista chimico, fisico e biologico.

ART. 3 REQUISITI

Possono essere riconosciute le imprese iscritte all'Albo delle imprese Artigiane il cui titolare conosce ed utilizza le tecniche di lavorazione specificate, dispone dei macchinari e delle attrezzature indicate nel presente disciplinare.

In caso di subentro nell'azienda il nuovo titolare deve dimostrare il possesso dei requisiti richiesti.

Per quanto riguarda l'attività tipografica possono essere riconosciute, ai sensi del presente disciplinare, anche quelle imprese che, pur esercitando questa attività in modo non prevalente, dispongono di specifici reparti che producono con i metodi e le tecniche illustrate nel disciplinare.

Comunque, il riconoscimento sarà limitato solo alle lavorazioni in questione ed il fatturato che afferisce a tale lavorazione non potrà essere inferiore al 30% del fatturato complessivo.

3.1 *Norme di ammissione*

Le imprese Artigiane dovranno compilare la domanda questionario, allegando un curriculum dettagliato in cui evidenziare esperienze produttive e tutto quanto è utile a dimostrare (curriculum ed eventuale documentazione, pubblicitaria, fotografica, ed altro ritenuto utile) la capacità di utilizzare le tecniche descritte nel presente disciplinare.

3.2 *Accettazione delle domande*

Il riconoscimento viene effettuato dalle Commissioni Provinciali per l'Artigianato competenti per territorio supportate da esperti, ai sensi delle normative vigenti.

Le Commissioni, esaminate le domande e le documentazioni prodotte, potranno richiedere specificazioni, documentazioni aggiuntive, colloqui diretti e fare sopralluoghi presso le aziende dei richiedenti.

3.3 *Prevalenza dell'attività - Possesso di licenza di vendita*

Potranno essere riconosciute le aziende artigiane munite di regolare licenza per il commercio a patto che l'attività commerciale sia secondaria e che non possa generare confusione tra il prodotto artistico regolarmente eseguito in azienda e quello commercializzato.

3.4 *Titolarità del riconoscimento*

Referente per il riconoscimento è il titolare dell'azienda ed in caso di società, almeno uno dei soci deve essere in possesso dei requisiti.

Nel caso di scioglimento o di modifica della compagine sociale, decadrà il riconoscimento che potrà comunque essere nuovamente richiesto.

3.5 *Cancellazione del riconoscimento*

Anche per la cancellazione del riconoscimento valgono le norme della L.R.21/97, art. 45 così come modificate dalla L.R.24/99 che pertanto si ritengono estese alle norme dettate dal presente regolamento.

3.6 *Ricorsi*

I ricorsi dovranno essere presentati, con le stesse modalità dei ricorsi su iscrizioni e cancellazioni dall'Albo delle Imprese Artigiane, alla CRA che dovrà avvalersi della consulenza della Commissione per i Disciplinari di Produzione.

3.7 *Iter procedurale*

Al fine di poter riassumere e di chiarire meglio quanto sopra espresso, evidenziamo le procedure di riconoscimento, che risultano pertanto:

Compilazione della domanda-questionario

Valutazione attraverso l'esame della stessa domanda questionario compilato dall'impresa

Eventuale approfondimento con colloquio e/o eventuali verifiche presso l'azienda

Previsione della possibilità di ricorso.

ART. 4 LE PRODUZIONI

TIPOGRAFIA

La stampa deve essere eseguita con metodi tradizionali, usando caratteri mobili in legno o in lega di piombo, seguendo la più antica tecnica di composizione a mano con la fusione diretta dei caratteri ottenuta con le macchine per comporre come Linotype, Typograph, Monotype.

Rientrano nella tradizione tipografica lo studio di bozzetti per caratteri e loghi e la realizzazione di cliché.

Devono essere utilizzati per la stampa delle pagine composte: torchi tipografici, platine e pianocilindriche; le produzioni devono essere realizzate con carte di pregio.

STAMPA ARTISTICA

Sono considerate stampe artistiche tutti gli esemplari ottenuti da matrici interamente disegnate e incise a mano, qualunque sia la tecnica usata: xilografica (incisione a rilievo su legno e linoleum), calcografica (incisione ad incavo su metallo) ad esclusione di tutti i procedimenti meccanici e fotomeccanici. Le prove di stampa dovranno essere contrassegnate con le apposite "segnature", così come andrà numerata la tiratura definitiva. La stampa dovrà essere realizzata manualmente con torchi tradizionali: a piano e calcografico.

E' detta **xilografica** sia la matrice che l'immagine che ne consegue.

La xilografia impiega come forma di stampa una matrice di legno incisa. Il legno (ciliegio, pero, bosso, sorbo, corniolo ...) può essere usato normalmente alla direzione delle fibre (legno di testa) o nella loro stessa direzione (legno di filo). Deve trattarsi comunque di legno ben stagionato per evitare che si generino curvature o spaccature. Dopo un'accurata levigatura della matrice si procede con l'incisione: il segno inciso deve essere ottenuto in rilievo, asportando le parti che non costituiscono il disegno con appositi strumenti, sgorbie e lancette. Inchiostroando con un rullo i segni rilevati, essi dovranno essere stampati per pressione a mano o meccanica, con torchio da stampa a piano e torchio tipografico.

Altra materia prima impiegata per l'incisione rilievografica é il linoleum.

E' detta **calcografica** sia la matrice che l'immagine che ne consegue. La calcografia si pratica su lastra di metallo (rame, zinco, alluminio ...) e i numerosi procedimenti di incisione possono essere raggruppati in due categorie, a seconda che avvengano per azione diretta della mano o si avvalgano dell'aiuto di sostanze corrosive.

Appartengono al primo gruppo detto ad "azione diretta" il bulino, la puntasecca, la maniera nera, il punzone: l'incisore deve operare sulla lastra con appositi strumenti (bulino e punte d'acciaio ...), creando direttamente dei solchi sulla matrice, la pressione esercitata determinerà segni di intensità variabile.

Appartengono al secondo gruppo detto ad "azione indiretta" l'acquaforte, l'acquatinta, la maniera punteggiata e la vernice molle. Con queste tecniche l'incisore opera su di una lastra cosparsa di cera con punte di varie forme e dimensioni, scoprendo così il metallo affinché nel bagno l'acido possa creare un solco. L'inchiostatura della lastra dovrà avvenire solo nelle parti incise, mentre vanno ripulite le parti in superficie che non dovranno essere stampate. Il procedimento di stampa dovrà avvenire con torchio calcografico.

LITOGRAFIA

E' considerata stampa litografica l'esemplare ottenuto da matrici in pietra calcarea (carbonato di calcio) opportunamente preparate per la stampa.

La preparazione delle matrici da stampa litografiche dovrà avvenire con le seguenti tecniche: a penna o autografia, a matita, maniera a spruzzo, per trasporto, cromolitografia. Nel sistema della cromolitografia (litografia a più colori) i vari colori che formano il disegno da riprodurre vengono riportati separatamente su altrettante matrici e dopo l'inchiostrazione queste ultime vengono stampate a "registro" e singolarmente.

La stampa dovrà essere eseguita manualmente con torchio litografico.

SERIGRAFIA

La prima fase del procedimento serigrafico partendo da un "originale" è la realizzazione delle selezioni. Seguono la creazione delle pellicole, il montaggio e la preparazione delle forme di stampa. Questi ultimi costituiti inizialmente da tessuto di seta, oggi sostituito da poliestere, montato su telai di legno o metallo.

Nelle forme di stampe dovranno essere rese impermeabili le parti che non devono stampare, mentre restano inalterate quelle stampanti. La stampa ha luogo con una pressione minima in quanto si tratta di far passare l'inchiostro piuttosto denso attraverso le maglie di una rete a trama molto fitta.

Ogni colore richiede una forma di stampa, è comune l'impiego di più forme nella produzione di stampe artistiche.

La stampa manuale o semiautomatica dovrà avvenire con torchio piano di stampa serigrafico. Ultime fasi della lavorazione: essiccamento dello stampato, recupero dei telai, archiviazione.

LEGATORIA

Tutte le fasi di lavorazione, raccolta, piegatura, confezione della coperta e cucitura, devono essere eseguite interamente a mano, utilizzando materiali di alta qualità.

La realizzazione di prodotti inerenti deve essere di carattere manuale e in quantità limitata.

RESTAURO

Il restauro ha la funzione di rimuovere le cause che hanno provocato il danneggiamento e laddove non sia possibile, almeno di rallentare il processo di degrado.

Devono essere rispettate le varie fasi procedurali partendo dallo stato di conservazione, analisi della struttura e fruizione. Le tecniche e i materiali usati devono avere caratteristiche di reversibilità e di sicurezza dal punto di vista chimico, fisico e biologico.

Il materiale da restaurare, sia esso libro, stampa o documento cartaceo, dovrà essere fotografato prima e durante le fasi dell'intervento.

E' importante che sia redatta la scheda descrittiva per documentare il metodo utilizzato, le materie impiegate ed eventuali informazioni di carattere storico.

Sono diversi gli interventi che si possono realizzare nel restauro del libro:

il restauro senza smontaggio o piccolo restauro (intervento parziale) e il restauro con smontaggio o restauro completo (intervento che interessa tutte le parti del volume e a volte porta alla sostituzione di alcuni elementi quando questi non sono più funzionali). Seguono le operazioni di pulitura a secco, smontaggio, misurazione del valore PH, lavaggio, ricollatura, reintegrazione delle lacune e risarcimento delle lacerazioni e strappi, scarnitura, cucitura, legatura e confezione della coperta.

Occorre sottolineare che quando si parla di restauro si intende il restauro "conservativo" che ha lo scopo di mantenere quanti più elementi originali del documento.

Per tutte le produzioni si devono rispettare le seguenti regole:

le lavorazioni devono essere eseguite all'interno dell'azienda
le fasi di lavorazione di tipo accessorio potranno essere commissionate ad imprese esterne, fermo restando che le lavorazioni dovranno essere eseguite nel rispetto dei criteri del presente Disciplinare.

ART. 5 DENOMINAZIONE

E' stata individuata la denominazione eccellenza artigiana con D.G.R. n. 30 - 322 del 29/06/2000 da attribuire alle imprese che hanno ottenuto il riconoscimento dell'artigianato artistico, tipico, tradizionale di ogni settore e conseguente annotazione specifica all'Albo provinciale delle imprese artigiane.

A tali imprese viene attribuito il marchio "Piemonte Eccellenza Artigiana" approvato con D.G.R. n. 3 - 1713 del 14/12/2000.

L'uso, lo sviluppo e la diffusione di tale marchio è disciplinato da regolamento approvato con D.G.R. n. 4 -1714 del 14/12/2000.

Il richiamo all'"Artigianato Artistico" in Mostre, Esposizioni, Manifestazioni, potrà essere utilizzato solo se il 90% delle imprese partecipanti risulteranno essere in possesso dell'annotazione all'Albo.

I concessionari utilizzatori della denominazione in oggetto e dei rispettivi elementi identificativi, si impegnano a proteggere il marchio e la sua immagine.

In ogni caso, proprietario esclusivo del marchio è la Regione Piemonte.

ART. 6 BOTTEGHE SCUOLA

Le imprese che hanno ottenuto il riconoscimento sulla base dei criteri previsti nel presente Disciplinare e di quelli stabiliti dalla Regione Piemonte, sentito il parere della Commissione Regionale per l'Artigianato (CRA) e delle Associazioni di Categoria (Confartigianato, CNA, CASA) potranno concorrere all'attuazione dell'istruzione artigiana, in qualità di "Botteghe Scuola".

ART. 7 CONTROLLI

La Regione potrà, nell'ambito delle revisioni degli Albi Provinciali delle Imprese Artigiane, attuare procedure al fine di verificare il persistere dei requisiti, come previsto dall'art. 44 della L.R. 9 maggio 97 n. 21.

L'impresa si impegna a dare alla Commissione Provinciale per l'Artigianato ogni facoltà perché essa possa procedere di volta in volta a controlli di accertamento dei requisiti.

L'Impresa si impegna a dare spiegazione ed a rilasciare ogni parte giustificativa necessaria nei documenti (fatture, registri, ecc).

Le Commissioni Provinciali dell'Artigianato, quindi, in qualsiasi momento lo ritenessero opportuno, potranno svolgere indagini ed ispezioni per assicurarsi sulla validità e sulla continuità di quanto dichiarato nella domanda di iscrizione.

Legge regionale 9 maggio 1997, n. 21 e successive modifiche

NORME PER LO SVILUPPO E LA QUALIFICAZIONE DELL'ARTIGIANATO

Capo VI. ARTIGIANATO ARTISTICO E TIPICO DI QUALITÀ

Art. 26. Obiettivi

1. La Regione tutela e promuove le lavorazioni dell'artigianato che presentano elevati requisiti di carattere artistico o che estrinsecano valori economici collegati alla tipicità dei materiali impiegati, delle tecniche di lavorazione, dei luoghi di origine o alla cultura, anche di derivazione locale.

2. Con riferimento alle produzioni indicate al comma 1 la Regione persegue i seguenti obiettivi:

a) tutela dei requisiti di professionalità e di origine delle produzioni dell'artigianato artistico e tipico;

b) qualificazione e innovazione delle lavorazioni attuate sotto il profilo stilistico, tecnologico, dei materiali e dei processi utilizzati;

c) valorizzazione delle produzioni realizzate sia sul mercato interno che su quello internazionale;

d) divulgazione e diffusione della conoscenza delle tecniche, delle produzioni realizzate e dei requisiti di manualità e professionalità insiti nelle lavorazioni artistiche e tipiche;

e) acquisizioni e documentazioni concernenti le origini, lo sviluppo storico e i percorsi evolutivi delle lavorazioni;

f) sostegno alla creazione e allo sviluppo di nuove imprese tramite progetti di recupero e rivitalizzazione di attività tradizionali o artistiche locali.

3. L'individuazione delle lavorazioni dell'artigianato artistico e tipico tutelate é approvata dalla Giunta regionale, anche per settori di attività affini o complementari. La Giunta regionale si avvale della Commissione regionale per l'artigianato. Con lo stesso provvedimento si individuano e si delimitano i territori interessati nel caso in cui le lavorazioni in essere risultino collegate a particolari ambiti territoriali di esecuzione o di approvvigionamento delle materie prime impiegate nella produzione, anche in riferimento al contenuto di cui all'articolo 15 della legge regionale 9 ottobre 1995, n. 72 e successive modificazioni.

Art. 27. [\(29\)](#) Disciplinari di produzione

1. Per le lavorazioni dell'artigianato artistico e tipico individuate dalla Giunta regionale sono predisposti appositi disciplinari con i quali sono descritti i caratteri delle tecniche produttive adottate, dei materiali impiegati e di quanto altro concorre a individuare e qualificare le lavorazioni in essere.

2. I disciplinari delle lavorazioni dell'artigianato artistico e tipico sono predisposti da apposite Commissioni e sono approvati dalla Giunta regionale, sentita la Commissione regionale per l'artigianato.

3. Le Commissioni di cui al comma 2 sono costituite da:

- a) due esperti di storia e tecnica delle particolari lavorazioni considerate;
- b) un imprenditore artigiano che risulti in attività da almeno sette anni nello stesso settore delle lavorazioni artistiche e tipiche oggetto di disciplinare, o da un imprenditore artigiano in quiescenza con esperienza di almeno sette anni nel settore oggetto del disciplinare;
- c) un rappresentante designato dall'ente locale presso cui risultano le maggiori consistenze produttive delle attività prese in esame;
- d) un rappresentante designato dalle associazioni e dalle confederazioni sindacali artigiane regionali maggiormente rappresentative;
- e) il dirigente della struttura regionale competente per materia o suo delegato.

4. L'individuazione degli esperti e dell'imprenditore artigiano di cui al comma 3, lettere a) e b) è effettuata dal responsabile della Direzione regionale competente per materia, a seguito di pubblicazione di avviso indicante i requisiti e le condizioni richieste per ricoprire l'incarico, sulla base di criteri stabiliti dalla Giunta regionale, sentita la Commissione regionale per l'artigianato.

5. Alla nomina delle Commissioni per i disciplinari, nonché alla loro reintegrazione nel caso in cui si determinino vacanze dagli incarichi conferiti o abbandoni, si provvede con determinazione della Direzione regionale competente per materia.

Art. 28. Imprese artigiane delle lavorazioni artistiche e tipiche

1. Le imprese artigiane che esercitano le lavorazioni artistiche e tipiche individuate dalla Giunta regionale, sono censite a cura delle Commissioni provinciali per l'artigianato competenti per territorio, previo accertamento della rispondenza delle produzioni attuate dai richiedenti con i requisiti stabiliti dai relativi disciplinari di produzione.

2. Gli imprenditori artigiani che esercitano attività nell'ambito delle lavorazioni artistiche e tipiche possono inoltrare domanda alla Commissione provinciale per l'artigianato, per ottenere il riconoscimento di impresa artigiana del settore artistico e tipico. Sulla domanda di riconoscimento presentata dalle imprese la Commissione provinciale decide nei tempi e con le modalità previste per l'iscrizione all'albo provinciale delle imprese artigiane.

3. Il riconoscimento di impresa artigiana operante nel campo delle lavorazioni artistiche e tipiche é attuato mediante idonea annotazione nell'albo provinciale delle imprese artigiane, riportando altresì la descrizione della particolare lavorazione attuata.

4. Le modalità tecniche delle annotazioni da apportare agli albi provinciali delle imprese artigiane sono determinate dalla Giunta regionale, sentito il parere della Commissione regionale per l'artigianato, sulla base di criteri atti a garantire l'unitarietà del sistema informativo costituito dagli albi provinciali.

Art. 29 Interventi

1. Per il perseguimento degli obiettivi previsti all'articolo 26 la Giunta regionale promuove, anche in concorso con enti locali, enti pubblici e privati, fondazioni, confederazioni sindacali artigiane, associazioni e consorzi di imprese:

- a) la predisposizione di appositi disciplinari di produzione di cui all'articolo 27;

- b) la ricerca di nuovi modelli e la realizzazione e sperimentazione tecnica di nuovi prodotti nonché la realizzazione di marchi di qualità e d'origine;
- c) la realizzazione di rassegne ed esposizioni tematiche di manufatti che documentino l'evoluzione della tecnica e degli stili legati alle produzioni realizzate nel campo delle lavorazioni artistiche e tipiche;
- d) la realizzazione di pubblicazioni, cataloghi, supporti audiovisivi che illustrano l'evoluzione storica, le testimonianze, le tecniche produttive e i valori intrinseci delle produzioni dell'artigianato artistico e tipico;
- e) la partecipazione delle imprese artigiane operanti nei settori delle lavorazioni artistiche e tipiche a rassegne e manifestazioni di carattere commerciale sia in Italia che all'estero;
- f) l'allestimento, presso le strutture pubbliche di conservazione di beni culturali, di spazi idonei alla presentazione e alla vendita di oggetti e riproduzioni ispirati alle collezioni ivi esistenti;
- g) la realizzazione di corsi di addestramento tecnico-pratico nelle botteghe artigiane, basati sull'apporto formativo diretto degli imprenditori artigiani, secondo quanto previsto all'articolo 31;
- h) ogni altra iniziativa ritenuta utile e opportuna per la valorizzazione dell'artigianato artistico e tipico.

2. La Giunta regionale, entro il 30 novembre di ogni anno, sentita la Commissione regionale per l'artigianato e informata la Commissione consiliare competente, predispone il piano per l'anno successivo degli interventi per l'artigianato artistico e tipico.

3. Con il piano degli interventi vengono individuate le lavorazioni prioritarie da incentivare, anche con riferimento a determinati ambiti territoriali, i criteri di riparto dei contributi in relazione alle diverse tipologie di intervento previste, i limiti massimi di spesa per l'elaborazione dei disciplinari e per l'attuazione degli interventi, unitamente ai requisiti dei soggetti che vi fanno ricorso.

Art. 30 Modalità degli interventi

1. Gli interventi possono essere promossi direttamente dalla Regione o da soggetti esterni quali enti locali, consorzi di imprese, associazioni di categoria, enti vari, fondazioni e istituti operanti senza fini di lucro che si propongono scopi di promozione dell'artigianato artistico e tipico di qualità.

2. Il finanziamento degli interventi é disposto sulla base di un progetto delle iniziative da attuare, con cui vengono determinati gli obiettivi che si intendono conseguire e il piano economico-finanziario previsto. La Giunta regionale, nei limiti degli stanziamenti appositamente autorizzati con l'approvazione del bilancio di previsione provvede fissando anche i termini e le modalità di attuazione delle iniziative programmate.

3. Nel caso in cui le iniziative siano promosse e realizzate previa richiesta di finanziamento da parte di terzi, i contributi regionali possono essere concessi fino all'80 per cento della spesa riconosciuta ammissibile e comunque per un importo non superiore a quanto determinato ai sensi dell'articolo 29, comma 3, in relazione a ciascuna tipologia di intervento prevista.

4. I progetti di intervento devono essere presentati alla Regione, dai soggetti indicati al comma 1, nei termini previsti dal piano degli interventi di cui all'art. 29, per poter ottenere il finanziamento, di norma, a carico dell'esercizio finanziario corrispondente allo stesso anno.

Art. 31. Istruzione e addestramento artigiano

1. Le imprese artigiane che hanno ottenuto dalla Commissione provinciale per l'artigianato il riconoscimento di imprese operanti nei settori delle lavorazioni artistiche e tipiche, così come definite dalla presente legge, possono essere chiamate a concorrere alla attuazione dell'istruzione artigiana, in qualità di botteghe scuola, sulla base di apposite convenzioni che valorizzino appieno la prevalente funzione formativa.

2. L'istruzione artigiana volta alla formazione nei settori artistici e tipici, deve essere svolta per almeno un terzo delle ore totali di insegnamento presso le imprese artigiane, singole o associate, individuate come botteghe-scuola.

3. In aggiunta agli interventi definiti attraverso i programmi e le azioni regionali nel campo della formazione professionale, la Regione può favorire la realizzazione di programmi di addestramento tecnico-pratico non previsti nei piani regionali di formazione professionale, rivolti alla trasmissione delle conoscenze tecniche e delle abilità di lavoro manuale connesse a particolari prestazioni concernenti anche e in particolare la riproduzione, la manutenzione e il restauro di beni di particolare interesse storico o pregio artistico.

4. Possono beneficiare dell'intervento regionale gli organismi associativi, operanti senza fini di lucro, costituiti da artigiani che vantano professionalità specifiche nei particolari mestieri da tutelare e tramandare; le singole imprese artigiane, con le stesse caratteristiche, che si impegnano a realizzare cicli di addestramento tecnico-pratico all'interno delle botteghe artigiane rivolti a soggetti che intendono acquisire le capacità tecnico-professionali connesse allo svolgimento delle lavorazioni. L'intervento regionale consiste in un contributo all'organismo o impresa che organizza i corsi per ogni allievo impegnato nell'attività di addestramento pratico. L'importo dei contributi regionali è determinato con il piano degli interventi di cui all'articolo 29, comma 2 e in ogni caso non può superare la metà del salario mensile di un apprendista, calcolato al netto dei contributi assicurativi e previdenziali, secondo i minimi tabellari contrattualmente in vigore per le corrispondenti categorie di attività, per non più di due anni consecutivi.

5. La concessione ed erogazione dei contributi è disposta sulla base dei criteri definiti con il piano annuale degli interventi di cui all'articolo 29, con deliberazione della Giunta regionale che determina altresì le modalità di svolgimento delle attività di addestramento tecnico e di rendicontazione finale delle spese sostenute.

6. La Regione può concedere inoltre agli allievi che partecipano ai cicli di addestramento di cui al comma 4 borse di studio con i criteri e le modalità da stabilirsi con il Piano degli interventi di cui all'articolo 29, comma 2.