

# **Disciplinare provvisorio per l'ottenimento del Marchio "DIVALENZA"**

(approvato dal Tavolo di Coordinamento il 28 giugno 2007)

## **Premesse**

Il presente disciplinare rappresenta un momento di sintesi delle volontà espresse fino a questo punto del percorso per la costituzione del Consorzio per la gestione del marchio "DIVALENZA" (di seguito "Marchio"); non è un documento esaustivo, ma un punto di partenza, un documento a carattere temporaneo nato per accelerare il processo di creazione del Consorzio stesso.

**Un disciplinare più articolato verrà definito dal Consiglio Direttivo del Consorzio di concerto con la Commissione Tecnica che, sentiti i pareri dei consorziati effettivamente aderenti, provvederà a stilare uno definitivo, che verrà approvato in sede della prima assemblea ordinaria.**

1) L'imprenditore auto-certificherà attraverso la compilazione di un questionario poi sottoscritto, al momento dell'ammissione al consorzio, il rispetto dei parametri di qualità definiti dal Disciplinare, per tutta la produzione recante il Marchio, indipendentemente dalle caratteristiche dei diversi prodotti, linee di prodotti e/o dalle quantità di esemplari prodotti.

2) In fase di controllo, la Commissione Tecnica verificherà che la produzione recante il Marchio rispetti i parametri di origine e qualità stabiliti dal Consorzio.

3) Condizione preliminare per l'utilizzo del Marchio è che le linee di gioielli su cui esso viene apposto siano prodotte secondo le tecniche e i processi produttivi fondati sulla tradizione della manifattura valenzana, descritte nel Disciplinare di produzione del comparto orafa gioielliero approvato con Delibera della Giunta Regionale n° 57-3700 del 3/8/2001 ai sensi della L.R. 21/97, Capo VI. In particolare per ogni prodotto recante il Marchio la Commissione Tecnica in fase di controllo dovrà riconoscere ed indicare la tecnica o il processo produttivo compreso tra quelli indicati all'art. 2, commi da 2.1 a 2.9, del citato Disciplinare di produzione (riportati in allegato).

Gli altri requisiti per l'assegnazione del Marchio sono:

- a) Origine della manifattura nel "distretto valenzano"
- b) Qualità dell'incastonatura

- c) Qualità della superficie: saldature e porosità
- d) Qualità delle leghe

## **a) Origine della manifattura dal distretto "valenzano"**

Per l'ottenimento del Marchio il produttore dichiara che tutto il processo manifatturiero, che porta all'ottenimento dei prodotti finiti, è svolto nell'ambito territoriale definito dal presente Disciplinare.

Si intendono manufatti nell'ambito territoriale Valenzano tutti i prodotti che siano riconducibili ad attività svolte direttamente o mediante il ricorso a produttori terzi, che abbiano la sede operativa dell'impresa in Provincia di Alessandria e nei comuni limitrofi - in particolare nella Provincia di Pavia - che storicamente costituiscono territorio contiguo di espansione del distretto orafa Valenzano (di seguito, "Distretto").

### **LISTA DEI COMPONENTI AMMESSI**

Potranno essere utilizzati su prodotti recanti il Marchio componenti non prodotti nel Distretto solo se elencati in un'apposita "lista dei componenti autorizzati" definita dal Consiglio Direttivo (ad esempio, movimenti degli orologi, mollette d'acciaio, catenine d'oro, ecc...).

## **b) Qualità dell'incastonatura**

### **b1) MANIFATTURA MANUALE**

L'imprenditore garantisce che i gioielli punzonati con il Marchio sono realizzati mediante tecniche di incastonatura manuale.

### **b2) SOLIDITA' DELL'INCASTONATURA**

L'imprenditore garantisce che nell'ambito della sua impresa, durante la fase di controllo di qualità, è eseguita una procedura specifica mediante la quale si verifica l'effettiva stabilità e il perfetto ancoraggio delle pietre incastonate sui prodotti finiti.

Il concetto di "incastonatura" deve venir qui inteso in senso ampio comprendente non solo la montatura di pietre propriamente detta, ma anche il generale assemblaggio di componenti eterogenei al corpo del gioiello. Dovranno quindi rispondere ad analoghi criteri gli ancoraggi di parti in materiali naturali o artificiali.

## **c) Qualità della superficie: porosità e saldature**

### **c1) ASSENZA DI POROSITA'**

I manufatti potranno essere contraddistinti dal Marchio se non presentano in

ogni loro parte porosità riscontrabili con osservazione con lente a dieci ingrandimenti.

L'eventuale presenza di porosità, rilevabile ai sensi del capoverso precedente, determina l'esclusione dal diritto di utilizzare il Marchio.

#### **c2) QUALITA' DELLE SALDATURE**

La qualità della manifattura deve intendersi come qualità dell'assemblaggio dei vari componenti che formano il gioiello.

Nel caso in cui sui prodotti destinati ad essere contraddistinti dal Marchio vengano eseguite operazioni di giunzione di lembi, tramite saldatura o brasatura, il consorzio si impegna a dichiarare il numero di aree interessate da tali processi. Il consorzio è altresì tenuto a garantire che le zone di saldatura (o brasatura) non presentino differenze di colore con aree saldate (o brasate) e che sia nella zona di saldatura, sia nei giunti non siano presenti porosità o difettosità riscontrabili con lente a dieci ingrandimenti.

#### **d) Qualità delle leghe**

L'imprenditore garantisce che, ai fini dell'utilizzazione del Marchio, utilizzerà solo leghe preziose e rispetterà il titolo dichiarato per ogni lega.

I prodotti recanti il Marchio dovranno essere realizzati con i seguenti metalli preziosi, nel rispetto delle disposizioni di legge vigenti sui titoli:

(i) oro;

(ii) platino;

(iii) argento;

(iv) palladio.

Nei caso di prodotti contenenti metalli preziosi e non preziosi, dovrà essere specificata la natura del metallo non prezioso, così come il suo peso, in un'apposita dichiarazione del consorzio da allegare ad ogni esemplare del prodotto.

Nella produzione di manufatti in oro, ai fini della apponibilità del Marchio agli stessi, sarà necessario utilizzare quale materia prima oro fino di grado non inferiore a 999,9/1000.

Nella produzione di manufatti in platino, ai fini della apponibilità del Marchio agli stessi, sarà necessario utilizzare quale materia prima platino di grado non inferiore a 999,5/1000.

Nella produzione di manufatti in argento, ai fini della apponibilità del Marchio agli stessi, sarà necessario utilizzare quale materia prima argento di grado non inferiore a 999/1000.

Nella produzione di manufatti in palladio, ai fini della apponibilità del Marchio agli stessi, sarà necessario utilizzare quale materia prima palladio di grado non inferiore a 999,5/1000.

La quota parte del metallo non prezioso utilizzata nella produzione e realizzazione della lega può derivare sia da produzione interna all'azienda, che facendo ricorso a leghe commerciali.

Fatta salva l'eventuale operazione di fusione primaria, per garantire il mantenimento del titolo della lega, il consorzio si impegna a non impiegare materiale ottenuto rifondendo sfridi in quantità superiore al 50% in peso di ogni fusione.

## **Verifica della sussistenza dei parametri di qualità definiti nel disciplinare**

In accordo a quanto previsto dallo Statuto del Consorzio, la Commissione Tecnica, anche a mezzo di soggetti terzi, potrà compiere verifiche presso le sedi di produzione dei consorziati sul rispetto dei parametri di cui al presente disciplinare ed a tal fine potrà disporre ispezioni periodiche della produzione recante il Marchio.

## **Raccomandazioni**

I consorziati condividono e sottoscrivono le seguenti raccomandazioni sullo sviluppo futuro del Disciplinare di Produzione:

### **1) Sviluppo di nuovi strumenti per la verifica di qualità**

Si raccomanda lo sviluppo di sistemi esperti di visione per l'esecuzione delle osservazioni sui campioni al fine di determinare l'oggettivo grado di qualità dell'oggetto così come per la determinazione oggettiva del colore dei manufatti.

### **2) Innovazione tecnologica**

Appare fondamentale che il Consorzio promuova una costante crescita degli associati dal punto di vista della preparazione scientifica e tecnologica.

Secondo tale principio potranno introdursi modifiche nell'utilizzo di materiali e tecnologie innovative. Il consorzio che vorrà avvalersene, dovrà richiedere un confronto con la Commissione Tecnica del Consorzio che, mediante incontri diretti ed in tempi compatibili con i tempi industriali esprimerà parere vincolante sulla apponibilità del Marchio sulla linea di prodotto.

Questo al fine di riconoscere il giusto spazio ad eventuali iniziative che colgano opportunità offerte da processi innovativi e non si limitino ad impiegare tali tecnologie e materiali per abbattere i costi di processo su linee di prodotto convenzionali.

### **3) Sviluppo di una normativa sulle gemme**

La tipologia della gemme verrà dichiarata e denominata secondo una nomenclatura adottata d'intesa con un Laboratorio pubblico / Ente di analisi delle gemme.

Il principio enunciato per le gemme potrà essere esteso a richiesta del consorzio a materiali pregiati, diversi dalle gemme, eventualmente presenti sui prodotti finiti.

Verranno fornite indicazioni trasparenti e precise relativamente a numero e caratura delle pietre impiegate.

Per i diamanti, verrà prevista l'esclusione di "conflict diamonds" e l'utilizzo esclusivo di diamanti soggetti e conformi al Kimberly process certification World Diamond Council di cui alla Risoluzione ONU n°55/56 del 2000.

#### 4) Saggio facoltativo e certificazione aggiuntiva

Il Consorzio potrà promuovere il ricorso al saggio facoltativo ai sensi dell'art. 13 D.Lgs. n. 251/1999 e art. 35 D.P.R. n. 150/2002, nonché alla certificazione aggiuntiva del titolo ex art. 19 D. Lgs. n. 251/1999, art. 19.

### **Ispezioni della Commissione tecnica**

Le modalità di ispezione dovranno essere "non distruttive" e verranno definite dal Consiglio Direttivo sentito il parere, non vincolante, dei Consorziati e della Commissione Tecnica.

