

Broggi Storia

Broggi è la storia di una famiglia e di una passione

Perché quella dell'orafa è un'arte antica e difficile, che chiede abilità e precisione, ma soprattutto amore. Ed è proprio per amore del lavoro che Gaetano Broggi, ultimo erede di una famiglia di artigiani esperti nell'arte dell'"indorare e argentare i metalli", aprì la sua prima bottega a Milano, nel 1818. Duecento anni fa.

Posate, vasellame e oggetti sacri d'argento, la cui fama arrivò direttamente presso la corte reale di Torino.

Ci sono le vecchie storie di Milano che narrano di un suo rocambolesco viaggio in diligenza tra mantici, calderoni e metalli, in un tempo di trasporti lunghi e non certo comodi.

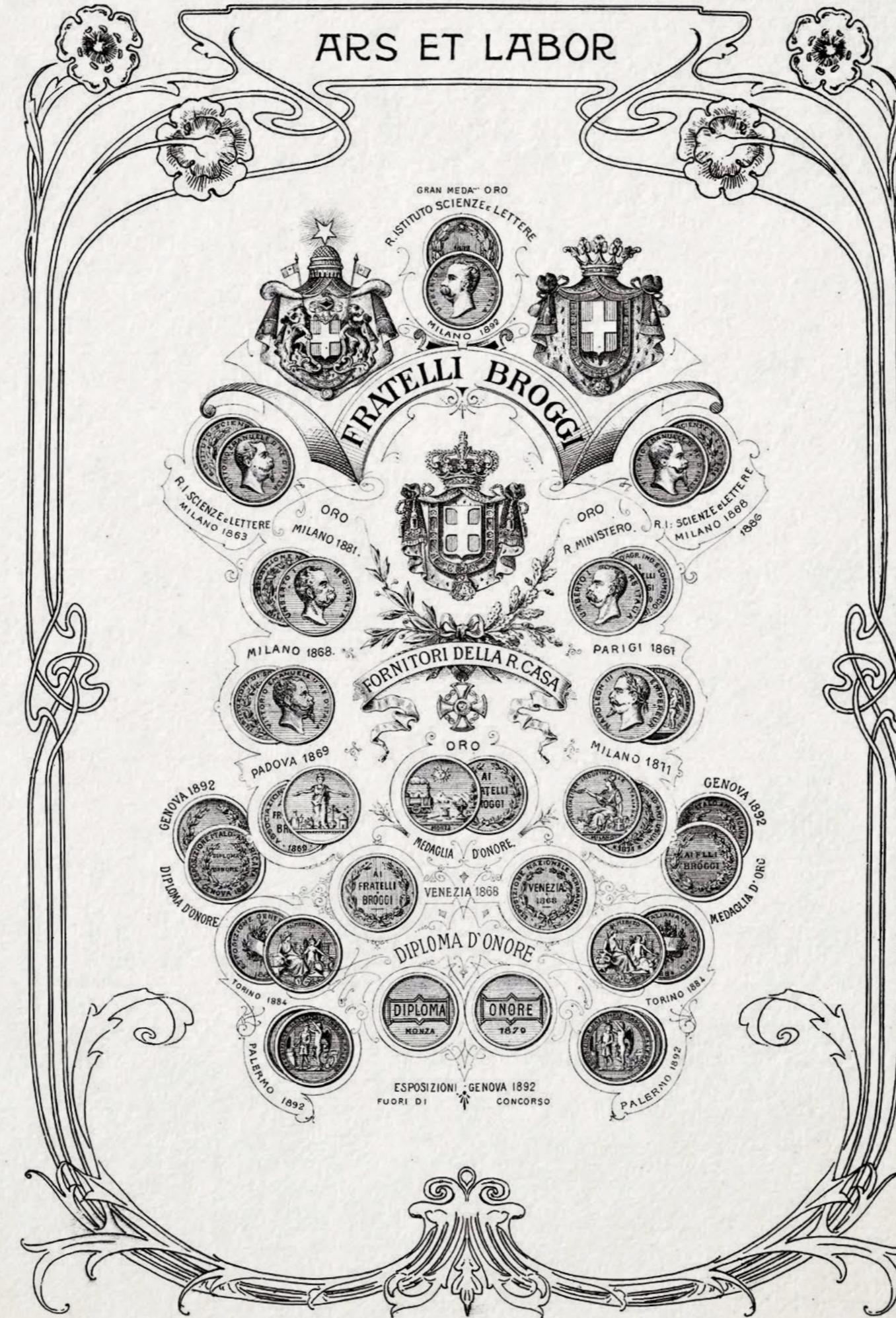
Poi c'è la Storia.

Perché nel 1841 il Duca di Savoia (futuro Vittorio Emanuele II) affidò proprio a questo artigiano milanese la doratura degli ornamenti per le nozze con l'Arciduchessa d'Austria Maria Adelaide. I fastosi candelabri bronzei parevano modellati di riflessi e bagliori capaci di ravvivare la cupa atmosfera del regio palazzo dove Carlo Alberto si aggirava pallido, seguito da uno stuolo di aristocratici altrettanto riservati. Carlo Alberto si infiammò per il lavoro di Gaetano e ne lodò l'operato, aggiungendo un nuovo prezioso riconoscimento per quell'arte di cui la famiglia Broggi sembrava possedere il segreto.

La meritata celebrità che il laboratorio milanese di Via dei Mercanti d'Oro aveva ottenuto presso le alte sfere reali era solo l'inizio.

Mentre doratura e argentatura erano ancora realizzate manualmente, con applicazioni a foglia, i figli di Gaetano, Carlo e Serafino, decisero di viaggiare all'estero per studiare le ultime innovazioni del settore. Fu così che sperimentarono l'applicazione di sottili strati di metallo su altro metallo, attraverso procedimenti eletrolitici.

Il procedimento galvanico comportava un notevole risparmio di tempo e risorse, così la produzione riuscì a incrementare la quantità, raffinando al contempo gli aspetti qualitativi, per la gioia della tradizionale clientela nobile e della nuova borghesia che, per la prima volta, sperimentava il piacere di piccoli autentici gioielli domestici.



Era il 1866 e la ditta Gaetano Broggi e Figli lasciò il vecchio laboratorio per la nuova sede di S. Maria Fulcorina, stretta e oscura isola dal sapore medievale sita nel cuore di una Milano che stava abbracciando il neoclassico. Qui la tradizionale lavorazione dei metalli fu affiancata alla produzione di vasellame e posateria con l'aiuto di stampi, nuovi macchinari e ben trenta operai che già si sentivano parte di un avvenire luminoso.

Sempre qui nacque la lega d'argento che presto rese il nome di Broggi famoso nel mondo: una speciale amalgama capace di unire lucentezza, straordinaria resistenza e un costo sensibilmente inferiore.

La ditta Broggi continuò a crescere e presto ci fu la necessità di un nuovo trasloco. Era la volta di piazza San Marco dove, prima in Italia, Broggi cominciò la fabbricazione di posateria e tornitura di oggetti ovali grazie a nuove macchine, una fonderia, laminatoi in grado di modulare gli spessori, pulitrici e smerigliatrici.

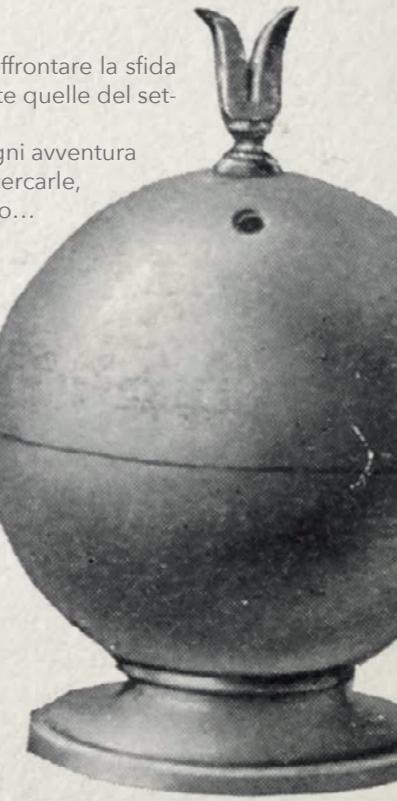
Nei grandi locali affacciati sul Naviglio, il sogno di Broggi continuava a crescere, mentre dalla corte sabauda arrivò il più grande riconoscimento.

Era il 14 giugno 1872 quando Vittorio Emanuele II concesse la facoltà di inserire lo stemma reale sull'insegna della sede, in qualità di fornitrice della Real Casa. Solo pochi anni dopo, una nuova innovazione: era la dinamo per la produzione di corrente elettrica, che i Broggi scoprirono all'estero e portarono in Italia per ottimizzare il procedimento galvanico.

All'inizio si trattava di una macchina minuscola, azionata da una altrettanto modesta motrice a vapore con caldaia verticale. Ma i risultati superarono le aspettative e nel 1888 la piccola caldaia fu sostituita con una orizzontale molto potente, rimpiazzata dai motori elettrici solo dieci anni più tardi.

Per la famiglia giunse il tempo di affrontare la sfida delle grandi forniture, prime fra tutte quelle del settore alberghiero. La sfida è ambiziosa ma come in ogni avventura pionieristica, per chi sa andare a cercarle, le opportunità sono lì che aspettano...

Nel 1875 il Marchese Flori aveva inaugurato a Milano il nuovo Hotel Confortabile: 400 locali in grado di accogliere fino a 250 ospiti, con ogni moderna comodità.



Per l'albergo i Broggi furono chiamati a realizzare un originale modello di posata, in perfetta linea con la nuova idea di ospitalità che si stava facendo largo nel cuore di Milano. E non solo: presto arrivarono le commesse per l'Hotel Continental di Milano, il Bellevue di Baveno e numerose altre strutture sui laghi lombardi.

Intanto, nel 1884, Broggi diventò fornitore di posateria e vasellame per le mense degli ufficiali e sottufficiali della Reale Marina Italiana.

La commessa valeva ben 150.000 lire! Una cifra raggarddevole, ma anche l'impegno non era da meno, in quanto fu chiesto ai Broggi di riprodurre perfettamente le dotazioni di bordo, al tempo importate dall'estero.

"Per avere introdotto in Italia l'industria dell'argenteria e per aver saputo condurla a tali proporzioni e a tale perfezione da arrecare veramente un vantaggio reale e provato al Paese".

Era il 1886 e con queste parole, scritte con ornata calligrafia su una preziosa pergamena e con altrettanto preziose 2000 lire, la ditta Broggi ricevette il premio titolato al professor Brambilla da parte del Reale Istituto Lombardo di Scienze e Lettere.

Giunse così il momento di spostare gli orizzonti, oltrepassando i confini della patria e volgendo l'interesse ad altri paesi e mercati. Ci fu la commissione per lo Splendid Hotel di Aix-les-Bains, poi l'Hotel Excelsior di Roma e Napoli, per cui furono ideati appositi modelli di posateria e vasellame. I primi carrelli portavande fecero il loro debutto per il Grand Hotel di Roma e per il Ristorante Orologio di Milano.

Nel frattempo Broggi preparò i corredi per i vapori di importanti società di servizi marittimi.

A ciò si aggiungevano le commesse strappate alla concorrenza, come quelle per la Marina da guerra e mercantile e per gli incrociatori dell'Argentina, Brasile, Messico, Spagna, Grecia e Turchia; non ultime le forniture per le carrozze ristorante della Compagnia Internazionale dei Wagons Lits.

Nel 1888 la ditta si spostò in periferia, nella strada ad essa titolata. La sede di Via Fratelli Broggi, circondata da orti e giardini, ospitava ben 250 operai che lavoravano in perfetta sinergia con le nuove tecnologie.



STABILIMENTO IN MILANO, VIA G. BROGGI 7 - 9.

Contemporaneamente fu inaugurato lo splendido negozio di Corso Vittorio Emanuele. Nel 1906 la Broggi diventa Società Anonima, senza mai perdere lo spirito di famiglia e la passione autentica da cui è nata questa avventura lunga 200 anni. La Società Anonima Broggi, organismo vitale dell'industria italiana, aprì filiali di vendita nelle principali città per rispondere alle esigenze di una clientela sempre più numerosa.

Intanto la collaborazione con i competenti funzionari della Società di Navigazione fece sì che le forniture marittime fossero sempre più rispondenti alle necessità dei servizi di bordo.

Dopo la prima guerra mondiale, Broggi ottenne commesse per i piroscafi Giulio Cesare, Duilio, Augustus, della Navigazione Generale Italiana, del Conte Rosso, Conte Verde, Conte Biancamano e Conte Grande del Loyd Sabaudo dell'Ausonia della Società Italiana dei Servizi Marittimi.

Nel 1932 si occupò della dotazione di argenteria per i due colossi transatlantici Rex e Conte di Savoia e della Società Italia.

Ma Broggi non significa solo argenteria. La propensione all'avanguardia e alla ricerca aprì le porte a un nuovo importante campo di produzione: l'acciaio inossidabile, al tempo largamente impiegato nel settore ospedaliero.

Per il Nuovo Ospedale Maggiore di Milano, Broggi realizzò portavivande individuali, cassette per il trasporto del pane, vassoi per i medicinali, bacinelle per uso chirurgico e infine la completa dotazione di posateria.

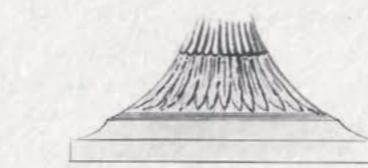
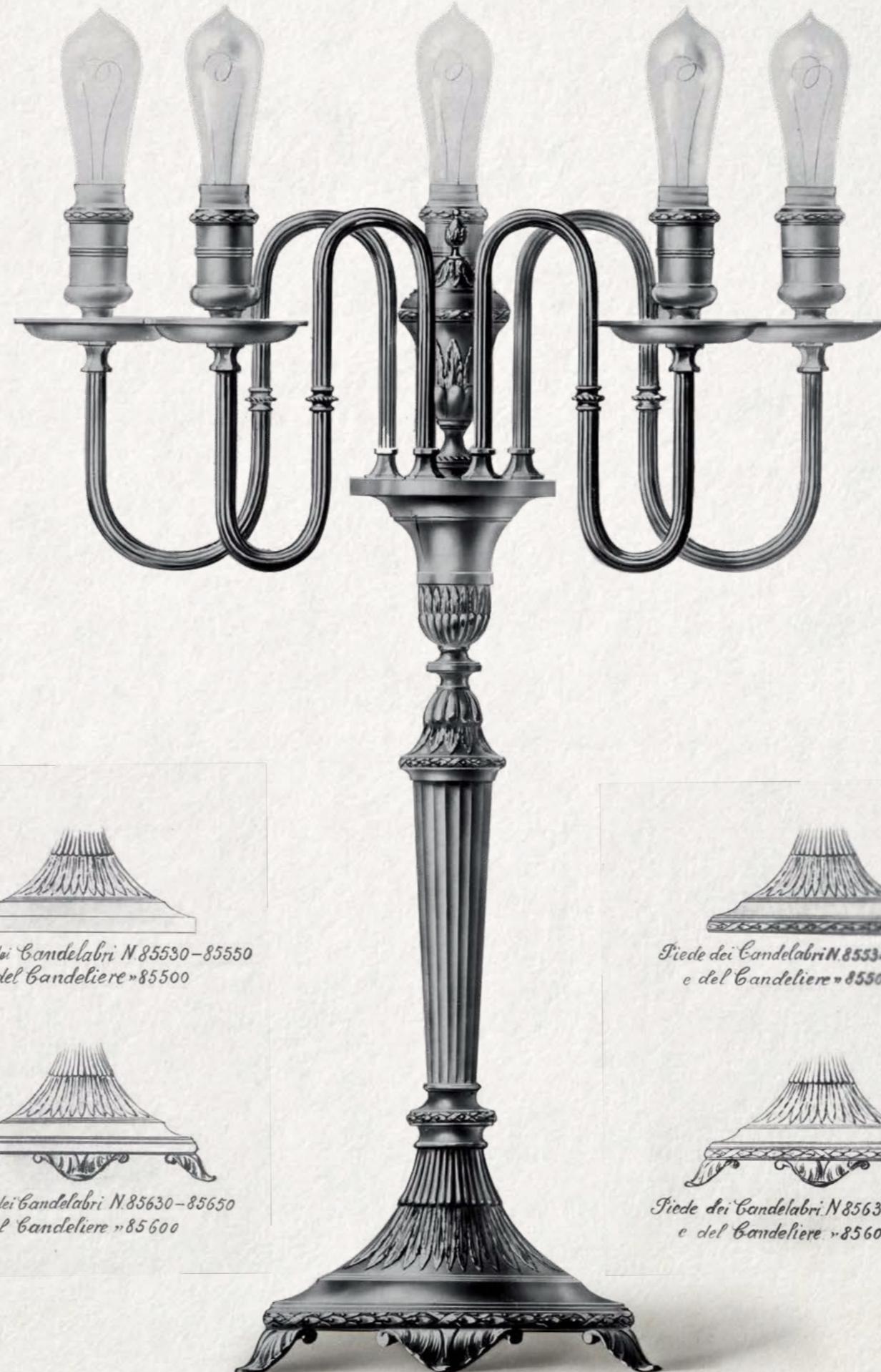
La stessa posateria in acciaio inossidabile fu inserita nella produzione a partire dal 1950.

Negli anni feroci e difficili della seconda guerra mondiale, Broggi seppe tener duro e, per non lasciare a casa la propria forza lavoro, si trasferì a Sesto San Giovanni, intraprendendo una produzione modulata sulle esigenze del tempo.

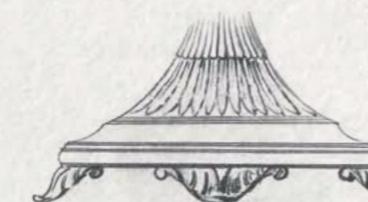
Nacque così Fercrom, una linea di posateria e coltelleria di bassa lega, realizzata con ferro cromato.

Per aiutare i propri operai, l'azienda si attivò in ambito sociale e assistenziale allestendo un'infiermeria, un nido per i bambini, una mensa aziendale, un circolo creativo e una biblioteca circolante.

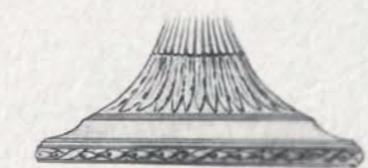
A ciò si aggiungevano i sussidi per le famiglie dei dipendenti chiamati in guerra e i pacchi di viveri e indumenti per i richiamati.



*Piede dei Candelabri N.85530-85550
e del Candeliere »85500*



*Piede dei Candelabri N.85630-85650
e del Candeliere »85600*



*Piede dei Candelabri N.85534-85554
e del Candeliere »85504*



*Piede dei Candelabri N.85634-85654
e del Candeliere »85604*

Anche la crisi del dopoguerra fu una sfida superata con perspicacia dei dirigenti e grande collaborazione tra le maestranze.

Dopo un'iniziale battuta di arresto, l'economia riuscì a trovare la strada della ripresa e anche le principali aree di commesse, l'alberghiera che era rimasta ferma a causa del conflitto e la marittima che ne era uscita provata e danneggiata, tornarono in campo.

La domanda saliva e Broggi dovette costruire un enorme stabilimento per adeguare la produzione. Nella nuova sede di Via Olivari c'erano tecnologie all'avanguardia, un efficiente laboratorio chimico, un moderno impianto di bagni galvanici e un innovativo sistema di argentatura dura.

I mercati esteri non erano più un miraggio e Broggi cominciò a fornire i complessi alberghieri di rinomanza mondiale, dal Twenty One di New York al Ritz di Parigi, e importanti partner stranieri sul fronte marittimo.

Nel frattempo gli oggetti firmati Broggi iniziarono a diffondersi sulle tavole più raffinate di tutta Italia.

Nel 1993 l'azienda è stata acquisita dalla famiglia Bertoli, già proprietaria del gruppo Abert, la cui tradizione familiare ha saputo esaltare la natura dell'azienda.

Broggi continua così il suo corso, avvalendosi di nuove strutture e strumenti strategici in grado di assicurarne l'aggiornamento alle richieste del mercato.

Costante ricerca di design innovativi, qualità made in Italy e know-how sono ancora una volta garanzia di successo per l'azienda; sia a livello nazionale, dove è leader di settore, sia sulla scena internazionale, grazie alla presenza in ben 80 paesi, dove realizza importanti commesse per catene alberghiere di lusso, ristoranti stellati e compagnie navali.

La sinergia tra antico sapere artigiano ed approccio moderno e flessibile, capace di adeguarsi ai tempi e alle esigenze, sono la prospettiva ideale per guardare al futuro.

Come avrebbe voluto Gaetano la strada continua, affrontando le fasi alterne di un mercato, quello del XX e XXI secolo, che si evolve senza sosta.

Ma innovazione, passione e costante ricerca della qualità sono incisi nel DNA.

E così da 200 anni Broggi illumina la storia con gli stessi bagliori dei candelabri bronzi che tanti anni fa fecero sorridere re e regine davanti a una nuova, mai vista, idea di tesoro.

Broggi is the story of a family and of a passion

Because the art of the goldsmith is old and difficult requiring skill and precision but above all, love. And it was exactly for love of work that Gaetano Broggi, the last heir of a family of craftsmen experts in the art of 'gilding and silver plating metals', opens his first workshop in Milan in 1818.

That was two hundred years ago. Cutlery, tableware and sacred objects made of silver, whose fame reached very far, up to the royal court in Turin. Old tales in Milan recount his rocambolesque journey in a stage-coach amid bellows, melting pots and metals in a far-away time of long-distance trips that were no comfortable at all... And the rest is history.

Because in 1841 the Duke of Savoy (the future king Victor Emmanuel II) entrusted the Milan-born craftsman the gilding of the ornaments for his wedding with Archduchess Maria Adelaide of Austria.

The magnificent bronze candelabra seemed to be shaped in reflections and flare that livened up the dim atmosphere of the royal palace along which Charles Albert wandered in his pale figure, followed by a host of aristocrats as much secretive.

Charles Albert got very enthusiastic about Gaetano's work that he praised it adding a new invaluable recognition for the art to which the Broggi family seemed to have the secret.

The deserved fame that the Milan-based workshop at Via dei Mercanti d'Oro had gained at every royal level was just the beginning.

Leaf gilding and silver plating were still made manually, and Gaetano's sons Carlo and Serafino decided to travel abroad to learn the latest innovations in the sector. As a consequence, they experimented applying thin layers of metal onto another metal via electrolytic processes.

The galvanic process implied remarkable savings in terms of time and resources, and so production increased in volume while quality improved, to the delight of the traditional aristocratic customers and the new middle-class that, for the first time, enjoyed the pleasure of having true small domestic jewels.

It was 1866 when the company, then called Gaetano Broggi e Figli, moved out of the old workshop and into the new facilities on Santa Maria Fulcorina, a narrow and dark neighborhood amid a medieval setting, at the heart of a Milan that was embracing neoclassicism.

It was here that besides the traditional metal processing method, the manufacture of tableware and cutlery started with the aid of dies, new machinery, and over thirty workers that started to feel part of a bright future.

Here was also the 'birthplace' of the silver alloy that soon turned Broggi into a renowned name all over the world. This is a special amalgam that blends glossiness, extraordinary resistance, and a markedly low price.



Broggi kept on growing and soon it was time to move again. The new place was at Piazza San Marco. There Broggi was the first company in Italy to manufacture cutlery and turning oval items thanks to new machinery, a foundry, rolling mills to shape thicknesses, polishing machines and superfinishing machines. In the large shops along the Naviglio, Broggi's dream kept on growing when the biggest recognition came from the Court of Savoy. The date was 14th June; the year, 1872. Victor Emmanuel II granted the right to add the royal coat of arms to the company's sign, thus appointing Broggi as suppliers to the Royal Family. A few years later, a new innovation took place. It was the dynamo that produces electric current. The Broggi brothers had discovered it abroad and brought it to Italy to optimize the galvanic process. At the beginning it was a small machine driven by a similarly small steam-powered engine with a vertical boiler. But the results exceeded expectations and in 1888 the small boiler was replaced with a more powerful horizontal one which was replaced with electric motors only ten years later.

For the family it was time to face the challenge of large supplies, mainly to the hotel sector.

The challenge was ambitious but, like in any pioneering adventure, opportunities were there waiting for those who dare find them... In 1875 the Marquis of Flori had opened the Hotel Confortable in Milan: 400 rooms that accommodated up to 250 guests, with all mod cons of that time. The Broggis were called to create an original cutlery model for the hotel, which should perfectly reflect the new concept of hospitality that was growing at the heart of Milan. And there was more to come. Orders from the Hotel Continental in Milan, Bellevue in Baveno and many other hotels on the banks of Lombardy's lakes soon poured in.

In the meantime, in 1884, Broggi became the supplier of cutlery and tableware for the canteens of the officers and non-commissioned officers of the Royal Italian Navy.

The job was worth more than 150,000 liras! A considerable amount indeed, but the commitment the job implied was also huge since the Broggis had to perfectly reproduce the items on board that were imported at that time.

"For having introduced in Italy the silverware industry and for having known how to steer it to such proportions and perfection to bring about a true and proved advantage to the region"

It was 1886 and with these words, handwritten in an elaborate style on a wonderful scroll accompanied by 2000 liras, the Reale Istituto Lombardo di Scienze e Lettere presented the Brambilla prize to Broggi.

There came the time to expand horizons, going beyond the limits of the country and turning to other countries and markets.

First it was the job for the Splendid Hotel in Aix-les-Bains; then, the Hotel Excelsior in Rome and Naples, for which dedicated models of cutlery and tableware were created.

The first food trolleys debuted at Grand Hotel in Rome and the Ristorante Orologio in Milan.

In the meantime, Broggi prepared the kits for the steamships of leading companies of maritime services.

In addition, there were the job orders obtained beating the competition, such as that concerning the military and merchant navy and the cruisers from Argentina, Brazil, Mexico, Spain, Greece and Turkey, including the supplies for the buffet cars of the Compagnie Internationale des Wagons Lits.

In 1888 the company moved to the outskirts of the city, to a street named after it. In the facilities on Via Fratelli Broggi, surrounded by orchards and gardens, more than 250 workers worked in perfect synergy with the new technologies. The wonderful shop on Corso Vittorio Emanuele was inaugurated in the same year.

In 1906 Broggi became a limited company but it never lost the family spirit and the true passion from which this adventure, spanning 200 years, was born. Società Anonima Broggi, an instrumental organisation in Italian industry, opened sales branches in major cities to satisfy the needs of an ever growing customer base.

Joint work with the appropriate officials of the Italia di Navigazione SpA made it possible that marine supplies were more suited to the needs of on-board services. After the World War I, Broggi obtained job orders for steamers Giulio Cesare, Duilio, Augustus, from Navigazione Generale Italiana, for Conte Rosso, Conte Verde, Conte Biancamano and Conte Grande of the Lloyd Sabaudo Line, the Ausonia of the Società Italiana dei Servizi Marittimi.

In 1932 Broggi was in charge of supplying the silverware for the two giant transatlantic ships called Rex and Conte di Savoia and the Società Italia.

But Broggi is not synonymous with silverware only. The company's avant-garde spirit and love for research opened the doors to a new and significant production field: Stainless steel, which had been used in the hospital sector for a long time then.

For the Nuovo Ospedale Maggiore in Milan, Broggi built individual food trolleys, boxes to carry bread, trays for drugs, bowls for surgical uses, and finally, the full set of cutlery.

The same stainless steel cutlery was included in the production starting in 1950.

During the harsh and difficult times of WWII, Broggi were able to soldier on and, in order not to lay off their work force, they moved to Sesto San Giovanni and adjusted their production to the needs of the times. This is how Fercrom was born, a range of cutlery and set of knives made of low alloys and chrome-plated iron. To help their workers, the company reacted in terms of social and welfare issues and opened care facilities, a nursery for children, a company canteen, a creativity group and a lending library. There were also allowances for the families of the workers that were called to fight at the war as well as food and clothing parcels for such workers.

The crisis that followed the war was a successfully overcome challenge due to the sharp insight of managers and a huge aid by the workers. After a starting period of stagnation, the economy managed to get back to the road of recovery and so did the main sectors orders came from; the hotel industry that was on hold due to the war and the maritime sector that had been hardly hit were back on the pitch.

Demand increased and Broggi had to build a huge plant to get adjusted to the production required. The new plant on Via Olivari was equipped with state-of-the-art technologies, an efficient chemical laboratory, a modern system for galvanic baths, and an innovative hard silvering system.

Foreign markets were no longer an impossible dream, and Broggi started to supply the world-renowned hotel complexes- from the Twenty One in New York to the Ritz in Paris, and leading foreign partners in the maritime sector.

In the meantime, Broggi-branded items started to be present on the

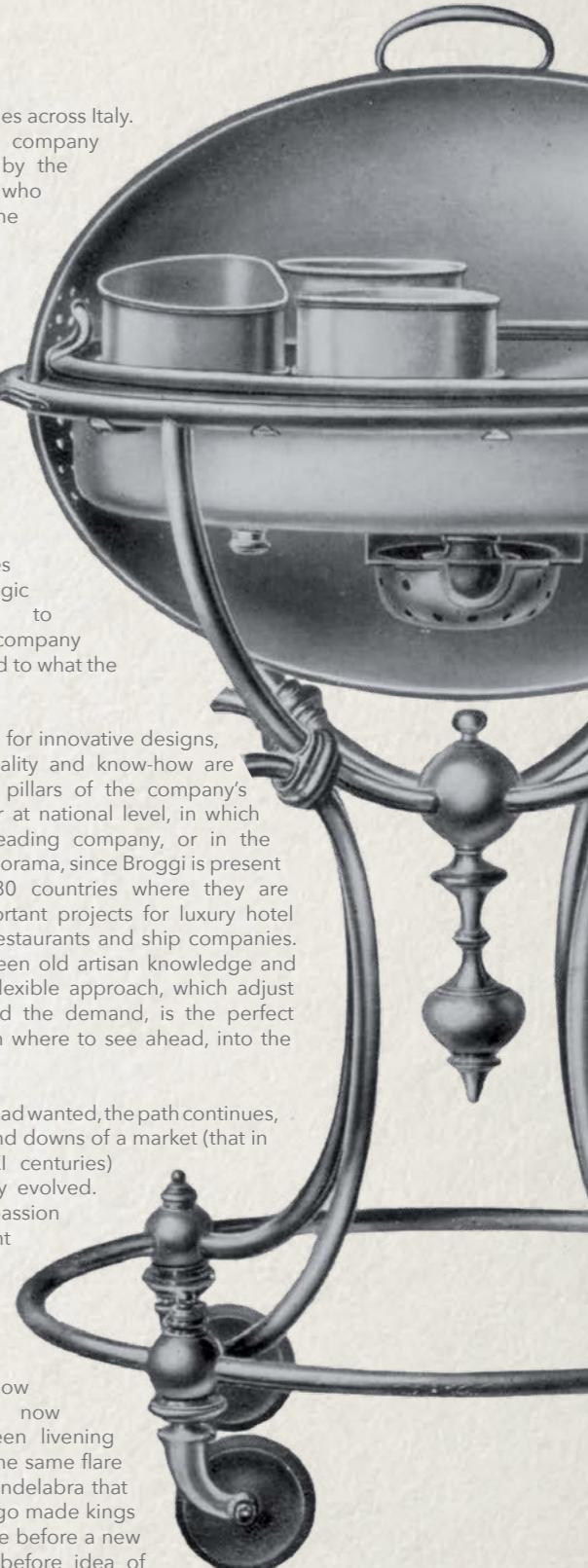
most refined tables across Italy. In 1993 the company was purchased by the Bertoli family, who already owned the Abert group and whose family tradition has known how to extol the nature of the

company. Broggi keep on their path, making use of new structures and strategic equipment to guarantee the company is always updated to what the market needs.

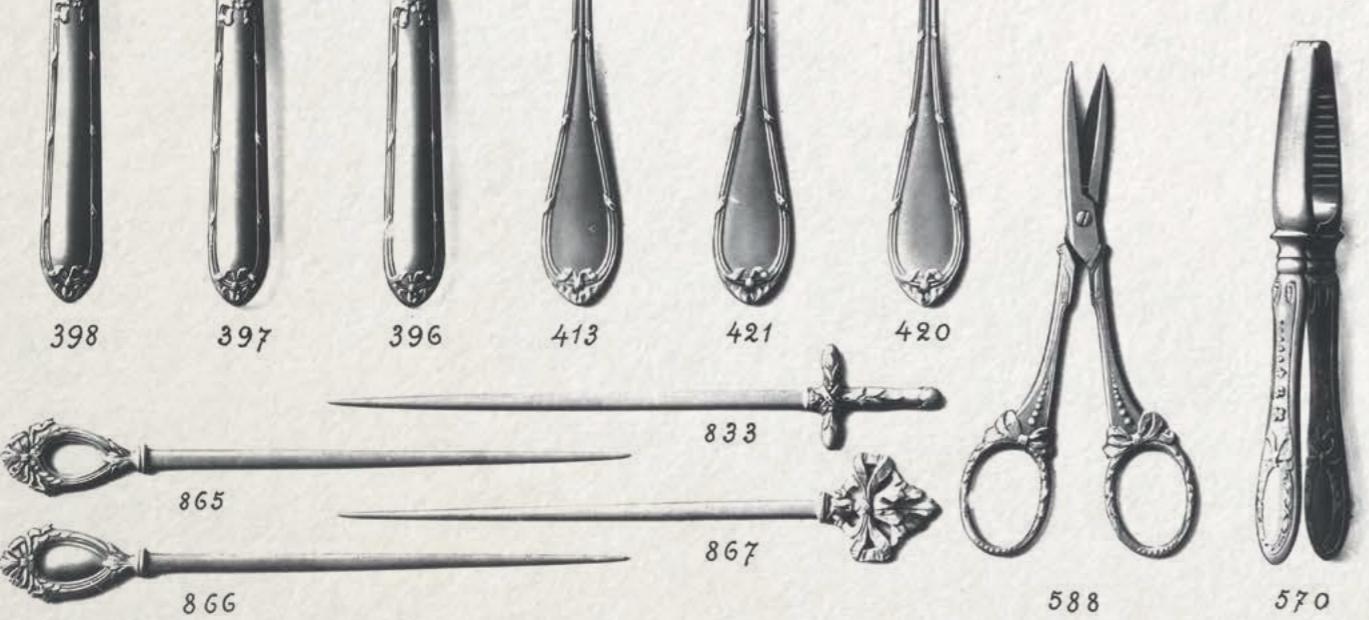
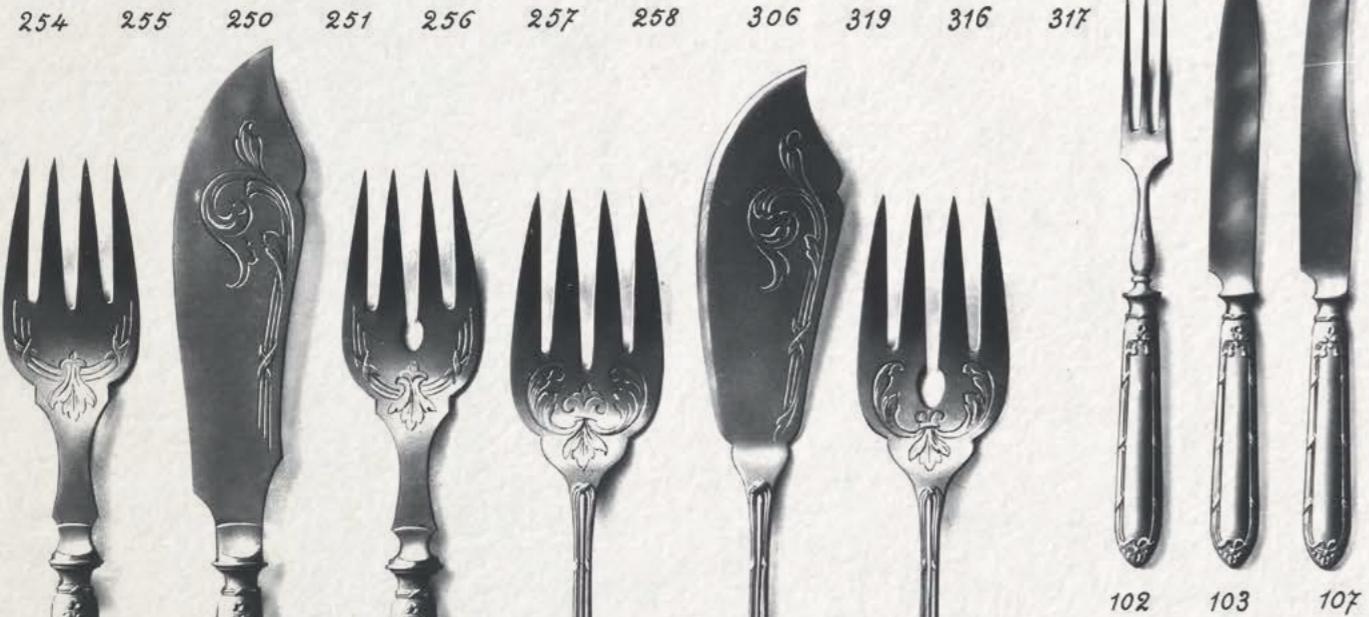
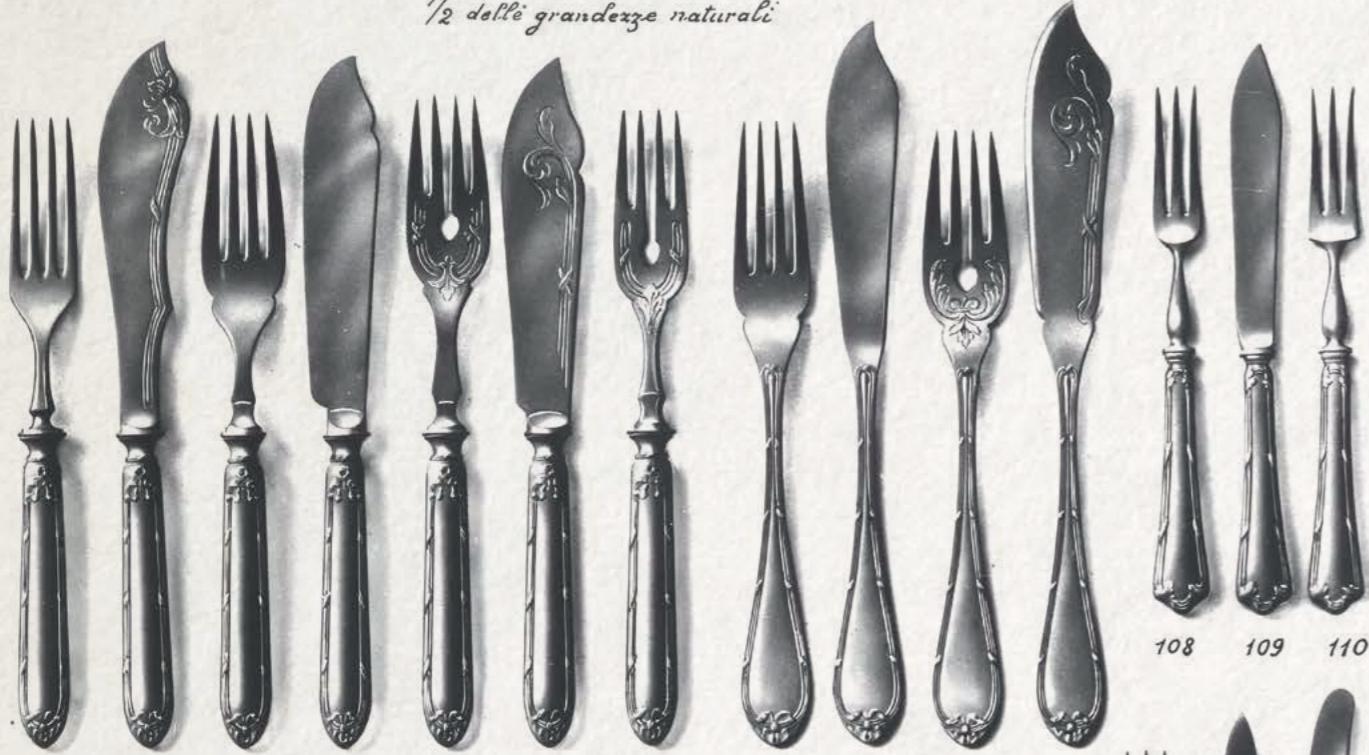
Continual search for innovative designs, Made-in-Italy quality and know-how are once again the pillars of the company's success, whether at national level, in which Broggi is the leading company, or in the international panorama, since Broggi is present in more than 80 countries where they are working in important projects for luxury hotel chains, starred restaurants and ship companies. The blend between old artisan knowledge and a modern and flexible approach, which adjust to the times and the demand, is the perfect perspective from where to see ahead, into the future.

Just as Gaetano had wanted, the path continues, facing the ups and downs of a market (that in the XX and XXI centuries) that continuously evolved. But innovation, passion and constant search for quality are deeply rooted in our DNA.

And that is how for 200 years now Broggi have been livening up history with the same flare of the bronze candelabra that so many years ago made kings and queens smile before a new and never-seen-before idea of treasure.



$\frac{1}{2}$ delle grandezze naturali



Posateria

Cutlery
Couverts
Cubiertos
Besteck



Cutlery manufacturing process

Shearing (1) is the first step in the process of manufacturing forks and spoons. Rolling (2) is used to reduce the bowl thickness compared to that of the handle, and the next step is trimming (3) to give the shape of a bowl or prongs to the laminated implement. The final step is coining (4) during which the implement is shaped and ornamentation stamped. To make forged solid-handle knives the process begins by shearing a bar into a blank (1) that is then hot coined (2) so as to give it some initial shape. Afterwards the handle is sheared (3) and the blade is stretched (4). Then, the blade is sheared (5) so that it takes its final shape. Now blade serration (6) needs to be defined and the knife has to be polished as usual. The first step to make forged hollow-handle knives is shearing the shells (1). The two half-shells that will form the hollow handle are cold-coined (2) to obtain the convexity and stamp the decoration; afterwards the shells are coupled and welded (3). And that is how the knife handle is ready. Finally and by using a self-locking compound the blade, made applying the same techniques used to make forged solid-handle knives, is coupled and welded to the handle (4).

Cycle de production couverts

Le cycle de production de fourchettes et cuillères commence par l'opération de découpage (1). Afin de diminuer l'épaisseur du cuilleron par rapport au manche, on procède ensuite au laminage (2), et on continue avec l'ébarbage (3), pour donner la forme du cuilleron ou des dents au couvert laminé. Finalement, on passe au calibrage (4), au cours duquel on donne la forme et les décosrations nécessaires. Pour l'usinage des couteaux monobloc forgés on commence par le découpage du rond en un tronçon (1), qui est successivement calibré à chaud (2), de façon à lui donner une première forme. On continue avec le découpage du manche (3) et avec l'étirement de la lame (4); par la suite, on réalise le découpage de la lame (5), de façon à lui donner sa forme réelle. À ce moment-là, il ne reste plus qu'à définir la dentelure sur la lame (6) etachever le couteau avec les normales opérations de nettoyage. Les phases d'usinage des couteaux à manche creux forgés commencent par le découpage des plaquettes (1). Les deux plaquettes qui constituent le manche creux sont calibrées à froid (2), pour leur donner la convexité et les décosrations; ensuite, elles sont accouplées et soudées (3): voici le manche du couteau. Finalement, à travers un composant autobloquant, la lame, produite avec les mêmes techniques que les couteaux monobloc forgés, est assemblée et soudée au manche (4).

Ciclo de producción cubiertos

El ciclo de producción de tenedores y cucharas inicia con la operación de tronzado (1). Para reducir el grosor de la taza con respecto al mango, se procede luego al laminado (2), y se prosigue con el recorte (3), para dar la forma de la taza y de los dientes al cubierto laminado. Finalmente se pasa a la acuñación (4), en el curso de la cual se confiere la forma y las decoraciones necesarias. Para la elaboración de los cuchillos monoblock forjados se comienza con el tronzado de la varilla para obtener un fragmento (1), que sucesivamente es acuñado en caliente (2), para conferirle una forma inicial. Se prosigue con el tronzado del mango (3) y con el alargamiento de la hoja (4); a continuación se lleva a cabo el tronzado de la hoja (5), para conferirle la forma real. A estas alturas queda por definir el dentado de la hoja (6) y acabar el cuchillo con las normales operaciones de pulido. Las fases de elaboración de los cuchillos de mango cóncavo forjado comienzan con el tronzado de las valvas (1). Las dos valvas que constituyen el mango cóncavo son acuñadas en frío (2), para conferirles la convexidad y las decoraciones, y luego son acopladas y soldadas (3): he aquí el mango del cuchillo. Finalmente, a través de un compuesto auto-bloqueador, la hoja es ensamblada y soldada al mango (4), producida con las mismas técnicas de los cuchillos monoblock forjados.

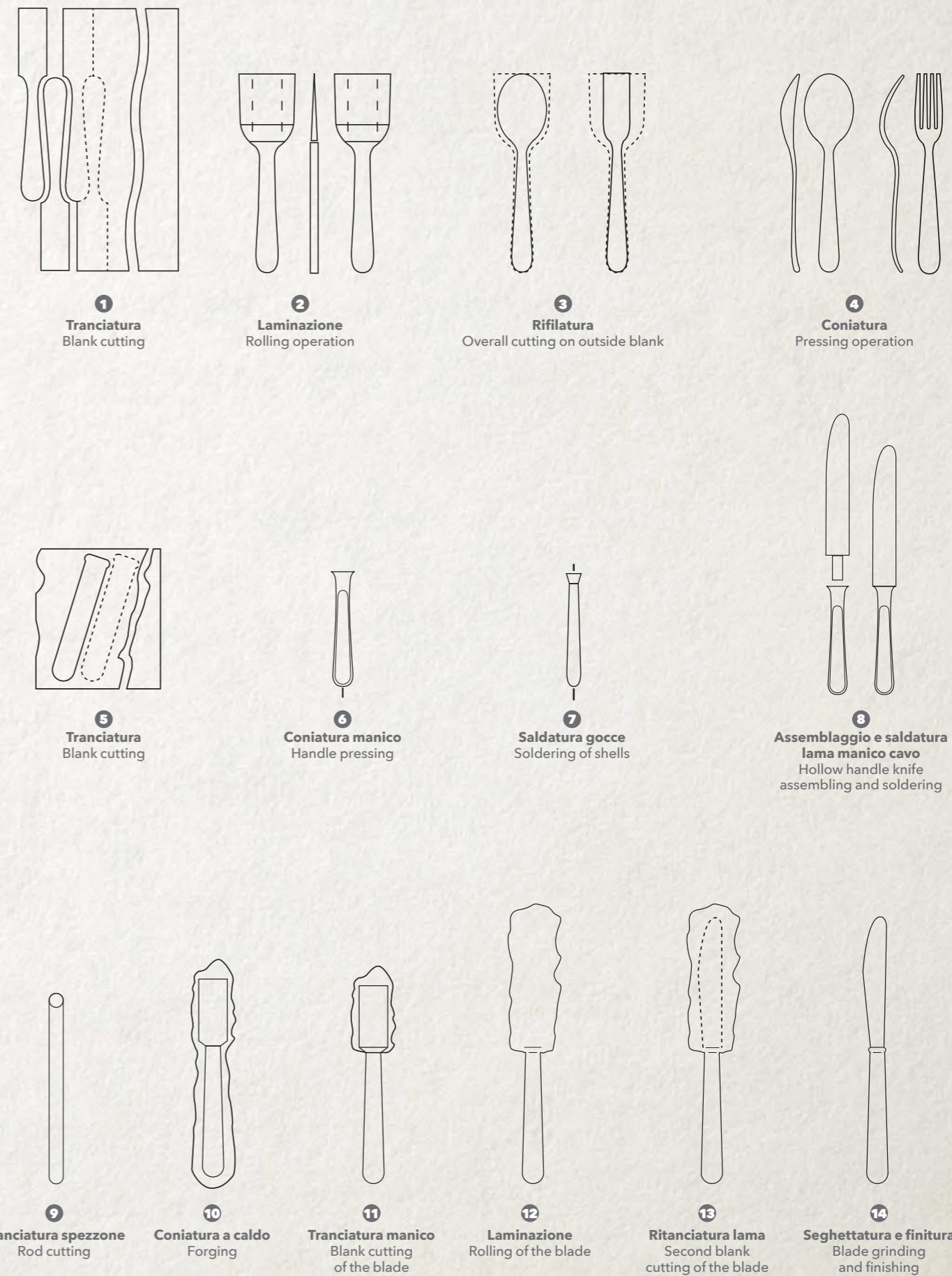
Produktionszyklus besteck

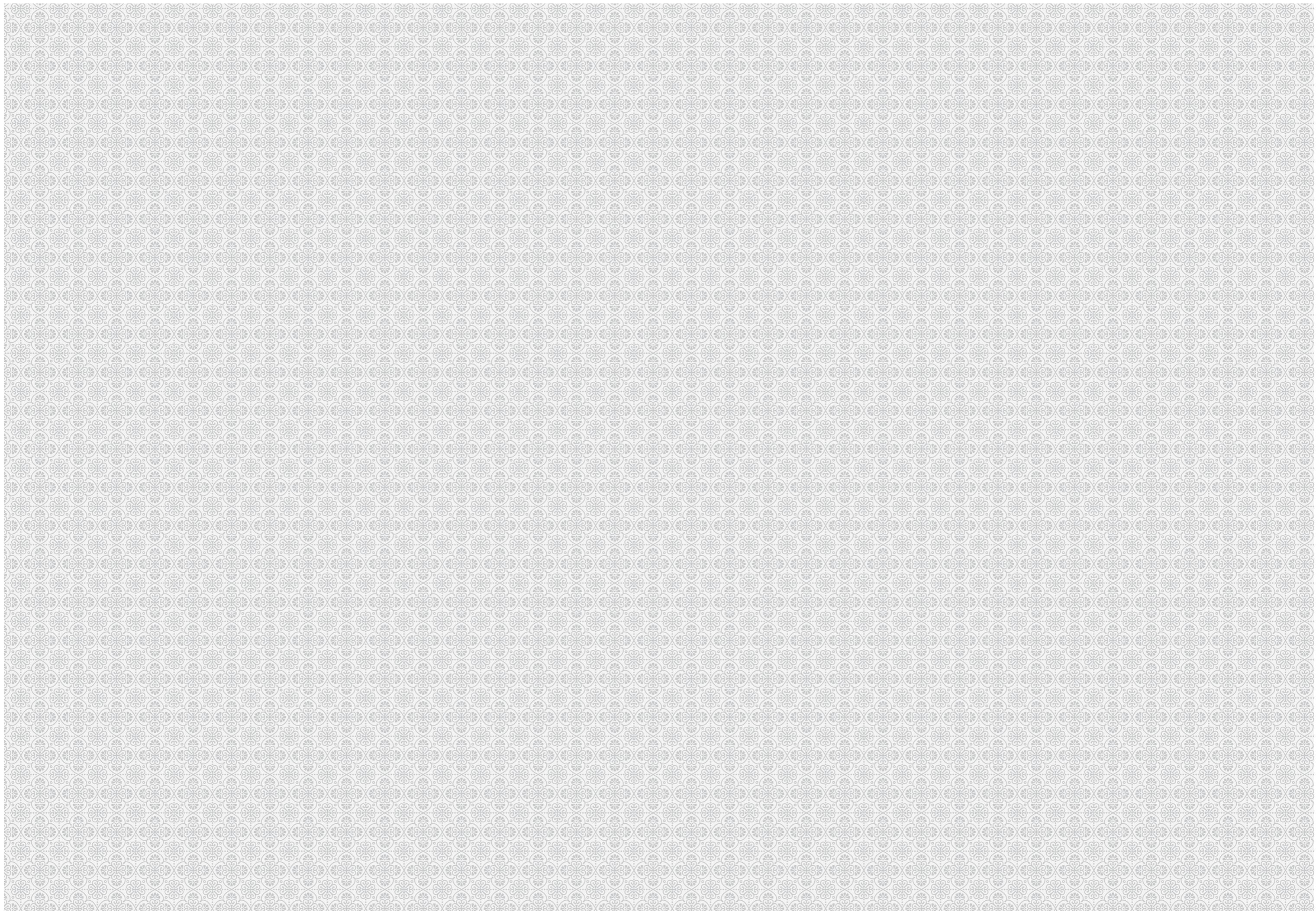
Der Produktionszyklus von Gabeln und Löffeln beginnt mit dem Schnittvorgang (1). Die Stärke der Löffelschale im Verhältnis zum Griff wird durch Walzen (2) verkleinert, dann erfolgt das Beschränen (3), zur Formgestaltung der Löffelschale bzw. der Zinken der Gabel. Bei der anschließenden Prägung (4) werden den Besteckelementen Form und Dekordetails verliehen. Bei der Fertigung von geschmiedeten Messern aus einem Block beginnt man mit dem Schnitt des Rundteils in ein Bruchstück (1), das dann durch Warmprägung (2) eine erste Form erhält. Darauf folgen der Schnitt des Griffes (3) und die Verlängerung der Klinge (4); der anschließende Zuschnitt der Klinge (5) verleiht dieser die tatsächliche bzw. endgültige Form. In abschließenden Arbeitsschritten wird die Sägegestaltung an der Klinge (6) durchgeführt und das Messer mit den üblichen Reinigungsabläufen fertiggestellt. Die Bearbeitung von geschmiedeten Messern mit Hohlgriff beginnt mit dem Schnitt der Schalen (1). Die beiden Schalen, aus denen später der Hohlgriff besteht, erhalten durch Kaltprägung (2) die passende Höhlung und Dekor gestaltung und werden dann zusammengesetzt und gelötet (3): damit ist der Messergriff erstellt. Mit einem Selbstklebergemisch wird die Klinge, die mit der gleichen Arbeitstechnik von geschmiedeten Messern aus einem Block entstanden ist, am Messer angebracht und angelötet.

Broggi

Fasi di lavorazione

Il ciclo di produzione di forchette e cucchiai inizia con l'operazione di tranciatura (1). Per diminuire lo spessore della tazza rispetto al manico, si procede poi con la laminazione (2), e si prosegue con la rifilatura (3), per dare la forma della tazza o dei rebbi alla posata laminata. Infine si passa alla coniatura (4), nel corso della quale vengono dati la forma e i decori necessari. Per la lavorazione dei coltelli monoblock forgiati si parte con la tranciatura del tondino in uno spezzone (1), che viene successivamente coniato a caldo (2), in modo da conferirgli una prima forma. Si prosegue con la tranciatura del manico (3) e con l'allungamento della lama (4); in seguito viene effettuata la tranciatura della lama (5), in modo da darle la forma reale. A questo punto rimane da definire la seghettatura sulla lama (6) e rifinire il coltello con le normali operazioni di pulitura. Le fasi di lavorazione dei coltelli a manico cavo vengono coniate a freddo (2), per dare loro la convessità e i decori, e poi vengono accoppiate e saldate (3): ecco il manico del coltello. Infine, attraverso un composto autobloccante, viene assemblata e saldata al manico la lama (4), prodotta con le stesse tecniche dei coltelli monoblock forgiati.





20 years