

L'ORAFI VALENZANO

ORGANO UFFICIALE DELL'ASSOCIAZIONE ORAFI VALENZANO



7

ANNO X
1967

R

C. Rota & Figlio
Gioiellieri

VALENZA

VIA SAN SALVATORE, 64

TEL. 91.306



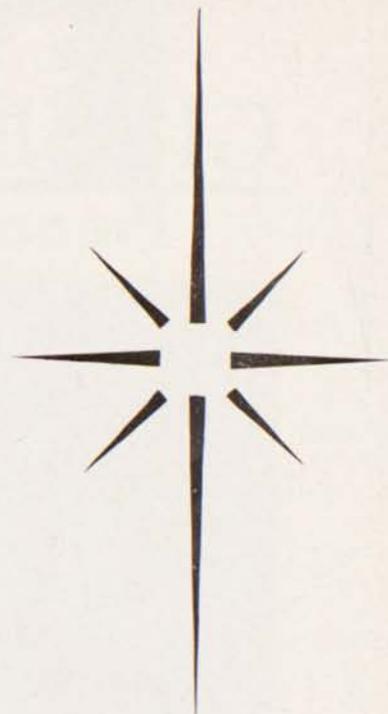
UFFICI VENDITA PER L'ESPORTAZIONE: PARM - VALENZA

BRILLANTATRICI «LUX-OR»

“LA LUCE NELL'ORO,,



LUX-OR 80



LUX-OR unisce la qualità alla velocità



LUX-OR 400

S. D. F. UMBERTO BONIARDI & FIGLI

FORNITURE PER GLI OREFICI

MILANO

Via Valpetrosa, 5 - Telefono 892.877 - 873.665

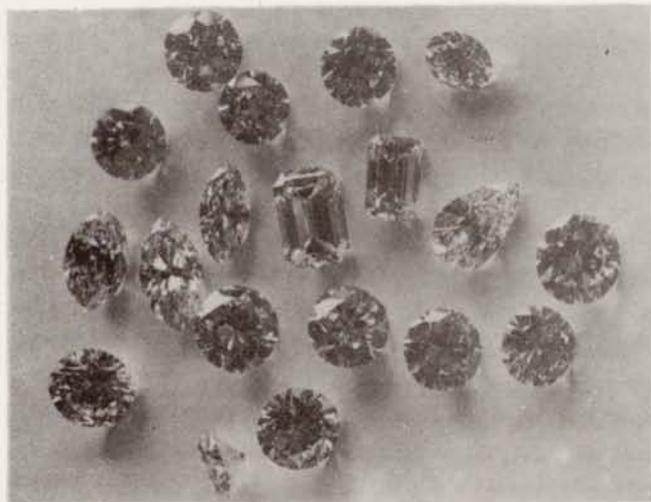
FILIALI:

15048 - VALENZA PO - Via Tortona, 41 - Telef. 93.324

36100 - VICENZA - Via J. Cabianca, 11 - Telef. 37.115

ROMA - Via Della Mercede - Telef. 675.840

GIUSEPPE BENEFICO



BRILLANTI

PIETRE PREZIOSE

CORALLI

MILANO

Piazza Repubblica, 19 - Tel. 662.417

VALENZA

Viale Dante, 10 - Tel. 93.092

363 AL

F.LLI DORIA

***fabbricanti
orafi gioiellieri***

Viale Benvenuto Cellini, 36

Tel. 91.261

VALENZA PO





fraccari

s. r. l.

per i metalli preziosi

V A L E N Z A

Uffici - Via G. Melgara, 2 - Telefoni 93.114 - 93.115 - Stabilimento - Viale Repubblica, 39 - Telefono 93.116

per tradizione al servizio dell'arte orafa

leghe preziose per uso orafa

laminati - trafilati - leghe saldanti

fusioni - analisi - affinazioni

trattamento ceneri e residui

sali di metalli preziosi

metalli preziosi elettroliticamente puri

JELRUS

GOMMA PER OREFICERIA :

Massima elasticità e durata

Minima retrazione

CERA PER MODELLI :

Massima elasticità e fluidità

Minima fragilità

S. F. L. R. I. S. E. N. Co. Ltd.

M



F.lli Moraglione

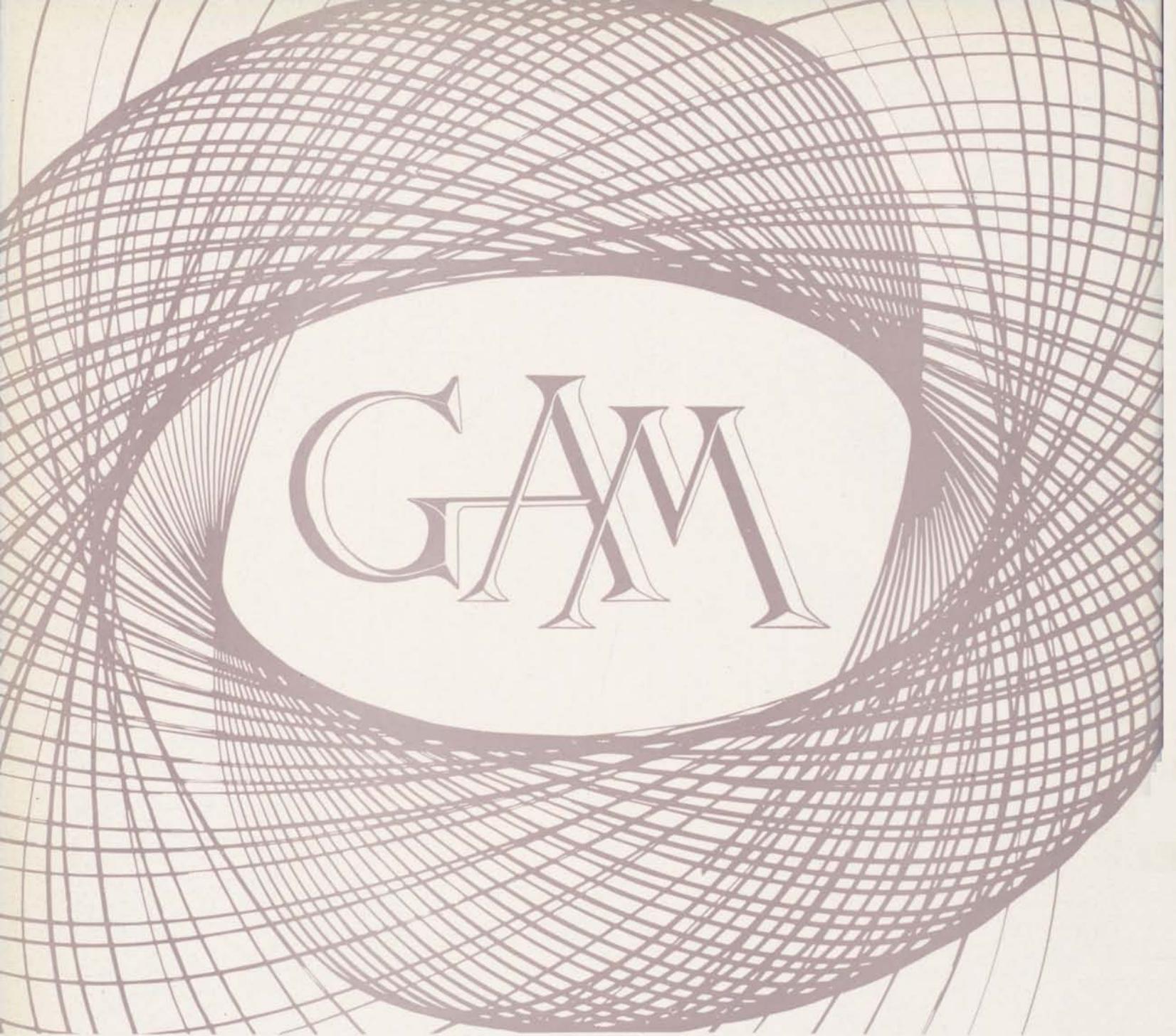
FABBRICANTI ORAFI GIOIELLIERI



MANUFACTURING JEWELLERS
EXPORT

V A L E N Z A

MARCHIO 428 AL - VIA SASSI, 45 - TEL. 91.719



GAM

GARAVELLI ALDO ANNARATONE PIETRO MOLINA OTTAVIO

siglano l'oreficeria di successo nel mondo

GAM

Sede Centrale: Viale Dante, 24 - telefono 92.324 - VALENZA PO

Filiale: Via Flavio Baracchini, 10 - telefono 806.148 - MILANO

S.R.L. JEWELLERY MAKERS

FOM



di VALENZA PO



..... un nuovo complesso orafa che pone la moderna organizzazione produttiva e la lunga esperienza commerciale, conferitale dai suoi titolari, al servizio del gioielliere italiano di classe.

Altri recapiti in Italia :

MILANO : Via Paolo da Cannobio, 10

FIERA INTERNAZIONALE DI MILANO : Padiglione 27 - Stand 241

NAPOLI : Via Liborio Romano, 3-7 - Tel. 32.49.07 - 32.23.24

C. C. I. A. A. 45.8

Marchio 347 AL

FRASCAROLO & C.

*gioiellieri
in Valenza*

NEW YORK

745 Fifth Avenue - N.Y. 10.002

VALENZA PO

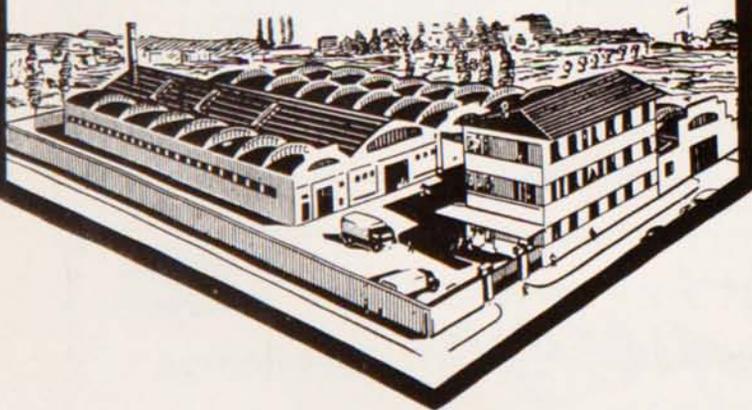
Corso Matteotti, 49 - Tel. 91.507

TUTTI I MATERIALI
PER LE FUSIONI A CERA PERSA

**DALLA PRODUZIONE....
.... AL CONSUMO**

**PIETRO
ZINGARDI**

INDUSTRIA PRODOTTI TECNICI



GESSI - RIVESTIMENTI

per ottenere fusioni perfette di oro, platino, argento, ottone, bronzo e di pezzi meccanici di acciaio e acciaio inox.

C E R E

per iniettori, di diverse durezze.

ELASTOMERO

per stampi, in sostituzione della para e per oggetti non vulcanizzabili.

GOMME PARA

per stampi, di diverse morbidezze.

ISOLANTE

per stampi, affinché la cera non vi aderisca.

CIOTOLA

di gomma, capacità cc. 1.500 e

SPATOLA

brevettata, per l'impasto dei gessi rivestimenti.

**A RICHIESTA INVIAMO
LETTERATURA E CAMPIONI**

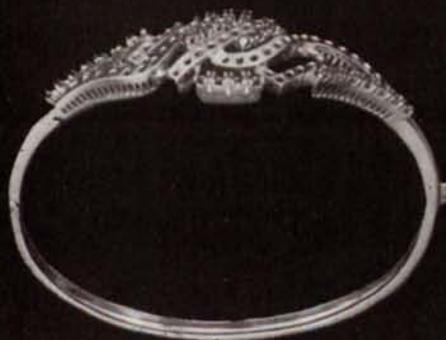
NOVI LIGURE

VIA MAZZINI, 177-TEL. 21.48

Codetta & Betton



895 AL



ORAFI

VALENZA PO

VIALE DANTE, 24 - TEL. 91.132

Pratesi &

ORECIFERIA

CREAZIONE
PROPRIA

Barbano

EXPORT

1142 AL



VIA DONIZETTI, 12 - TEL. 93.140 - VALENZA PO

Amelotti Giorgio

1327 AL

oreficeria

gioielleria



ANELLI E SPILLE
IN FANTASIA
TRADIZIONALE
E MODERNA

VIA LEONARDO DA VINCI, 13
TEL. 93.610

VALENZA PO



VALENZA PO

LABORATORIO:

Corso Garibaldi, 130 - Telef. 92.103

UFFICIO VENDITE:

Via Cairoli, 12 - Telefono 94.618

MILANO

Piazza S. M. Beltrade, 1

Telefono 86.29.82

DE GAETANO ARCANGELO

FABBRICA OREFICERIA E GIOIELLERIA



Istituto Bancario San Paolo di Torino

ISTITUTO DI CREDITO DI DIRITTO PUBBLICO — FONDATA NEL 1563

FONDI PATRIMONIALI: L. 18.700.000.000

Depositi fiduciari e cartelle fondiari in circolazione: oltre 1.170 miliardi

Direzione Generale: TORINO - Piazza San Carlo, 156

Sedi a GENOVA - MILANO - ROMA - TORINO

200 FILIALI IN ITALIA

Uffici di rappresentanza a Francoforte - Londra - Parigi - Zurigo

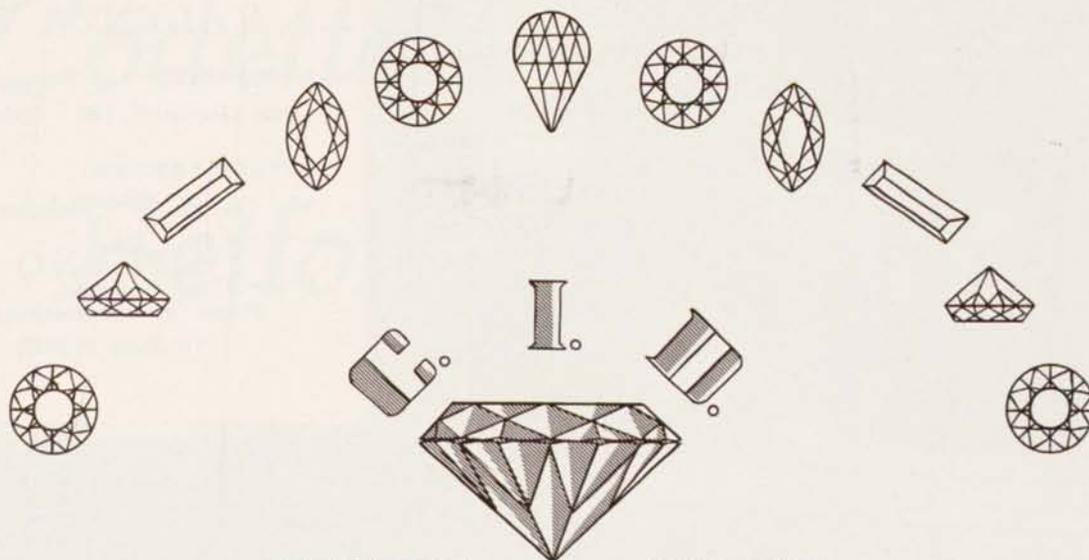
TUTTE LE OPERAZIONI ED I SERVIZI DI BANCA

CREDITO FONDIARIO

SEZIONE AUTONOMA OPERE PUBBLICHE

BANCA AGENTE PER IL COMMERCIO DEI CAMBI

SUCCURSALE DI VALENZA - Corso Garibaldi, 10



COMPAGNIA DIAMANTI
ITALIANA

IMPORTAZIONE E VENDITA BRILLANTI DI OGNI TIPO

CORSO GARIBALDI, 146 - TELEFONO 94.342 - VALENZA PO

Carlo Illario e Fratelli s. p. a.

gioiellieri ed
orafi in
valenza
po

viale benvenuto cellini, 15 . tel. 91.318

ORVAL
S. P. A.

SEDE: **VALENZA**

VIA MAZZINI, 45

TELEF. 91.215

FILIALE: **MILANO**

VIA P. CANNOBIO, 5

TEL. 86.71.27

GIOIELLERIA
EXPORT ITALY

FIERA DI MILANO

MARCHIO 200 AL

Carlo Montaldi & C

Gioiellerie

Via P. Paietta, 1 (Palazzo Garden) - Tel. 91.273

Valenza Po

MARCHIO 690 AL

GIOIELLERIA - OREFICERIA
EXPORT

Lani FRATELLI

UFFICIO VENDITE :

VIALE DANTE, 13
TELEFONO 91.280

LABORATORIO :

VIALE DANTE, 24

CREAZIONE PROPRIA

VALENZA PO

NATTA & GORETTA

FABBRICANTI OREFICI - GIOIELLIERI



IMPORT - EXPORT

VIA SAN SALVATORE, 56
TELEF. 91.592

VALENZA PO

ORVAL
S. P. A.

SEDE: **VALENZA**

VIA MAZZINI, 45

TELEF. 91.215

FILIALE: **MILANO**

VIA P. CANNOBIO, 5

TEL. 86.71.27

GIOIELLERIA
EXPORT ITALY

FIERA DI MILANO

MARCHIO 200 AL

Carlo Montaldi & C

Gioiellerie

Via P. Paietta, 1 (Palazzo Garden) - Tel. 91.273

Valenza Po

MARCHIO 690 AL

GIOIELLERIA - OREFICERIA
EXPORT

Lani FRATELLI

UFFICIO VENDITE:

VIALE DANTE, 13
TELEFONO 91.280

LABORATORIO:

VIALE DANTE, 24

CREAZIONE PROPRIA

VALENZA PO

NATTA & GORETTA

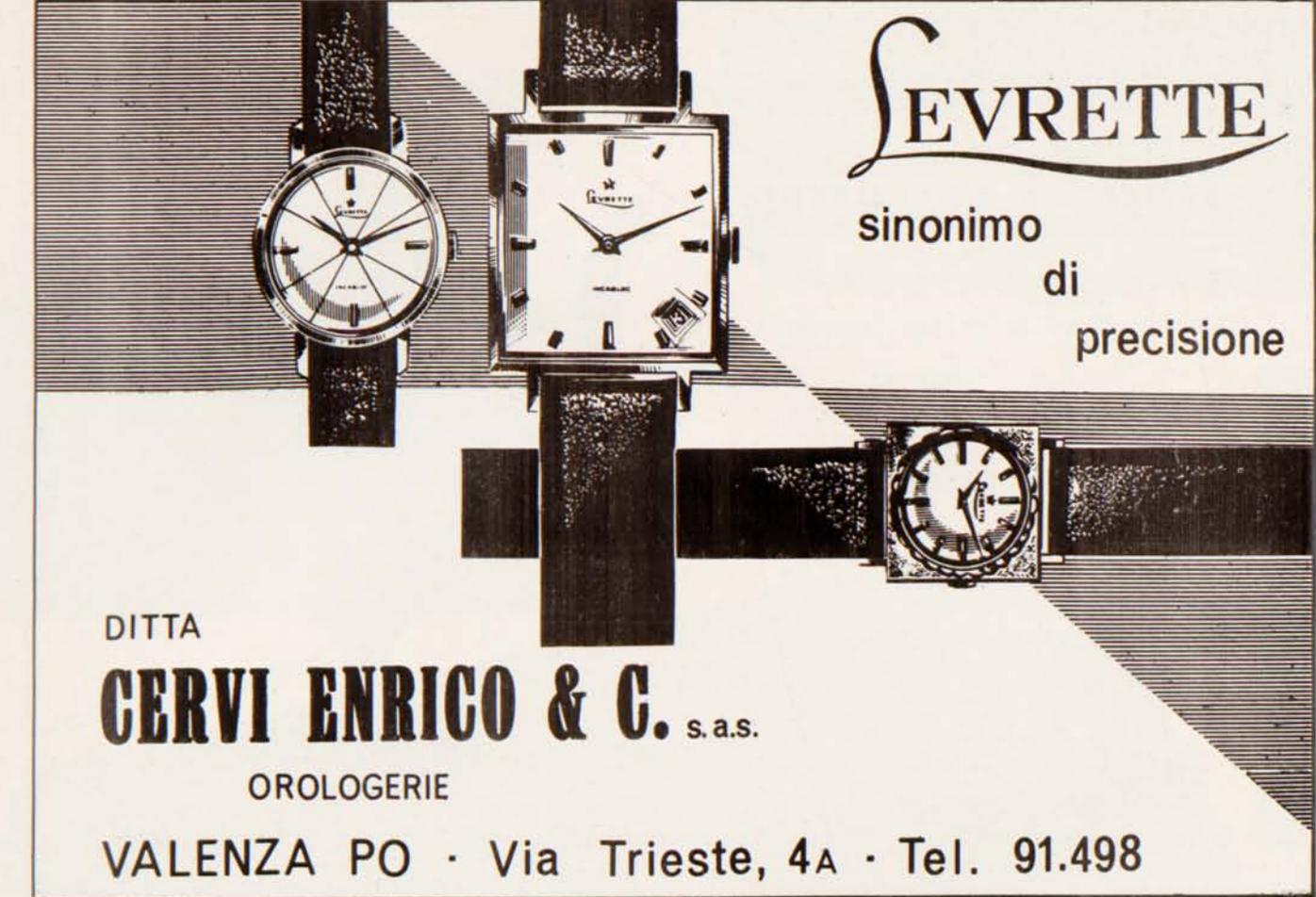
FABBRICANTI OREFICI - GIOIELLIERI



IMPORT - EXPORT

VIA SAN SALVATORE, 58
TELEF. 91.592

VALENZA PO



SEVRETTE

sinonimo
di
precisione

DITTA

CERVI ENRICO & C. s.a.s.

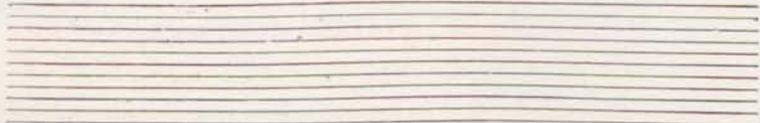
OROLOGERIE

VALENZA PO · Via Trieste, 4A · Tel. 91.498

scorcione felice

139 AL

DI ALBERTO VITALE & BICE SCORCIONE



EXPORT

FABBRICA GIOIELLERIA

VIALE BENVENUTO CELLINI, 42/44

VALENZA PO ☎ 91.201

Dott. Luciano Sacco

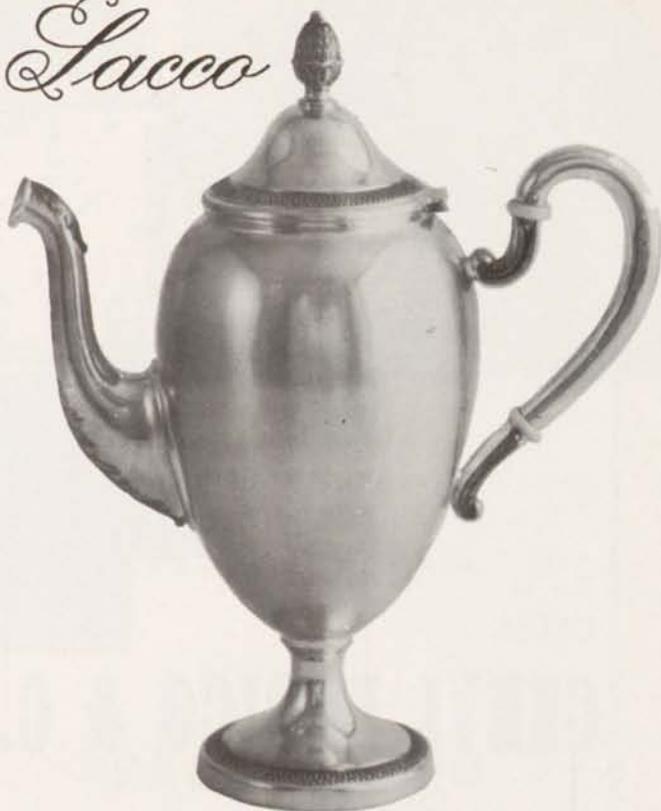
FABBRICA ARGENTERIE

1513 AL

Riproduzioni fedeli per ogni stile

Argento 800 e 925/000

Coppe e trofei sportivi



VIA CAMURATI, 9 - TEL. 94.888 (0131)

VALENZA PO

CASSA DI RISPARMIO DI ALESSANDRIA

FONDATA CON R. BREVETTO 21 AGOSTO 1838 A SCOPO DI BENEFICENZA

DIREZIONE GENERALE E SEDE CENTRALE - ALESSANDRIA

TUTTE LE OPERAZIONI DI BANCA

SERVIZIO CASSA CONTINUA

Agenzie di Città :

A - CORSO ACQUI, 13

B - PIAZZA MENTANA, 7 a

C - VIA DOSSENA, 13

F I L I A L I

Arquata Scrivia - Bergamasco - Borgo San Martino - Bosio - Camino - Capriata d'Orba - Carpeneto
Cassine - Castelceriolo - Castellazzo Bormida - Castelnuovo Bormida - Cellamonte - Felizzano - Frugarolo
Gabiano - Novi Ligure - Oviglio - Predosa - Quargento - Quattordio - Rivalta Bormida - S. Giuliano
San Salvatore Monferrato - Sezzadio - Solero - Spinetta Marengo - Valenza

Ficalbi & Litta

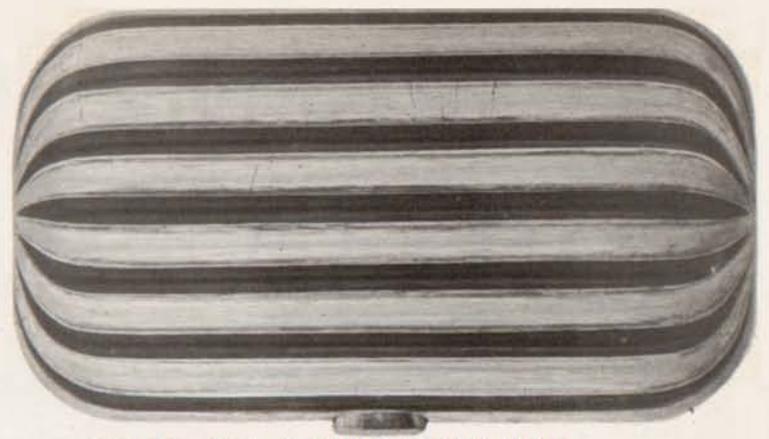
LABORATORIO ORAFO

PORTASIGARETTE - PORTACIPRIA - TROUSESS

BORSETTE - RIVESTITURA ACCENDISIGARI

VIALE VICENZA, 31
TELEFONO 93.198

VALENZA (Alessandria - Italia)
MARCHIO 630 AL

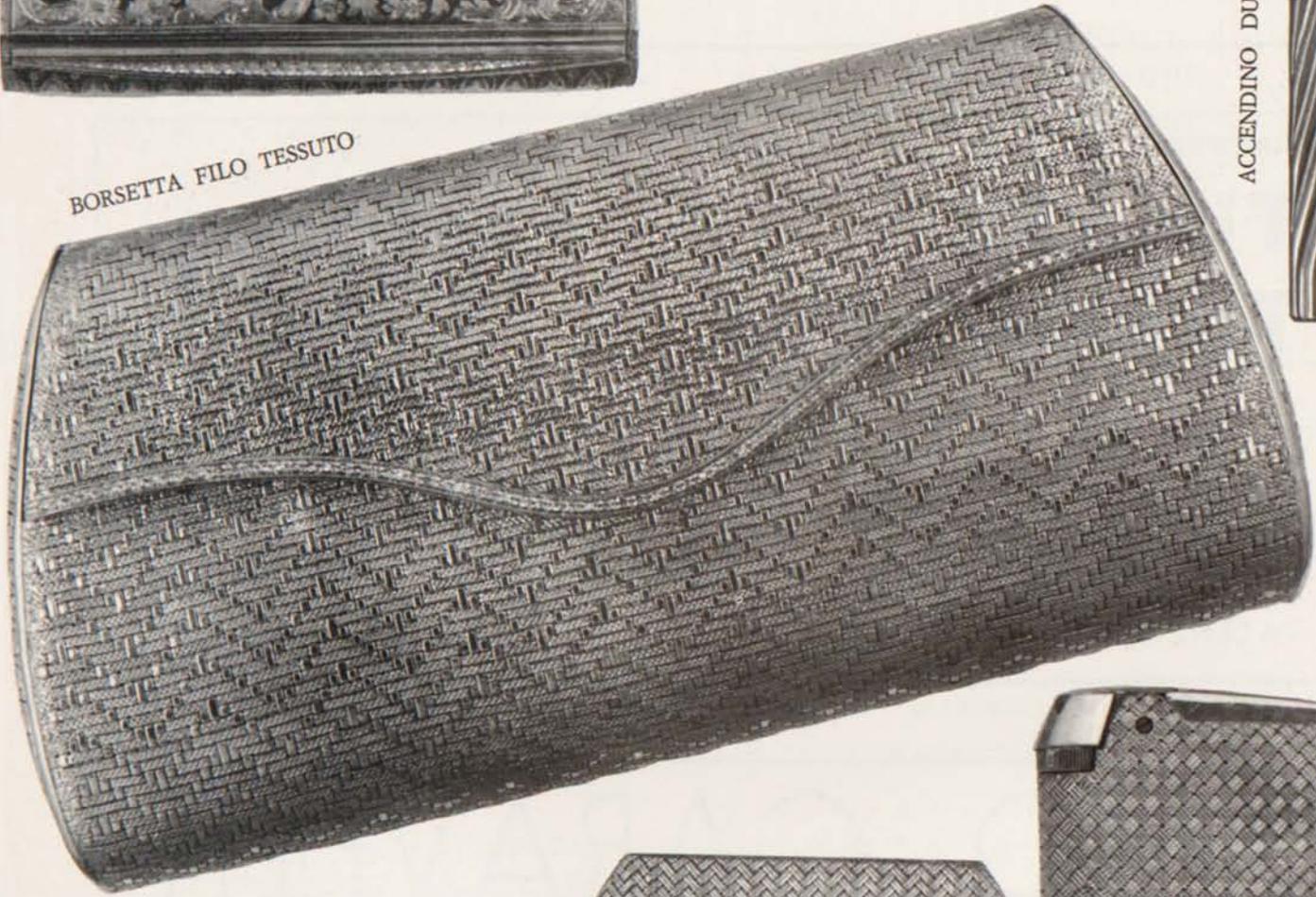


PORTASIGARETTE SATINATO E SMALTO

TABACCHIERA INCISIONE E SMALTO



BORSETTA FILO TESSUTO



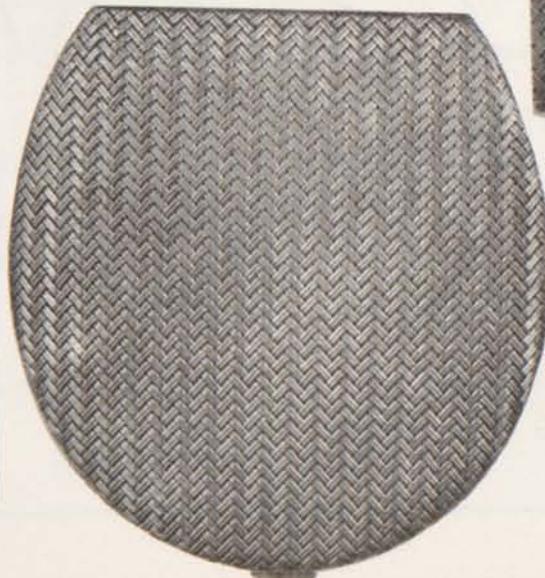
ACCENDINO DUNHILL



ACCENDINO RONSON



PORTACIPRIA FILO TESSUTO



PORTACIPRIA FILO TESSUTO



ACCENDINO DUPONT

DITTA BAJARDI

**FABBRICA OREFICERIA
E GIOIELLERIA**

MARCHIO 131 AL

VALENZA PO

TELEFONO 91.756 - VIALE SANTUARIO, 11

MAESTRO

**TULLIO
TASCHERIO**

Gioielliere



VIA ROBERTI, 3 - TELEFONO 92.259

VALENZA PO

EXPORT - IMPORT

LINO GARAVELLI

Gioielleria

**Marchio
424 AL**

VIA XXIX APRILE, 68 - TEL. 91.298

VALENZA PO

BATAZZI & C.

S. R. L. - Capitale Sociale L. 3.000.000

VALENZA

VICOLO DEL PERO N. 25 - TELEFONO 91.343

Laboratorio
per la lavorazione
dei metalli preziosi
delle ceneri
e dei residui
auro - platino - argentiferi

**FONDERIA
LAMINAZIONI
AFFINAZIONI
CLORURI
NITRATI
PLACCATI**

BANCA POPOLARE DI NOVARA

AL 31 DICEMBRE 1966

CAPITALE L. 2.033.330.000 - RISERVE L. 16.451.424.923

289 FILIALI

82 ESATTORIE

UFFICI DI RAPPRESENTANZA A LONDRA
E A FRANCOFORTE SUL MENO

DEPOSITI FIDUCIARI E CONTI CORRENTI IN CREDITO OLTRE 900 MILIARDI

BANCA ACENTE PER IL COMMERCIO DEI CAMBI
— TUTTE LE OPERAZIONI DI BANCA —

FILIALE DI **VALENZA** - VIA LEGA LOMBARDA N. 5
TEL. 92.754 - 92.755

Bonzano Luigi
fu Giacomo

Oreficeria Gioielleria - Vasto assortimento in fantasia

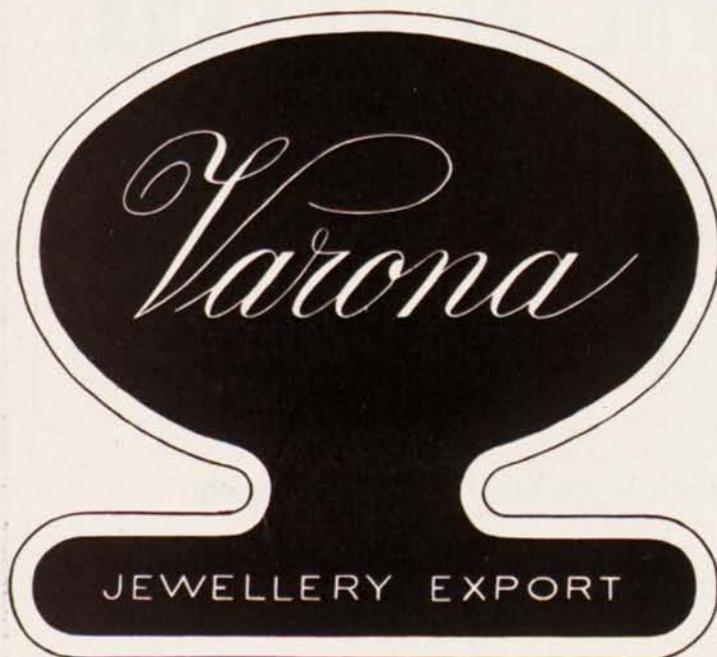
Marchio 717 AL

IMPORT - EXPORT

Valenza Po

Via S. Salvatore, 71 - Telefono 91.465

V
JEF



FRATELLI
VARONA
GIOIELLIERI



FABBRICAZIONE PROPRIA
GIOIELLERIA E
OREFICERIA

Via Canonico Zuffi, 10 - Tel. 91.179 **VALENZA PO**

Marchio 904 AL

Spalla
Ferraris & C.

LAVORAZIONE
FILO RITORTO

LAVORAZIONE
ALTA FANTASIA

VIALE DANTE, 5 - TELEFONO 93.002 - 15048 - VALENZA PO

MIKAFB
& Co.

pietre preziose
perle coltivate

SEDE CENTRALE:

MILANO

VIA P. GIOVO, 19/A

C. C. MILANO 494115 - Telegr. EMUNA - Tel. 46.40.70 - 46.90.847

VALENZA PO

VIALE DANTE, 10
(CONDOMINIO DANTE)

TELEF. 92.661 - 93.261

FREZZA & RICCI

OREFICERIA - GIOIELLERIA

ANELLI UOMO
DIAMANTATI

785 AL

15048 - **VALENZA PO**

VIA MARTIRI DI CEFALONIA, 28 - TELEF. 91.101

PIVOTTO & CAGNINA

GIOIELLIERI

CREAZIONI STILE ETRUSCO



VIALE SANTUARIO, 50 - VALENZA PO - TELEFONO 94.012



STELLA F.LLI

milano - via mortara, 4 - tel. 833.531 - 84.86.182

IMPORT

EXPORT

Taglieria e Commercio di Pietre e Perle per Gioielleria

VALENZA-PO VIA DANTE 13
TEL. 93-179

MILANO - VIA VICTOR HUGO, 4
TEL. 871.504

Marchio 904 AL

Spalla
Ferraris & C.

LAVORAZIONE
FILO RITORTO

LAVORAZIONE
ALTA FANTASIA

VIALE DANTE, 5 - TELEFONO 93.002 - 15048 - VALENZA PO



pietre preziose
perle coltivate

SEDE CENTRALE:

MILANO

VIA P. GIOVO, 19/A

C. C. MILANO 494115 - Telegr. EMUNA - Tel. 46.40.70 - 46.90.847

VALENZA PO

VIALE DANTE, 10
(CONDOMINIO DANTE)

TELEF. 92.661 - 93.261

FREZZA & RICCI

OREFICERIA - GIOIELLERIA

ANELLI UOMO
DIAMANTATI

785 AL

15048 - **VALENZA PO**

VIA MARTIRI DI CEFALONIA, 28 - TELEF. 91.101

PIVOTTO & CAGNINA

GIOIELLIERI

CREAZIONI STILE ETRUSCO



VIALE SANTUARIO, 50 - VALENZA PO - TELEFONO 94.012



STELLA F.LLI

milano - via mortara, 4 - tel. 833.531 - 84.86.182



IMPORT

EXPORT

Tagliera e Commercio di Pietre e Perle per Gioielleria

VALENZA-FO VIA DANTE 13
TEL. 93-179

MILANO - VIA VICTOR HUGO, 4
TEL. 871.504

FABBRICA LAMINATOI PER OREFICI

Modelli vari a mano e motore

Qui illustrato il Mod. M. 100/55, luce cilindri mm. 100
Potenza HP. 1, Peso Kg. 175.

Ingombro ridottissimo. Rendimento eccezionale. Dotato di
piedini antivibranti. E' silenziosissimo. Può essere usato in
casa come un comune elettrodomestico.

Materiali di qualità, accurate lavorazioni, severi controlli
ci consentono di concedere una **GARANZIA DI 2 ANNI.**

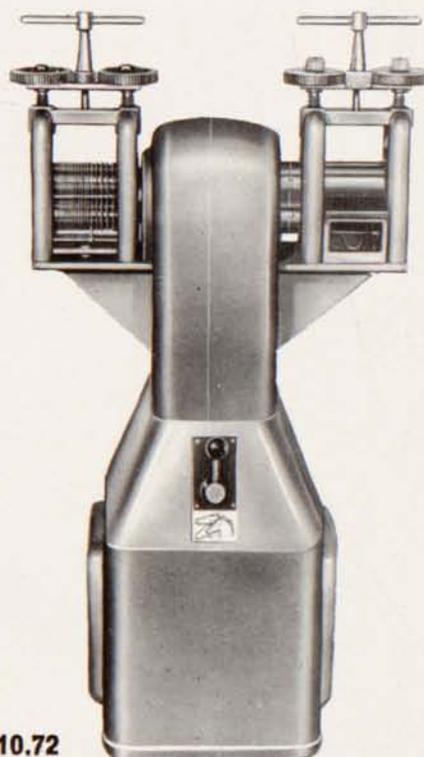
Costituisce una sicurezza per la continuità del Vs. lavoro.

Chiedete conferma a chi lo usa ed ai più quotati rivenditori.



F.III CAVALLIN

CERNUSCO s/n (Milano) Tel. 90.410.72



Stylgold

JEWELLERY



15048 VALENZA (Italy)
VIALE DELLA REPUBBLICA 4/a
TELEFONO 94.784

Export

FABBRICHE ASSOCIATE

DALLA PRODUZIONE ALLA VENDITA

GIOIELLERIA OREFICERIA

UNA IMPORTANTE DELLA COMUNICAZIONE



PHILIPPI & Co. KG. - PFORZHEIM
(GERMANIA OCCIDENTALE)

Le continue richieste di un apparecchio di pulitura e lavaggio AD ULTRASUONI che, pur essendo di piccole dimensioni, consenta elevatissime prestazioni, ci hanno spinto alla realizzazione di un nuovo modello dai risultati veramente eccezionali. Si tratta del

MINISON T-TRANSISTORIZZATO

I risultati di pulitura e lavaggio ottenuti col nostro nuovo modello possono certamente considerarsi dello stesso livello qualitativo conseguibile con i nostri modelli di maggiori dimensioni, da anni ben conosciuti ed apprezzati su tutti i mercati internazionali, in special modo in Italia. Esso è particolarmente indicato per la pulitura ed il lavaggio rapidi di piccoli oggetti di Oreficeria - Platino - Pietre Preziose - Perle - Materie Plastiche - Vetro - Minuterie Metalliche, ecc.

IL « MINISON T » E' COMPLETAMENTE TRANSISTORIZZATO ed è dotato di un generatore ad alta frequenza che gli assicura una durata d'esercizio praticamente illimitata.

L'APPARECCHIO OFFRE LA MASSIMA SICUREZZA NEL LAVORO. La bassa tensione adottata ne consente infatti l'impiego — senza alcun pericolo per gli operatori — ANCHE IN PRESENZA DI POLVERE E DI UMIDITA'.

LA SINTONIA — COMPLETAMENTE AUTOMATIZZATA — DEL « MINISON T » PERMETTE LA PERFETTA PULITURA E LAVAGGIO CON SOSTANZE ACQUOSE.



Sul fondo della vaschetta di lavaggio è solidamente assicurato il nuovo tipo di datore di suoni « COMPACT » con elementi oscillanti di tipo PZT.

La superficie radiante è completamente libera e può irradiare senza impedimenti il 95% della vibrazione ad alta frequenza che riceve per mezzo di uno speciale assestamento del datore di suoni. Si ottiene così all'interno del liquido una pulitura ed un lavaggio costanti.

LA DURATA DEL DATORE DI SUONI « COMPACT » E' ILLIMITATA. Infatti la parte massiccia irradiante è costruita in acciaio inossidabile che, pur dopo anni ed anni di funzionamento, non viene danneggiata dalla cavitazione.

Anche la **VASCHETTA DI PULITURA** ed il **GENERATORE** sono in acciaio inossidabile.



SENZA ALCUN IMPEGNO DA PARTE VOSTRA E NEL VOSTRO STESSO INTERESSE VI CONSIGLIAMO DI INTERPELLARCI

ESCLUSIVISTA PER TUTTA ITALIA :

SPINELLI ROSMONDO

VIA FAA DI BRUNO, 14 - TELEFONO 59.30.04
MILANO

IN COPERTINA

IL 23 SETTEMBRE PROSSIMO SI INAUGURERA' A FFORZHEIM LA MOSTRA DELLE SCUOLE ORAFE EUROPEE. COME ABBIAMO ANNUNCIATO DUE NUMERI OR SONO, SARA' PRESENTE ANCHE L'ISTITUTO PROFESSIONALE DI OREFICERIA DI VALENZA PO. FRA I NUMEROSI LAVORI PRESENTATI DAGLI ALLIEVI DEL «CELLINI», UNO FRA I PIU' INTERESSANTI E' SENZA DUBBIO L'OSTENSORIO RIPRODOTTO. SI TRATTA DI UN LAVORO IN ARGENTO DORATO ALTO CIRCA CINQUANTA CENTIMETRI E LARGO CIRCA VENTI. LA PARTE CENTRALE, IN BIANCO, CHE RAFFIGURA LA CROCE E' COMPOSTA DI FORMELLE MASSICCE FUSE RIPRODUCENTI LE SCENE DELLA ANNUNCIAZIONE, DELLA NATIVITA', DELLA SEFOLTURA E DELLA RESURREZIONE DI CRISTO. LO SFONDO, FORMATO DA RAMI DI SPINE PORTA INCASTONATE SANGUIGNE GOCCIE DI RUBINO LE ALTRE PIETRE DEI CORNI SONO DI COLORE AZZURRO.

L'ORAFI VALENZANO

ORGANO UFFICIALE DELL'ASSOCIAZIONE ORAFI VALENZANA



7
1987

DIRETTORE RESPONSABILE:

Giorgio Andreone

AMMINISTRATORE:

Mario Genovese

COMMISSIONE STAMPA:

Ginetta Balzana

Luigi Baggio

Franco Castellaro

Piero Lunati

Aldo Pasero

Paolo Staurino

RIVISTA MENSILE EDITA A CURA DELL'ASSOCIAZIONE ORAFI VALENZANA — Direzione, Redazione, Amministrazione, Pubblicità: VALENZA PO (Alessandria) - Piazza Don Minzoni, 1 - Tel. 91.851 — Pubblicità per la Provincia di Alessandria: FRANCA ALGHISI — Spedizione in abbonamento postale Gruppo III — LA PUBBLICAZIONE È ESEGUITA CON MULTILITH 1850 DAL CENTRO STAMPA A.O.V. Via Mazzini, 1 - Valenza — Autorizzazione del Tribunale di Alessandria registrato col n. 134 e successive modifiche.

Prezzo del fascicolo: Italia L. 250

Abbonamento:

Italia L. 2.500 - C.C.P. 23/12595

Esteri: L. 5.000 - \$ 7,20 - Fr. n. 40

D.M. 32,30 - Lg. 2,17

SOMMARIO

ISTRUZIONE PROFESSIONALE

- 28 L'uso della lima nel lavoro dell'artigiano orafo-gioielliere (3).
Note di tecnica professionale ad uso degli apprendisti orafi-gioiellieri, di Giorgio Andreone.

MOSTRE

- 37 Manifestazioni di Settembre in Italia.

I CLASSICI DELL'ORAFO.

- 39 Trattato dell'oreficeria, di Benvenuto Cellini (Dispensa n. 1).

COMMERCIO CON L'ESTERO

- 47 Richieste ed offerte di merci e rappresentanze.

ANAGRAFE

- 48 Iscrizioni, cancellazioni, modifiche di aziende orafe presso la Camera di Commercio, Industria, Artigianato e Agricoltura.

I MODELLI DEL MESE

- 51 Idee di Rina Poggioli.
53 Idee di D.A.F.
55 Idee dell'I.P.O.

SAPEVATE CHE IN TUTTA EUROPA GIOIELLIERI, OREFICI ED ARGENTIERI TENGONO TRA I LORO PREZIOSI ARTICOLI ANCHE GLI ACCENDITORI RONSON?

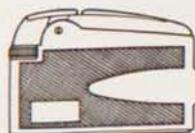
01/87



La classe, l'eleganza e il prestigio degli accenditori Ronson aprono nuove fonti di guadagno. Arricchite il vostro assortimento con gli accenditori Ronson: la vasta scelta di modelli da uomo, per signora e da tavolo ed una gamma di prezzi al pubblico che va da 270.000 lire (oro massiccio) a 7.800, risolvono per la vostra clientela ogni problema di regalo.



1 VM280 Milady



2 SGVA. 412 Adonis
(oro massiccio)



3 CR002 Crown

RONSON

The world's finest lighters

Per qualsiasi chiarimento o dettaglio scrivete alla RONSON che sarà lieta di rispondervi:
Ronson S.p.A., Direzione Vendite, Corso Monforte 16, Milano

L'USO DELLA LIMA NEL LAVORO DELL'ARTIGIANO ORAFI - GIOIELLIERI

di GIORGIO ANDREONE

Preparazione della lima

Le lime ad ago ed a scappamento sono fornite pronte per l'uso e non necessitano di preparazione preliminare.

Al contrario le lime a codolo devono essere inserite negli appositi manici di legno tornito, muniti — all'imboccatura dove si inserirà il codolo — di una ghiera metallica destinata ad impedire la rottura del manico quando in esso si forza la lima.

Naturalmente il manico, oltre che solidale all'attrezzo, deve essere ben diritto, vale a dire il suo asse deve coincidere con quello della lima e non presentare altre inclinazioni.

Solo così l'orafo (che lima con una sola mano) può avere l'esatta percezione della direzione e della posizione della lima durante il lavoro.

Per inserire la lima nel suo manico si usa riscaldare fortemente (fino al color rosso) il codolo ed — af-

ferrati i due pezzi — introdurre a forza l'uno nell'altro.

E' necessario agire con molta rapidità e destrezza. Infatti se si indugia troppo colla fiamma sul codolo, il calore che si propaga abbastanza in fretta anche al resto della lima potrebbe rovinare la tempera della parte inferiore. Se il codolo è troppo poco riscaldato esso non penetra sufficientemente nel manico, anche esercitando una forza notevole. Inoltre, mentre si compie l'operazione, bisogna aver cura di infilare subito il manico ben diritto; infatti difficilmente si potrà riutilizzare lo stesso manico in caso di errore.

Se con l'uso delle mani non si è riusciti ad introdurre a fondo il codolo, si può ricorrere all'aiuto di un martello e, tenendo fermo il manico, battere non già la lima (si pensi anche solo alla possibilità di spezzarne la punta) ma



FIGURE 1, 2, 3.

Nella sequenza delle tre fotografie sono raffigurate le principali fasi per inserire una lima a codolo nel suo manico. Dopo avere arroventato il codolo della lima (fig. 1) lo si inserisce immediatamente e con forza nel manico (fig. 2). A contatto con il metallo rovente il legno cede ed in parte si carbonizza rinserrando poi il codolo solidamente in seguito al raffreddamento. Qualche colpo di martello viene assestato intanto che il metallo è ancora caldo (fig. 3) compie definitivamente l'opera.

il fondo del manico stesso. L'urto, anziché cacciar fuori l'attrezzo (sempre che sia già un poco infisso) lo farà penetrare maggiormente per effetto del contraccolpo.

i modi elementari di limare — Le lastre piane

Il modo di limare è — ovviamente — legato allo scopo che si desidera ottenere. Avremo quindi di-



ALBERA CARLO

di Ida Terzano Albera

OREFICERIA - GIOIELLERIA

TUTTA L'OREFICERIA CON PIETRE DI COLORE

1283 AL



15048 - VALENZA (Italy) VIALE GALIMBERTI, 16 - TELEFONO 91.694



versi modi a seconda che si debbano ottenere superfici perfettamente piane, oppure curve. Al modo di limare è connessa la grandezza della lima che deve essere scelta in giusta proporzione all'estensione della superficie da limare. E' abbastanza chiaro ed intuitivo che una lima troppo grande non consente di raggiungere il grado di finitura e la precisione di una lima più piccola. Ma ciò che talvolta sfugge al neofita è che anche una lima di dimensioni troppo ridotte se non utilizzata per scopi specifici può cagionare tutta una serie di inconvenienti fra i quali soprattutto emergono l'eccessiva lentezza del lavoro e la irregolarità delle superfici limate.

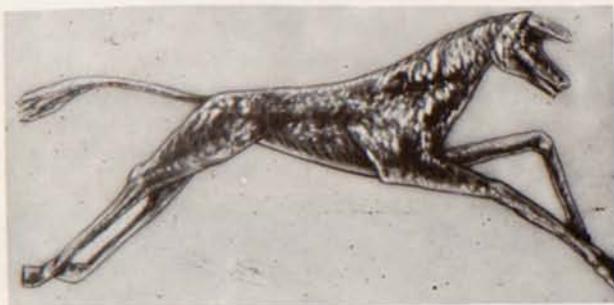
In generale, e senza pretendere di fornire regole assolute, diremo che sotto le dimensioni dei 15-20 millimetri si usa con più profitto le lime ad ago e a scappamento. Mentre al di sopra di queste misure si utilizza meglio quelle a coltolo.

Se abbiamo bisogno di rendere piana una lastra per mezzo della lima occorre anzitutto ottenere con altri mezzi il minore dislivello possibile fra i suoi vari punti.

E' necessario perciò scaldarla fino al color rosso e, dopo che si sia sufficientemente raffreddata (1) batterla su un piano d'acciaio per mezzo di una mazzuola di legno forte o, meglio ancora, — quando l'operatore sia esperto — di un martello. Naturalmente la spianatura va compiuta con cura ed attenzione, cercando di rivolgere i colpi (peraltro mai troppo forti) nei punti sollevati, distanti dal piano d'acciaio, e non nei punti che già sono a contatto. Infatti, agendo diversamente si otterrebbe lo aumento, anzichè la diminuzione, di certe convessità.

Lo scopo della battitura

(1) I metalli preziosi, roventi, sottoposti ad un simile sforzo si fratturano abbastanza facilmente.



E. GORETTA

FABBRICA

ARGENTERIE 971 AL
E POSATERIE

ALESSANDRIA

VIA CARLO PISACANE, 17 - TELEF. 46.72

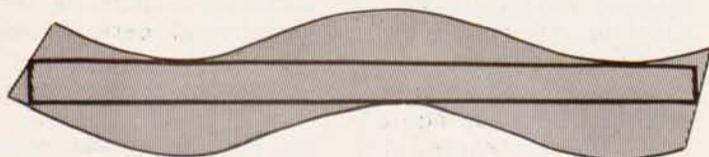
FIGURA N. 4

Come si batte una lastra. La fotografia illustra l'operazione di spianatura che deve precedere la limatura. Il massello d'acciaio — perfettamente piano — è poggiato su un feltro per attutire il rumore. Su di esso è disposta la lastrina che viene percossa con un martello leggero. La sua superficie battente è leggermente convessa per evitare il formarsi di ammaccature con lo spigolo. Non è invece consigliabile l'uso di un martello comune come si vede qui a sinistra. Le prime volte che si procede alla spianatura, anzi, è meglio ricorrere ad una mazzuola di legno forte che, pur non consentendo spianature perfette come ottiene il martello da banco, non produce, per la sua stessa morbidezza, le ammaccature.



FIGURA N. 5

Il disegno rappresenta schematicamente qual'è il massimo spessore ricavabile dalla limatura in piano di una piastrina ondulata che non sia stata previamente sottoposta alla martellatura.



non è soltanto quello di abbreviare l'operazione della limatura, ma anche quello di evitare un eccessivo assottigliamento dello spessore d'origine.

Supponiamo infatti che una lastra spessa due millimetri abbia una ondulazione di mezzo millimetro di profondità su di un lato, ed altrettanto sull'altro, è chiaro che per ottenere una lastrina perfettamente piana dovremo limare fino ad ottenere uno spessore che è la metà di quello iniziale!

Ora, nei lavori di metallo prezioso è più che mai necessario spianare cercando di asportare la minima parte di metallo, in modo da economizzare anche sul calo di lavorazione.

Curata la battitura incomincia la limatura. Nel caso della nostra lastrina (alla quale avremo lasciato il leggero strato di ossido per meglio seguire il lavoro della lima), mentre la sinistra regge il pezzo da limare, la destra, impugnata la lima, la fa scor-

rere con il caratteristico movimento trasversale già descritto (n. 6 - pag. 38) per un certo numero di volte (non più di una decina) curando che le due superfici della lima e della lastra aderiscano al massimo (fig. 7).

Il movimento, se eseguito scorrettamente può svolgersi, anziché lungo una linea retta, lungo una leggera curva ed assottigliare di più i bordi rispetto alla parte centrale.

Allo stesso modo, una eccessiva forza sulla lima, oltre a non essere di alcuna utilità nell'asportazione del truciolo può provocare sia l'incurvatura della lima che quella del metallo (entrambi sono elastici) e provocare una leggera concavità della lastra, vale a dire il centro più sottile ed i bordi più spessi.

Questo secondo inconveniente, per il vero è assai meno comune del primo. Taluni orafi per prevenirlo adottano la lima a triangolo anziché quella piatta, perché la sezione triango-

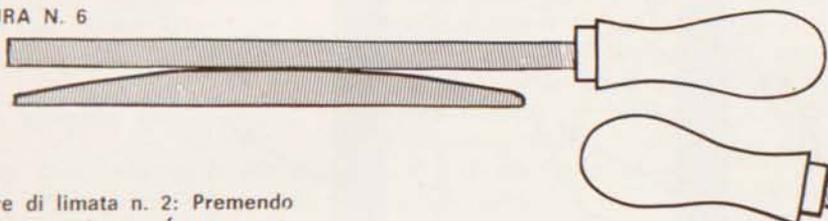
**Microfusioni perfette con
Cere, Gomme e Rivestimenti
Cristobalite (Gesso) della**

VIA SASSI, 7 - TELEFONO 92.600

“ORODENT”

VALENZA PO (ITALY)

FIGURA N. 6



Errore di limata n. 2: Premendo la lima con troppa forza e premendo pure la lastrina di metallo nella sua parte centrale si ottengono, per quanto possa sembrare strano, delle superfici concave anziché piane, a causa dell'elasticità sia della lima che della lastrina. Naturalmente l'illustrazione è stata esagerata per rendere percettibile il fenomeno.

l'elasticità conferisce alla lima una maggiore rigidità. Tuttavia l'inconveniente non è completamente eliminabile in quanto rimane pur sempre l'elasticità della piastrina, specie se essa è lunga e stretta.

Se abbiamo avuto cura di lasciare ossidata la superficie della piastrina, dopo la prima serie di passate le zone lucenti mostreranno all'operatore dove sono stati asportati i primi strati di metallo.

Se i dislivelli sono ancora troppo forti, nulla vieta di procedere ad una seconda battitura.

Prima di effettuare altre passate è necessario però ruotare parzialmente l'oggetto così che esse avvengano secondo un'altra direzione e conferiscano maggiore regolarità alla li-



FIGURA N. 7

La fotografia mostra la corretta posizione per procedere alla limatura in piano di una lastrina.

mata. Infatti, l'inevitabile irregolarità della spinta manuale finirebbe per accentuare i suoi effetti sulla lastra se si insistesse sempre nella stessa direzione. La rotazione invece

compenserà questi difetti. Continuando con la massima regolarità possibile la serie di limate ed insistendo con una costante rotazione della superficie le zone che indicano gli av-

Errore di limata n. 1: La lima non correttamente guidata scorre secondo un arco anziché secondo una linea retta e provoca l'assottigliamento dei bordi.

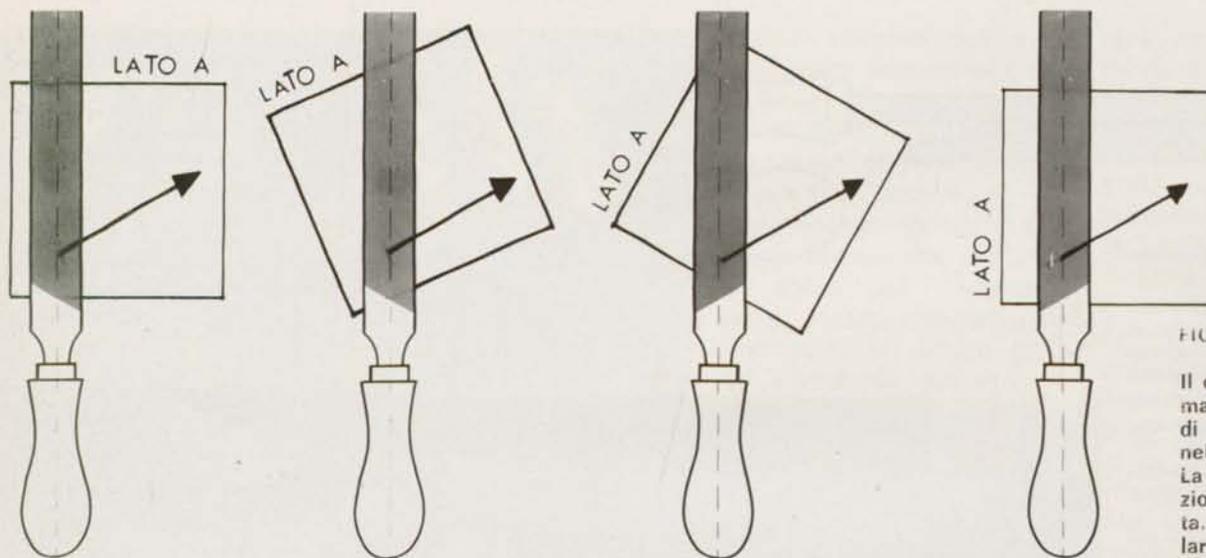


vallamenti scompariranno gradualmente per lasciare il posto ad una superficie perfettamente lucida e piana.

A questo punto desideriamo richiamare l'attenzione



COMMISSIONARIA
SERIETA'
ORGANIZZAZIONE



I - Prima serie di passate.

II - Seconda serie di passate.

III - Terza serie di passate.

IV - Quarta serie di passate, ecc.

FIGURA N. 8

Il disegno ci mostra schematicamente un esempio di rotazione della lastra, nel corso della limata. La freccia indica la direzione effettiva della limata. Il lato A, perpendicolare all'asse della lima durante la prima serie di limate, ruota gradualmente nelle serie successive fino a diventare parallelo. Si prosegue in questo modo con tutti i lati fino alla limata completa della superficie.

dell'apprendista su un fatto del cui verificarsi abbiamo più volte avuto le prove. Capita che il neofita alle sue prime limate confonda la lucentezza della lastra con la sua planarità. Ed allora, pur non potendo farlo con il metodo di limare prima descritto, egli s'ingegna con altri sistemi di limare le zone scure per farle diventare lucide come le altre. Ciò è perchè non si sofferma a riflettere che le zone scure sono i punti più bassi della lastra e non hanno certo bisogno di venire ulteriormente abbassati, mentre, al contrario, è necessario insistere con la lima proprio sui punti già lucidi, che sono i più alti!

La limata di superfici piane lunghe e strette

Una delle forme che si possono comunemente presentare nel lavoro di lima dell'artigiano orafo è la superficie lunga e stretta, piana o curva che sia. Si tratta per lo più di bordini, contorni, gambi d'anello, ecc. Per comodità di esposizione ci occuperemo separatamente delle forme piane e delle forme curve. Una tipica superficie piana, lunga e stretta, è il bordo di una lastra abbastanza spessa (uno o due millimetri).

Limarla correttamente non è facile per chi non abbia almeno un poco di esercizio, in quanto la sproporzione fra lunghezza e larghezza non consente di

appoggiare la lima con la stessa comodità con cui la si appoggia su una lastra piana. Intanto la scelta della lima crea già un dubbio: è meglio usare una lima ad ago (proporzionata al lato minore) od una lima a codolo (proporzionata al lato maggiore)? Indubbiamente, quando specifiche esigenze non impongano una diversa soluzione è meglio valersi della lima grande. Come per le lastrine piane, occorre preparare le superfici dei bordi con altri mezzi per ridurre al massimo i dislivelli.

Se si tratta, ad esempio, di un filo piatto, sarà ancora la battitura a darci la necessaria planarità, ma anche qui sarà meglio e più facile usare un piccolo

martello, abbandonando la mazzuola di legno. Se invece si tratta del bordo di una lastra, è chiaro che occorre un altro mezzo. Sarà infatti molto più opportuno tracciare con una riga metallica ed una punta di acciaio la linea lungo cui si vuole limare ed asportare i dislivelli eccessivi a mezzo della sega. Preparata la superficie da limare, si presenta subito all'apprendista un altro dilemma: limare parallelamente al lato lungo o perpendicolarmente ad esso? Non è quesito ozioso questo, per chi non abbia ancora pratica, e nemmeno di intuitiva soluzione. Vediamo anzitutto i difetti che presentano entrambi i sistemi: poichè sono con-

trastanti potremo valercene per neutralizzare un inconveniente con l'altro.

La passata longitudinale

Nel caso nostro la passata longitudinale ha il pieno appoggio della lastra alla lima nel senso della lunghezza, ma, ovviamente, non ne ha quasi nel senso della larghezza. Pertanto, se la lima non è impugnata da una mano sicura essa può oscillare ai due lati del bordo durante la fase di scorrimento (Fig. 9) o tra una passata e l'altra e la sua superficie, anzichè piatta, si presenterà arrotondata o sfaccettata. L'arrotondamento lo avremo se la li-

ma sarà oscillante proprio mentre avviene la passata, mentre la sfaccettatura nasce quando essa, pur non oscillando in fase di scorrimento, muta inclinazione laterale nelle passate successive.

Non è questo il solo svantaggio presentato dalla limata longitudinale. Poichè il movimento si svolge parallelamente al lato lungo, basta che la mano, poco sicura, imprima un sia pur minimo movimento arcuato per non ottenere più un bordo rettilineo, ma presentante una leggera curvatura che si accentua, di regola, nelle estremità. Il difetto può essere più o meno evidente, o addirittura essere percettibile a

malapena alle estremità, ma è sempre caratteristico di questo modo di limare.

La passata trasversale

Se si sceglie di passare la lima in direzione perpendicolare al lato lungo, pure imprimendo ad essa il corretto movimento di traslazione già citato (N. 6 pag. 38) è quasi inevitabile che avvenga il difetto contrario. Infatti, la necessità di iniziare la limata dall'angolo di sinistra (e non prima), come quella corrispondente di terminarla all'angolo di destra (e non oltre) per non arrotondare le estremità, è causa del fatto che

la parte centrale del bordo viene limata di più che non le estremità, conferendogli una lieve incavatura. A riprova, ponendolo su un piano di riscontro perfettamente piatto noteremo che, pure appoggiandosi perfettamente le due estremità, filtrerà al centro una lama di luce, segno indubbio di carenza di metallo.

Le illustrazioni schematiche riportate sono state molto esagerate per una più immediata comprensione del difetto o delle caratteristiche spiegate. Lo stesso difetto di oscillazione, caratteristico della limata longitudinale, si verifica anche per la limata trasversale; naturalmente

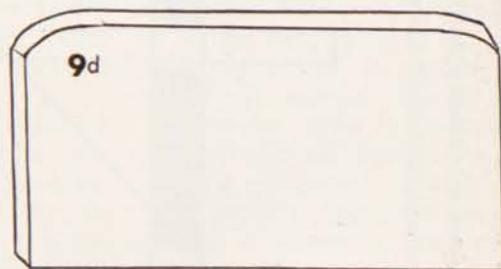
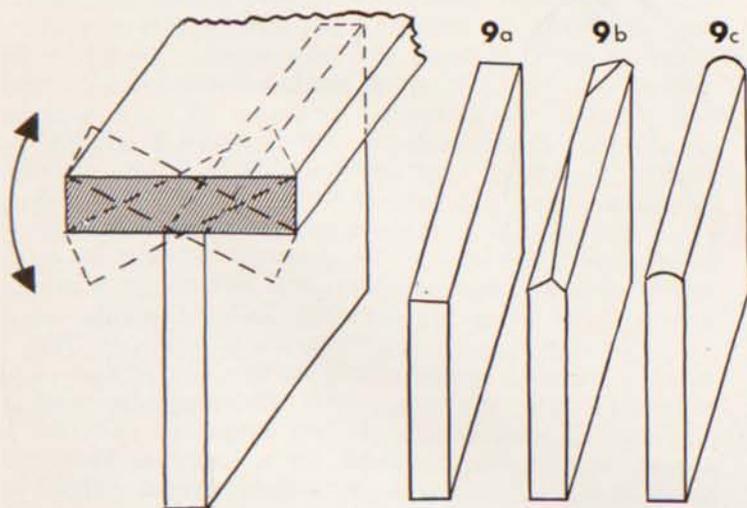


FIGURA N. 9

Il disegno a sinistra ci mostra la possibilità di oscillazione della lima sul bordo nel corso di una limata in senso longitudinale, e gli altri illustrano i vari effetti caratteristici. Fig. 9A: Bordo di lastrina correttamente limato. Fig. 9B: Bordo di lastrina con sfaccettature dovute a limate successive in posizione diversa. Fig. 9C: Bordo di lastrina con superficie arrotondata a causa della oscillazione della lima durante lo scorrimento. Fig. 9D: Caratteristico difetto della limata longitudinale: il bordo, pur essendo abbastanza piano al centro, è smussato ad una o ad entrambe le estremità.



COMMISSIONARIA ORAFA

SERIETA' NELL'
ORGANIZZAZIONE
VALENZA - TEL. 91.663

FIGURE N. 10, 11, 12

La fotografia mostra la posizione assunta dall'operatore per limare in senso trasversale. Il disegno a fianco mette in evidenza, con una certa accentuazione, il difetto caratteristico della limata in senso trasversale: gli spigoli sono più aguzzi di un angolo di novanta gradi e il bordo risulta leggermente incavato al centro. Il disegno in basso riepiloga le limate possibili su un bordo: A) Limata in senso longitudinale (correttiva di B). B) Limata in senso trasversale (correttiva di A). C) Limata in senso trasversale inclinato (più efficace di A) e di B). Le frecce che accompagnano gli schizzi indicano la direzione effettiva della limata.

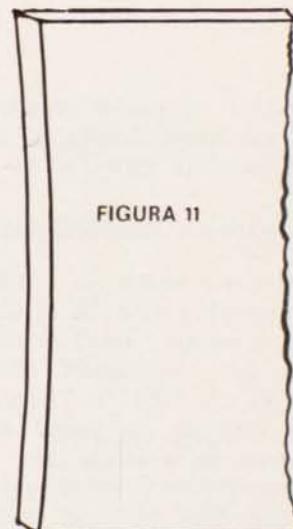
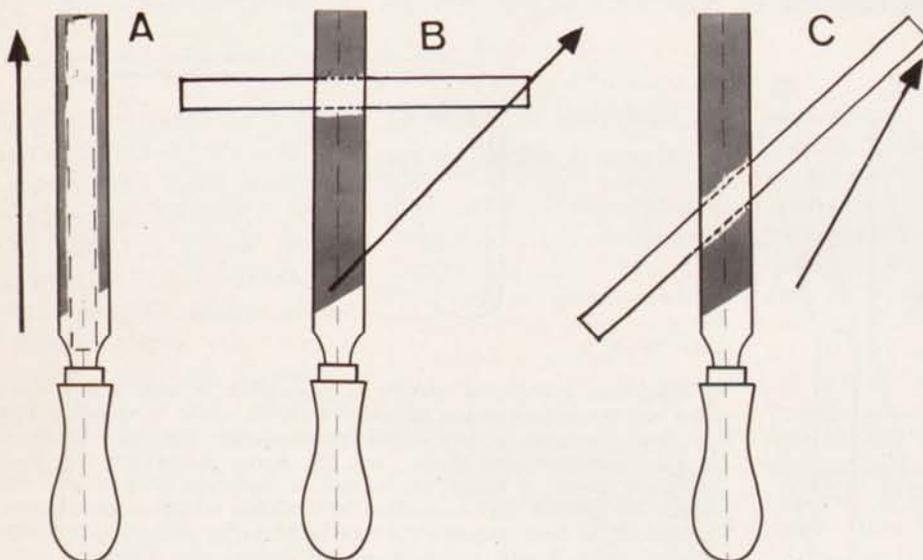


FIGURA 12



qui l'oscillazione può avvenire solo parallelamente all'asse della lima e non come nel caso precedente, in senso perpendicolare ad esso.

Il modo corretto.

A questo punto è intuitivo che il difetto di una limata corregge il difetto dell'altra e perciò, adottandole alternativamente ci si avvicina alla perfetta planarità. Tuttavia esiste un modo più corretto dei due precedenti: si tratta di limare perpendicolarmente al lato lungo, ma con l'asse della lima che forma un angolo acuto rispetto all'asse del bordo da spianare.

tinelli
& C.

Marchio 1384 AL
C. C. I. A. A. 8850 AL
Distretto telefonico 0131

orafi - gioiellieri - 15.048 - VALENZA (Italy) - Viale Repubblica, 97 - tel. 94.348



FIGURA 13

La fotografia illustra come si lima correttamente un bordo piano: la posizione dell'oggetto è tale che esso viene premuto con la mano sinistra contro lo stock. Ne consegue che, mentre si svolge la limata, la lastrina rimane perfettamente immobile.

Tra l'altro questo modo di limare presenta il vantaggio che la superficie coperta dalla lima è maggiore rispetto alla pura e semplice limata trasversale. Naturalmente — e non ci stancheremo di ripeterlo — queste indicazioni sono principi teorici che, per quanto esatti e dimostrati da ripetutissime prove, devono essere applicati praticamente un certo numero di volte prima che l'apprendista possa veramente adottarle con sicurezza e profitto.

Le limate curve: generalità e curve esterne

E' raro che l'orafo debba limare grandi superfici curve a sviluppo cilindrico o

conico sia interne che esterne (mentre è molto più frequente la limata di superfici convesse di tipo sferico od oviforme) ma le striscie curve si incontrano ad ogni piè sospinto, sotto vari aspetti: bordi di dischetti (per le copette), gambi di anello, striscie e nodi per spille, castoni, festoni ecc.

E' quindi assai necessario conoscere, almeno in generale, come si limano queste superfici.

Anzitutto occorre distinguere fra curve esterne e curve interne. Un esempio delle prime può essere costituito dal bordo di un dischetto o di una lastrina ovale. Un esempio delle seconde dall'interno del

bordo di un anello.

Prendiamo il primo caso: anche qui, come per il bordo piano i modi possibili di limare sono due: lungo il bordo curvo, o trasversalmente ad esso.

La seconda soluzione è senz'altro preferibile, ma impone una certa complessità di movimenti da imprimere alla lima, che devono essere ben compresi per applicarli in modo corretto.

Immaginiamo di conferire alla lima soltanto il movimento di spinta e quello traslatorio, come per i bordi piani (già visto sul n. 6, pag. 38): l'effetto ottenuto sarebbe solo quello di spianare il bordo curvo. Bisogna perciò imprimere

un terzo movimento, in senso rotatorio, che segua da sinistra a destra (al contrario per i mancini) la curva del metallo. Una volta acquisita la padronanza di questo triplice movimento (che è certo più difficile da descrivere che da eseguire) il limatore esperto aggiunge un quarto movimento, pure rotatorio. Questo però viene conferito dalla mano che tiene l'oggetto e, pur avendo la stessa direzione di quello poc'anzi descritto, è svolto in verso contrario a questo, sì che la superficie da limare « viene incontro all'attrezzo » che pure sta dirigendosi su di essa.

La combinazione dei mo-



COMMISSIONARIA ORAFA VALENZANA

**SERIETA' NELL'ORGANIZZAZIONE
ORGANIZZAZIONE NELLA SERIETA'**

VALENZA - TEL. 91.663 - VIA C. ZUFFI, 10

F.lli RIZZETTO



FIGURA 14

Nella fotografia si vede la posizione per limare all'esterno un bordo curvo. Il movimento è composto: mentre la lima scorre in avanti (verso l'obiettivo) e trasversalmente, la mano destra gli imprime contemporaneamente una rotazione verso destra facendola salire dallo stock alla mano sinistra. Questa, nello stesso tempo ruota intorno alla lima, facendo perno sulle dita appoggiate allo stock.

vimenti semplici descritti, in un solo movimento complesso consente, una volta acquisita la necessaria padronanza, il risultato voluto. Non è escluso comunque che, per lisciare certe ruvidità, si adotti la limata in senso longitudinale.

Qui abbiamo, per la mano che impugna la lima, il movimento di spinta e quello rotatorio (entrambi nella stessa direzione). Per la mano che tiene l'ogget-

to si ha il solo movimento rotatorio nella stessa direzione, ma in verso contrario ai primi due.

Le limate curve: curve interne

Fin qui abbiamo sottinteso l'uso della lima piatta, o della parte piatta della lima mezza tonda o, tutt'al più, del triangolo. Per le curve a sviluppo interno occorre la parte curva della lima mezza tonda o

quella a foglia di salvia. E' intanto evidente che il raggio di curvatura della lima dev'essere minore o tutt'al più uguale al raggio od ai raggi delle superfici da limare. Infatti una linea con una curvatura di raggio maggiore di quello della superficie da limare lavorerebbe solo sui bordi (vedi fig. 15). Il modo di limare le curve a sviluppo interno è, in certo modo, più semplice delle curve a sviluppo e-

sterno. Infatti, la conformazione stessa del metallo contiene e guida la lima. I movimenti semplici principali dell'attrezzo sono tre: quello di spinta, quello di traslazione laterale e quello rotatorio. Quest'ultimo viene quasi imposto dalla forma dello oggetto da limare, ma — naturalmente — la limata avviene molto meglio quando il movimento sia già impresso nella sua giusta misura dall'operatore.

(continua al prossimo numero)

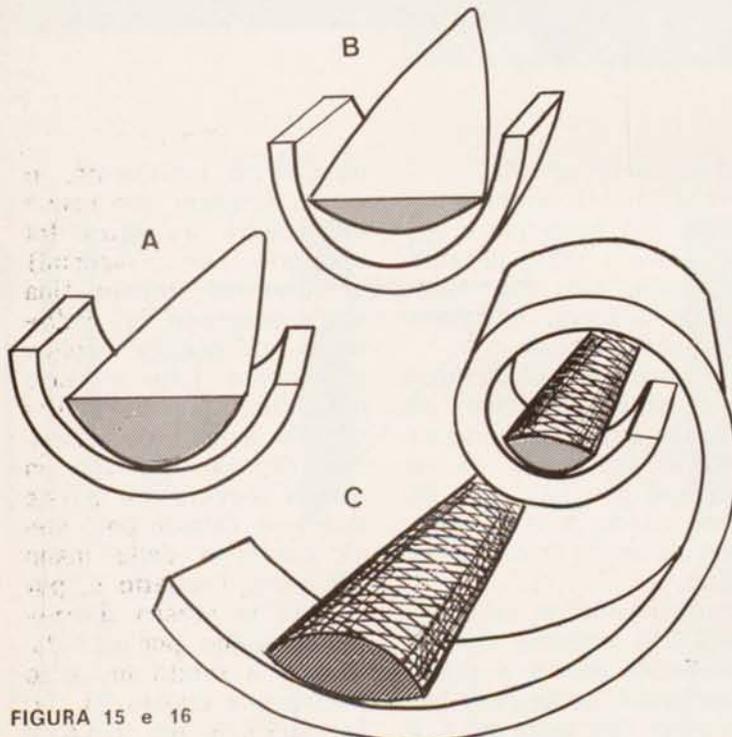
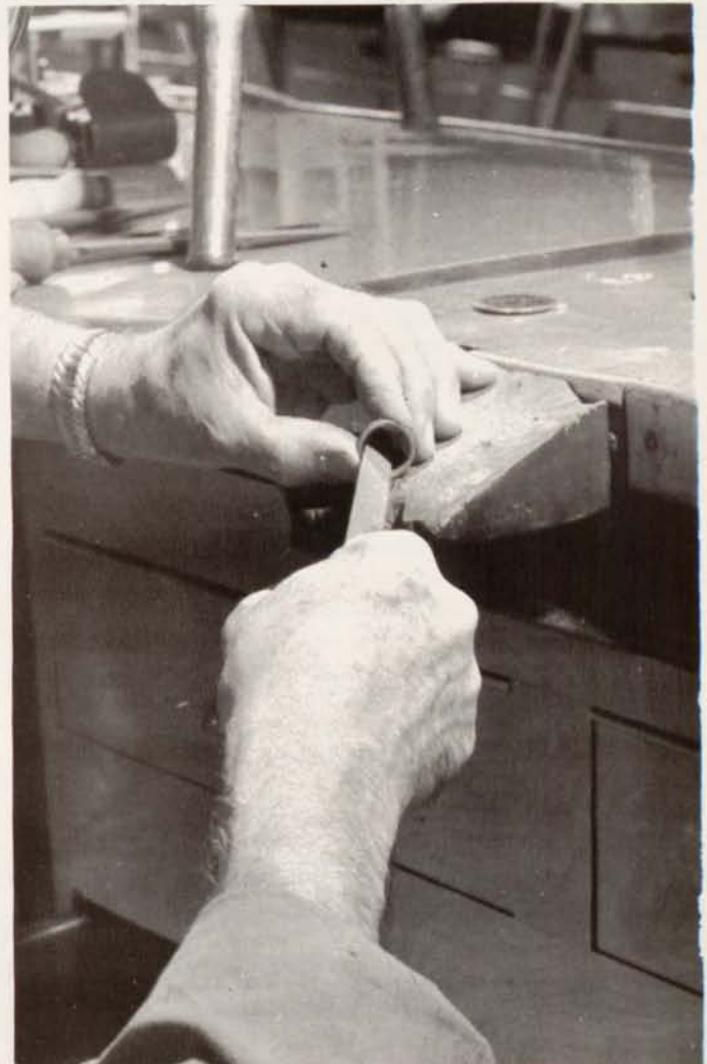


FIGURA 15 e 16

Il disegno A rappresenta (in sezione) una lima mezza tonda con la curvatura di poco inferiore a quella del gambo d'anello che deve limare e pertanto adatta allo scopo. In B è raffigurata una lima inadatta. Infatti la curva del gambo è troppo accentuata rispetto a quella dell'attrezzo e raspa soltanto sui bordi senza poter effettivamente limare. Il nastro metallico disegnato in C può essere limato, molto opportunamente, con una lima a foglia di salvia. La sua curvatura meno accentuata è adatta in basso; quella più accentuata va meglio alla estremità del ricciolo dove la spirale si stringe.

La fotografia ci mostra la corretta posizione per limare l'interno del gambo di un anello. Quello rappresentato è il momento iniziale di una passata. Man mano che la lima avanza essa ruoterà in pari tempo da sinistra a destra.



MANIFESTAZIONI DI SETTEMBRE IN ITALIA

LA MOSTRA NAZIONALE DELL'OREFICERIA E ARGENTERIA

La Mostra Nazionale dell'Oreficeria e Argenteria, che si svolgerà, come di consueto, a Vicenza dal 3 al 10 settembre prossimi, registra per questa edizione un notevole incremento di espositori. Le aziende espositrici saranno infatti 300, con un aumento rispetto all'anno passato del 33%. La superficie complessiva occupata raggiungerà i 22 mila metri quadrati e si prevede che il pur ampio salone dei convegni sarà interamente occupato da stands. I settori merceologici comprenderanno la gioielleria, l'oreficeria fine con pietre e senza, l'oreficeria industriale e l'argenteria industriale, l'argenteria eseguita a mano. Una sezione speciale sarà riservata al macchinario, alle attrezzature per orafi e argentieri e ai settori imparentati delle pietre preziose. La Mostra Nazionale del-

l'Oreficeria e Argenteria offre un quadro razionale e completo della migliore produzione orafa-argenteria, tanto da richiamare numerosi operatori economici italiani ed esteri. Superata la recente crisi economica, che ha visto pericolare tutti i settori della economia nazionale ed estera, le aziende orafe italiane si sono preparate con una aggressività tale, da destare seri motivi di apprensione persino nei riguardi dei più agguerriti concorrenti esteri. E' evidente insomma che all'estero si sta affermando « l'italian style » anche nel ramo dell'orologeria e dell'oreficeria. E a questo proposito va attribuita una nota di merito alla serietà e alla preparazione dei nostri imprenditori, i quali possono fare affidamento, a loro volta, su una manodopera professionalmente preparata. La Mostra assumerà anche quest'anno un importante ruolo promozionale

per l'esportazione dei prodotti orafi italiani che attualmente superano i 60 miliardi di lire.

Dalle ultime statistiche che ci è dato conoscere possiamo rilevare che l'Italia è, con la Germania, la maggiore esportatrice mondiale di oreficeria e argenteria, e in alcuni casi, come nei mercati olandese, francese e statunitense, è passata decisamente al primo posto.

Anche quest'anno, durante la manifestazione, verranno assegnati i premi « Crogiolo d'Oro ». Una speciale commissione, convocata dall'Ente Fiera, assegnerà i premi secondo questa suddivisione: premio per la gioielleria, premio per l'oreficeria fine con pietre, premio per la oreficeria fine senza pietre, premio per l'oreficeria commerciale, premio per l'argenteria eseguita a mano e premio per l'argenteria industriale. La partecipazione al Premio « Cro-

giolo d'Oro » è aperta a tutte le ditte espositrici che desiderano parteciparvi.

IL III SALONE DELLA PRODUZIONE LOMBARDA GIOIELLERIA, OREFICERIA DI ARGENTERIA,

L'Associazione Orafa Lombarda ha comunicato in questi giorni che dal 9 al 17 settembre prossimo si svolgerà a Milano, nel recinto della Fiera Campionaria, il 3° Salone della Produzione Lombarda di Argenteria, Gioielleria, Oreficeria nel quale sarà raggruppato un completo panorama di produzioni qualificate e selezionate di aziende milanesi e lombarde.

Nel comunicato si informa che sarà inviato agli operatori interessati il materiale informativo e si invitano gli operatori a visitare l'esposizione, che sarà ospitata nel Padiglione 30 della Fiera di Milano, con ingresso da Piazza VI Febbraio.

OGGETTI PUBBLICITARI

JACAPO

VENDE SOLO CIÒ CHE FABBRICA

JACAPO - MILANO

Via G. B. Moroni, 5 - Tel. 406.280 - 406.364

RAPPRESENTANTE ESCLUSIVO PER IL PIEMONTE E LA LIGURIA:

STEFANO BOLLINO

VIALE ITALIA, 31/7 - ALBENGA (SV)

PRODUCE PER VOI L'OGGETTO CHE VI FARÀ RICORDARE DAI VOSTRI CLIENTI

Articoli in pelle, cinghiale, plastica, cristallo - Rubriche telefoniche - Portamonete vari - Termometri - Sottomano in cinghiale - Penne - Calendari perpetui a specchio - Portachiavi - Articoli per scrivania di lusso in cinghiale naturale e colorato.

ETICHETTE AUTOADESIVE IN ALLUMINIO E PLASTICA

NASTRI ADESIVI «JA-STIK» COLORATI

Affare eccezionale!

Importante fabbricante francese di oreficeria e gioielleria fantasia, esportatore verso il Brasile ha importato come compensazione importanti lotti di pietre preziose grezze e tagliate
Fra l'altro

LOTTE DI SMERALDI DI BELLISSIMO COLORE (GREZZI)

Detti lotti vengono ceduti a prezzo estremamente vantaggioso, vale a dire attualmente a

QUATTRO DOLLARI PER GRAMMO (0.80 DOLLARI PER CARATO)

Possiamo egualmente fornire pietre semipreziose tagliate e grezze: Tra l'altro, delle acquemarine tagliate e calibrate, topazi, quarzi citrini, ametiste ecc. (tagliati e calibrati)

Cerchiamo **importatori grossisti**

disposti alle trattative.

Garantiamo

INTERESSANTI POSSIBILITÀ DI AFFARI REGOLARI E RIPETUTI

SCRIVERE O TELEFONARE A

MANUFACTURE PILOTE: 53 · BOULEVARD SEBASTOPOL

PARIS 1^a (FRANCE)

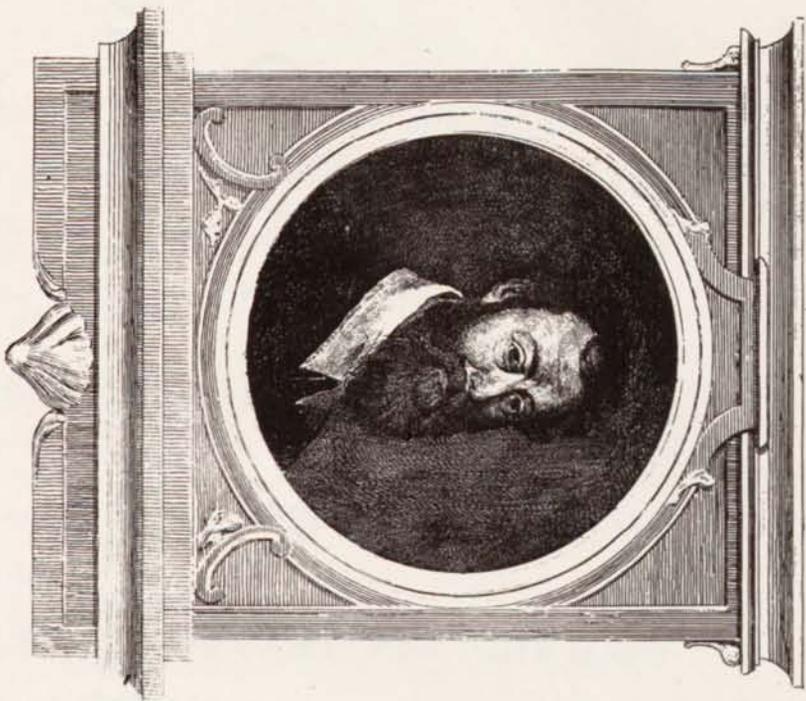
TELEFONO 488.7194 (nove linee)

sorte del filo che ti farà bisogno, cioè grosso e sottile e mezzano, le quali sono tre grossezze, tutte a tre diminuendo per ordine; et ancora se ne può fare in isino in quattro grossezze. Appresso farai di avere della granaglia, che così si chiama: la quale volendola fare, tu piglierai il tuo o oro o argento, e lo farai fondere; e quando ei si mostra benissimo strutto, farai di gittarlo in un vasetto, il quale sia pieno di carbone pesto; e così vien fatta la granaglia di ogni sorte. Ancora ti bisogna di aver fatto la saldatura, la quale si dee fare saldatura di terzo, la quale si chiama di terzo perchè e' si piglia dua once di argento, et una di rame; e se bene molti hanno usato di fare le saldature con l'ottone, sappi ch'ella è migliore a farla con il rame, et è manco pericolosa. Avvertisci che tu debbi limare la tua saldatura pulitamente; di poi metterai in su tre parte di saldatura una parte di borraice benissimo macinata, e la detta saldatura ben mescolata con la detta composizione farai di metterla in un borrhaciere, come si usa in fra gli orefici. Ancora farai di avere del dragante, il quale si è una certa gomma, che ne vende tutti gli speciali, et il detto farai di metterlo in molle in una ciotolina, o in altro vasetto, come meglio e' ti torna comodo. E quando tu arai tutte le dette cose, ancora tu doverrai aver messo in ordine due paia di mollette, le quali vogliono essere assai ben gagliardette; et

ancora bisogna avere uno scarpelletto agnato come usano e legiauoli, ma e' vuole avere la sua asta della lunghezza e grandezza come quella dei bulini, perchè questo scarpelletto t'ha a servire per tagliare e fili più volte, chè in mentre che tu gli volgi per un verso e per l'altro, secondo il tuo disegno e la tua volontà, e' bisogna avere una piastra di rame della grandezza della palma della mana, e la detta piastra vuole essere di buona grossezza e benissimo spianata. E quanto tu arai volto il tuo filo secondo la tua volontà. E quando tu avai volto il tuo filo secondo la tua volontà, tu lo hai di mano in mano a mettere in su la piastra del tuo lavoro, e di mano in mano piglierai il tuo pennellino e lo imbratterai con dell'acqua di dragante, mettendovi i fili e quelle gallette grosse e piccole, secondo la tua volontà: et in mentre che tu componi il tuo fogliame, o altro partimento, quell'acqua di dragante lo tiene benissimo che egli non si muove: perchè, avvertisci, ogni volta che tu arai composto una parte del tuo fogliame, innanzi che quell'acqua di dragante si rasciughi, gettavi su con il tuo borrhaciere della detta limatura di saldatura, e mettivene a punto tanta quanto la sia bastate a saldare il tuo fogliame, e non più. E perchè la tua opera sia, dipoi che l'arai salda, più pulita e più bella (perchè la troppa saldatura fa brutta l'opera), fa' che solo la basti. Avvertisci, che quando

BENVENUTO CELLINI

TRATTATO DELL'ORFICERIA



Edizione commemorativa a cura dell'Associazione Orafa Valenzana
in occasione del quarto centenario dalla prima stampa dell'opera

II

Il lavorar di filo

Il modo del lavorare di filo (se bene io non feci molte opere, io ne feci alcuna del modo più difficile e più bello, e così io mi metterò a ragionare). L'arte è molto bella; e quando ell'è ben fatta e bene intesa, l'apparisce tanto piacevole all'occhio dell'uomo, quanto altr'arte che si facci infra le oreficerie. E quegli uomini che l'hanno fatta meglio degli altri, hanno avuto lume di buon disegno di fogliami e trafori; perchè tutto quello che si ha da mettere in opera, bisogna prima risolversi con il disegno: e se bene i più hanno fatta quest'arte senza fare il disegno, per facilità et ubidienza che in essa si interviene, niente di manco tutti quegli che l'hanno fatta con il disegno, l'hanno fatta molto meglio degli altri. Ora intenderai il modo di essa arte.

Elle sono molte cose quelle in che l'uomo si può servire del

lavorare di filo. Adunque noi cominceremo alle prime, le quali sono usate cotidianamente, e poi ritroveremo alcune cose di questa bell'arte, le quali faranno maravigliare gli uomini. Il lavorare di filo, il quale si sa per i più, si è il fare puntali e fibbie a cinture, si come io dissi in prima nel principio di questo mio libro. Et ancora si usa in fare crocette e pendenti e scatolini e bottoni, et alcuna altra maniera di mandorlette, e molte diverse maniere di musco, i quali si riempiono di musco, et èssi fatto ancora delle maniglie, e molt'altre infinite opere. Tutte quelle opere che ti occorrerà di fare della detta arte, in prima bisogna che le si facciano di una piastra o di oro o di argento, in quel proprio modo che dee essere quella cosa che tu vorrai fare. E fatto questo, tu doverrai aver fatto il tuo bel disegno; di poi arai tirato tutta la

à questa arte, che veramente la vuole tutto un uomo, il quale non intraprenda di voler fare altra arte che questa detta, lo nella mia giovinezza di quindici

insino a diciotto anni lavorai molto di questa arte del niello, e la feci sempre con i mia disegni, et erano molto lodate le mie opere.

CHIARIMENTI SUL CAPITOLO PRIMO

IL NIELLO

La descrizione celliniana della preparazione del niello è tuttora valida, almeno nella sua parte essenziale. Diverse possono essere le proporzioni impiegate ma il metodo rimane lo stesso: si fonde argento, rame e quindi piombo (che è il più fusibile) in un crogiolo e, a liquefazione avvenuta, si aggiunge zolfo mescolato a cloruro d'ammonio, rimescolando bene. Se riduciamo in percentuale le proporzioni indicate da Benvenuto Cellini abbiamo:

Argento 15,7 % Rame 33,3 % Piombo 50 %
a cui si aggiunge una quantità di zolfo che sta tra il doppio od il triplo del peso della lega ottenuta.
Il Vitiello (Oreficeria Moderna - Hoepli 1963) riporta per la preparazione del niello la seguente ricetta:

Piombo	gr.	150
Argento	da gr. 10 a gr. 25	
Rame	da gr. 90 a gr. 125	
Cloruro d'ammonio	gr. 15	
Zolfo	gr. 800	

Il punto di fusione del niello è praticamente quello dello zolfo, circa 112 gradi. Oggi il niello viene applicato all'argento utilizzando a caldo una soluzione acquosa di polisolfuro di sodio o prodotti analoghi che riescono però a conferire la cosiddetta patina di « argento antico » anche a freddo.

A pagina 11:

COREGGIUOLO - COREGIUOLO: crogiolo.
MANTACHETTI: piccoli mantici.

A pagina 12:

COREGGIOLETTO: piccolo crogiolo.

Introduzione

Conosciuto quanto è sia di lettervole agli uomini il sentire qualche cosa di nuovo, questa è stata la prima causa che mi ha mosso a scrivere. E la seconda causa (forse la più potente) è stata, che sentendomi fortemente molestare lo intelletto per alcune mie fastidiose cause, le quali in questo mio piacevole discorso modestamente io le farò sentire, sono certo che le moveranno i lettori grandemente a compassione, et a sdegno non piccolo ancora. Con la causa di tal causa imperò tal volta si potrà attribuire che un total male sia stato espressa cagione di un gran bene; perchè se questo tal male e' non mi fussi addivenuto, io per certissimo non mi saria forse messo a scrivere questo utilissimo bene: il quale si è, che veduto come mai nessuno si sia messo a scrivere i bellissimo segreti e mirabili modi che sono in nella

grand' arte della Oreficeria; i quali non stava bene a scriverli nè a filosofari, nè ad altre sorte di uomini, se non a quegli che sono della stessa professione; e perchè una tal cosa non abbia mai mosso nessuno altro uomo, forse la causa è stata che quegli non essere stati tanto animosi al ben dire, sì come e' sono stati al ben fare pronti. Avendo io considerato un tale errore di tali uomini; et io, per non stare in total peccato, mi sono messo arditamente a una totale bella impresa, perchè avendo la detta bella arte otto modi diversi di lavori, dei quali non s'è trovato forse mai, o si veramente tanto di rado, che e' non ce. n'è alcuna notizia, che nessuno uomo sia stato tanto animoso di volere intraprendere di esercitarsi in più di uno, o insino in dua, e quali quel tale si possi giudicare che gli abbia fatti appresso che bene;

perche' io non fo conto di certi praticonacci. Li quali si sono arditamente messi a lavorare di tutti a otto, e molte volte sono stati mossi da queglii che non hanno voluto o potuto spendere quello che merita il fargli non tanto bene, ma appresso che bene: imperò questi cotali uomini sono stati come certi bottegai che si truovano nei castegli, o in nelle pendice delle città, i quali fanno il fornaio et il pizzicagnolo e lo speziale et il merciaio, in somma e' tengono di ogni cosa un poco; delle quali non v'è nulla che sia buono: e così dico che sono alcuni praticonacci. Ma volendo noi ragionare del vero modo del far bene questi tali e tanti mirabili esercizi, e' non ci fa mestiero il ragionare se non di queglii uomini, dei quali ci è notizia che hanno operato in essi meglio degli altri. Ora, ricordandomi come nella città di Firenze si cominciò, e furno i primi che desino principio a risuscitare tutte quelle arti che sono sorelle carnali di questa: e la prima luce che cominciò a dare lume, et il vero aiuto si fu il magnifico primo Cosimo de' Medici, sotto il quale si mostrò quel gran Donatello scultore, e quel gran Pippo di ser Brunellesco architetto, e quel mirabile Lorenzo Ghiberti, il quale in quel tempo fece le belle porte del tempio antico allor fatto per Marte, et ora serve per il nostro Santo Giovanni Batista.

Lorenzo Ghiberti fu veramente orefice si alla gentil maniera

del suo bel fare, e maggiormente a quella infinita pulitezza et estrema diligenza. Questo uomo si può mettere per uno eccellente orefice, il quale tutto impiegò e messe il suo ingegno in quell'arte del getto di cotali opere piccole. E se bene egli alcuna volta si messe anche a fare delle grandi, imperò si vede che gli era molto più la sua professione il farle piccole: e per questo noi lo chiameremo veramente un buon maestro di getto: et a questa tale professione solo attese, e questa fece tanto bene, si come ancora oggi si vede, che nessuno altro uomo ancora non l'ha aggiunto.

Antonio figliuolo d'un pollaiuolo il quale così sempre fu chiamato, questo fu orefice, e fu sì gran disegnatore, che non tanto che tutti gli orefici si servivano dei suoi bellissimi disegni, i quali erano di tanta eccellenza, che ancora molti scultori e pittori, io dico dei migliori di quelle arti, si servirono dei suoi disegni, e con queglii ei si feciono grandissimo onore. Questo uomo fece poche altre cose, ma solo disegnò mirabilmente, et a quel gran disegno sempre attese.

Maso Finiguerra fece l'arte solamente dello intagliare di niello: questo fu un uomo che mai non ebbe niuno paragone di quella cotale professione, e sempre operò servendosi dei disegni di detto Antonio.

Amerigo fece l'arte del lavorare di smalto, et in quella ei fu il maggiore et il più eccellente uomo che mai sia stato nè pri-

sci che la non fussi troppa: di poi metterai certe legnette sopra ad alcuni pochi carboncini, le quali stieno fatte accendere dal vento del tuo mantice alla fabbrica: e fatto questo, accosta pian piano la tua opera al detto fuoco di legne, e comincia a dargli il caldo destramente tanto che tu vedrai cominciare a struggere il niello. Avvertisci, che come il niello si comincia a struggere, abbia avvertenza a non gli dare tanto caldo, che la tua opera s'infocassi tanto che la si facessi rossa: perchè facendosi troppo calda, la viene a perdere le sue forze naturali, e diviene molle in modo, che il niello che ha la maggior parte di piombo, quel piombo comincia a divorare la tua opera, la quale sarà fatta di argento, o si veramente d'oro, e per questa via tu perderesti le tue fatiche: imperò abbia ben cura a questo, perchè questo importa quasi quanto lo averla bene intagliata.

Ora torniamo un poco indietro, e poi seguiremo insino alla fine. Io ti dico che quando tu arai la tua opera sopra le fiamme, e che tu vedrai cominciare a disfarsi il detto niello, farai d'avere un filo di ferro un poco grosso, e farai che il detto sia stacciato dalla testa dinanzi, la quale testa tu terrai nel fuoco; e quando il detto niello comincerà a volersi struggere, piglia subito il tuo fil di ferro caldo, e strofinalo sopra il detto niello; perchè essendo uno e l'altro caldo, tu ne farai

come se e' fussi cera strutta, et in quel modo avvertirai a distenderlo bene, acciò che gli entri a riempire benissimo il tuo intaglio. Di poi che la tua opera sarà fredda, comincerai con una lima gentile a limare il niello; e come tu n'arai limato una certa quantità, la quale non sia tanta però che tu scuopra il tuo intaglio, ma farai deservi presso lo scoprirti, piglia la tua opera e mettila in su le cinigie, o si veramente in su un poco di brage accesa; e come la detta opera sarà calda tanto, quanto la mano non sopporti, anzi penda più presto in nel troppo caldo, allora piglierai un brunitoio di ferro, cioè di acciaio temperato, e con un poco di olio brunirai il tuo niello, aggravando tanto la mano, quanto comporta la opera, usando quella discrezione che ti si appresenta secondo le occasioni. Questo brunire si fa solamente per riturare certe spugneze che alcune volte vengono in nel niellare; et il brunire in nel modo detto le riserirà benissimo a chi arà pazienza con qualche poco di pratica. Da poi piglia il tuo rasolo, e finisci di scoprire il tuo intaglio. Di poi piglia il tripolo e carbone pesto, e con una canna, fatta piana dal midollo, con dell'acqua tanto strofinerai la tua opera che tu la farai unita e bella. Discretissimo lettore, non ti maravigliare se io mi sono allungato troppo con lo scrivere: sappi che io non ho detto alla metà di quel che importa

che partiscono l'oro dall'ariento. Di poi piglierai il tuo niello, il quale sarà in più grani (gli è bene il vero che quel dimenare con'la mano in mentre che gli è caldo in nel zolfo, tutto si fa perchè egli si metta insieme il più che gli è possibile; e come e' sia, lo piglierai mettendolo di nuovo in un coreggioletto, e lo farai fondere con destro fuoco, mettendovi su un graneletto di borracce: e così lo rifonderai dua a tre volte, et ogni volta romperai il tuo niello, guardandogli la sua grana, insino a tanto che tu la vedrai benissimo serrata; et allora il detto niello arà le sue ragioni, e starà bene. Ora conviene che io t'insegni il modo di adoperarlo, il qual modo si domanda niellare, si come e' s'è ragionato in prima dello intagliare, o in argento o in oro, perchè in altro metallo non si niella. Piglierassi quel lavoro che si sarà intagliato; e perchè volendo che il niellato venga senza bucolini, et unito e bello, bisogna farlo bollire in nell'acqua con molta cenere che sia nettissima, e sia cenere di quercia: la qual voce si chiama per l'arte, il fare una cenerata. Di poi che la tua opera sarà stata in nel calderone a bollire per lo spazio di un quarto d'ora, e' si piglia la detta opera intagliata, e si mette in un vaso, o catinella, con acqua freschissima e nettissima, e con un paio di setoline nette strofina benissimo la tua opera acciò che quella sia netta da ogni sorte di bruttura. Di poi vedrai

di accomodarla in su una cosa di ferro lunga tanto, che tu la possi maneggiare al fuoco; e la quale lunghezza dee essere tre palmi in circa, o quel più o manco che ti si mostrerà il bisogno, secondo la qualità della tua opera; ma avvertirai che il ferro dove tu la legghi, non sia nè troppo grosso, nè troppo sottile: vuole essere di sorte che quando ti metterai per niellare la tua opera al fuoco, bisogna che il caldo sia eguale, perchè se gli scaldassi prima o l'opera o il ferro, tu non faresti cosa buona; imperò avvertirai a tal cosa bene. Di poi piglierai il detto niello, e pestalo in su la ancludine, o in su il porfido, tenendolo in una gorbia, o cannone di rame, perchè quando tu lo pesti quello non schizzi via, avvertirai che il detto sia pesto, e non macinato; e vorria essere pesto molto eguale, e farai che e' sia grosso come granella di miglio o di panico, e non manco niente. Di poi metti il detto niello pesto in certi vasetti, o ciotoline invetriate, e con acqua fresca e netta lo laverai molto bene, acciò e' sia pulito e netto da polvere e da ogni altro imbratto che lui avessi acquistato in nel pestarlo. Fatto questo, piglia una paletina di ottone o di rame, e distendilo sopra quella opera che tu arai intagliata, e farai che e' vi sia sopra detta opera alto quanto è una costa di un coltelletto da tavola. Di poi vi gratterai sopra un poco di borracce non pesta; avverti-

ma nè poi. Ancora questo grande uomo si servi dei bei disegni del detto Antonio del Pollaiuolo. **Michelangio orefice, da Pinzidimonte** fu valente uomo, e lavorò molto universalmente, et assai bene legava gioie. Lavorava di niello e di smalto e di cesello con assai buon disegno; e se bene egli non fusse di quegli eccellenti uomini, e' fu tale che e' merita d'essere lodato. Questo uomo fu il padre di **Bacchino**, il quale fu fatto da papa Clemente cavaliere di Santo Jacopo, e da per sè si cercò del casato de' Bandinelli. E perchè egli non aveva nè casata nè arme, si prese quel segno ch'ei si portava del cavalieri, per arme. Di costui al suo luogo si ragionerà a bastanza.

Bastiano di Bernardetto Cennini fu orefice, et ancora costui lavorò molto universalmente. Li suoi antichi e lui feciono molti anni le stampe delle monete della città di Firenze insino a che fu fatto duca Alessandro de' Medici, nipote di papa Clemente. Questo Bastiano nella sua giovinezza lavorò molto bene di grosseria e di cesello; e veramente che questo fu un valente praticone. E se bene io di sopra dico di non volere ragionare dei praticonacci, qui bisogna distinguere da quelli che erano praticonacci, a quelli che io chiamo buoni praticoni, perchè questi son degni di lode. **Piero, Giovanni e Romolo**, questi furno figliuoli di uno che si domandò **Goro Tavolaccino**: si domandò orefici et erano fratelli.

Ancora questi lavororno molto bene e con buon disegno; et in fra l'altre cose che loro feciono molto eccellentemente si fu il legare gioie in pendenti, in anella, tanto gentilmente, che in quei tempi, che noi eramo nel mille cinquecento diciotto, loro non avevano pari; e lavororno ancora d'intaglio, di basso rilievo e di cesello assai bene.

Stefano Salteregli fu orefice, et ancora costui fu in questo tempo valent'uomo, quasi simile a li detti molto universali nell'arte; e morì giovane.

Zanobi, che fu figliuolo di **Meo del Lavacchio**, che così si chiamava suo padre, ancora costui fu orefice, con una maniera molto bella di lavorare, e con buonissimo disegno. Costui morì che appunto cominciava a pungere la barba, di anni circa venti.

Veramente che in questo tempo, che ancora io ero in fra costoro, e' ci era molti giovani che, per il loro bel principio, pareva che questi promettessino molto gran bene; dei quali la maggior parte si divorò la morte, e gli altri, chi non ha seguitato le disciplinate fatiche; e chi la propria natura da sè s'è stracca; di modo che loro si son fermi. Io mi sono sentito chiamare perchè io ritorni a dire di quegli eccellenti uomini in una sola professione; ma perchè questa di che io voglio ragionare si è, in fra tante bellissime, la manco bella, imperò ancora lei è bella, e con

grandissimo ingegno bisogna lavorarla, e si chiama il lavorar di filo.

Piero di Nino fu orefice, e mai non lavoro di altro che di filo: e certamente che l'arte dimostra molta vaghezza, e non senza gran difficoltà. Questa tale opera quesuo uomo meglio che

ogni altri la lavoro. E perchè in questo tempo la città si era molto ricchissima, altanto si era il suo contado, e massimamente e contadini di piano, i quali usavano di fare alle loro mogli certe cinture di velluto con fibbia e puntale, di un mezzo braccio in circa, e con spranghettini, tutta piena. Questi detti puntali e fibbie erano tutte lavorate di filo, con gran gentilezza: e si facevano di argento di bonissima lega: e quando io verrò a mostrare il modo come tali opere si facevano, certamente io credo che e' parrà cosa bellissima. Io conobbi questo detto Piero di Nino, et era divenuto vecchio vicino a' novanta anni. Il detto si morì parte di paura di non si avere a morire di fame, e parte per una paura che gli fu fatta una notte. Quanto al morirsi di fame, fu che la città aveva per nuova legge sbandito che e' non si portassi per e contadini, nè per altri, più tali cinture: e questo povero uomo, il quale non sapeva far altro dell'arte della Oreficeria, sempre si doléva, e malediva con tutto il cuore quegli che avevano fatto quella legge. E perchè egli stava vicino a una bottega di fondaco, dove

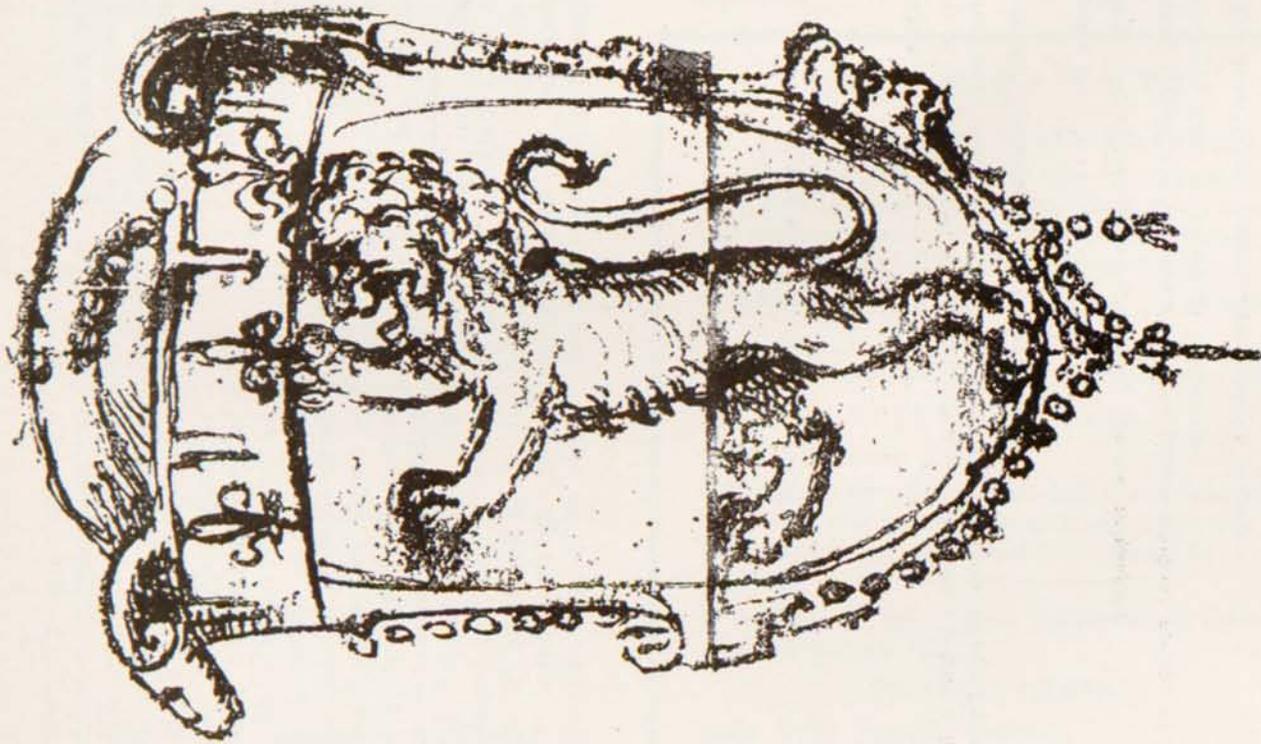
stava un certo giovanaccio sbardellato, il quale era figliuolo di un di quei ufiziali che avevano fatta la detta legge, sentendosi maledire suo padre, diceva: "O Piero, voi farete tante di cote-ste maledizioni, che il diavolo una volta ne porterà voi in carne e in ossa".

Avvenne che questo povero uomo un sabato aveva lavorato insino passato la mezza notte, per finire certi di quei suoi lavori, i quali andavano in nel contado di Bologna. Avvenne che quel detto giovanaccio pensò di fargli un poco di paura da ridere. Egli appostò che questo povero vecchio se n'andasse a casa, sì come lui fece, che solo solo, tege, avendo un certo lumicino in mano, e messosi un lembo serrato che lui ebbe la sua bottega del suo mantello in capo, così pian piano prese la via di casa sua, la quale ea in via Mozza. E quando egli arrivò al Canto di Mercato Vecchio, quel detto giovane, che lo aspettava, subito vedendoselo presso, ei si messe addosso et in capo certi panni con certi lumi di zolfo, et altre sue diavolerie tanto spaventose, che sopraggiunto inaspettatamente il povero vecchio, et affisato il brutto mostro, gli venne tanto spavento che lui subito si venne manco: di modo che a quel giovane parendogli di aver mal fatto, prese il povero vecchio, et il meglio che lui potette lo condusse alla sua casa, e lo consegnò a certi suoi nipoti, in fra e quali ne era uno che si chiamava

Dell'arte del niello

1

È si piglia un'oncia di argento finissimo, e dua once di rame benissimo purgato, e tre once di piombo quanto più purgato e netto che sia possibile di averlo: di poi si piglia un coreggioletto da orefice, il quale sia di piombo quanto più purgato e netto che sia possibile di averlo: di poi si piglia un coreggiolletto da orefice, il quale sia capace a struggervi i detti tre metalli. Et in prima piglierai l'argento, cioè once una, ed il rame once dua, e metterai gli in detto coreggiuolo, et il coreggiuolo metterai in nel fuoco a vento di mantachetti da orefice: e quando lo argento et il rame sarà bene strutto e bene mescolato, mettivi drento il piombo, e subito tiralo indietro, e piglia un carboncino con le molle, e con esso mescola benissimo. E perchè il piombo per sua natura fa sempre un poco di stiuma, levala con il detto carbone il più che tu puoi, tanto che li detti tre metalli sieno bene incorporati e ben netti. Di poi farai d'averre in ordine una boccetta di terra, tanto grande quanto si è un de' tua pugni tenendoli stretti: e la detta boccia vuole avere la bocca stretta quanto un dito che vi entri dentro. Di poi empi la detta boccia insino a mezzo di zolfo benissimo pesto: et essendo la tua materia bene strutta, così calda la gitterai nella detta boccia, e subito la turerai con un poco di terra fresca, tenendovi sopra la mana con un buon pezzo di pannaccio lino, com'è dire un saccaccio vecchio: et in mentre che e' si fredda, dimenerai continuamente la mano tanto che sia freddo: e come gli è freddo, cavallo di detta boccia, rompendola, e vedrai che per virtù di quel zolfo gli arà preso il suo color nero: et avvertisci che il zolfo vuole essere del più nero che tu potrai trovare, e la boccia potrai provvedere da quelli



Lo stemma della Famiglia Cellini secondo un disegno dello stesso Benvenuto

Meino corriere, il quale fu poi il Bargello d'Arezzo. Basta, che la paura fu tale e tanta, che ivi a poco tempo il detto vecchio si morì; e si disse che quella fu la propria causa; et io più volte tal cosa sentii contare al detto Piero.

Antonio di Salvi fu orefice ancora lui de' nostri Fiorentini. Questo uomo fu un valente praticone nelle cose delle grosserie; e morì vecchissimo.

Salvatore Pilli fu un simile valente uomo, e morì vecchissimo, nè mai aperse bottega sopra di sè; sempre stette in bottega di altrui.

Salvatore Guasconti fu molto universale, massimo nelle cose piccole. Lavorò assai di niello e di smalto. Questo si può lodare.

Sappiate che e' sono stati inniti di questa arte dell'Oreficeria, tutti de' nostri Fiorentini, e quali da essa arte hanno preso grand'animo, e di poi si sono volti o alla scultura, o all'architettura, o ad altre mirabili imprese.

Donatello, che fu il maggiore scultore che sia mai stato, si come ragionerò al suo luogo; il detto stette all'orefice che gli era giovane grande.

Pippo di ser Brunellesco, il quale fu il primo che risuscitò il bel modo della grande architettura, ancor egli stette all'orefice gran tempo.

Lorenzo dalla Golpaia stette all'orefice, e sempre si servì di tal arte. Questo mirabile uomo

fu un mostro di natura; perchè egli si voise a fare degli orivuoti, et in quella professione, si come lo incitava la propria e vera buona inclinazione, questo uomo in quell'arte mostrò tanto bene i segreti dei cieli e delle stelle, che e' pareva che egli fusse stato lungamente vivo nei cieli; e le sue gran virtù le mostrò infra l'altre in uno orivuolo che lui cominciò al magnifico Lorenzo de' Medici. In questo orivuolo erano li sette pianeti, fatti in forma dell'arme de' Medici, li quali sette pianeti camminavano, e volgevan-si appunto si come fanno quei in ne' cieli. Ancora il detto orivuolo è il piede, ma e' non è più di quella eccellenza per essere stato stracurato.

Andrea del Verrocchio, scultore, stette all'orefice insino che gli era uomo fatto. Questo fu maestro del gran Lionardo da Vinci, che fu pittore e scultore et architetto, e filosofo e musico. Questo uomo fu uno angelo in carne, che al suo luogo ne ragioneremo quanto ci tornerà in memoria.

Desiderio, ancora questo stette all'orefice, insino che gli era uomo; di poi si messe allo scultore, e fu un gran maestro in essa arte.

Se bene io non fo menzione di tutti quei nostri Fiorentini che stettono a questa bella arte, basta che io ho ragionato di una buona parte di quegli che si acquistorno gloriosa fama. Ora io ragionerò di alcuni de' forestieri, i quali mi vengono in prepo-

sito, e comincerò a ragionare dell'arte del niello.

Martino, fu orefice e fu ultramontano, di quelle città tedesche. Questo fu un gran valent'uomo, si di disegno e d'intaglio di quella lor maniera. E perchè già e' si era sparso la fama per il mondo di quel nostro Maso Finiguerra, che tanto mirabilmente intagliava di niello (e si vede di sua mano una pace con un Crocifisso dentrovi insieme con i dua ladroni, e con molti ornamenti di cavagli e di altre cose, fatta sotto il disegno di Antonio del Pollaiuolo già nominato di sopra, et è intagliata e niellata di mano del detto Maso: questa è d'argento in nel nostro bel San Giovanni di Firenze); ora questo valent'uomo tedesco, nominato Martino, virtuosamente e con gran disciplina si mise a voler fare la detta arte del niello; e fece questo uomo da bene molte opere. E perchè egli benissimo conosceva di non potere arrivarle a quella bellezza e virtù del nostro Finiguerra, pure, come persona virtuosa, volse spendere la sua virtù in qualche cosa che fussi utile agli altri uomini. Egli si misse a intagliare in certe piastre di rame, et in quelle cominciò a girare il bulino, che così si chiama per nome quel ferrolino con che e' s'intaglia: di modo che egli intaglio di molte belle storielle, molto bene composte, e molto bene e virtuosamente osservato le ombre et i lumi; e, secondo quella lor maniera to-

desca, ell'erano bellissime.

Alberto Duro ancora lui si provò, e molto più gentilmente del detto Martino intaglio: ma ancora costui non si satisfecce del suo intaglio per niellare, ma si risolse a fare delle stampe, et intaglio tanto bene, che nessuno poi l'ha aggiunto a un pezzo. Quest'uomo da bene era orefice; e per il buon disegno, oltre allo intaglio, si misse a fare la pittura, e fe molto mirabilmente bene; ma dello intaglio mai non ha auto pari. In prima aveva intagliato **Andrea Mantegni**, gran pittore nostro italiano, e non riuscì; imperò io non ne dico altro; e il simile fece il nostro **Antonio del Pollaiuolo**: e perchè le non satisfeciono, io non dico altro di loro, se bene il detto Mantegna fu eccellente pittore, et il Pollaiuolo eccellente disegnatore.

Antonio da Bologna e **Marco da Ravenna** furno ancora loro orefici. Antonio fu il primo che cominciò a intagliare a gara di Alberto Duro; ma questo uomo da bene osservò i disegni del gran Raffaello da Urbino pittore, et intaglio molto bene, e con mirabil disegno fatto al buono e vero modo italiano, osservando la maniera e modi degli antichi Greci, i quali seppeno più di ogni altri. Molti altri si sono messi a intagliare di questo modo da stampare; ma perchè loro non si sono appressati a quel grande Alberto Duro, et anche poco al nostro italiano Antonio da Bologna, però io non ne parlo: massimamen-

te perchè la uscirebbe fuori del nostro preposito, il quale è che noi vogliamo ragionare della bella arte del niello, e delle belle difficoltà che sono in essa arte. E se bene quando io andai a imparare l'arte della oreficeria, che fu nel mille cinquecento quindici, che così correano gli anni della mia vita, sappiate che la detta arte d'intagli di niello si era in tutto dismessa: ma perchè quei vecchi, che ancora vivevano, non facevano mai altro che ragionare della bellezza di quest'arte, e di quei buoni maestri che la facevano, e sopra tutto del Finiguerra; e perchè io ero mol-

to volonteroso d'imparare, con grande studio mi messi a imparare, e con i begli esempli del Finiguerra; e perchè io ero molto saggio di me. E perchè io avevo qualche difficoltà, da poi che io avevo intagliato qualche cosa, con la materia del niello; mi messi a imparare come il detto niello si faceva, acciò che io meglio mi contentassi, e per potere facilitare la gran difficoltà che io trovavo in niellare, solo per causa del detto niello, il quale io imparai a fare; e da poi ei mi fu molto più facile cotale opera. Il detto niello si fa in questo modo

CHIARIMENTI SULLA INTRODUZIONE

A pagina 7:

PIPPO DI SER BRUNELLESKO: con questo nome, già citato a pagina 4, il Cellini si riferisce all'autore della Cupola di Santa Maria in Fiore, Filippo Brunelleschi.

DESIDERIO: Desiderio da Settignano.

A pagina 8:

MARTINO: l'incisore ed orafico tedesco Martino Schongauer.

ALBERTO DURO: è Albert Dürer, celebre pittore, scultore, orefice ed incisore su metalli e legno, originario di Norimberga.

ANDREA MANTEGNI: evidentemente, Andrea Mantegna.

ANTONIO DA BOLOGNA: Marco Antonio Raimondi.

MARCO DA RAVENNA: Marco Dente, allievo del precedente.

COMMERCIO CON L'ESTERO

Richieste ed offerte
dall'estero per articoli
di gioielleria,
oreficeria, argenteria,
pietre preziose
e merci affini,
o per rappresentanze.

Le richieste, le offerte, i nominativi, contenuti in questa rubrica, sono desunti dal bollettino settimanale «INFORMAZIONI PER IL COMMERCIO CON L'ESTERO» edito dall'I.C.E. - Roma.

Per ciò che concerne il contenuto della rubrica, esclusivamente di carattere informativo, non si assume alcuna responsabilità o garanzia.

Gli operatori nazionali che intendono entrare in contatto con le ditte sottoindicate possono avvalersi del «SERVIZIO INFORMAZIONI SU DITTE ESTERE» dell'I.C.E., Via Lizis - E.U.R. - Roma, richiedendo informazioni sul conto dei singoli nominativi.

Il Servizio fornirà, in via riservata, le informazioni di cui è in possesso o solleciterà tali notizie, dietro rimborso delle spese vive, ai propri corrispondenti all'estero.

RICHIESTE

CANADA

Gandolfo Jewellers - 1625 Eglinton Ave. W. - Toronto 10, Ontario.

Anelli con brillanti e montature per anelli.

A. R. Gellman & Co. - 120 Eglinton Ave. E. - Toronto 12, Ontario.

Posateria placcata in oro e argento.

ETIOPIA

Antonio De Boni & Son C. P. 34 - Asmara.

Argenteria.

Mansurhial Marekh - C. P. 9 - Asmara.

Bigiotterie, pietre preziose e semipreziose.

FRANCIA

Compagnie Horlogere Jyfa - 19, rue de la Prière - Nantes (L. A.)

Posaterie in argento ed argentate.

Mr. Jean Paul Corse - 22, Square Michelet - Marseille.

Bigiotteria.

Mr. Georges Vareille - 139, Bd. Longchamp - Marseille, 1.

Bigiotteria.

GERMANIA

M. Kuknohl GmbH & Co. KG Schlosstr. 32-1 Berlin 41.

Richiesta di rappresentanza di articoli di gioielleria, orologeria.

GRAN BRETAGNA

Anco Jewellery Ltd. - 10, Lower John Street - Golden Square - London, W. 1.

Gemelli, ferma cravatte e altri articoli simili in argento.

John Goode & Sons (Birmingham) Ltd. - Quality Works - Gt. Hampton Street - Birmingham.

Macchine per la produzione di catenine d'oro e cinturini per orologio in oro.

K.M.Y. (Import-Export) Co. Ltd. - 38, Dock Street - London, E. 1.

Bigiotteria.

Globus Commercial Enterprises (Britain) Ltd. - Mappin House 156, Oxford Street - London, W. 1.

Cofanetti porta-gioielli.

GRECIA

F. Gounas - Via Socratous, 48 - Atene, 101.

Bigiotteria.

Evanghelia Comminou - Via Pal. Patron Germanou, 35 - Atene (515).

Porta-gioielli.

Athanassios G. Cosmas - Via Veranzerou, n. 25 - Atene (141).

Richiesta di rappresentanza di bigiotteria.

SPAGNA

Alberto Alonso Santaigo «FRAMA» - Ronda Universidad 5 pral. - Barcelona.

Macchine per l'industria della gioielleria.

Deposito Dental Serra Fargas Plaza Castilla, 3 4^a - Barcelona.

Articoli odontotecnici, utensili per gioielleria.

STATI UNITI

Leland Russel Abbey - 67 Frederick Place-Mount Vernon, N. Y.

Gioielleria d'oro.

Vena Enterprises - 29 Orient Way - Lyndhurst, N.J. 07071

Gioielleria in oro ed argento; pietre preziose e semipreziose; monete e medaglie.

Kergo Manufacturing Co. - 126 V. Milwaukee Ave. Chicago III.

Bigiotteria.

Lee Fortugno - 333 Fairmount Ave. - Jersey City, N. J. 07306.

Gioielleria d'oro.

Marvin's - 133 Spruce St. - Cedarhurst, L.I.N.Y.

Gioielleria d'oro.

Asco Rings Inc. - 64 West 48th St. - New York, N.Y.

Gioielleria in oro.

Miriam Rigler - 42 W. 56th St. - New York, N.Y.

Bigiotteria, gioielleria in oro.

Paul Brajer - 15 W. 47th St. - New York, N.Y.

Cammei, coralli, gioielleria in oro.

L. & R. Watch Crystal Corp. 11 Eldridge St. - New York, N.Y. 10002.

Orologi gioielleria in oro.

Janel Inc. - 77 Josephs Drive Stirling, N.J. 07980 (Mr. L. Alpert, Purchasing Agent)

Pinzette per orologeria ed oreficeria.

I NOSTRI LUTTI

L'ASSOCIAZIONE ORAFA VALENZANA

prende viva parte al lutto che ha recentemente colpito l'associato sig. Luigi Zavanone, membro del collegio sindacale del nostro sodalizio, per la dolorosa perdita della madre, Signora

MARIA ANNARATONE vedova ZAVANONE

E' improvvisamente deceduto l'Associato Signor
PIETRO PORTA

della Ditta Lenti & Porta.

L'Associazione Orafa Valenzana esprime ai familiari la sua viva partecipazione ed il suo profondo cordoglio per l'immaturo dipartito.

A seguito di un tragico incidente ha perso la vita l'Associato Sig.

GIOVANNI FEDERICO

della Ditta Fratelli Federico.

L'Associazione Orafa Valenzana si unisce ai congiunti per partecipare con essi al cordoglio destinato dal luttuoso evento.

ANAGRAFE

delle aziende
produttrici
e commerciali
di oreficeria,
gioielleria
ed affini
nella provincia
di Alessandria.

NUOVE AZIENDE ISCRITTE ALLA CAMERA DI COMMERCIO DI ALESSANDRIA DALL'11 AL 25-6-1967

O.R.M.E.C. di Rossi Pier Luigi - Valenza - v. S. Salvatore, 20 - Ingr. oreficeria.

DERO DI DE ROBERTO Rag. FAOLO - Valenza - v.le Repubblica, 4 D - Comm. preziosi.

PASETTI F.LLI - Valenza - c.so Matteotti, 20 - Comm. oreficeria.

CERVARI ANGELO - Bassignana - v. Alessandria - Lab. oreficeria.

BENETTI ALDO - Valenza - p.za Verdi, 8 - Incassatore pietre.

VISCONTI GIAN PIERO & C. - Valenza - vic. Visconti, 1 - Lab. orafa.

CAVALCHINI NANDO - Valenza - v.le Repubblica - Lab. oreficeria.

BARBERIS GIULIO - Valenza - v. M. di Cefalonia, 25 - Comm. ogg. preziosi.

DAL 26-6 AL 26-7-1967

DEMARTINI PIERO - Valenza - v. XX Settembre, 15.8 - Ingr. preziosi.

STYLE GOLD DI BENZI e C. S.A. S. - Valenza - v. Repubblica, 4/a - Comm. ogg. oreficeria ecc.

GATTI & MINOTTO - Valenza - v. Cremona, 65 - Lab. oreficeria

F.LLI GASPARI DI GASPARI GASTONE E ADELINO - Valenza - v. Melgara, 27 - Lab. di oreficeria.

BRUNI PIER GIUSEPPE - Valenza - Str. S. Salvatore, 8 - Lab. di oreficeria.

TESTORI E CARDANA - Valenza - v.le Oliva, 10 - Lab. incassatori.

BALDUZZI ANGIOLINO - Alluvioni Cambiò - v. Roma, 36 - Rapp. Ogg. di oreficeria.

CEVA GIOVANNI - Valenza - c.so Garibaldi, 61 - Incass. pietre preziose ecc.

SCAGLIONE FRATELLI - Valenza - v.le eCllini, 54 - Lab. di oreficeria.

MANPRIN & MONTI - Valenza - v. Cavou, 51 - Lab. di oreficeria.

PIACENTINI CARLO - Valenza - v. Galimberti, 10.8 - Lab. di oreficeria.

MOTTA PIETRO - Valenza - v. Tortona, 32 - Lab. di oreficeria.

TAVERNA E C. - Valenza - v. Cellini, 17 - Lab. di oreficeria.

ACETO & ANGELINO - Occimiano - v. Gioberti, 5 - Lab. di oreficeria.

GARAVELLI GIANFRANCO - Valenza - v. Po, 20 - Lab. di oreficeria.

GARAVELLI LUIGI - Valenza - v. Bergamo, 17 - Lab. incastr. pietre preziose.

LOCATELLI E RANFALDI - Valenza - v. S. Salvatore, 78 - Lab. oreficeria.

VERDERIO LUIGI - Valenza - v. Nebbia, 57 - Ingr. preziosi.

ZAGHETTO LUCIANO - Valenza - Reg. Noce, 30 - Fabbricazione ogg. di oreficeria.

PALLAVICINI SALVATORE - Valenza - v. Camurati, 19 - Agente di comm. pietre prez.

MODIFICAZIONI DI AZIENDE ISCRITTE ALLA CAMERA DI COMMERCIO DI ALESSANDRIA DALL'11 AL 25-6-1967

BONAFEDE PIETRO DI BONAFEDE ANGELO - Valenza - v. F. Cavallotti, 69 - Commercio preziosi. Modifica denominazione in « Bonafede Fietro di Bonafede Angelo - Arte Orafa Valenzana.

SCAPITTA & CEVA - S.F. - Valenza - v. Pisacane, 7 - Lab. oreficeria. In data 19-6-1967 sono subentrati a far parte della ditta i Sigg. Muraca Enrichetto e Badengo Luigi la società ha assunto la seguente denominazione « G. O.A.V. Gioielleria Oreficeria Artigiana Valenza di Scapitta Luigi, Ceva Carlo, Muraca Enrichetto e Badengo Luigi.

DAL 26-6 AL 26-7-1967

VARONA GUIDO - Valenza - v. S. Massimo, 9 - Laboratorio oreficeria - Trasfer. sede in via Faiteria, 15.



FRATELLI TERZANO

di Ninetto Edoardo Terzano

GIOIELLERIA

JEWELLERY

JUWELIERKUNST

EXPORT

Marchio 520 AL

VALENZA PO (ITALY)

CORSO GARIBALDI, 114

Telef.: Ufficio 92.174 - Abitazione 92.1642

S.I.V.E.P. di LONGINOTTI & F.lli
- CASSOLA - S.F. - Valenza -
v. Tortona, 22 - **Lab. orafa.**
Trasf. sede in v. Martiri di
Lero, 29/C - Valenza.

BARBIN & GIANOLA - S.F. - Va-
lenza - v. Cremona, 55 - **La-
boratorio orificeria** - Suben-
tro del sig. Rastelli Salvino
modifica denominazione in
« Barbin-Gianola & Rastelli »

L.I.C.O. S.r.l. - Alessandria - v.
del Frato, 3 - **Lavoraz. cin-
turini per orologi e cinture-
pelletterie in genere** - Trasf.
sede in v. Palermo, 7 - Ales-
sandra.

CASSANO GIORGIO - Valenza -
v. Cavour, 57 - **Labor. orifi-
ceria** - Trasf. sede in via Tor-
tona, 23.

DAVITE GIUSEPPE - Valenza - v.
Magenta, 10 - **Laboratorio
orafa.** Trasf. sede in via Gal-
limberti, 18.

CAPRA BRUNO & VELIO F.lli
S.F. - Alessandria - v. S.C.
da Siena, 5 - **Fabbr. bombo-
niere in metallo e bigiotte-
rie in genere** - Cambio indi-
rizzo sede in via Tripoli, 9 -
Alessandria.

DEBANDI PIETRO - Valenza - v.
Trasf. sede in P.za Tortona
Garessio, 5 - **Laborat. orafa-**
n. 30.

RAITERI ANGELA MARIA - Va-
lenza - v. Bologna, 11 - **Laborat.
metalli prez.** - Trasf. sede in
v. Faietta, 7 - Valenza.

DE MARCHI FRATELLI S.p.A. -
Sede Legale Torino ed in
Alessandria, P.ta L. Lombarda
ang. v. dei Martiri - **Neg.
orologeria ed oggetti affini
con annesso laboratorio.** In
data 17-7-67 e da nota della
C.C.I.A.A. di Torino è stato
rilevato l'aumento del capi-
tale sociale a L. 700.000.000.

GARLANDO ALDO - Valenza - v.
Cairolì, 7 - **Comm. orificeria**
- Trasf. sede in P.za Gramsci
n. 12/g.

DALLA MURA CELESTINO - Va-
lenza - v. Mazzini, 46 - **Incas-
satore** - Agg. laboratorio
orafa.

DAGNA GIORGIO - Alessandria -
v. Garessio, 13 - **Laborato-
rio d'orificeria** - Trasf. se-
de in Alessandria, v. G. Pen-
no, 14.

**CESSAZIONI DI AZIENDE
ISCRITTE ALLA CAMERA DI
COMMERCIO DI ALESSANDRIA
DALL'11 AL 25-6-1967**

QUAGLIOTTO NATALE - Valenza
- v. Camasio, 11 - **Lab. ora-
fo.**

LENTI ENNIO - Valenza - v. S.
Salvatore, 22 - **Lab. orifi-
ceria.**

BAIARDI FRATELLI - Valenza -
v. L. Lombarda, 25 - **Orefi-
ceria.**

CERIANA E BRUNI - Valenza -
P.za Tortona - **Lab. orifice-
ria.**

RIZZETTO POMPILIO - Valenza -
v. Cavour, 12 - **Ingr. orifi-
ceria.**

ZAMBOLIN SECONDO - Valenza
- v. Brescia, 3 - **Lab. orifi-
ceria.**

DAL 26-6 AL 26-7-1967

LOCATELLI & GASPARI - Valen-
za - v. S. Salvatore, 78 - **Lab.
orificeria.**

ZEPPA DUILIO - Valenza - v.le
Repubblica, 28 - **Lab. orifi-
ceria.**

TAGLIACARNE GIOVANNI - Va-
lenza - v.le Repubblica, 45 -
Lab. orificeria.

CANE PIERO E TAVERNA RINO
- Valenza - v.le Cellini, 47 -
Incassatori orafi.

LEONARDI GIUSEPPE - Valenza
v. T. Galimberti, 10 - **Lab. di
orificeria.**

MASPI GIANNINO - Valenza - v.
S. Salvatore, 42 - **Comm.
ingr. orificeria.**

CEVA GIOVANNI E C. - Valenza -
v.le B. Cellini, 54 - **Lab. ore-
ficeria.**

VISENTINI UGO E TALENTI GIO-
VANNI - Valenza - p. Pine-
rolo, 8 - **Lab. orificeria.**

QUADERNA GIUSEPPE - Ales-
sandra - c.so v. Marini, 7 A
Lab. orafa.



orologi

La Martine

SWISS

più tempo



CONCESSIONARIO:

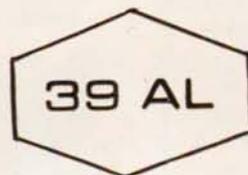
Ditta Comm. CESARE ZANARDI

Via Druso, 64 - BOLZANO - Telef. 30680

CARLO BARBERIS & C.

S. N. C.

FABBRICANTE GIOIELLIERE



VIALE BENVENUTO CELLINI, 57 - TELEFONO 91.611 - VALENZA PO

**L'ORAFO
VALENZANO**

I MODELLI del MESE





**LA LEGA
IN ORO BIANCO
USATA IN TUTTO IL MONDO**

CONCESSIONARIO ESCLUSIVO

LUIGI DAL TROZZO
FORNITURE DI MACCHINE ED UTENSILI
PER OREFICI - GIOIELLIERI - ARGENTIERI

MAGAZZINO

VIA PORPORA, 64 - TEL. 23.03.60 - 29.37.32

Negoziolo : VIA FALCONE, 7 - TEL. 87.42.84

MILANO

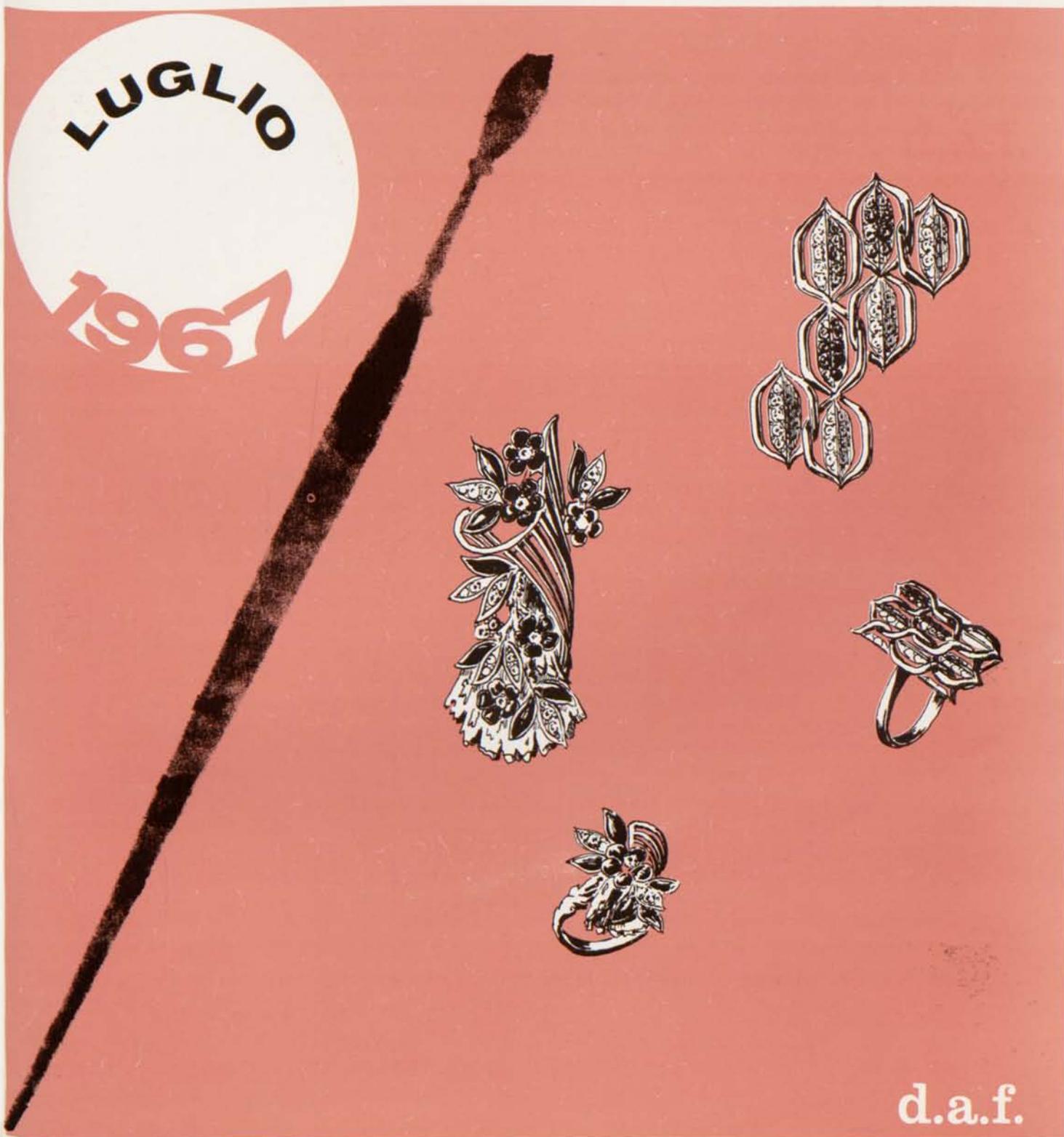
FILIALI

VALENZA PO VIALE DANTE 9 - TELEFONO 91.982

VICENZA VIALE DELLA PACE 37 ab - TEL. 37.304

**L'ORAFO
VALENZANO**

I MODELLI del MESE



d.a.f.



BALESTRA DI BASSANO

*sintesi europea della
catena d'oro*



AL VOSTRO SERVIZIO

Giovanni Balestra & Figli

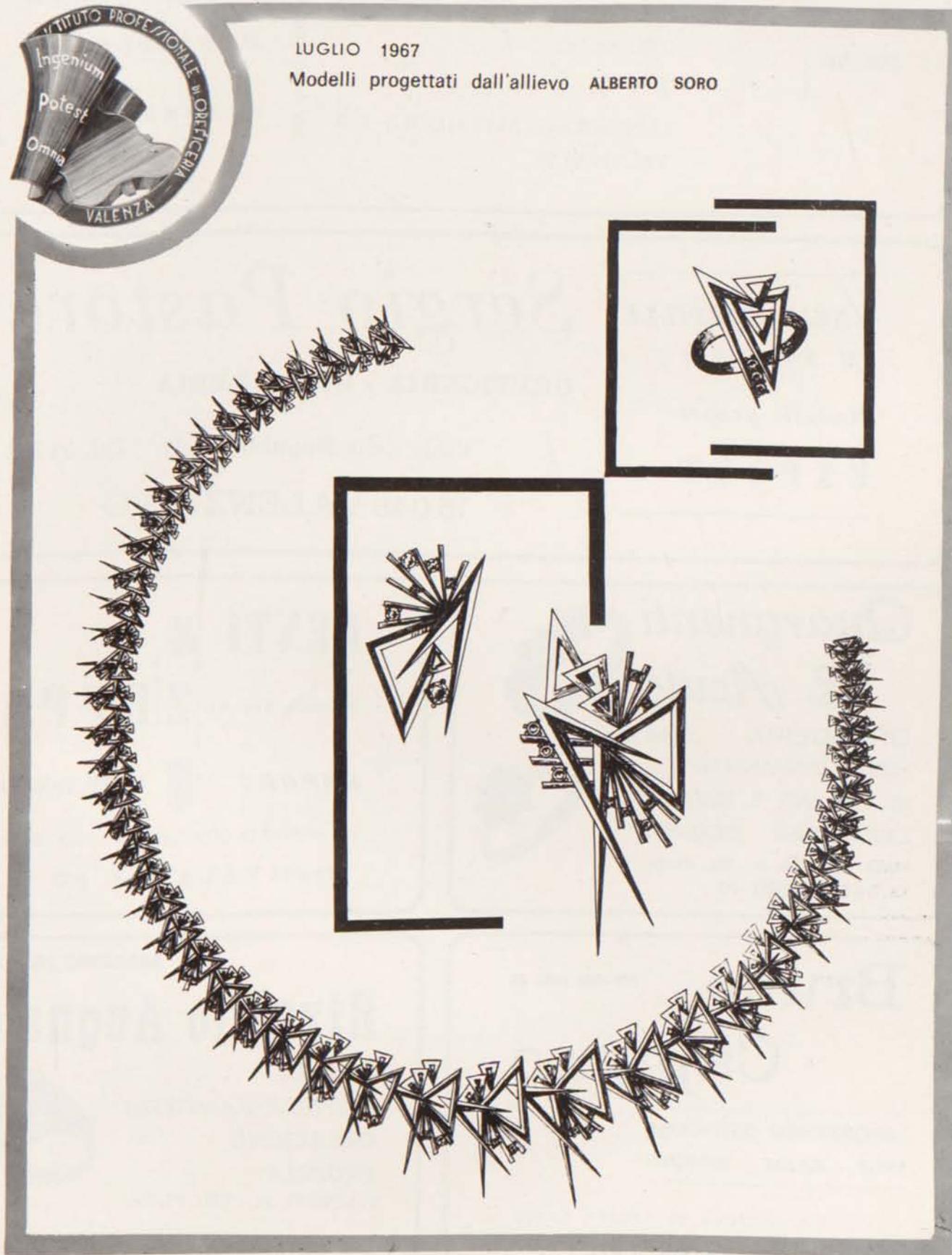
Bassano del Grappa - Via Marinoni, 5 a - Telefono 25.201

Milano - Via Paolo da Cannobio, 8 - Telefono 866.935



LUGLIO 1967

Modelli progettati dall'allievo ALBERTO SORO



LEGNAZZI

15.048 VALENZA PO

VIA T. GALIMBERTI, 31
TEL. 91.783

726 AL

FIRENZE

LUNGARNO ACCIAIUOLI, 6/R
TEL. 29.44.25

FABBRICANTE
GIOIELLERIE

IMPORT
EXPORT

ANELLI E SPILLE
IN FANTASIA

Modelli propri

EXPORT

Sergio Pastore

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Viale della Repubblica, 41 - Tel. 91.904

15.048 VALENZA PO

Quargnenti
& Acuto

OREFICERIA 1540 AL
FEDINE DIAMANTATE
IN BRILLANTI E SMERALDI
LAVORAZIONE ESCLUSIVA
VIALE L. OLIVA, 8 - TEL. 91.751
15.048 VALENZA PO



LENTI &
MARCHIO 574 AL ZEPPE

EXPORT FABBRICA OREFICERIA

VIA MARTIRI DI CEFALONIA, 34 - TELEF. 92.110

15.048 VALENZA PO

Bruno
Marchio 1536 AL
Capuzzo

LABORATORIO OREFICERIA
SPILLE - POLSINI - BRACCIALI

VIA MANTOVA, 6/c - TELEF. 93.195
15048 - VALENZA PO

MARCHIO 1211 AL
Rizzetto Augusto

ANELLI
E SPILLE FANTASIA
CREAZIONE
PROPRIA

VIA NOVI, 21 - TEL. 93.466

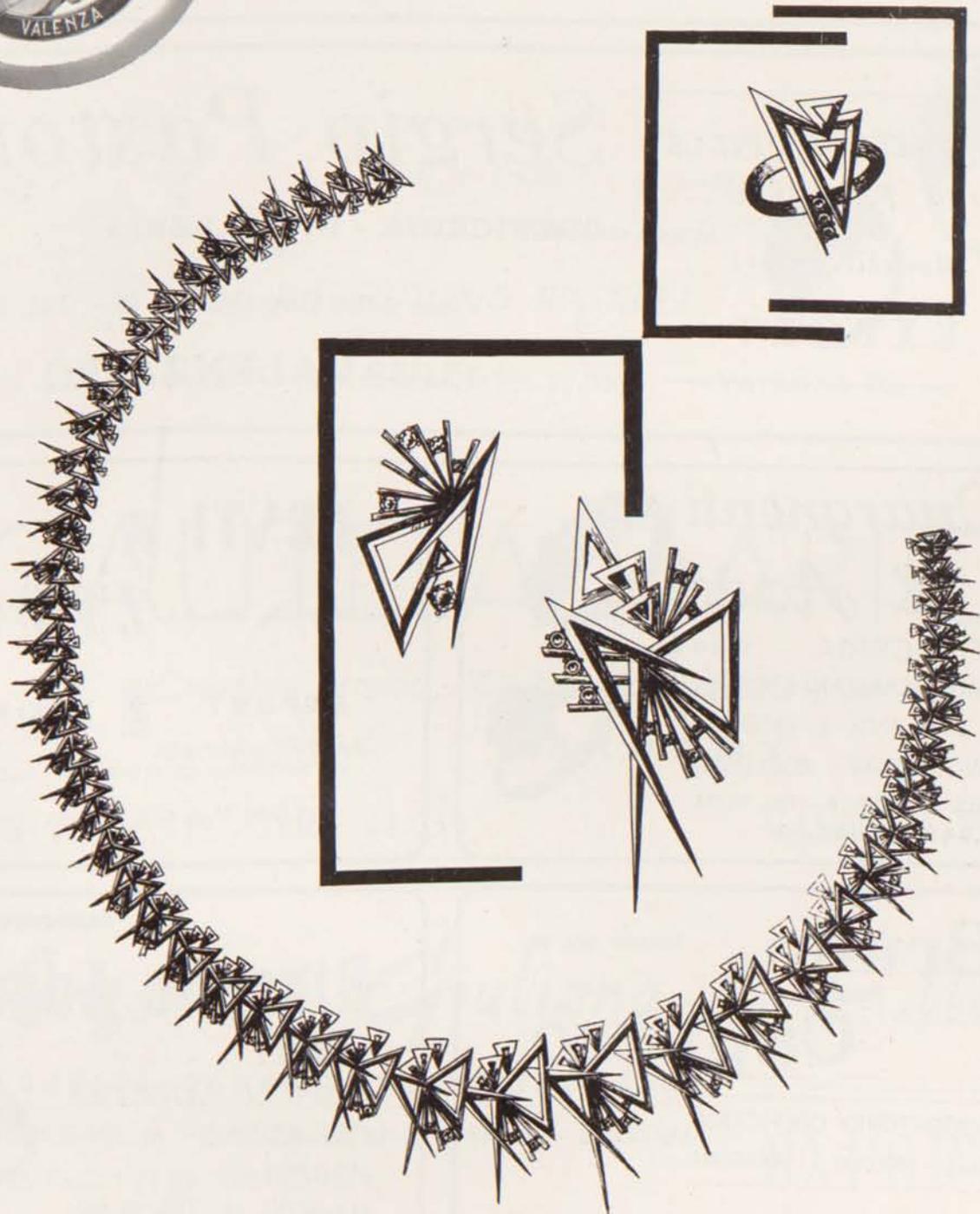
15.048 VALENZA PO





LUGLIO 1967

Modelli progettati dall'allievo ALBERTO SORO



LEGNAZZI

15.048 VALENZA PO

726 AL

VIA T. GALIMBERTI, 31
TEL. 91.783

FIRENZE

LUNGARNO ACCIAIUOLI, 6/R
TEL. 29.44.25

FABBRICANTE
GIOIELLERIE

IMPORT
EXPORT

ANELLI E SPILLE
IN FANTASIA

Modelli propri

EXPORT

Sergio Pastore

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Viale della Repubblica, 41 - Tel. 91.904

15.048 VALENZA PO

Quargnenti
& Acuto

OREFICERIA 1540 AL
FEDINE DIAMANTATE
IN BRILLANTI E SMERALDI
LAVORAZIONE ESCLUSIVA
VIALE L. OLIVA, 8 - TEL. 91.751
15.048 VALENZA PO



LENTI &

Marchio 574 AL ZEPPIA

EXPORT FABBRICA OREFICERIA

VIA MARTIRI DI CEFALONIA, 34 - TELEF. 92.110

15.048 VALENZA PO

Bruno Marchio 1536 AL
Capuzzo

LABORATORIO OREFICERIA
SPILLE - POLSINI - BRACCIALI

VIA MANTOVA, 6/C - TELEF. 93.195
15048 - VALENZA PO

MAROHIO 1211 AL
Rizzetto Augusto

ANELLI
E SPILLE FANTASIA
CREAZIONE
PROPRIA

VIA NOVI, 21 - TEL. 93.466

15.048 VALENZA PO



PEROSO ALFREDO & FIGLI

GIOIELLIERI

ROMA

VIA SISTINA, 27 - TELEFONO 47.85.76

VALENZA

PIAZZA VERDI, 3 - TELEFONO 91.366



GIOIELLERIA

Anelli in brillanti e in perla

Marchio 806 AL

di BALDUZZI & RASELLI



Viale della Repubblica - Cond. Tre Rose - Tel. 93.006

VALENZA PO

CAUTELA DARIO

Creazione propria - Gioielleria in platino e oro bianco

Marchio 721 AL

EXPORT

Via Trieste, 13 - Telef. 92.030

VALENZA PO

Argenteri Giuliano & F.lli

FABBRICA OREFICERIA GIOIELLERIA

LAVORAZIONE IN FANTASIA - ANELLI - SPILLE - BRACCIALI

MARCHIO 1112 AL

PIAZZA TORTONA, 32 - TELEFONO 92.758 - VALENZA

EXPORT

Coggiola & Pagella

ORAFI - GIOIELLIERI



VIALE DELLA REPUBBLICA, 5/D - TEL. 93.289

(Condominio Tre Rose)

VALENZA PO



BAGNA & FERRARIS

FABBRICANTI GIOIELLERIA E OREFICERIA

DISEGNI ESCLUSIVI - CREAZIONE PROPRIA

VIALE LUCIANO OLIVA, 10 - TELEFONO 91.486 - VALENZA PO

LENTI & VILLASCO

OREFICERIA - GIOIELLERIA

C. C. 33038/3

1164. AL

VIALE SANTUARIO, 4 - TELEFONO 93.584 - VALENZA PO

ARTICOLI IN FANTASIA . SMALTO - TURCHESI
VASTO ASSORTIMENTO ANELLI - BOCCOLE
BRACCIALI IN ZAFFIRI BIANCHI - OGGETTI IN
PERLA - CREAZIONE PROPRIA **EXPORT**



Varona Guido

ANELLI - POLSINI IN MONETA

ANELLI - BOCCOLE IN TURCHESE

CORALLO - CAMMEI

VIA FAITERIA 15 - TELEFONO 91.038

VALENZA PO



1475 AL

GARBIERI ETTORE & FRATELLO

GIOIELLERI

Uffici: ALESSANDRIA
Via Parnisetti, 9 - Tel. 51.355
C. C. I. A. Alessandria 31787

Export

Fabbrica: VALENZA
Via Morosetti, 25 - Tel. 91.705
MARCHIO 355 AL

NANI ELIO

Marchio 1037 AL

GIOIELLERIE - OREFICERIE
Modelli esclusivi

Strada Alessandria, 15/c
Telefono 91.875
VALENZA PO

CREAZIONI ALTA FANTASIA
OREFICERIA - GIOIELLERIA

G. VESCOVO

VIA F. CAVALLOTTI, 57 - TELEF. 91.286

VALENZA PO

Marchio 1477 AL

BARACCO ALESSIO

OREFICERIA - GIOIELLERIA

*Bracciali - Spille - Anelli - Boccole in Perle
e in pietre fini.*

EXPORT

Corso Matteotti, 96
Telef. 92.308

VALENZA PO

Fratelli Raiteri

OREFICERIA IN GRANATI



Via 7 F.lli Cervi, 21 - Telefono 91.968 - 15.048 VALENZA PO

Zucchelli Guido

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Anelli uomo donna

Marchio 927 AL

EXPORT

Viale Vicenza, 14 - Telef. 91.537

15.048 **VALENZA PO**

CEVA VIRGINIO

Gioielliere - EXPORT

MARCHIO 851 AL

VIALE DELLA REPUBBLICA - TELEFONO 91.758

15.048 VALENZA PO

Giovanni Leva



OREFICERIA - GIOIELLERIA

Anelli d'alta Fantasia :



CREAZIONE PROPRIA - EXPORT

VIALE DELLA REPUBBLICA (CONDOMINIO TRE ROSE)

TELEFONO 94.621

15.048 VALENZA PO



LAVORAZIONE
IN FILO RITORTO

FAVARO SERGIO
valenza



OREFICERIA

VIA LEGA LOMBARDA, 35 - TELEFONO 94.683

OMODEO
& FERRARIS

MARCHIO
911 AL

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Vasto assortimento: Spille - Anelli - Bracciali

Anelli in perla - Spille fantasia in oro rosso

EXPORT

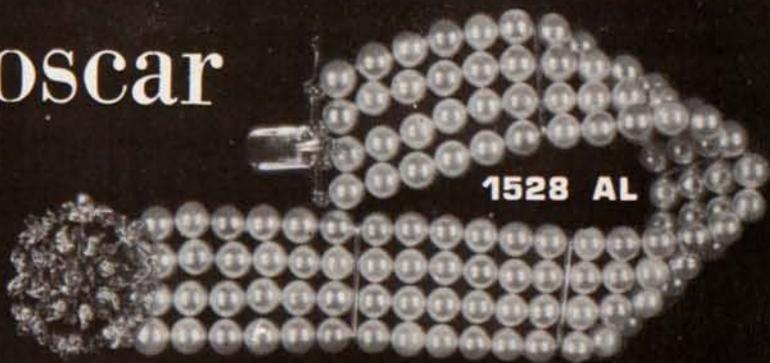
VIA PISACANE, 12 - TELEF. 93.103 - VALENZA PO



amelotti oscar

ANELLI
FERMEZZE PER COLLANE
E BRACCIALI

1528 AL



VIA TORTONA, 37 a - TEL. 92.227 VALENZA PO

GUERCI & PALLAVIDINI

Marchio 794 AL

EXPORT

ANELLI DIAMANTATI PER UOMO E DONNA

LAVORAZIONE ESCLUSIVA IN MONTATURA

VIA BERGAMO, 38 - TELEFONO 92.668 - VALENZA PO

Giacometti Emilio

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Boccole anelli diamantati - Boccole anelli smaltati

Marchio 1100 AL

VIA M. NEBBIA, 40 - TELEFONO 93.197

VALENZA PO

Mussio & Ceva

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Assortimento di lavori con perle:

ANELLI - SUSTE - BRACCIALI



EXPORT



PIAZZA STATUTO, 2 - TELEFONO 93.327

VALENZA PO

Tornati Eraldo

Marchio 838 AL

OREFICERIE - GIOIELLERIA

VIALE DANTE, 11 - TELEFONO 91.459

VALENZA PO

BISTOLFI ORESTE

FABBRICAZIONE PROPRIA DI OREFICERIA

Spille - Anelli alta fantasia

LARGO COSTITUZIONE DELLA REPUBBLICA, 14-15

TELEFONO 94.619 VALENZA PO

EXPORT

Vendorafa

Creazioni Gioielleria

S.R.L. - EXPORT

lombardi mario & f.llo
gatti & c. - garavelli



CORSO GARIBALDI, 102 - TEL. 91.812 - 93.300 - VALENZA PO

Ravenni & Carraro

CASSE PER OROLOGI

VIA MOROSETTI, 56 VALENZA TEL. 92.079



MARCHIO
828 AL



GUERCI & BAILO

Fabbrica Oreficeria

Marchio 880 AL

VIA TRIESTE, 30 - TELEF. 91.072 - VALENZA PO



Norese Sergio

FABB OREFICERIA • GIOIELLERIA
Creazioni proprie



Marchio 395 AL

Via P. Paietta, 31 - VALENZA (Italy)

 Laboratorio 92.312 - Abit. 92.415

BCD

FABBRICANTI
OREFICERIA
IN FANTASIA



BIROLI - CASTELLARO - DELL'AYRA

VALENZA PO (AL) ITALIA - VIA E. FERMI, 2 - TELEF. 94.101



GIOIELLERIA OREFICERIA

Carlo Baggio fu G.

DI BAGGIO, PICCIO & BERISONZI VALENZA PO

BPB

MARCHIO 1.317 AL

Via P. Paietta, 15 - Tel. 93.423

VALENZA PO

VALEX

gioielleria - oreficeria

Viale Santuario, 50 - Valenza Po - Tel. 91.321

MARIO CIMMINO

PERLE COLTIVATE

CORSO GARIBALDI 102 **VALENZA**

TEL. } 91.955
 } 93.031

Vendorafa

Creazioni Gioielleria

S.R.L. - EXPORT

lombardi mario & f.llo
gatti & c. - garavelli

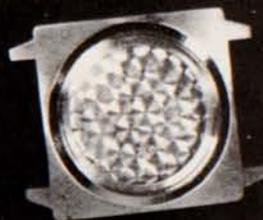


CORSO GARIBALDI, 102 - TEL. 91.812 - 93.300 - VALENZA PO

Ravenni & Carraro

CASSE PER OROLOGI

VIA MOROSETTI, 56 VALENZA TEL. 92.079



MARCHIO
828 AL



GUERCI & BAIO

Fabbrica Oreficeria

Marchio 880 AL

VIA TRIESTE, 30 - TELEF. 91.072 - VALENZA PO



Norese Sergio

FABB OREFICERIA • GIOIELLERIA

Creazioni proprie



Marchio 395 AL

Via P. Paietta, 31 - VALENZA (Italy)

 Laboratorio 92.312 - Abit. 92.415

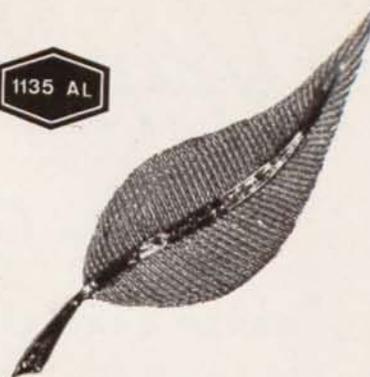
BCD

FABBRICANTI
ORFICERIA
IN FANTASIA



BIROLI - CASTELLARO - DELL'AYRA

VALENZA PO (AL) ITALIA - VIA E. FERMI, 2 - TELEF. 94.101



BPB

GIOIELLERIA ORFICERIA

Carlo Baggio & C.

DI BAGGIO, PICCIO & BERISONZI VALENZA PO

MARCHIO 1.317 AL

Via P. Paietta, 15 - Tel. 93.423

VALENZA PO

MODELLI ESCLUSIVI DI ORFICERIA E GIOIELLERIA
VASTO ASSORTIMENTO
DI COLLANE, ANELLI FILO E ARTICOLI IN SMALTO

VALEX

gioielleria - orficeria

Viale Santuario, 50 - Valenza Po - Tel. 91.321

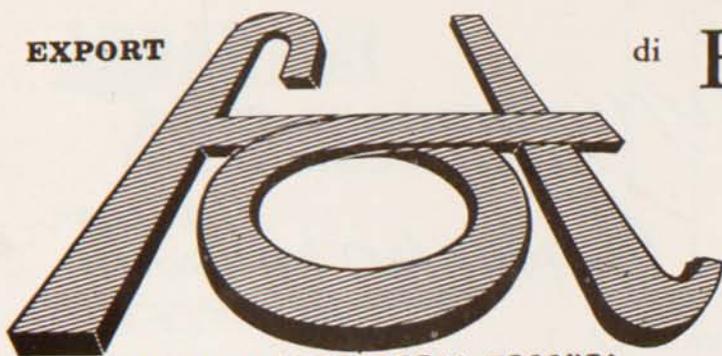
MARIO CIMMINO

PERLE COLTIVATE

CORSO GARIBALDI 102 **VALENZA**

TEL. } 91.955
 } 93.031

EXPORT



FABBRICA OREFICERIA TESSUTA

di **FRANCO
PASINI**

1370 AL

VIALE DANTE, 46/a - TELEF. 91 664

VALENZA PO

CARNEVALE ALDO

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA

VASTA GAMMA DI SPILLE

CREAZIONE PROPRIA

671 AL

VALENZA PO

VIA TRIESTE, 26

TEL. 91.662

Ff

Ferraris Ferruccio

oreficeria

gioielleria

VIA TORTRINO, 4

TELEFONO. 91.670

VALENZA PO

VASTO ASSORTIMENTO

925 AL

**FRATELLI
DEAMBROGIO**
GIOIELLERIA

MARCHIO 1043 AL

EXPORT

SPILLE
FERMEZZE
BRACCIALI
IN GENERE

VALENZA PO - Viale della Repubblica, 5/h - Telefono 93.382



*Sergio
Canepari*



VIALE VICENZA, 1
TEL. 94.358

VALENZA PO

Lingua Elio

OREFICERIA

LAVORAZIONE IN SMALTO

EXPORT

VIALE VICENZA, 3. (Condominio Il Pino) - TEL. 93.336

VALENZA PO



Visconti & Baldi

fabbricazione propria di Gioielleria
e oggetti di alta fantasia

VIALE DANTE, 15

TELEFONO 91.259 - VALENZA PO - MARCHIO 229 AL

LEGNANI PAOLO

C. C. I. Alessandria n. 90416

Marchio 1437 Al

Viale Galimberti, 6 - Tel. 91.561 - VALENZA PO

Creazione propria - Gemelli - Spille in fantasia e in smalto

ABRAHAMI & DE MARTINI

FABBRICA

GIOIELLERIA - OREFICERIA

EXPORT - IMPORT

Via XX Settembre, 15^b - Telef. 94.323
VALENZA PO

ACUTO & ROTA

OREFICERIA

Anelli montatura in filo oro bianco

Spille in fantasia oro verde

MARCHIO 1122 AL

Viale Padova, 44 - Telef. 93-396 - VALENZA

ILLARIO & FARE'

FABBRICA OREFICERIA
E GIOIELLERIA



SпилE E CIONDOLI CON SMALTO

EXPORT 260 AL

P.za Gramsci, 16 - Tel. 91.544 - VALENZA PO

DITTA

Pietro Bonafede

FABBRICA
OREFICERIA
E GIOIELLERIA

EXPORT

VALENZA PO

Via F. Cavallotti N. 69

Telefono 91.257

AMISANO RENZO

PERLE - ANELLI - BOCCOLE

MARCHIO 599 AL

VALENZA PO

Vicolo del Pero

Telefono 91.466

Ceva Marco
Carlo
Renzo

Marchio 328 AL

Via Sandro Camasio, 8 Tel. 91.027

VALENZA PO

Marchio 837 AL

F.LLI STAURINO

GIOIELLERIA

Viale Benvenuto Cellini, 23

Tel. 93.137

VALENZA PO



ANGELO ANNARATONE

*Specialità Casse orologio e Bracciali
Creazione propria, esecuzioni su disegno*

Marchio 459 AL C.C.I.A. Alessandria n. 63.791

Piazza Gramsci, 7 - Telef. 91.766

15048 - VALENZA PO



PIETRE DI COLORE FINI E SINTETICHE
PERLE
IN GENERE

1309 AL

**BUCOLO
GIUSEPPE**

GIOIELLIERE

VIA FELICE CAVALLOTTI, 13B - TEL. 91.431 15048 - VALENZA PO

Marchio 679 AL

Fratelli Ducco

OREFICERIA
oggetti in perle

VIA P. PAJETTA N. 9

TEL 92.109

15048 - VALENZA PO

Foto Nazionale **di GATTA MAGGIORINO**

La tecnica della fotografia

al servizio dell'orato

Via Mazzini, 22 - Telefono 91.116

15048 - VALENZA PO

Ricaldone Lorenzo

FERMEZZE - SPILLE - BRACCIALI

Marchio 803 AL

Viale Galimberti. 13 - Telef. 92.784

VALENZA PO

STEFANI & ZAGHETTO

OREFICERIA - GIOIELLERIA

VIALE REPUBBLICA, 39 - TEL. 93.281 - VALENZA PO

Marchio 823 AL

EXPORT

ANELLI E
GRIFES LAPIDATE
IN MONTATURA



Marchio 197 AL

FRATELLI BALDI

FABBRICA

OREFICERIA - GIOIELLERIA

VIALE REPUBBLICA, 60 Valenza Po
TEL. 91.097

Marchio 786 AL

Benedetto Ranfaldi

GIOIELLIERE

Viale Dante, 39 - Telefono 92.285

VALENZA PO

Soro & De Grandi

FABBRICANTI OREFICERIA - GIOIELLERIA

■■■■■■■■ MARCHIO 626 AL ■■■■■■■■

VALENZA PO

VIA MARIO NEBBIA 53 - TELEFONO N. 92.777

ROBOTTI & CAVALLERO

oreficeria e gioielleria

VALENZA PO

VIA SANDRO CAMASIO N. 13

TELEFONO 91.402

MARCHIO 743 AL

Marchio 408 AL

**Rino Cantamessa
& Figlio**

OREFICE - GIOIELLIERE

VALENZA PO

Laboratorio: Via Giusto Calvi, 18 - Tel. 92.243

**Franco
Amelotti**

FABBRICA OREFICERIE IN GENERE

922 AL

VIA FAITERIA N. 15 - TELEFONO 93.208

VALENZA PO

F. DABENE

LABORATORIO ARTIGIANO

GIOIELLERIA - OREFICERIA - INCISIONI
CESELLI - SMALTI

CREAZIONE PROPRIA

PREMIO AL CONCORSO:

"Il Gioiello d'Estate",

VIALE VITTORIO VENETO, 24 - TEL. 92.715

15048 - VALENZA PO



Marchio 872 AL

CERVARI F.^{LLI}

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Spille oro bianco, giallo, fantasia
Creazione propria

Via Salmazza, 6 - Tel. 93.042

15048 - VALENZA PO

BONZANO Marchio 276 AL **ORESTE**

ANELLI DONNA
SPILLE FANTASIA - BOCCOLE

Largo Cost. Repubblica, 14 - Tel. 91.105

15048 - VALENZA PO

MARCHIO 398 AL

MEGAZZINI ALFREDO

OREFICERIA-GIOIELLERIA

Chiusure per collane
e bracciali con perle

15048 - VALENZA

TELEF. 91.005

VIA G. LEOPARDI, 9



Marchio 640 AL

COLOMBAN EMILIO

FABBRICA OREFICERIA *EXPORT* LAVORAZIONE



IN PERLE
E ZAFFIRO
BIANCO

Vendita a peso

Viale Benvenuto Cellini, 32 - Tel. 92.171

15048 - VALENZA PO

BIANCHI & CALLEGARO

GIOIELLERIA - OREFICERIA

Anelli in oro bianco e platino

Via Cairoli, 7 - Telef. 93.531

15048 - VALENZA PO

Balzana D.G.



FABBRICA
OREFICERIA

Marchio 773 AL

VIA TORTONA, 6

15048 VALENZA

TEL. 91.755

PESSI & SISTO

GIOIELLIERI

BRACCIALI

COLLANE IN FANTASIA

MARCHIO 970 AL

VIALE DANTE, 46b - TELEFONO 93.343

15048 - VALENZA PO

BARBERO & RICCI

OREFICERIA

MARCHIO 1031 AL

Anelli e Boccole in zaffiro e perla

VIA F. CAVALLOTTI, 25 - TELEFONO 93.444

15048 - VALENZA PO

LODI & GUBIANI

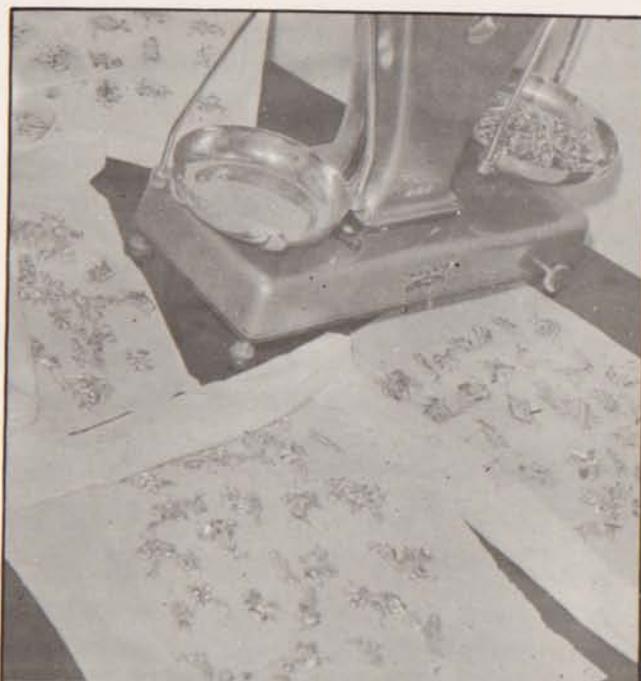
Marchio
1298 AL

OREFICERIA

BRACCIALI
IN FANTASIA
E COLLANE



TELEF. 93.330
VIA FAITERIA, 3
VALENZA PO
15048 -



Oreficeria **FULVIO AMELOTTI** 602 AL

VENDITA A PESO **SPILLE** } in oro rosso ed economiche
in oro giallo e bianco satinato
con smalto - animaletti
15048 - VALENZA PO e ciondolini
VIA TORTONA, 37 - TELEF. 91.779 -

Alderico

FRATELLI

OREFICERIA - GIOIELLERIA

SPILLE - COLLANE - BRACCIALI

Vasto assortimento di Oreficeria

EXPORT Marchio 1368 AL

15048 - VALENZA PO

Via S. Salvatore, 42 - Telefono 93.409

PANELLI MARIO & SORELLA

FABBRICA OREFICERIA

SPILLE IN ORO GIALLO
CON PIETRE DI COLORE

Marchio 902 AL

Via S. Salvatore, 42

TELEFONO 91.302

15048 - VALENZA PO



Valentini & Galdiolo

FABBRICA OREFICERIA

Marchio 1247 AL

OGGETTI IN PERLA E SMALTO

— LAVORAZIONE IN FANTASIA —

Via Falteria, 14/a - Telefono 93.105

15048 - VALENZA PO

Cabrino Gian Primo

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Bracciali - Anelli - Alta Gioielleria
Suste ed Anelli in genere

Marchio 1338 AL

Via Martiri di Lero, 30 - Telefono 92.223

15048 - VALENZA PO

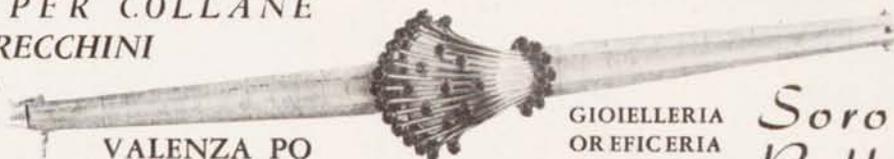
Nello Capuzzo

OREFICERIA

SпилE IN FANTASIA
POLSI NI - BRACCIALI
Regione Noce, 28 - Tel. 93.870
VALENZA PO
MARCHIO 1102 AL

CHIUSURE PER COLLANE
GEMELLI - ORECCHINI
BRACCIALI

VALENZA PO
VIA ALFIERI, 14 - TEL. 93.043



GIOIELLERIA
OREFICERIA
EXPORT

Soro &
Bellato

MARCHIO 286 AL

DE CLEMENTE & VACCARIO

Fabbrica oreficeria e gioielleria

VALENZA PO
VIA 29 APRILE, 22 - TEL. 91.064

La Rosa Salvatore

GIOIELLERIA

Fabbricazione propria

VIALE VICENZA (Condom. Il Pino) - TEL. 91.554
VALENZA PO

MARCHIO 266 AL

C. C. I. A. ALESSANDRIA 84489

MARCHIO 288 AL

F.lli CANTAMESSA

FABBRICANTI OREFICI E GIOIELLIERI

Creazione propria

EXPORT
VIALE DANTE, 42 - TEL. 91.421
VALENZA PO

CAUCIA PIERO

FABBRICA

OREFICERIA - GIOIELLERIA

MARCHIO 100 AL

VIALE REPUBBLICA, 117
TEL. 91735

VALENZA PO

Marchio 916 AL

Ditta MARCO FERRARIS

OREFICERIA - GIOIELLERIA

VIA TRIESTE, 24 - TELEFONO 91.545
VALENZA PO

Marchio 281 AL

Morando Ettore & Fratello

VIA MOROSETTI, 23
TELEFONO 92.111

VALENZA PO

OREFICERIA
GIOIELLERIA
LAVORAZIONE PROPRIA

Marchio 525 AL

FRANCO ANNARATONE

FABBRICA OREFICERIA

Via Pellizzari, 2 - Telef. 91.583

15048 - VALENZA PO



Raselli Fausto & C.

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA

VASTO ASSORTIMENTO

Via G. Calvi, 14 - ☎ Lab. 91.516 - Ab. 94.267

Marchio 923 AI.

15048 - VALENZA PO



Marchio 421 AL

PAGLIANO EGIDIO & F. LLO

FABBRICA OREFICERIA

*Boccole - Anelli in Granato
Pietre di Colore*

Vicolo del Pero, 17 - Tel. 91.978

15048 - VALENZA PO

BIANDRATE F. LLI

OREFICERIA - GIOIELLERIA

*Oggetti in perla da donna
e da bambina*

15048 - VALENZA PO - VIA PAJETTA, 8 - TEL. 91.484

Marchio 850 AL

ANSLISIO PIETRO

OREFICERIA

SILLE - BRACCIALI - COLLANE
IN ORO BIANCO E FANTASIA FINE

VICOLO DEL PERO, 31 - TELEF. 92.185

15048 - VALENZA PO

ABATE LUCIO

Marchio 1518 AL

FABBRICA GIOIELLERIA
ANELLI - SPILLE - BRACCIALI
CREAZIONE PROPRIA

Via XX Settembre, 10 - Telef. 92.296

15048 - VALENZA PO

Dirce Repossi

GIOIELLIERE

VIALE DANTE, 49 - TEL. 91.480

15.048 VALENZA PO

Marchio 1277 AL

Orsini Giovanni

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Lavorazione in smalto diamantato

VIA DONIZZETTI, 25 - TELEFONO 93.303

15.048 VALENZA PO

Marchio 764 AL

FILIPPI FERDINANDO

OREFICERIA

ANELLI PER DONNA - SPILLE

BOCCOLE - GRIFFES

in fantasia

Via Oddone, 24 - Tel. 92169

15.048 - VALENZA PO

TINO PANZARASA

OREFICERIA E GIOIELLERIA

della migliore produzione valenzana

28.021

BORGOMANERO

(Novara)

Via D. Savio, 17

Telefono 81.419

PORTASIGARETTE - TROUSSES - GUILLOCHÉES

Ficalbi Adolfo Gino

ARGENTIERE ORAFO

15.048 VALENZA PO

VIA LEGA LOMBARDA 40 - TELEF. 91.608

AMELOTTI

Rag. Pierino

OREFICERIA

15.048 VALENZA

Marchio 516 AL.

Via Benvenuto Cellini, 61 - Telefono 91.528

LUIGI & MARIO ZAVANONE

Oreficeria e Gioielleria

MARCHIO 374 AL

15.048 VALENZA PO

Via Martiri di Cefalonia 22 - Tel. 91.119

MARCHIO 960 AL

RIZZETTO ADRIANO

GIOIELLERIA

STRADA S. SALVATORE, 8 a - TEL. 92.108

15.048 VALENZA PO

BEGANI & ARZANI

IMPERNATURABREVETTATA

AL 1030
VIA ENRICO FERMI 10
TEL. 93.109
VALENZA PO



TORTI GINO

Marchio 1020 AL

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Lavorazione Fantasia - Modelli Esclusivi

VALENZA PO

VIA BOLOGNA 20 - TELEFONO 91.644

RACCONE & STROCCO 643 AL

FABBRICA GIOIELLERIA

CHIUSURE PER COLLANE E BRACCIALI IN PERLE

Tel. 93.375
Via XII Settembre, 9
VALENZA PO



1207 AL

Ponzone & Zanchetta

GIOIELLERIA & OREFICERIA

VIA CAVOUR 57
TEL. 94.043
VALENZA PO



PAVAN F.lli

Fabbrica oreficeria - Gioiellerie

Marchio 1150 AL

Via Martiri di Cefalonia, 49 - Tel. 93.325
VALENZA PO

OREFICERIA IN SMALTO E PITTURA

L'ORAFASMALTI 1153 AL

VALENZA PO
VIA XII SETTEMBRE, 41 - TEL. 92.745

LUNATI GINO Marchio 689 AL

FABBRICA OREFICERIA

Specialità spille
Vasto assortimento

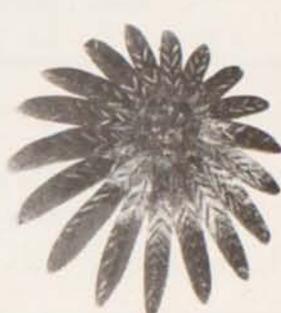
Viale della Repubblica, Condom. "Tre Rose", 5/F
Telefono 91.065
VALENZA PO



DACQUINO & MAIETTI 1183 AL

ANELLI - SPILLE ORECCHINI ALTA FANTASIA

Via Martiri Lero, 9
Telefono 94.198
VALENZA PO



Marchio 1124 AL

Gobbi & Braggione

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Spille, ciondoli in stile antico e moderno

Via 29 Aprile, 30 - Tel. 91.703 Valenza Po

Marchio 784 AL

Borio Mario

FABBRICANTE ORAFO

Articoli di fantasia e smalto

Viale Dante, 10 - Tel. 93.096 Valenza Po

Marchio 670 AL

GIOR di Balduzzi & Leva

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Via E. Fermi, 14 - Tel. 91.154 Valenza Po

Marchio 1269 AL

Gardin F.lli

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Anelli in perla - Spille e anelli in fantasia

Via Donizetti, 16 - Tel. 94.243 Valenza Po

Marchio 466 AL

Provera Luigi

OREFICERIA Specialità: montature per camel,
spille, bracciali, boccole, anelli

Via Acqui 14 - Tel. 91.502 Valenza Po

Marchio 318 AL

Bona Fratelli

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA

Semilavorati, stampi in gomma per orfeci

Via Novi, 9 - Tel. 91.742 Valenza Po

Marchio 542 AL

Camurati Alfonso

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Anelli Contorno e Bracciali - Creazione Propria

Via G. Melgara, 19 - Tel. 91.272 Valenza Po

Marchio 729 AL

Pellizzari & Campara

OREFICERIA

Creazione propria - Anelli e boccole in perle

Via 29 Aprile, 45 - Telef. 91.804 VALENZA PO

Marchio 1058 AL

Bariggi & Farina

Fabbricazione montature, spille e bracciali

Corso Garibaldi, 146 - Tel. 91.330 Valenza Po

Marchio 765 AL

Fratelli Federico

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA

Creazione propria

Via S. Salvatore, 25 - Tel. 91.886 Valenza Po

Fratelli Baroso

OREFICERIA

Fiori e polsini in smalto e articoli fantasia

Via XII Settembre, 13 Valenza Po

Marchio 886 AL

Cavalli Rinaldo & C.

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Anelli - Boccole - Oggetti vari

Viale Dante, 44 - Tel. 91.044 Valenza Po

Marchio 745 AL

Fratelli Pastore

OREFICERIA

Anelli fantasia uomo e donna

Via Brescia, 12 - Tel. 92.358 Valenza Po

Marchio 1091 AL

Piacentini & Massaro

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Anelli e Spille

Via Sassi, 2 - Tel. 93.491 Valenza Po

Meroni & Rapetti

FABBRICA OREFICERIA

Viale Dante, 52 - Tel. 93.209 Valenza Po

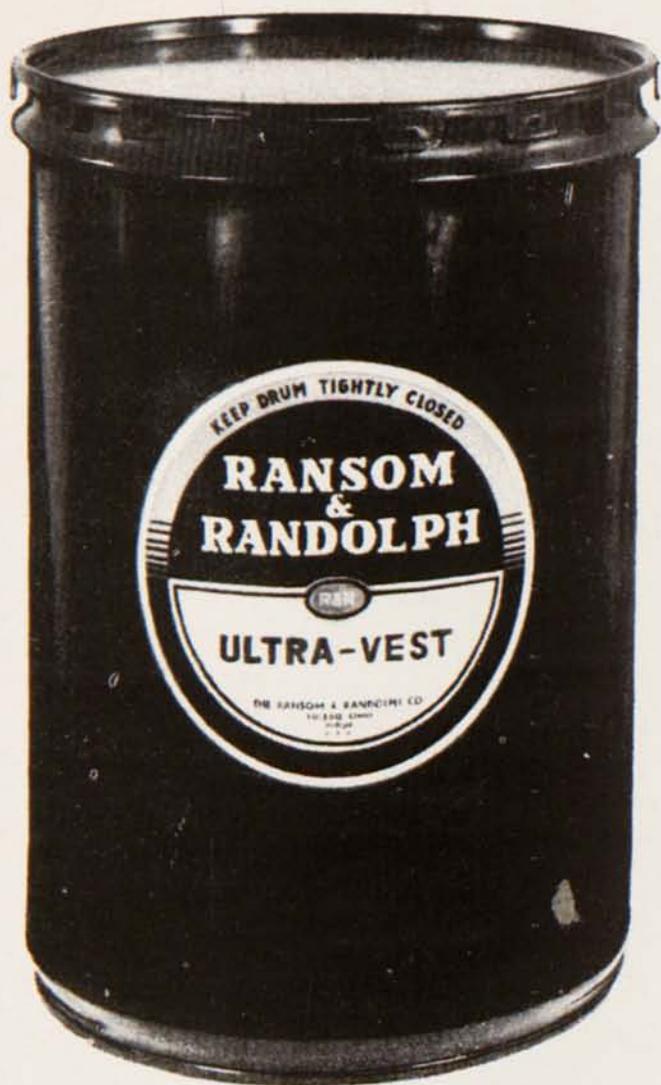
Marchio 367 AL

Marelli & Vanoli

FABBRICA OREFICERIA GIOIELLERIA

Spille - Collane in oro bianco - Ciondoli e Spille
in stile antico

Viale B. Cellini, 73 - Tel. 91.785 - Valenza Po



IL NUOVISSIMO
INSUPERABILE
RIVESTIMENTO
PER
GETTOFUSIONI

ULTRA-VEST



TOLEDO, OHIO - U.S.A.

Concessionario esclusivo

MARIO DI MAIO

SEDE: MILANO - VIA PAOLO DA CANNOBIO 10 - TEL. 800.044/899.577

DEPOSITO: VICENZA - VIALE ERETIENIO 10 - Tel. 22.839

M M
• D •

MILANO

RI

M M
• D •

MILANO



residente Mayer Gul

Convenienza?
Serietà?
Garanzia?
una sola è
la risposta:

C I M A

INTERNATIONAL
CORPORATION

PERLE COLTIVATE
PIETRE PREZIOSE

M I L A N O

VIA CROCE ROSSA, 2
TELEF. 65.38.12 - 65.01.91

V A L E N Z A P O

VIA L. LOMBARDA, 19
TELEF. 94.361 - 94.362



La CIMA dispone di un vastissimo assortimento di perle e pietre preziose