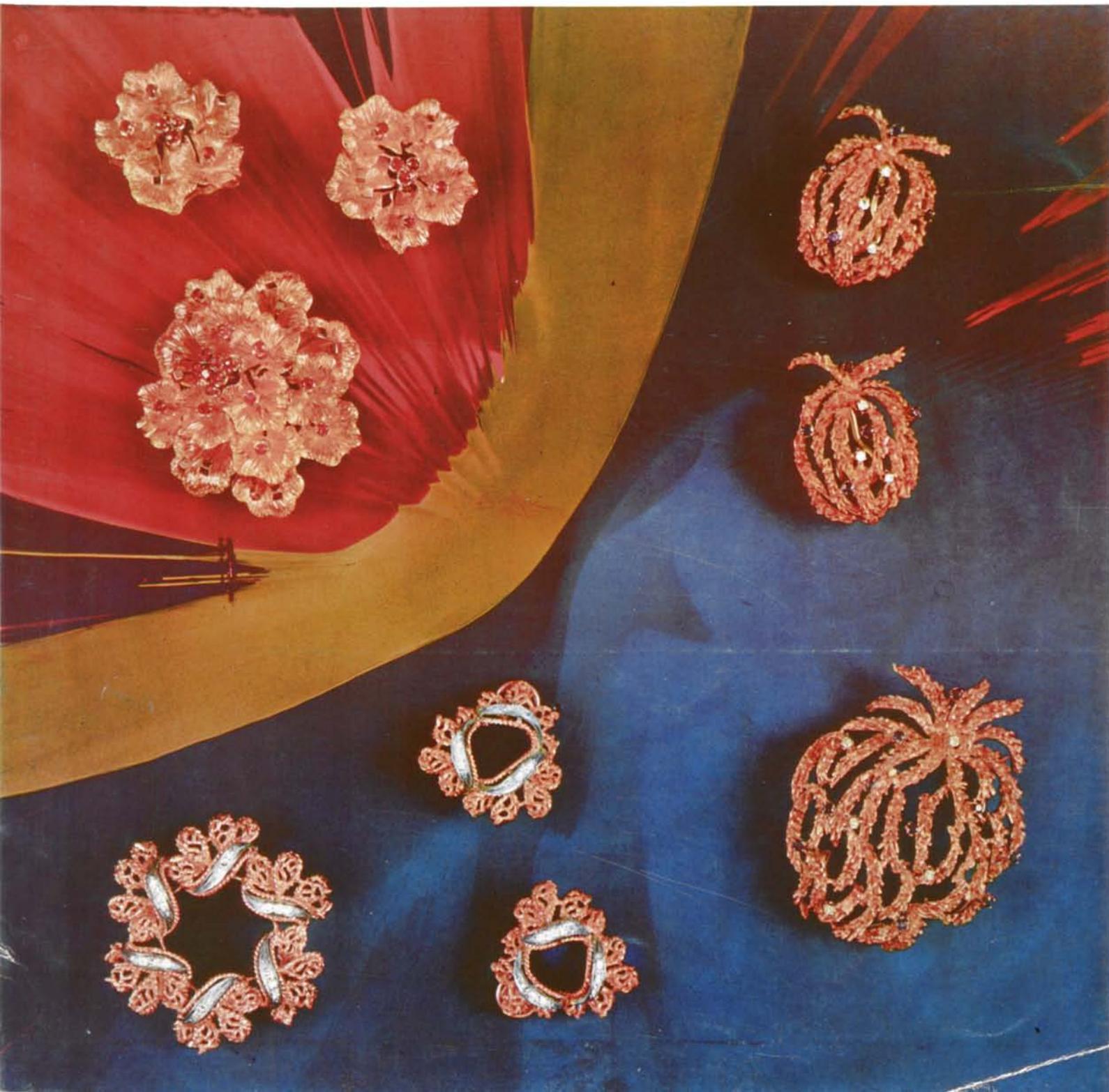


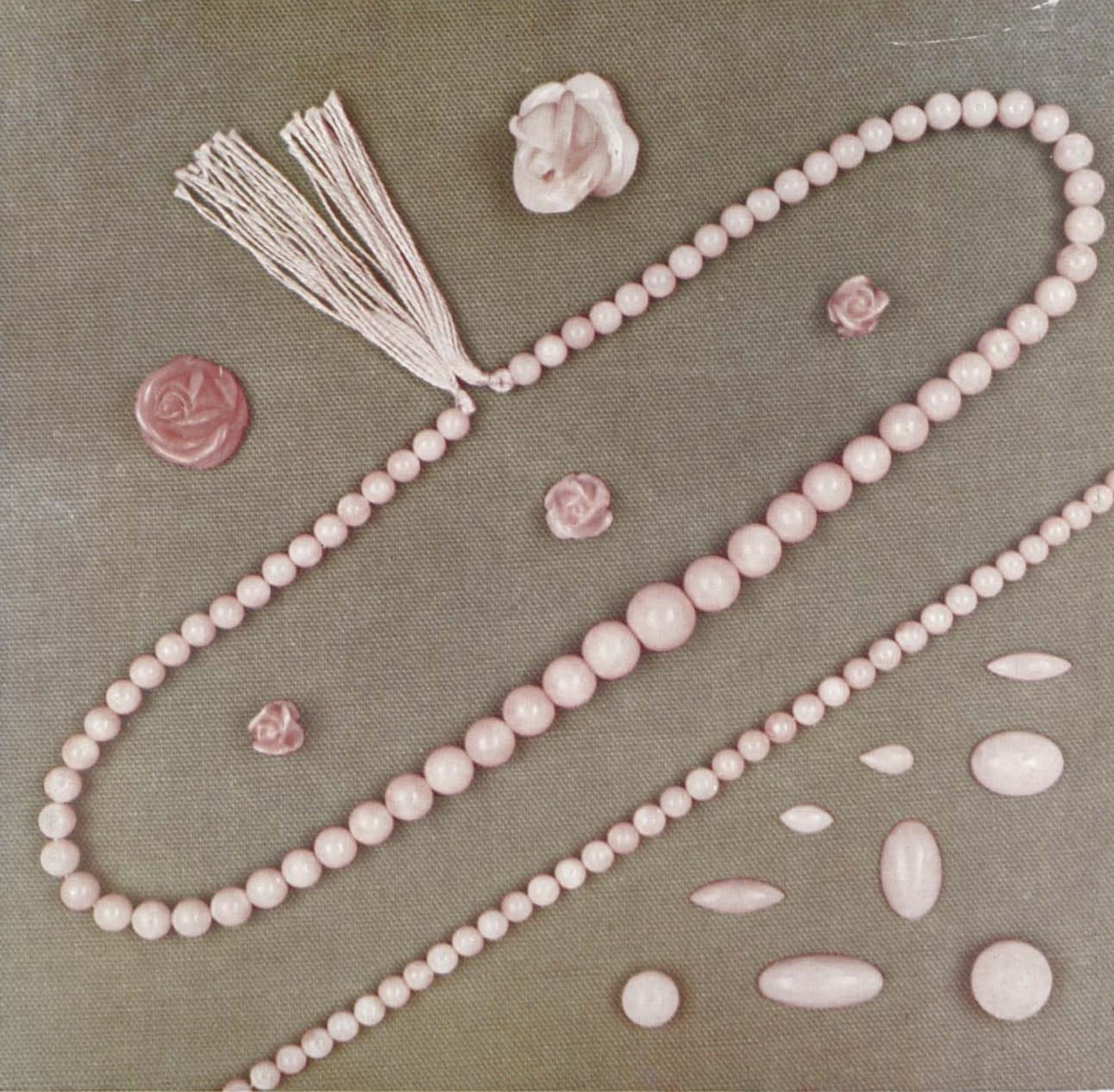
L'ORAFI VALENZANO

1
1972

ORGANO UFFICIALE DELL'ASSOCIAZIONE ORAFA VALENZANA

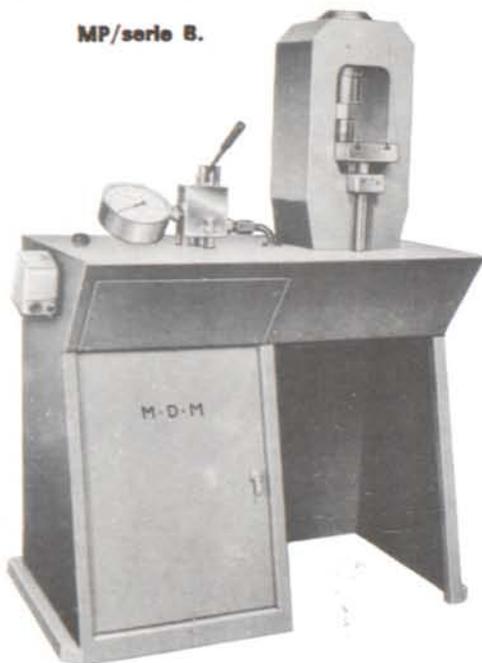
CONTIENE I. P. - TASSA PAGATA





* GIUSEPPE BENEFICO
brillanti pietre preziose, coralli
VALENZA - VIALE DANTE, 10 - TEL. 93.092

MP/serie B.



MICROPRESSE IDRAULICHE « MDM ».

Il corpo delle presse di questa nuova serie aumenta lo spazio utile fra i montanti e permette un più razionale sfruttamento delle loro eccezionali doti. E' fornibile in cinque tipi di potenza: 100, 150, 210, 300 e 500 tonn.

BURATTI PER LUCIDATURA AUTOMATICA.

Modelli da uno a otto contenitori separati a chiusura ermetica in materiale plastico anti-abrasivo, antialcalino, antiacido. Riduttore di velocità a bagno d'olio. Praticissimi.

BM.



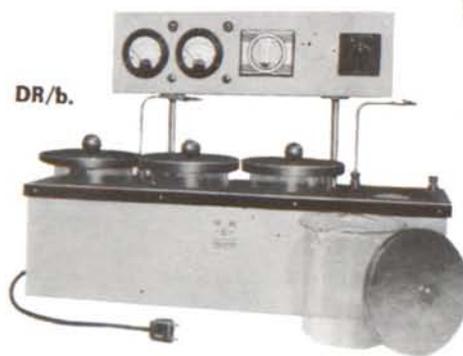
DIAMANTATRICE A DUE TESTE
« MDM VALENZA ».

Speciale per la diamantatura di castoni e articoli tipici della produzione valenzana. Una testa a rotazione verticale ed una a rotazione orizzontale consentono una grande versatilità di impiego. Altre caratteristiche: spostamenti universali rapidi e perfetti, slitte indipendenti ad avanzamento semiautomatico su plateau girevole a 360°, leva a bloccaggio rapido per lo spostamento delle teste.



D/2T 1 x 3.

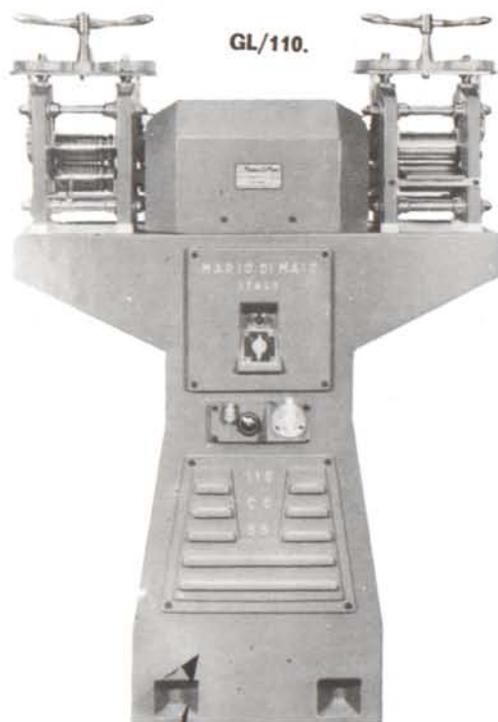
DR/b.



APPARECCHIATURA GALVANICA
DA BANCO.

Semplice e razionale, serve a dorare, rodiare e argentare. Provvista di quattro vasche in vetro Pirex da usarsi per le varie fasi del trattamento galvanico. Voltmetro amperometro, regolatore della tensione, interruttore contaminuti, pinze di collegamento elettrodi.

GL/110.



GIOCO LAMINATOI « GL/110 MDM ».

Cilindri ad alta resistenza, giunti testa-croce, cuscinetti in lega speciale, ingranaggi elicoidali in bagno d'olio, lubrificazione forzata sono alcuni fra i molti pregi di questi laminatoi.

TORNIO UNIVERSALE PER LAVORAZIONI
CON UTENSILI DI DIAMANTI.

Macchina di alta precisione, movimenti rapidi e perfetti, serve per castoni, fedi schiavette, medaglie, casse d'orologio e per numerose altre applicazioni

TD.



PER UNA PIU' AMPIA DOCUMENTAZIONE SCRIVETE O TELEFONATE ALLA NOSTRA SEDE, O RIVOLGETEVI DIRETTAMENTE ALLE FILIALI DI **VALENZA, VIALE DELLA REPUBBLICA N. 5/A - TELEFONO N. 94.545**
VICENZA, VIALE ERETIENIO N. 1 - TELEFONO N. 22.839

M M
• D •
MILANO

MARIO DI MAIO

FORNITURE GENERALI PER LE
INDUSTRIE ORAFO-ARGENTIERE
20122 - MILANO
VIA P. DA CANNOBIO, 10 - TEL. 800.044 - 899.577



SRL

valenza po • italy

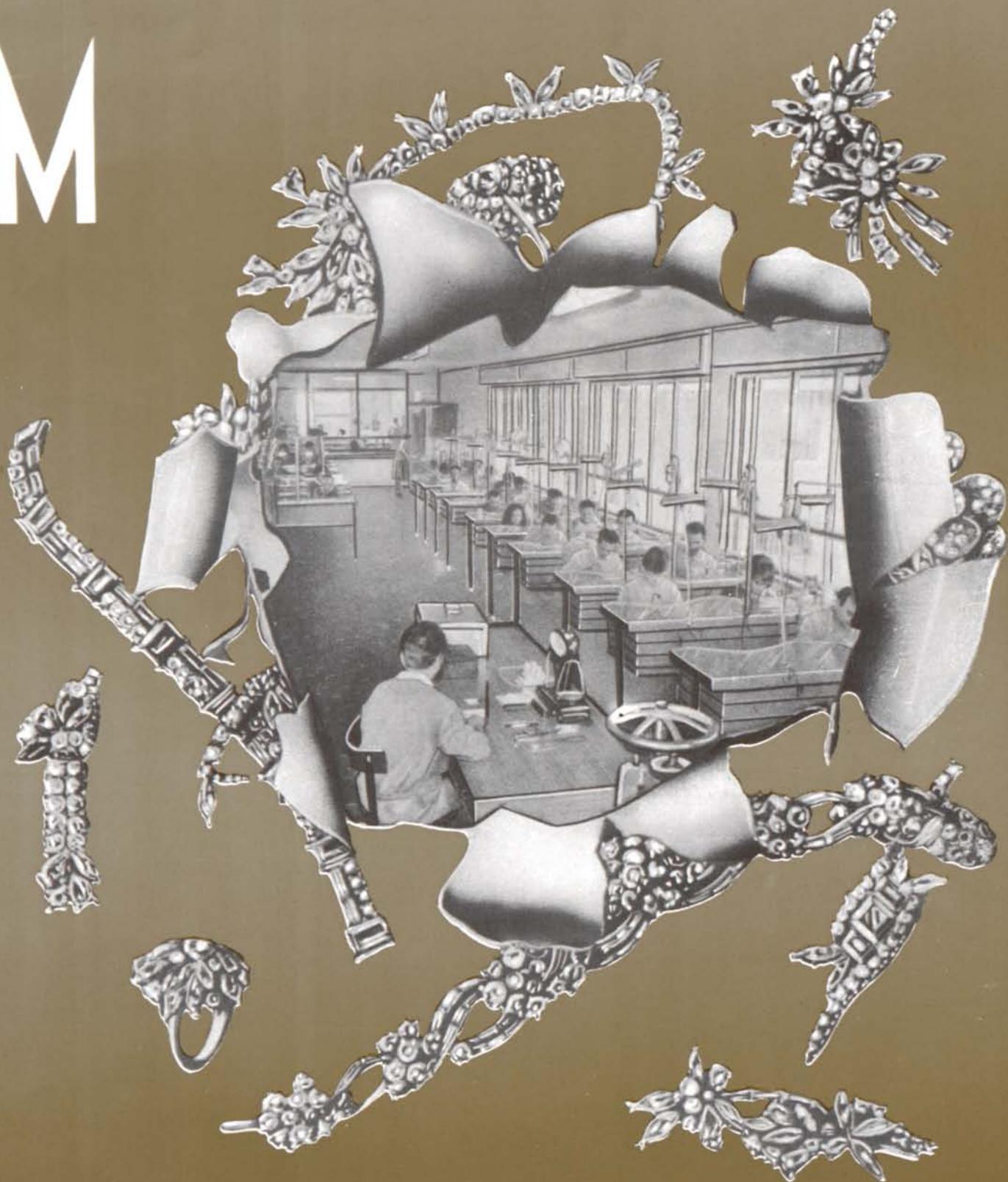
viale dante 24 - tel. 92324 - 94230

FABBRICANTI ORAFI • GARAVELLI ALDO • ANNARATONE PIETRO • MOLINA OTTAVIO

filiale: milano - via flavio baracchini 10 - tel. 806148

fiera di milano - palazzo orafi - stands 27204 - 27205

M



F.lli Moraglicione

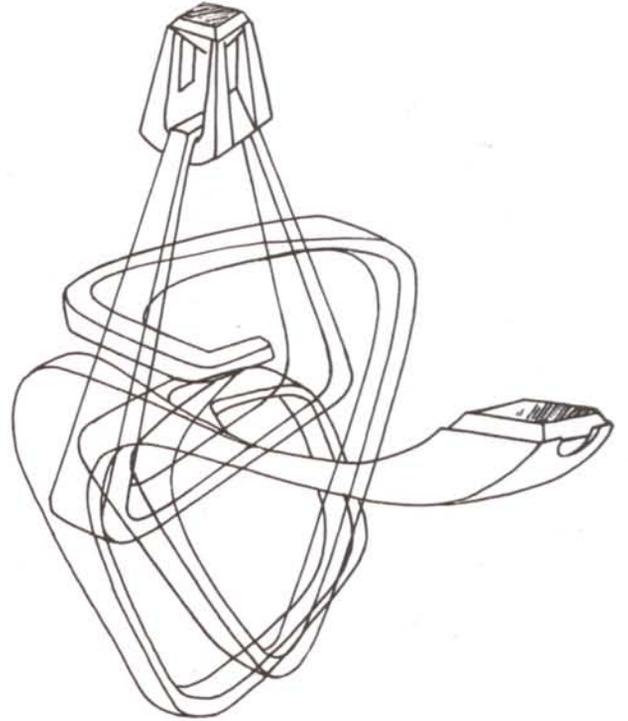
FABBRICANTI ORAFI GIOIELLIERI



MANUFACTURING JEWELLERS
EXPORT

V A L E N Z A

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



creazioni

ZETA

EXPORT

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA

GUIDO ZUCCHELLI

VIA S. SALVATORE, 38 - **VALENZA PO** ITALY

TEL. **91.537**

MARCHIO **927 AL**

CANEPARI F.lli

Fabbricanti Gioiellieri

Marchio 635 AL

EXPORT

Piazza Gramsci, 15 - Tel. 92.061
15048 - VALENZA - Italy



C. C. I. A. A. 45.869

Marchio 347 AL

FRASCAROLO & C.

*gioiellieri
in Valenza*

NEW YORK

745 Fifth Avenue - N. Y. 10022

Tel. (212) 753.8448

VALENZA PO

Corso Matteotti, 49 - Tel. 91.507



ANELLI



in
montatura

BALZANA
&
PROVERA



VIA TORTONA, 8
TELEFONO 91.755
MARCHIO 773 AL
VALENZA PO (ITALIA)

Ferrario & C. s. r. l.

orafi-gioiellieri

EXPORT

15048 - VALENZA - VIALE DANTE, 10 - TEL. 94.749

oro **TEGLI** 750‰

al quarto anno di crescente successo!



MARCHIO INTERNAZIONALE



la medaglia dei 2 cuori simbolo di amore e felicità



per ogni ricorrenza
la medaglia (mammìna Tegli)

zodiaci serie Orione

al segno zodiacale
è abbinata la pietra preziosa
autentica
del mese relativo



zodiaci serie Giano

con simbolo anche sul retro



TEGLI s.p.a.

40126 BOLOGNA
VIA OBERDAN, 30 - TEL. 267812

EXPORT - M 133878

ERCOLE D'ORO 1971

OSCAR MONDIALE



880AL

*Guerci
& Baio*

FABBRICANTI DI OREFICERIE
CON GRANATI

15048 - VALENZA PO - VIA TRIESTE, 30 - TEL. 91.072

MARCHIO 200 AL

Carlo Montaldi & C

Gioiellerie

Viale Santuario, 23 - Tel. 91.273 - 94.790

Valenza Po



*arte orafa
valenzana*

produce e distribuisce la

fedina dell'**AMORE**[®]

ARTE ORAFA
VALENZANA Via F. Cavallotti, 69 - 15048 VALENZA - Casella Postale 47



15048 - VALENZA PO

LABORATORIO :

CORSO GARIBALDI, 130 - TELEF. 92.103

UFFICIO VENDITE :

VIA CANONICO ZUFFI, 1 - TELEF. 94.818

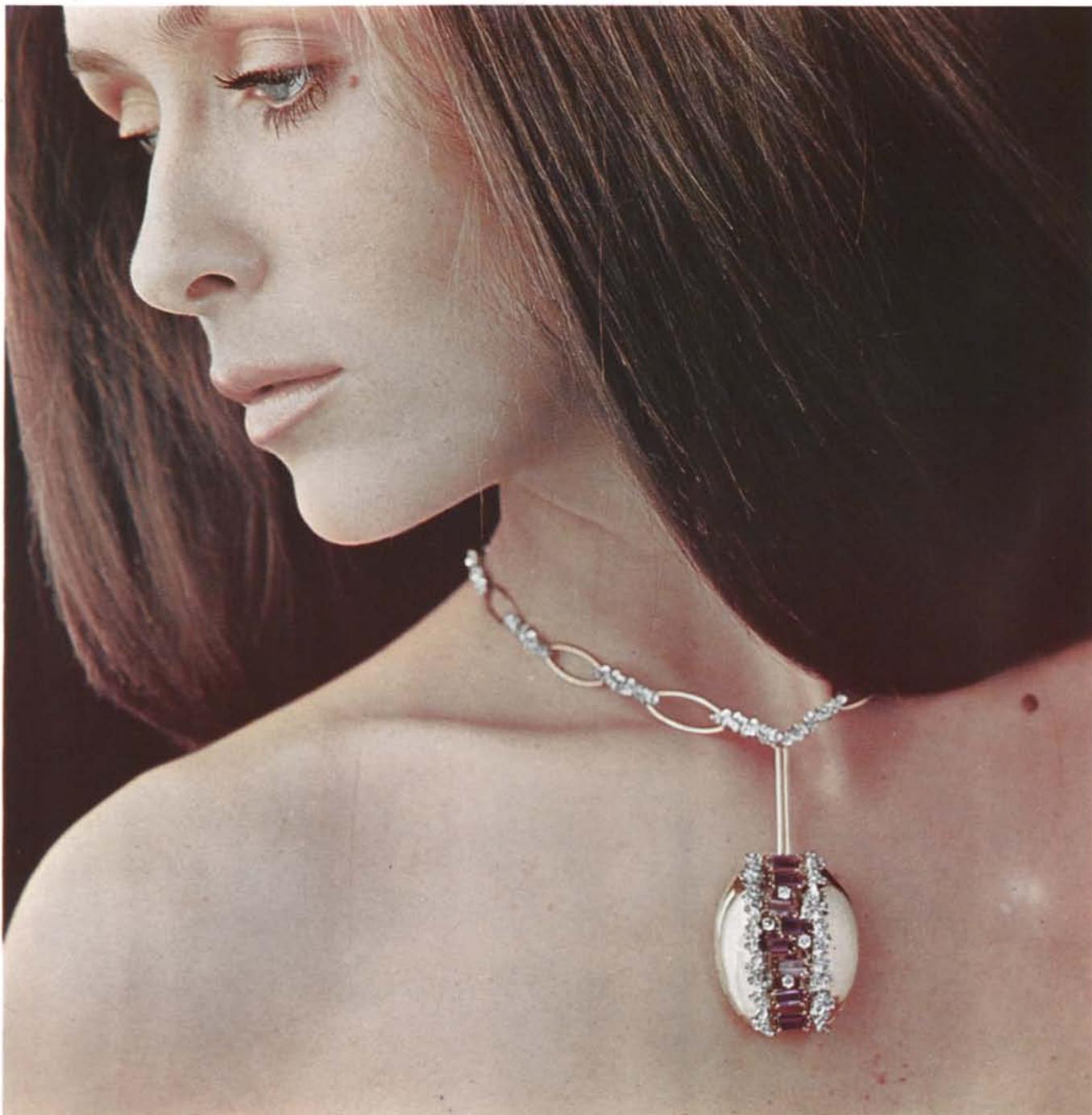
MILANO

PIAZZA S. M. BELTRADE, 1 - TEL. 86.29.82

**DE GAETANO
ARCANGELO**

FABBRICA OREFICERIA
E GIOIELLERIA





Vendorafa

S. R. L. - EXPORT

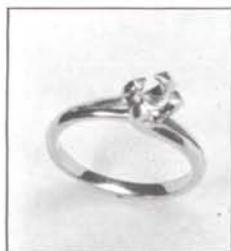


Creazioni Gioielleria

15048 - VALENZA PO

VIA MAZZINI 15 - TELEF. 91.812 - 93.300

LOMBARDI MARIO & F.LLO
GATTI & C. - GARAVELLI

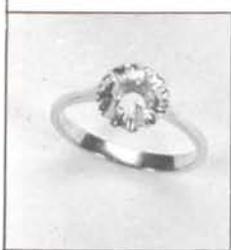


La Ditta



Guerci & Pallavidini

FABBRICA DI OREFICERIA



produce le più belle montature di anelli per fidanzamento lapidate e diamantate.



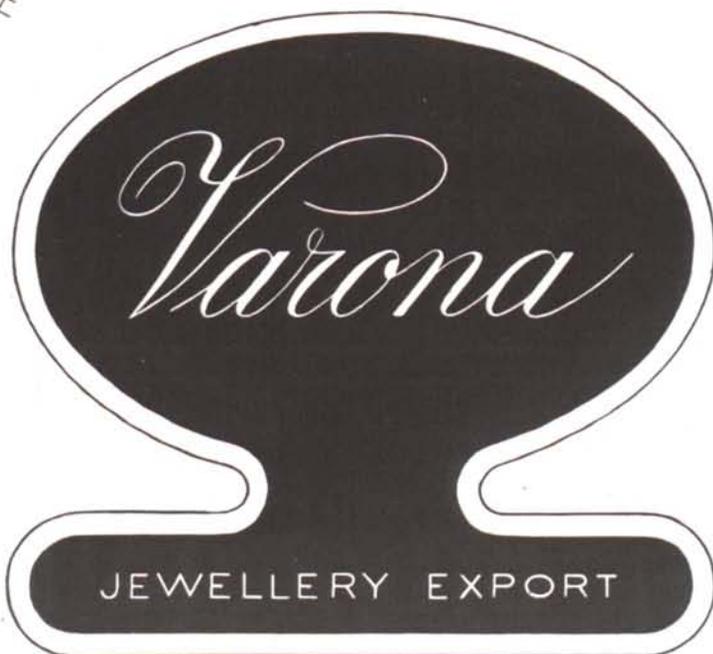
Garantisce la bianchezza e la malleabilità dell'oro ed il titolo.



Visitateci!
potrete scegliere un campionario che supera i 500 pezzi diversi

GUERCI & PALLAVIDINI - Via Bergamo, 42 - Tel. 92.668 - Valenza Po

MODELLI DEPOSITATI

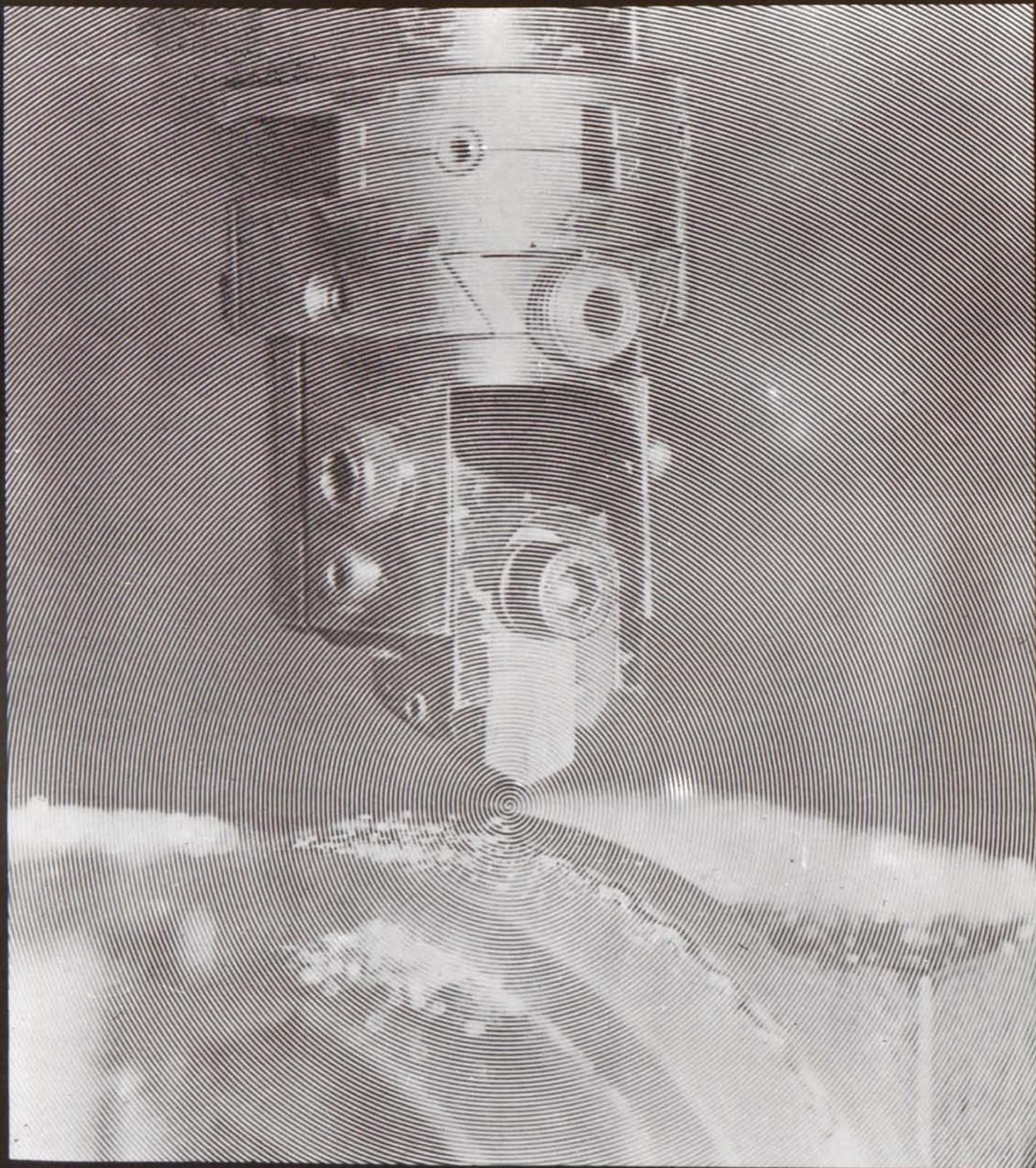


FRATELLI VARONA GIOIELLIERI



FABBRICAZIONE PROPRIA
GIOIELLERIA E
OREFICERIA

Via Canonico Zuffi, 10 - Tel. 91.179 VALENZA PO



BALESTRA
EVOLUZIONE DI UN'ESPERIENZA



DEPOSITO:

ETTORE CABALISTI

VIA TORTRINO 10 - VALENZA PO - ALESS. - TEL. 92 780

SCORCIONE FELICE

di **ALBERTO VITALE**
& **BICE SCORCIONE**

... dal 1917,
fabbrica
gioielleria
in Valenza Po!

139 AL

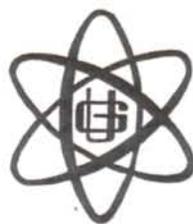
EXPORT

FIERA DI **MILANO**
STAND N. 27.214

FIERA DI **VICENZA**
STAND F. I.

 91.201

VIALE BENVENUTO CELLINI, 42/44



UNION GOLD

~~~~~ S.R.L.

ARTIGIANI ORAFI RIUNITI

15048 **VALENZA PO**

(ITALY)

VIA MAZZINI, 16 ☎ 91.450



AZIENDE CONSOCIATE:

**Rossetto & C.**

**Dacquino & Maietti**

**Gubiani Sergio**

**Forlani & Torra**

Amministratore unico: sig. **LUIGI TORRA**



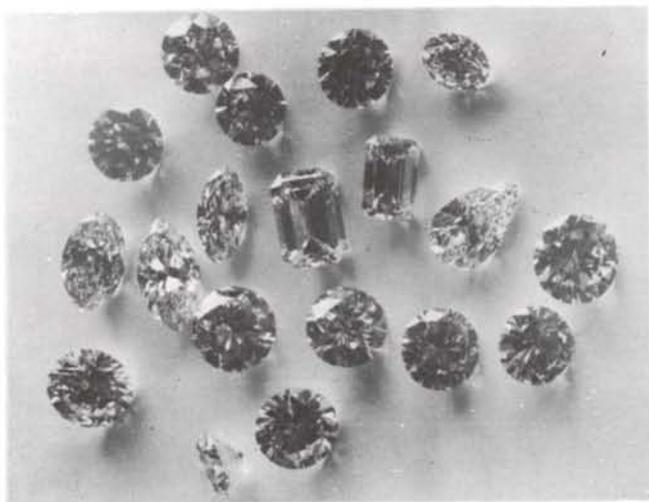
**R. Grassi & Co.**

FABBRICA GIOIELLERIA E OREFICERIA D'ARTE



20122 MILANO - via Pietro Mascagni 20 - telefono 781.397

# GIUSEPPE BENEFICO



*BRILLANTI*

*PIETRE PREZIOSE*

*CORALLI*

*MILANO*

*Piazza Repubblica, 19 - Tel. 662.417*

*VALENZA*

*Viale Dante, 10 - Tel. 93.092*



## *F.lli Doria*



*fabbricanti*

*orafi gioiellieri*

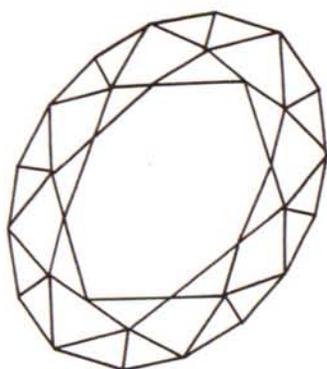
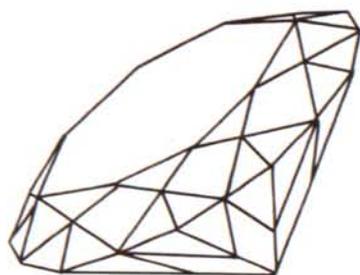
Viale Benvenuto Cellini, 36

Tel. 91.261

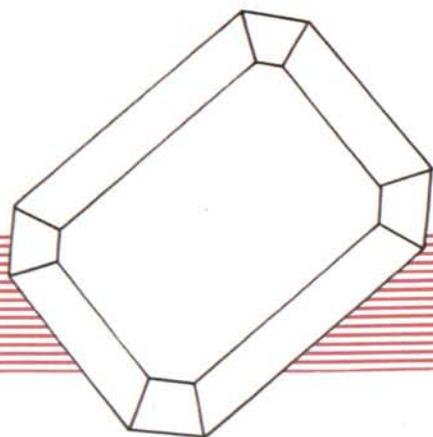
**UFFICIO ESPORTAZIONE: TEL. 91.180**

**VALENZA PO**





pietre  
preziose



# MILKAB

di MOSHE VERED GOL

VIALE DANTE, 10 - TEL. 92.661/93.261 - VALENZA PO



MARCA DI FABBRICA

23 AL

MARCHIO  
DI IDENTIFICAZIONE

TELEFONO N. 26-11  
TELEGRAMMI: IMA  
CASELLA POSTALE 27

ARGENTERIE ARTISTICHE  
POSATERIE

**I.M.A. - GUERCI & C.**

CASA FONDATA NEL 1920

15100 - ALESSANDRIA - VIA DONATELLO, 1 (SPALTO BORGOGLIO)

MOSTRA PERMANENTE DI MILANO  
VIA PAOLO DA CANNOBIO 11 - TEL. 87.55.27

ARGENTERIE ARTISTICHE • CESELLI E SBALZI  
VASELLAME PER TAVOLA • SERVIZI CAFFÈ • CANDELABRI  
COFANETTI • CENTRI TAVOLA • JATTES • VASI • ANFORE  
CRISTALLERIE E PORCELLANE ESTERE • POSATERIE

**VISITATE LA NOSTRA ESPOSIZIONE PRESSO IL NOSTRO  
RECAPITO DI MILANO.**



DITTA  
**CERVI**  
**ENRICO & C. s. a. s.**  
**OROLOGERIE**

15048 - VALENZA PO

VIA TRIESTE, 4/A - TEL. 91.498



*Lady Levmatic*

**LEVRETTE**

DA OLTRE UN SECOLO  
L'OROLOGIO CHE NON  
TEME CONFRONTI

# CREDITO ITALIANO

BANCA DI INTERESSE NAZIONALE

Capitale L. 45.000.000.000 versato - Riserve L. 13.200.000.000

Sede Sociale: **GENOVA** - Direzione Centrale: **MILANO**

## FONDATO NEL 1870

da quasi un secolo al servizio dell'economia italiana e sempre all'avanguardia quanto a modernità ed ampiezza della gamma dei servizi offerti alla Clientela.

FRA LE RECENTI INIZIATIVE SI RICORDANO:

- l'**assicurazione** contro i rischi di decesso o di grave invalidità permanente causati da infortunio per tutti i titolari — persone fisiche e Ditte individuali — di Conti Correnti di corrispondenza, Conti di Deposito, Libretti di Risparmio nominativi ed al portatore (per questi ultimi soltanto a richiesta dell'interessato);
- la « **Carta Assegni** », un documento che dà agli assegni di conto corrente sul Credito Italiano, di importo singolo non superiore a L. 50.000, il valore di denaro contante

---

PER MAGGIORI CHIARIMENTI, RIVOLGERSI AD UNO  
QUALSIASI DEI **296 SPORTELLI IN ITALIA**,  
UBICATI IN 140 PIAZZE



Gold and jewellery factory  
Goldwaren und Juwelenfabrik  
Fabrique de joaillerie et articles en or

EXPORT

# Lani FRATELLI

Sales departments Verkaufsbuero. Bureaux de vente:

VIALE DANTE, 13 - TELEFONO 91.280 - VALENZA PO

VIA P. DA CANNOBIO, 8 - TEL. 893.740 - 20122 MILANO

Laboratorio

VIALE DANTE, 24 - TELEFONO 94.080 - VALENZA PO

NUMERO D'INGRESSO

32778

6 GIU. 1992



**DIRETTORE RESPONSABILE:**

**Giorgio Andreone**

**AMMINISTRATORE:**

**Mario Genovese**

**COMMISSIONE STAMPA**

**Arno Carnevale**

**Giovanni Barberis**

**Giorgio Bonini**

**Aldo Cavallero**

**Giampiero Ferraris**

**Alberto Lenti**

**PUBBLICAZIONE MENSILE EDITA A CURA DELL'ASSOCIAZIONE ORAFA VALENZANA**

**Direzione, Redazione, Amministrazione:**

**VALENZA PO - Piazza D. Minzoni, 1  
Tel. 91.851 - Registrata col n. 134  
presso la Cancelleria del Tribunale di Alessandria e Impressa dal CENTRO STAMPA A.O.V., Via Melgara, 27 - Valenza Po.**

**Pubblicità per la Provincia di Alessandria: Franca Alghisi.**

**Spediz. in abbon. postale Gr. III.**



**Associato all'USPI  
Unione Stampa  
Periodica Italiana**

**Prezzo del fascicolo:**

**Italia: L. 300**

**Abbonamenti:**

**Italia: L. 3.000**

**Esteri: L. 6.000**

**\$ 10.—**

**D. M. 33.—**

**Fr. Fr. 55.—**

**Lg 4.—**

**C.C.P. 23/12595**

**La pubblicità di questo numero è inferiore al 70 %.**

# L'ORAFEO VALENZANO

## SOMMARIO

### VITA SOCIALE

- 21 Il numero degli iscritti all'Associazione Orafa Valenzana e le sue variazioni dal 1961 agli inizi del 1972.

### LE GEMME

- 22 Evoluzione della sintesi idrotermale dello smeraldo nell'ultimo decennio, di Edmondo Leone.

### NOTE DI TECNOLOGIA

- 26 L'elettrodeposizione, di Carlo Cumo.

### ATTUALITA'

- 29 Il congedo dell'ing. Sorrentino, di Giorgio Andreone.

### CONCORSI

- 32 Il premio Città di Ginevra 1972.  
33 Montres et bijoux 1971.  
38 Idee-moda da Idar Oberstein.

### IL MERCATO DELL'ORO

- 37 Un'intervista dal Sudafrica.

### VETRINA

- 40 L'accademia del diamante.

### I NOSTRI LUTTI

### I MODELLI DEL MESE

- 42 Idee di A. Ferrazzi.  
43 Idee di G. Brambilla.

### ANAGRAFE

- 44 Iscrizioni, cancellazioni, modifiche di aziende orafe presso la Camera di Commercio, Industria, Artigianato ed Agricoltura di Alessandria.

In copertina:

Nel campo dell'oreficeria possono risultare valide ed interessanti le più diverse proposte. Ecco qui tre gruppi orecchino-spilla che si avvalgono di « textures » molto dissimili fra loro. Satinature, rugosità, fili ritorti: non v'è forma od aspetto di superficie che l'oreficeria valenzana abbia trascurato al fine di assicurare al pubblico la più vasta scelta secondo i propri gusti e le proprie inclinazioni (oggetti presentati dalla ditta F.lli Lani).

## Il numero degli iscritti alla Associazione Orafa Valenzana e le sue variazioni dal 1961 agli inizi del 1972

### LE AZIENDE ISCRITTE PER LA PRIMA VOLTA NEI 1971

BARONCINI & CAROGLIO  
Viale Repubblica, 16 - Valenza  
B. & B. BRILLANTS & BIJOUX  
Via XX Settembre, 15/B - Valenza  
BORSALINO FELICE  
Via IX Febbraio, 9 - Valenza  
BORTOLONI LORIANO  
Via A. Costa, 8 - Valenza  
CASORATI & GARBERI  
Piazza Repubblica, 23/A - Mede L.  
CAUTELA SALVI VIRGILIO  
Via Trieste, 13 - Valenza  
CAVALLERO GIUSEPPE  
Via S. Camasio, 13 - Valenza  
CEVA & CAVEZZALE  
Via Alfieri, 26 - Valenza  
COEVAL EXPORT di COMINETTI MARIO  
Via Mazzini, 4 - Valenza  
DEAMBROGI ROBERTO  
Via Tortona, 25 - Valenza  
FRANZOSO GIULIANO  
Via Bergamo, 12 - Valenza  
GHILY S.R.L.  
Via C. Battisti, 7 - Valenza  
GUASCO PIETRO  
Via Roma - Solero

GUAZZOTTI FRANCO  
Via Alfieri, 21 - Valenza  
LOMBARDI PIETRO  
Via Martiri di Cefalonia, 32 - Valenza  
MARAGNO & MAZZA  
Via Cremona, 8 - Valenza  
NANI MARIO  
Via Fauteria, 13/A - Valenza  
PAC di PAGLIANO & C.  
Reg. Fauteria, 14/A - Valenza  
PANELLI & CANU  
Via Fauteria, 10 - Valenza  
« PAOLO PIACENTINI »  
di BALOSSINO MARIA TERESA  
Viale B. Cellini, 24 - Valenza  
RICCIOLI PRINI FRANCESCO  
Viale Repubblica, 42 - Valenza  
ROTA GIUSEPPE  
Viale B. Cellini, 53 - Valenza  
STEFFANI VETTORINO  
Via XXIX Aprile, 11 - Valenza  
SORO di ROSSI & C.  
Via M. Nebbia, 55 - Valenza  
VIALE BRUNO  
Viale Repubblica, 16 - Valenza  
ZAGHETTO & C.  
Via di Cilicca, 2 - Valenza

### DITTE CONSIDERATE DIMISSIONARIE

(per trasformazione  
di aziende e per i casi  
previsti dagli art. 6 e 7  
dello statuto)

AMELOTTI GIORGIO  
Piazza Don Sturzo - Valenza  
AMSTERDAM S.p.A.  
Viale B. Cellini, 15 - Valenza  
BAIARDI RENZO  
Via M. Nebbia, c. S. Antonio  
Valenza  
BISSONE GIAN CARLO  
Via Deambrogi, 14 - Valenza  
CAMURATI & PAGELLA  
Spalto Marengo, 27 - Alessandria  
CASSANO LUIGI  
Piazza Mentana, 17 - Alessandria  
CAVINI UGO  
Via M. di Lero, 25 - Valenza  
CESARO ADRIANO  
Via Pavia, 38/C - Valenza  
CEVA UGO  
Corso Garibaldi, 102 - Valenza  
CEVA VIRGINIO\* - Viale Galimberti, 2 - Valenza  
CIMMINO MARIO  
Corso Garibaldi, 102 - Valenza  
FUNGI MARIO - Viale Vicenza, 3  
Valenza  
GARLANDO ALDO  
Piazza Gramsci, 12/G - Valenza  
GHILI S.r.l.  
Via C. Battisti, 7 - Valenza  
LONGO & BINA  
Viale Dante, 44 - Valenza  
LUMI ARNALDO  
Via Isonzo, 16/bis - Alessandria  
OMODEO GIOVANNI  
Via M. Nebbia, 3 - Valenza  
RAITERI & FRACCHIA  
Via C. Avalle, 13 - S. Salvatore  
RICCI MIRELLA  
Vicolo Sarmati, 3 - Valenza  
RIGONI ANGELO  
Viale Repubblica, 67 - Valenza  
SASSETTI ALDO  
Via Cairoli, 5 - Valenza  
SQUARISE LUIGI  
Via Roma, 84 - Spinea  
VECCHIO PAOLO  
Via Vitt. Veneto, 23 - Valenza  
ZEPPA FRANCO  
Via Rocche, 6 - Monte Valenza

### ASSOCIAZIONE ORAFA VALENZANA

#### SITUAZIONE GENERALE DEGLI ISCRITTI DAL 1961 AL 31 DICEMBRE 1971

| Anni | Consistenza degli iscritti all'inizio dell'anno | Incremento lordo nuove iscrizioni | Consistenza degli iscritti alla fine dell'anno | Decremento iscrizioni (per trasformazione di aziende e per i casi previsti dagli art. 6 e 7 dello Statuto) | Incremento effettivo iscrizioni |
|------|-------------------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| 1961 | 370                                             | 48                                | 418                                            | 13                                                                                                         | 35                              |
| 1962 | 405                                             | 64                                | 469                                            | 5                                                                                                          | 59                              |
| 1963 | 464                                             | 41                                | 505                                            | 12                                                                                                         | 29                              |
| 1964 | 493                                             | 52                                | 545                                            | 25                                                                                                         | 27                              |
| 1965 | 520                                             | 32                                | 552                                            | 19                                                                                                         | 13                              |
| 1966 | 533                                             | 48                                | 581                                            | 14                                                                                                         | 34                              |
| 1967 | 567                                             | 36                                | 603                                            | 21                                                                                                         | 15                              |
| 1968 | 582                                             | 32                                | 614                                            | 18                                                                                                         | 14                              |
| 1969 | 596                                             | 63                                | 659                                            | 27                                                                                                         | 36                              |
| 1970 | 632                                             | 20                                | 652                                            | 39                                                                                                         | - 19                            |
| 1971 | 613                                             | 26                                | 639                                            | 24                                                                                                         | 2                               |
| 1972 | 615                                             | —                                 | —                                              | —                                                                                                          | —                               |

## Evoluzione della sintesi idrotermale dello smeraldo nell'ultimo decennio

Studiare la genesi dei minerali direttamente in natura è stata sempre una impresa alquanto difficile e per questo motivo i ricercatori sono stati indotti a procedere indirettamente in tale studio tentando di ottenere dei prodotti analoghi ai minerali della natura e giungendo così alla realizzazione di varie sintesi, molte delle quali presentano il corrispondente minerale in natura ed altre invece non trovano alcun riscontro nel mondo naturale. I laboratori sono stati stimolati in questo loro lavoro anche per fornire all'industria prodotti tecnologicamente importanti come i diamanti sintetici per l'industria abrasiva ed estrattiva, i corindoni sintetici per i laser e l'orologeria, i quarzi sintetici per gli oscillatori radio ecc.

Un terzo fine della produzione sintetica è stato quello di offrire alla gioielleria, a prezzi relativamente bassi, pietre che abbiano caratteristiche fisico-ottiche

corrispondenti a quelle delle pietre preziose più rinate e più ricercate come ornamento.

Attualmente le tecniche per ottenere i prodotti sintetici si sono notevolmente perfezionate tanto da ottenere delle pietre assolutamente indistinguibili, ad occhio nudo, dalle pietre naturali.

Malgrado questo progresso i laboratori gemmologici sono però ancora in grado di identificare qualsiasi di questi prodotti. In questo articolo intendo fornire alcune notizie sulla evoluzione della sintesi idrotermale dello smeraldo negli ultimi dieci anni.

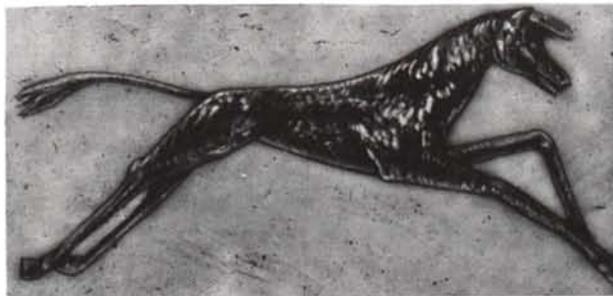
Nel 1961, in Austria, J. Lechleitner presentava alcuni nuovi prodotti sintetici che furono introdotti nel mercato dalla « Linde Company » degli Stati Uniti come « Smeraldi sintetici Linde ». Questi prodotti furono anche commerciati prima con il nome di « Emerita » ed in seguito anche con il nome di « Symerald ». Essi erano costituiti da un nucleo di berillo naturale

incolore o molto lievemente verdognolo, giallognolo, azzurrognolo, tagliato e sfaccettato, su cui, mediante il processo idrotermale in autoclave, era stato riportato un sottile rivestimento di smeraldo sintetico. Queste pietre, ad una osservazione superficiale, ovviamente apparivano naturali in quanto le inclusioni del nucleo erano quelle del berillo naturale; con un esame più accurato era possibile però scoprire che le inclusioni del nucleo si interrompevano bruscamente quando venivano a contatto con il rivestimento, costituito di smeraldo sintetico. Le proprietà fisico-ottiche di questi prodotti, non discostandosi da quelli dello smeraldo naturale, non potevano in ogni caso costituire un mezzo per l'identificazione della natura sintetica del rivestimento. Restavano pertanto, come dati fondamentali per il riconoscimento, oltre alla brusca interruzione delle inclusioni del nucleo, l'osservazione al microscopio, nella zona di rivestimento,

di sottilissimi veli intrecciati come le maglie di una rete e di minutissimi granelli, simili a sabbia impalpabile, sparsi in tutta la zona del rivestimento. La letteratura sostiene che talvolta una piccola faccetta del padiglione, appositamente lasciata spolita, dovrebbe essere un segno di riconoscimento di tali prodotti! Personalmente nelle pietre di questo materiale, da me esaminate, non ho mai riscontrato quanto si afferma sopra.

Nel 1964 Lechleitner presentava una variazione del berillo naturale rivestito di smeraldo sintetico.

Il nuovo prodotto era stato ottenuto mediante un « seme », costituito da una sottile lamina di berillo naturale o sintetico incolore, sul quale, mediante il processo idrotermale, in più riprese, venivano depositati strati di smeraldo sintetico che contribuivano allo sviluppo dello stesso seme e alla formazione di questo nuovo tipo di sintesi dello smeraldo.



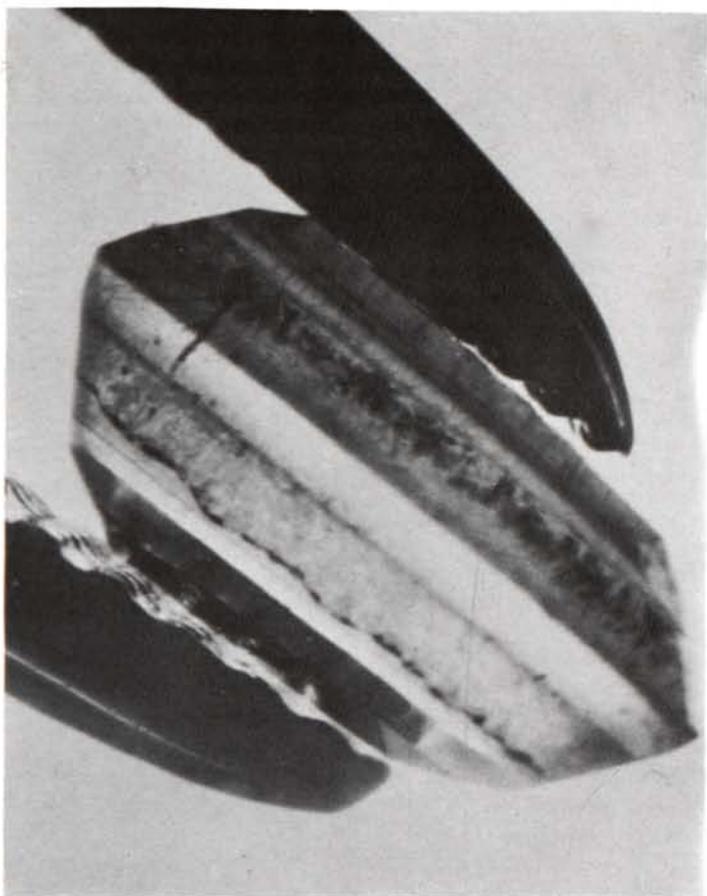
# E. G O R E T T A

FABBRICA ARGENTERIE E POSATERIE

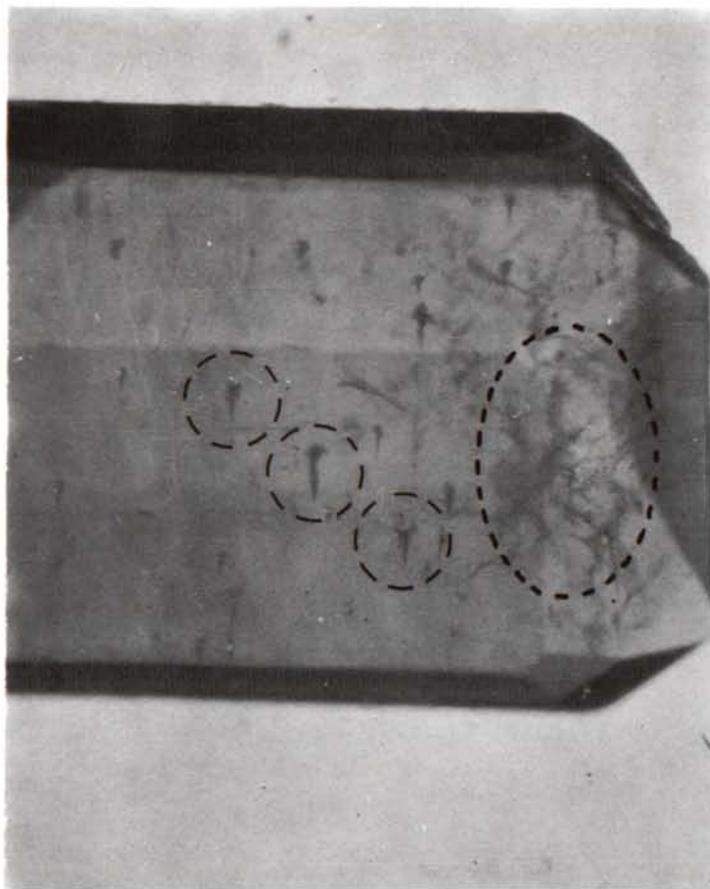
971 AL

ALESSANDRIA

VIA CARLO PISACANE, 17 - TELEFONO 54.672



**Fig. 1**  
Tipica inclusione a « sandwich », in una sintesi idrotermale austriaca dello smeraldo.



**Fig. 2**  
L'ellisse tratteggiata circonda una zona di veli incrociati. Nei tre cerchi è possibile distinguere delle inclusioni « a chiodo ».

Mentre inizialmente il numero degli strati risultò esiguo, in seguito il metodo fu perfezionato e si ottennero pietre con un numero più considerevole di strati.

Ho potuto esaminare un ragguardevole numero di tali pietre e pertanto posso confermare che in ognuna di esse, immerse in un liquido appropriato, il cui indice di rifrazione era vicino a quello delle pietre, ho osservato, in posizione or-

togonale alla tavola, una struttura tipica, a piani paralleli alla tavola, nota in letteratura come struttura a « sandwich » (fig. 1).

Le pietre da me esaminate presentavano le tipiche inclusioni a « chiodo » (fig. 2), formate da un singolo cristallo o da gruppi di cristalli di fenacite e da piccole cavità cuneiformi che si assottigliavano gradualmente sino a scomparire. Le teste di questi « chiodi » (cristalli di fena-

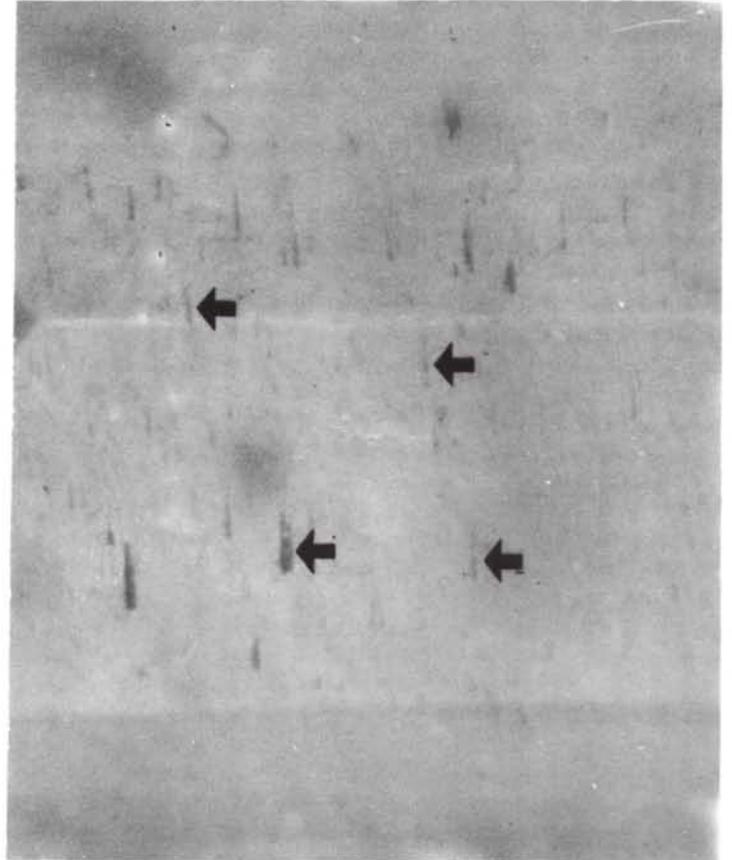
cite) erano dislocate sui piani di accrescimento paralleli alla tavola, mentre le cavità cuneiformi sporgevano dagli stessi piani, orientate perpendicolarmente agli stessi; era possibile notare anche delle inclusioni a veli minuti che, incrociandosi fra di loro, determinavano delle cavità cilindriche normali alla tavola (fig. 2).

In alcune pietre vi erano delle inclusioni simili a veli nerastri che a guisa di

« drappi » partivano dalla tavola raggiungendo la punta del padiglione delle pietre. La colorazione appariva, di solito, ad onde fitte simili a quelle dei liquidi oleosi che presentano elevata viscosità. Spesso dai piani di accrescimento (specialmente dall'ultimo, vicino alla punta del padiglione) partivano, perpendicolari agli stessi piani, una serie di fitte lame appuntite nerastre. In alcune di queste pietre ho potuto



**Fig. 3**  
Nella zona chiara, in alto: onde di colorazione. Racchiuse nel cerchio, due tipiche inclusioni « a chiodo ».



**Fig. 4**  
Su un piano parallelo alla tavola appaiono (indicate dalle frecce) inclusioni a due fasi che presentano lo stesso orientamento.

ancora osservare delle inclusioni a « grumi » dall'aspetto carbonioso e dei cristallini bacillari in minuti aggregati raggiati. I dati fisico-ottici di questi smeraldi sintetici erano simili a quelli riportati dalla letteratura: infatti l'indice di rifrazione era intorno a 1,58 per il raggio ordinario e 1,57 per quello straordinario; il peso specifico oscillava da 2,59 a 2,71 con una media intorno a 2,66. In tutte le pietre era possi-

bile osservare lo spettro di assorbimento tipico del cromo, rilevabile anche negli smeraldi naturali. Sottoposti a radiazioni ultraviolette essi non presentavano fluorescenza. Il loro peso medio oscillava fra 0,70 e 0,80 carati metrici. Le osservazioni effettuate permettono di riconoscere senz'altro la natura sintetica di questi prodotti, giacchè negli smeraldi naturali non è possibile trovare tutte le inclusioni elencate

precedentemente ed ordinate nel modo indicato sopra. Una eccezione a quanto ho detto prima potrebbero costituire gli smeraldi naturali Trapiche della Columbia che presentano delle striature rettilinee parallele fitte, dei « drappi » nerastri, dei « grumi » carboniosi e che nel complesso appaiono alquanto torbidicci; detti smeraldi naturali non hanno però la struttura a piani paralleli e cioè a « sandwich », nè i tipici

« chiodi », nè la colorazione viscosa. Nel mese di Agosto del 1965 la Linde Company introduceva un nuovo smeraldo sintetico idrotermale, che per le sue affinità con la sintesi Lechleitner, a mio avviso, può essere ritenuta una evoluzione di quest'ultima. Anche questi smeraldi, osservati ortogonalmente alla tavola della pietra, presentavano la tipica struttura a « sandwich » sebbene gli



Fig. 5  
La stessa pietra delle fotografie precedenti, vista ad ingrandimento minore, rivela la tipica struttura « a sandwich » con la colorazione « ad onde » e inclusioni « a chiodo ».

strati fossero di spessore inferiore a quelli della sintesi austriaca. Erano ancora presenti le inclusioni a « chiodo » nonché i cristalli di fenacite che tappezzavano i piani di separazione dei vari strati. Una novità costituivano le sottili inclusioni a due fasi disposte in linee parallele dall'aspetto di fili di cotone. Le stesse inclusioni a due fasi, alle volte, ricoprivano il piano di separazione di uno degli strati di accrescimen-

to. Il colore sembrava migliorato rispetto alla sintesi austriaca e le pietre si presentavano meno ricche di inclusioni e quindi relativamente più pure. I dati fisico-ottici anche in questo caso coincidono con quelli forniti dalla letteratura: indice di rifrazione 1,572 per il raggio ordinario e 1,566 per quello straordinario; peso specifico tra 2,67 e 2,69. Lo spettro di assorbimento è tipico del cromo, rilevabile anche negli sme-

raldi naturali. Sottoposti a radiazioni ultraviolette in un primo momento presentavano una intensa fluorescenza rossa, ma, col tempo questo fenomeno si è affievolito: nelle pietre di questa sintesi, esaminate recentemente, ho notato che la fluorescenza è di un rosso appena percettibile. Ultimamente ho avuto modo di esaminare un interessante smeraldo sintetico con alcune caratteristiche nuove.

I cristalli di fenacite, i minuti veli, le inclusioni a « chiodo » (fig. 3), la struttura a « sandwich » riscontrati potrebbero farlo ritenere una sintesi Lechleitner, ma l'aspetto relativamente puro, la presenza di piani con inclusioni a due fasi (fig. 4), i dati fisico-ottici, molto simili a quelli della produzione Linde, non-

chè la presenza di onde di colorazione (fig. 5) più intense in prossimità del « sandwich », già osservate in altri smeraldi sintetici Linde e dalla letteratura americana definite « onde dell'oceano », inducono lo scrivente a considerare tale smeraldo sintetico come un prodotto Linde.

La storia della sintesi idrotermale dello smeraldo non è arrivata ancora al suo ultimo capitolo, giacchè si ha notizia che non soltanto le due maggiori fonti di produzione sinora note e cioè Lechleitner e Linde, ma anche altre ditte di minor rilievo attualmente producono smeraldi sintetici mediante il processo idrotermale cercando di migliorare la produzione in modo da renderla più simile possibile allo smeraldo naturale.

EDMONDO LEONE

#### BIBLIOGRAFIA

- Liddicoat-Handbook of gem identification.  
Gems and gemology, GIA, Fall 1970.  
Lapidary Journal, April 1971.

L'autore ringrazia il Presidente Cav. di Gr. Croce Luigi Illario per aver consentito la pubblicazione delle fotografie che corredano il presente articolo, eseguite presso il Laboratorio di Analisi Gemologiche di Valenza.

# L'ELETTRODEPOSIZIONE

Innanzitutto chiariamo cosa s'intende per elettrodeposizione. L'elettrodeposizione è un procedimento di galvanotecnica, così come sono procedimenti galvanotecnici l'**anodizzazione** e la **metallocromia**.

L'elettrodeposizione comprende un gruppo di particolari operazioni necessarie per rivestire oggetti, metallici o non metallici, con strati sottilissimi di metallo o di lega sfruttando opportunamente il prin-

cipio fisico dell'**elettrolisi**<sup>1</sup>. Gli scopi per cui si ricorre all'elettrodeposizione e quindi ai rivestimenti galvanici, sono, principalmente, i seguenti:

- migliorare l'aspetto estetico degli oggetti;
- proteggere dalla corrosione il supporto (intendiamo qui con supporto la materia che viene rivestita)
- accrescere la resistenza dell'oggetto all'influsso

nocivo degli agenti atmosferici.

Da un punto di vista generale un ciclo completo di elettrodeposizione comprende tre fasi successive: **preparazione, processo fondamentale, finitura**.

La fase di preparazione è costituita da tutte quelle operazioni che rendono l'oggetto idoneo ad essere rivestito; la fase successiva, ovvero il processo fondamentale è quella della elettrodeposizione vera e

propria, e la finitura si riferisce ad ogni altra operazione che consenta agli oggetti di assumere l'aspetto finale voluto.

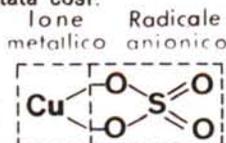
Il procedimento di elettrodeposizione prende il nome di **galvanoplastica** o di **galvanostegia** a seconda della natura del supporto sul quale si applica il rivestimento e, ovviamente, richiede, per l'uno o per l'altro caso accorgimenti operativi diversi.

<sup>1</sup> L'elettrolisi è quel fenomeno per il quale numerosi composti chimici vengono dissociati per mezzo della corrente elettrica all'interno di un ambiente chiamato « cella elettrolitica ». Si veda l'illustrazione a fianco.

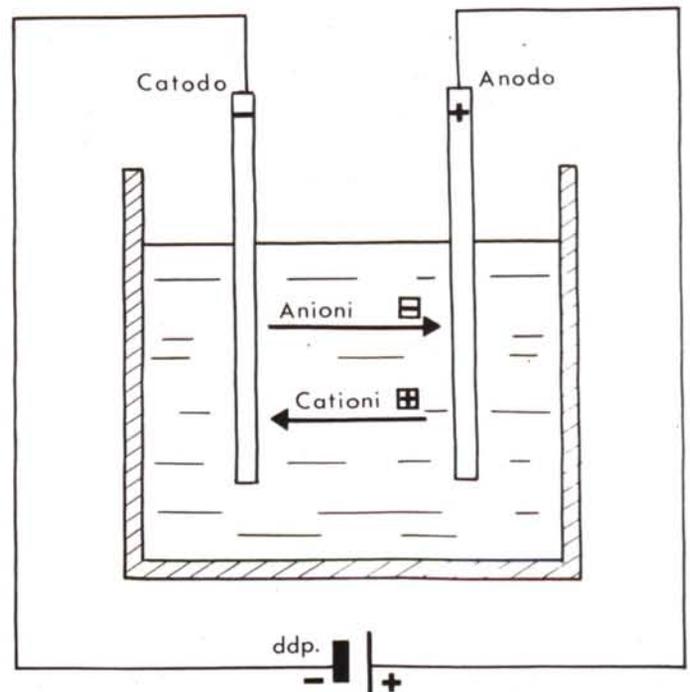
<sup>2</sup> Elettrolita. Questo nome indica un composto chimico che, quando è in soluzione, permette il passaggio della corrente elettrica, consentendo, nel caso che ora esaminiamo, il verificarsi dell'elettrodeposizione. Quando l'elettrolita è disciolto, infatti, le sue **molecole** si scindono in **ioni**. Poiché gli ioni, come vedremo dettagliatamente più avanti, sono dotati di carica elettrica, vengono attratti (e perciò migrano) verso gli elettrodi. Gli elettrodi, come si vede in figura, sono dei conduttori elettrici immersi nella soluzione. Il conduttore collegato al polo positivo si chiama **anodo** e quello collegato al polo negativo si chiama **catodo**. Gli ioni si distinguono in **anioni** e **cationi** a seconda se migrano rispettivamente verso l'anodo o verso il catodo. I cationi hanno carica positiva (+), e per questo vengono attratti dal catodo che ha carica negativa (-). Gli anioni hanno carica negativa (-) e pertanto vengono attratti dall'anodo che ha carica positiva (+).

Gli ioni sono particelle che, come abbiamo già detto, posseggono una carica elettrica. Sono formati da uno o più atomi. A scopo di esemplificazione, consideriamo un elettrolita: il solfato di rame.

Il solfato di rame ha formula  $\text{Cu SO}_4$ . Com'è noto il solfato di rame può ottenersi facendo corrodere con acido solforico ( $\text{H}_2\text{SO}_4$ ) del rame puro (Cu). Durante quest'operazione si libera idrogeno ( $\text{H}_2$ ) al quale si sostituisce il rame (Cu). Questo ci aiuta a comprendere come la molecola del solfato di rame ( $\text{Cu SO}_4$ ) la cui struttura chimica è rappresentata così:



sia composta di due parti ben distinguibili, lo **ione metallico** Cu ed il **radicale anionico**  $\text{SO}_4$ . Le due parti, di regola sono trattenute da una reciproca attrazione costituita da cariche elettriche uguali e contrarie. Lo ione metallico Cu è formata da un atomo di rame che possiede due cariche positive (++); il radicale anionico  $\text{SO}_4$  è formata da un atomo di zolfo (S) e quattro atomi di ossigeno (O). Il legame tra ossigeno e zolfo lascia libere due cariche negative (—).



Schema di una cella elettrolitica.

Quando il solfato di rame entra in soluzione, le due parti della molecola non rimangono più vincolate come erano allo stato solido e sono pertanto più disponibili, per così dire, ad una trasformazione. Avviene infatti la scissione degli ioni del Rame (i cationi  $\text{Cu}^{++}$ ) e degli ioni del radicale anionico (gli anioni  $\text{SO}_4^{--}$ ).

Il passaggio della corrente elettrica li attirerà verso gli elettrodi aventi carica contraria. Il catodo, perciò, verrà gradualmente ricoperto di rame puro. All'anodo, per motivi che non è qui il caso di precisare, si libererà ossigeno.

## GALVANOPLASTICA

La galvanoplastica è la tecnica del rivestimento con metalli o leghe di **superfici non metalliche**.

Si ottiene un processo di galvanoplastica con dei bagni particolari in cui l'elettrolita<sup>2</sup> è rappresentato da una soluzione del sale del metallo da depositare sull'oggetto che si desidera sottoporre ad elettrodeposizione<sup>3</sup>. Il catodo (vedere figura) è costituito dall'oggetto che si vuole sottoporre ad elettrodeposizione, ossia ricoprire di un sottile strato metallico. L'anodo può essere solubile, (e quindi della stessa natura del metallo contenuto nel sale disciolto in acqua distillata)<sup>4</sup>, oppure insolubile: in questo secondo caso può essere di grafite, platino o leghe di platino, acciaio inossidabile, ferro; l'uso di uno piuttosto di un altro anodo dipende dal tipo di elettrodeposizione che si vuole realizzare. La d.d.p. (o forza elettromotrice o tensione) ai morsetti varia a seconda del tipo di anodi usati, solubili o insolubili, ed anche della composizione del sale usato nel bagno galvanico. In ogni caso, come regola generale, la durata di un processo di galvanoplastica ed il suo rendimento sono inversamente proporzionali, entro certi valori, alla densità di corrente al catodo (vedere più avanti al punto 1).

Le operazioni da eseguire in un processo di galvanoplastica sono le seguenti:

**Preparazione:** metallizzazione.

**Processo fondamentale:** elettrodeposizione.

**Finitura:** lavaggio a freddo e caldo; essiccazione; trattamenti particolari.

Nella fase di preparazione, per metallizzazione s'intende il procedimento per cui l'oggetto da sottoporre ad elettrodeposizione, non essendo conduttore di corrente, viene reso conduttore ricoprendolo con un leggero strato di grafite.

## GALVANOSTEGIA.

La galvanostegia è la tecnica del rivestimento con metalli o leghe di **superfici metalliche**. Anche i processi di galvanostegia, come quelli già visti di galvanoplastica, si ottengono con dei bagni il cui elettrolita è costituito da una soluzione del sale del metallo da depositare sull'oggetto. Perciò, quanto abbiamo detto, in relazione alla galvanoplastica, per la parte riguardante il catodo e l'anodo, rimane valido anche per la galvanostegia.

Un particolare aspetto della galvanostegia è la cosiddetta « galvanostegia a tampone », adottata per oggetti di grosse dimensioni. Le operazioni da compiere in un processo di galvanostegia sono le seguenti:

**Preparazione:** pulitura; eventuale sgrassatura e risciacquatura; decapaggio pregalvanico e risciacquatura.

**Processo fondamentale:** elettrodeposizione.

**Finitura:** lavaggio a freddo e a caldo; essiccazione; trattamenti particolari.

Per decapaggio pregalvanico s'intende la pulitura con

acidi o basi<sup>5</sup>, dell'oggetto metallico che si deve sottoporre ad elettrodeposizione. In taluni casi si ricorre ad una pulitura per via elettrochimica.

## CARATTERISTICHE DEI RIVESTIMENTI METALLICI OTTENUTI PER ELETTRODEPOSIZIONE

I metalli depositati per elettrodeposizione possono presentare aspetto differente in dipendenza di alcuni fattori dei quali i più importanti sono: 1 - densità di corrente al catodo; 2 - agitazione; 3 - concentrazione e natura dell'elettrolita; 4 - pH; 5 - temperatura; 6 - presenza di agenti di addizione.

### 1 - Densità di corrente al catodo.

Per densità di corrente al catodo s'intende il rapporto fra l'intensità di corrente: I (unità di misura Ampère, simbolo A) e la superficie, espressa in  $dm^2$ , dell'oggetto da rivestire, che nell'elettrodeposizione funziona da catodo. Pertanto la densità di corrente è espressa in  $A/dm^2$ .<sup>6</sup> Tanto maggiore è la densità di corrente tanto più sensibile è la diminuzione della sostanza, sotto forma io-

nica, da depositare nelle immediate vicinanze del catodo (questo per certi fenomeni fisici studiati da Rosa, Vinal, Mc. Daniel, Aten e Boerlage). Come conseguenza pratica si ha che, con bassa densità di corrente, i depositi ottenuti sono costituiti da grossi cristalli, mentre, a densità di corrente elevata, i depositi sono costituiti da piccolissimi cristalli. In questo ultimo caso, dal punto di vista estetico, l'aspetto dei depositi è migliore in quanto si presenta una superficie più uniforme e regolare. Questo discorso è però valido soltanto sino a certi valori di densità di corrente; allorché tali valori vengono superati insorgono degli inconvenienti quali: la formazione di depositi spugnosi, esteticamente non idonei; scarica di ioni idrogeno al catodo con conseguenti depositi, detti bruciati, e diminuzione del rendimento nel processo di elettrodeposizione.

Di solito i prodotti che si usano nei processi galvanici sono corredati dei dati tecnici necessari ad un esatto uso del prodotto stesso e pertanto viene indicata la densità di corrente catodica necessaria per ottenere i migliori risultati.

<sup>3</sup> Seguendo l'esempio citato dalla nota <sup>2</sup>, se l'elettrolita è solfato di rame (od un altro sale di rame adatto), l'oggetto verrà rivestito di rame.

<sup>4</sup> Sempre seguendo l'esempio di cui alle note <sup>2</sup> e <sup>3</sup>, l'anodo sarà costituito da una sbarretta di rame puro.

<sup>5</sup> Il decapaggio corrisponde, circa, all'operazione che gli orafi chiamano « imbianchimento », con la differenza che non sempre, per questa operazione, è usato solo l'acido solforico.

<sup>6</sup> Supponendo una corrente di 6 Ampère ed un oggetto la cui superficie sia 3 decimetri quadrati, avremo  $6/3=2$ . Cioè una densità di corrente di due Ampère per ogni decimetro quadrato.

## 2 - Agitazione.

In linea di massima conviene agitare la soluzione elettrolitica sia per non avere un eccessivo impoverimento attorno al catodo, sia per poter operare con densità di corrente più elevata possibile (tenendo però presente quanto abbiamo detto al punto 1).

## 3 - Concentrazione e natura dell'elettrolita.

Come norma generale è consigliabile operare con soluzioni che conducano bene la corrente. Spesso infatti si ricorre all'aggiunta di un elettrolita estraneo, che sia però un buon conduttore. La concentrazione, sotto forma ionica, del metallo da depositare non deve essere elevata altrimenti si formerebbero grossi anziché piccoli come è invece conveniente. Anche in questo caso le ditte fornitrici di prodotti per elettrodeposizione specificano il quantitativo di sale del metallo da depositare necessario per litro di acqua distillata.

## 4 - pH.

Quando si vuole sapere se una data soluzione è acida o basica<sup>7</sup> si misura, con un apposito strumento (detto piaccmetro), il pH della soluzione stessa. Se si trovano, a temperatura ordinaria, valori di pH inferiori a 7: la soluzione è aci-

da; uguale a 7: la soluzione è neutra; superiori a 7 (massimo 14): la soluzione è basica. Esistono in commercio delle cartine ad indicatore universale che immerse in una soluzione assumono un colore caratteristico da cui si può dedurre il pH della soluzione in esame. A colore diverso corrisponde pH diverso, o meglio: intervallo di pH diverso, e i dati ricavati sono validi con buona approssimazione.

Premesso quanto sopra, se il metallo da depositare segue l'idrogeno nella serie elettrochimica degli elementi (vedere tabella), il pH in cui si deve operare non ha un'importanza determinante ai fini dei risultati. Se, invece, il metallo da depositare precede l'idrogeno, occorre ricorrere a determinati accorgimenti tecnici controllando e mantenendo costante il pH per evitare la scarica degli ioni idrogeno (vedere al punto 1) e per evitare la formazione di altri composti dannosi<sup>8</sup>.

## 5 - Temperatura.

È consigliabile, il più delle volte, lavorare con temperature maggiori di quella ambiente in quanto così si aumenta la velocità di deposizione del metallo. L'aumento di temperatura può però talvolta dar luogo ad inconvenienti.

Anche in questo caso le ditte fornitrici di prodotti per elettrodeposizioni indicano la temperatura a cui bisogna mantenere il bagno galvanico per ottenere i migliori risultati.

## 6 - Presenza di agenti di addizione.

Tali sostanze, della più svariata natura, vengono aggiunte al bagno galvani-

co in piccola quantità per influire particolarmente sull'aspetto e sulla struttura del deposito. Tra questi agenti di addizione si devono ricordare gli « splendogeni », l'uso dei quali permette di ottenere dei depositi brillanti, talvolta addirittura speculari, tanto che gli oggetti non necessitano di alcuna ulteriore politura, presentando quindi anche un non indifferente vantaggio economico nella lavorazione. Fra gli splendogeni più usati si hanno dei composti dello zolfo, quale il solfuro di carbonio; di solito l'impiego e la proporzioni di tali splendogeni nei sali galvanici sono brevettati.

Carlo Cumo

TABELLA ELETTROCHIMICA DEGLI ELEMENTI

Alluminio (Al)  
Zinco (Zn)  
Cromo (Cr)  
Ferro (Fe)  
Nichelio (Ni)  
Piombo (Pb)

(Elementi che precedono l'idrogeno)

IDROGENO (H)

(elemento considerato convenzionalmente con potenziale zero)

Stagno (Sn)  
Rame (Cu)  
Mercurio (Hg)  
Argento (Ag)  
Platino (Pt)  
Rodio (Rh)  
Oro (Au)

(Elementi che seguono l'idrogeno)

Gli elementi riportati in questa tabella sono quelli più usati in galvanotecnica.

<sup>7</sup> pH è il simbolo di una grandezza che indica la concentrazione degli **idrogenioni** (ioni idrogeno) in un determinato elettrolita. Quando in una soluzione si riscontra una forte concentrazione di idrogenioni si dice che essa è **acida**; viceversa, se vi è una bassa concentrazione, la soluzione è **basica**.

<sup>8</sup> Come si vede, consultando la tabella, i metalli preziosi ed il rodio seguono l'idrogeno nella serie elettrochimica degli elementi. Per essi, quindi, la determinazione del pH non ha un'importanza determinante.

## BIBLIOGRAFIA

Galvanotecnica - E. Bertorelle.  
Trattato di Chimica Fisica - S. Glasstone.  
Lezioni di Elettrochimica tenute dal Dott. P. Franzosini.

## IL CONGEDO DELL'ING. SORRENTINO

L'ing. Aurelio Sorrentino fu, come tutti sappiamo, l'uomo di scuola che seppe dare a Valenza l'Istituto di Oreficeria.

Come testimonia un verbale del 25 maggio 1950, egli, con Gino Illario, Aldo Annaratone, Pietro Camurati, Fernando Dabene, Dionigi Pessina, Luigi Stanchi e Luigi Visconti, pose le prime basi per la nascita della scuola degli orafi e ne resse le sorti fino al 1954.

Oggi egli conclude il lungo e fecondo ciclo della sua attività didattica: lascia la scuola per raggiunti limiti d'età.

Per questa circostanza egli ha inviato una lettera a noi, della rivista, ed una al nuovo capo dell'Istituto di Oreficeria. In esse l'ing. Sorrentino, oltre a prendere commiato da coloro che, in un modo o nell'altro con lui collaborarono, o che continuano nell'opera da lui intrapresa, si felicita per alcuni fra i risultati ottenuti dalla scuola, ed esprime le sue considerazioni riguardo agli obiettivi che essa dovrebbe raggiungere in futuro.

Non ci è possibile lasciar passare questa occasione senza contraccambiare di vero cuore l'affettuoso e sereno saluto rivoltoci e ringraziare pubblicamente per le lusinghiere espressioni riservate al nostro ed altrui lavoro. Ci preme assicurare l'ing. Sorrentino che, così com'egli ha fatto nei nostri confronti, noi non dimentichiamo — nè dimenticheremo — la sua

opera in pro della nostra città. Vogliamo anche confermarci che l'Istituto Orafo di Valenza, oggi divenuto Istituto d'Arte, continuerà nel suo cammino, che non è stato, com'egli giustamente rileva, e non sarà — aggiungiamo noi — troppo facile.

Se l'impostazione di allora fu quella giusta, e certo la migliore per quell'epoca, oggi, col mondo in continua evoluzione, occorrono nuove forme e nuovi modi per assicurare al nostro centro quella leadership che riteniamo spettarle in campo nazionale ed internazionale e noi cerchiamo, con le nostre deboli forze, di determinarli.

Se un tempo servivano maestranze per consolidare il successo di Valenza, ora — sappiamo — ci occorrono soprattutto stilisti, progettisti, creatori: giovani e uomini capaci di pensare e realizzare, nella piena e profonda conoscenza delle opere del passato, ma con la coscienza e la problematica dell'uomo d'oggi, gioielli validi per il tempo in cui viviamo. E ciò, crediamo, servirà a rendere, come Lei auspica, caro ing. Sorrentino, più intimo, coerente, integrato il rapporto scuola - produzione - categoria.

E' per questo che, nel porgerLe il nostro più amichevole ed affettuoso saluto — al quale, sappiamo, si associano tutti coloro che a Valenza la conobbero — ci

permettiamo di chiederLe, ora che Lei gode il meritato riposo, un grande favore: quello di seguire ancora dal suo posto di osservazione il lavoro che tutti noi svolgeremo nei

prossimi anni e di farci sapere, fatti alla mano, se il fuoco che qui continua ad ardere si mantiene degno della scintilla accesa ventidue anni or sono.

**Giorgio Andreone**

**Al Direttore della Rivista  
« L'Orafo Valenzano »**

**VALENZA PO**

Caro Andreone,

Nel momento in cui si chiude la mia carriera di capo d'istituto sento il bisogno di rivolgere a Lei quale direttore della Rivista, all'infaticabile Rag. Genovese ed ai collaboratori tutti il mio vivo cordiale saluto di congedo.

Essa Rivista ha bene meritato durante i non pochi anni di attività per avere sin dal lontano 1950 affiancato e sostenuto l'Istituto di Oreficeria che era ai primi anni di vita. Ne ha fatti conoscere le finalità, la struttura, i presupposti e la validità in una società in cammino. Ha arricchito le sue belle pagine con l'informazione culturale tecnico-estetica sugli stili, sull'ispirazione dei modelli, sulle correnti che costantemente si evolvono in campo nazionale ed internazionale evidenziando la presenza e l'apporto italiano e valenzano nelle massime competizioni dell'oreficeria. Ha voluto rendere sempre più intimo, integrato e coerente il rapporto scuola-produzione-categoria.

E tale impostazione di concetti e di principi e la realizzazione nei fatti costituiscono il patrimonio ideale di cui « L'Orafo Valenzano », nei suoi attuali reggitori, può andare veramente orgoglioso.

Con rinnovati saluti e cordialità.

**AURELIO SORRENTINO**

**DITTA  
BEVILACQUA & F.<sup>LLI</sup> ZANIN**

**GIOIELLERIA ARTISTICA**

DI PROPRIA CREAZIONE

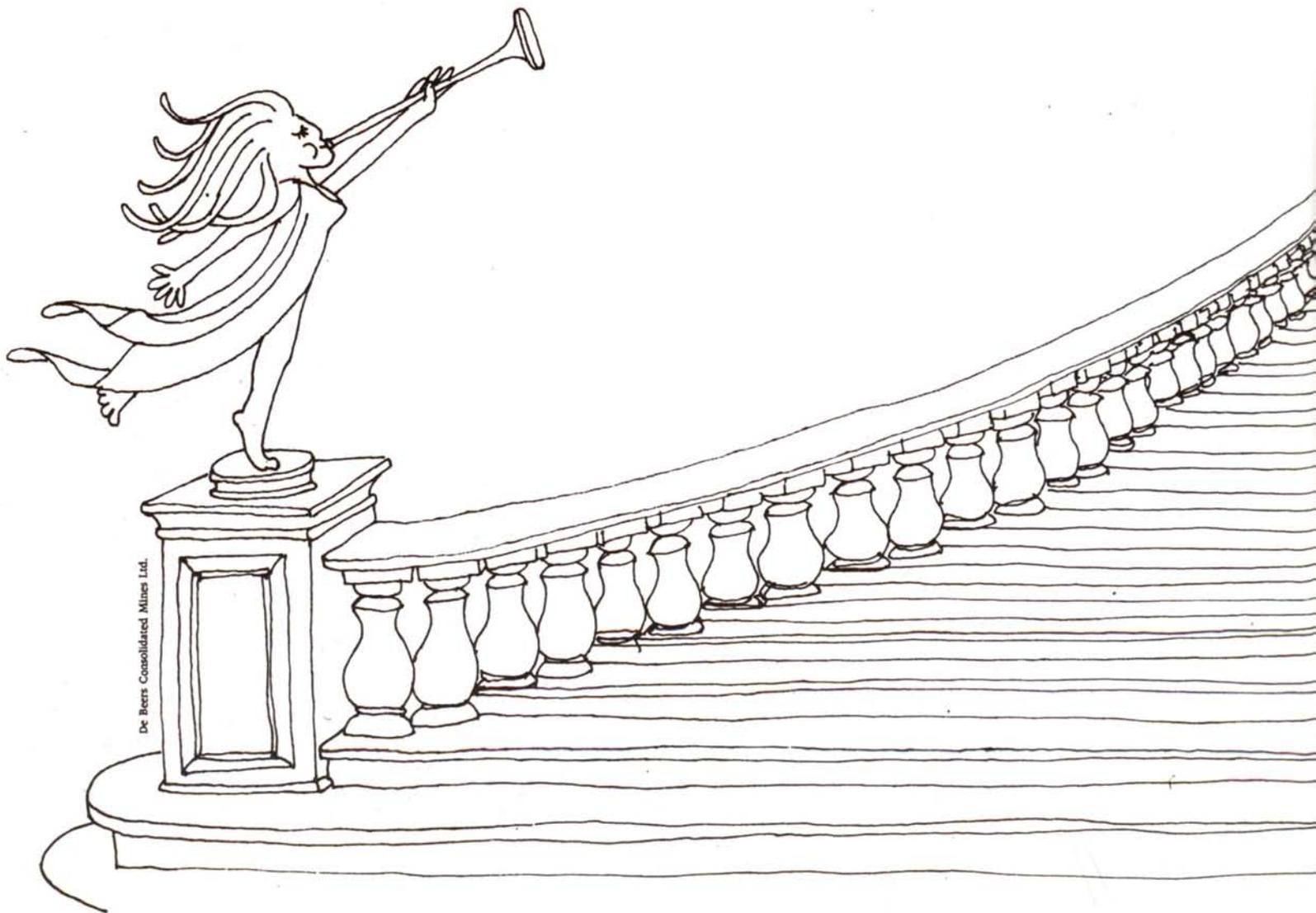
Via Donizetti, 10

Tel. 93.095

**15048 - VALENZA PO**



# Assicuratevi la scalata al



# 1972 SUCCESSO



Il materiale funzionale predisposto per voi dal Centro Promozione del Diamante è la via piú diretta e sicura per fare salire le vostre vendite di diamanti.

Nel nuovo Catalogo 1972 troverete completo di illustrazioni tutto quello che il Centro Promozione del Diamante mette a vostra disposizione. Potrete cosí pianificare e scegliere le vostre promozioni assicurandovi una vera e propria scalata al successo, successo di vendite, si capisce.

Richiedete subito, compilando l'allegato tagliando, il Catalogo Materiale Promozionale "Come dare la scalata al successo" al Centro Promozione del Diamante.

Saremo lieti di inviarvelo, siamo sempre a vostra disposizione.

Al Centro Promozione del Diamante  
via Durini 28, 20122 Milano.

Per favore mandate al mio indirizzo  
il catalogo

"Come dare la scalata al successo".

Il mio nome.....

e indirizzo .....

n. Cod..... Città.....

V

## IL PREMIO CITTÀ DI GINEVRA 1972

« Il Prix de la Ville de Genève » 1972, dotato di quattro premi di Fr. s. 5.000 ciascuno, sarà riservato alle migliori creazioni per le quattro seguenti categorie proposte dalla giuria:

- orologeria: orologio sportivo per uomo o per signora. Materiale a libera scelta;
- bijouterie: orecchini senza pietre e senza perle, in metallo prezioso;
- joaillerie: orologio da polso per signora;
- smalti: fermaglio per borsetta.

Ricordiamo che il concorso si svolge in due tempi: il primo consiste nella presentazione dei disegni, che saranno scelti dalla giuria; il secondo nella presentazione dei pezzi eseguiti in base alla selezione preliminare.

Coloro che desiderano partecipare al concorso dovranno far giungere i loro disegni al notaio Paul Tournier, rue Général-Dufour 19, 1204 Ginevra, **entro mercoledì 1° marzo 1972 alle ore 17.**

### Le fasi del concorso

**Mercoledì 1° marzo 1972 ore 17.**

Scadenza del termine per la consegna dei disegni al notaio.

**Venerdì 10 marzo 1972**

Riunione della giuria 1972 per decidere sulla prima fase del concorso.

**Lunedì 18 settembre 1972 ore 17**

Scadenza del termine per la consegna dei pezzi eseguiti al notaio.

**Venerdì 29 settembre 1972**

Seconda riunione della giuria per la decisione finale sulla seconda fase del concorso. Proclamazione dei risultati.

**Venerdì 13 ottobre 1972**

Il Consiglio amministrativo consegna i premi ai vincitori. I pezzi eseguiti per il « Prix de la Ville de Genève » saranno esposti nell'ambito di « Montres et Bijoux de Genève » 1972.

## Deambrogi & Nani

Marchio 299 AL

GIOIELLERIA - FABBRICANTE IN PROPRIO  
SPILLE - ANELLI IN FANTASIA

CORSO MATTEOTTI, 22 - TELEFONO 91-092  
15048-VALENZA PO



DITTA

# P. A. M. O. S.

O. SODORMAN & C.

FABBRICANTI GIOIELLIERI



15048 VALENZA PO - 24, VIALE DANTE - TELEFONO 92.702 - MARCHIO 1363 AL

## MONTRES ET BIJOUX 1971

I « laureati » del Prix de la Ville de Genève hanno ricevuto ufficialmente i premi dalle mani della Signora Lise Girardin, Consigliere amministrativo della città di Ginevra, delegata alle Belle Arti e Presidentessa della giuria. La cerimonia si è svolta durante l'inaugurazione di « Montres et Bijoux », che apre le porte al Musée Rath il 27 novembre, al ritorno dal suo viaggio in America

Quest'anno i premi sono stati attribuiti prima del consueto, in agosto. I pezzi premiati dovevano infatti accompagnare « Montres et Bijoux » nel viaggio in America, che ha toccato la città di Brasilia, Rio de Janeiro, São Paulo, Buenos Aires, Rosario, Caracas, Los Angeles e New York. E' la seconda volta che il Prix de la Ville de Genève ha accompagnato la grande esposizione ginevrina nei

suoi viaggi all'estero. La tournée precedente aveva avuto per mèta l'Estremo Oriente.

Per tradizione, tutti i pezzi eseguiti in vista del Prix de la Ville de Genève, compresi quelli che non hanno distinzioni particolari, sono esposti a « Montres et Bijoux ».

Il Prix de la Ville de Genève, lo ricordiamo, è stato creato nel 1959 dal Consiglio Amministrativo del-

la Città di Ginevra. Esso ha lo scopo di incoraggiare e stimolare la creazione artistica.

Il concorso si svolge in due tempi. Nella prima fase, i concorrenti presentano i loro progetti in forma di disegno, e la giuria opera una scelta in occasione della sua prima riunione. I progetti approvati devono poi essere eseguiti dai loro autori. La decisione finale è presa sulla scorta

(segue a pag. 35)



Premio Città di Ginevra 1971: Il premio per la gioielleria è stato attribuito a Martha Widmer, della ditta Gübelin di Lucerna. L'ornamento per capelli (soggetto imposto) è formato da una struttura d'oro bianco sulla quale sono incassati pavé di brillanti e di perle coltivate. Il premio per l'orologeria è andato a Jean Sa-

muel Wuhl, di Ginevra, per la Bulova Watch Co., per quest'orologio equipaggiato con il nuovo movimento elettronico a diapason, piccolo formato. Realizzato in oro giallo 18 carati, adotta l'originale concetto di separare la pila dalla cassa e di ottenerne un elemento decorativo.



## I PREMIATI

**Categoria « Bijouterie »**, tema d'obbligo: collana a « chaîne » senza pendaglio, in metallo prezioso, senza pietre e senza perle.

Il Premio è stato attribuito al Sig. Eugène-François Desbiolles, Ginevra. Menzione d'onore al Sig. Franz Bette, Luzern, per la ditta Bucherer S.A., Luzern.

Menzione d'onore alla Sig.ra Christiane Dubois-Zurbuchen, La Chaux-de-Fonds, per la ditta Montres Blancpain, Villeret.

**Categoria « Joaillerie »**, tema d'obbligo: ornamento per capelli, con pietre o perle.

Il Premio è stato attribuito alla Sig.ra Martha Widmer, Luzern, per la ditta Gübelin AG, Luzern.

Menzione d'onore al Sig. Emil Haefliger, Luzern, per la ditta Gübelin, Luzern.

Menzione d'onore al Sig. Claude Brunner, Ginevra, per la ditta Brunner-Messerli, Carouge.

Menzione d'onore alla Sig.a Helga Palko, Ottawa, Canada.

**Categoria « Smalti »**, tema d'obbligo: un vaso.

Il Premio è stato attribuito alla Sig.ra Christiane Bieri-Imhof, La Chaux-de-Fonds.

Menzione d'onore alla Sig.ra Gudrun Bourquin-Stoll, La Chaux-de-Fonds.

**Categoria « Orologeria »**, tema d'obbligo: « rivestimento », di un orologio elettrico o elettronico per signora, senza pietre e senza perle.

Il Premio è stato attribuito al Sig. Jean-Samuel Wuhl, Ginevra, per la ditta Bulova Watch Co. Inc., Bienne.

Menzione d'onore al Sig. Carl Elsener, Urdorf, per la ditta Barth Uhren und Schmuck, Zürich.

Menzione d'onore al Sig. Rodolfo Navarro Bort, Valencia, per la ditta Bulova Watch Co. Inc., Bienne.

Menzione d'onore al Sig. Robert Kocker, Büren, per la ditta Bulova Watch Co. Inc., Bienne.



Nella pagina a fianco, da sinistra a destra: Quest'ornamento da capelli, di Helga Palko di Ottawa, ha ottenuto una menzione onorevole nella categoria gioielleria. E' fatto d'oro giallo con tormaline a cabochon. Parure di gioielleria per uomo, presentata a « Montres et bijoux » 1971: orologio, polsini, anello e clip-cravatta. Il tutto, d'oro bianco a 18 carati incassato di brillanti (402 per l'esattezza), è della casa Gübelin. Infine, un bracciale-orologio realizzato in stile « forma continua ». Tutta la superficie del bracciale è decorata a « paillettes ». In questa decorazione sono incassate turchesi, assortite al quadrante. (Rado)

In questa pagina, dall'alto in basso: Bracciale di « forma continua » della Ebel, in oro bianco 18 carati. La decorazione centrale con 34 diamanti forma il coperchio che nasconde l'orologio.

Altra novità a « Montres et bijoux » 1971 è quella di Vacheron et Constantin: bracciale d'oro giallo in filo intessuto, ed orologio con quadrante in pietra dura (occhio di tigre, lapislazzuli, giada ecc.). Sul quadrante il « vetro » è costituito da uno zaffiro incolore tagliato all'interno per conferire, a mezzo della rifrazione, un gradevole effetto decorativo: il « vetro » di zaffiro è incassato sulle punte come una normale pietra preziosa.

Un'altra novità della mostra è questa spilla fatta di conchiglie naturali convertite in oro con particolari procedimenti tecnici. L'oggetto è arricchito con piccoli brillanti.

(segue da pag. 33)

delle esecuzioni definitive. Contrariamente a quanto accade in altri concorsi del genere, i partecipanti conservano l'anonimato — su controllo notarile — fino alla proclamazione dei risultati. Il Premio poi è attribuito all'artista in persona, non alla Casa che lo ha patrocinato. Ogni anno si propongono ai concorrenti dei temi, in ogni categoria in cui il Premio si articola, per dar loro una direttiva sulla qua-

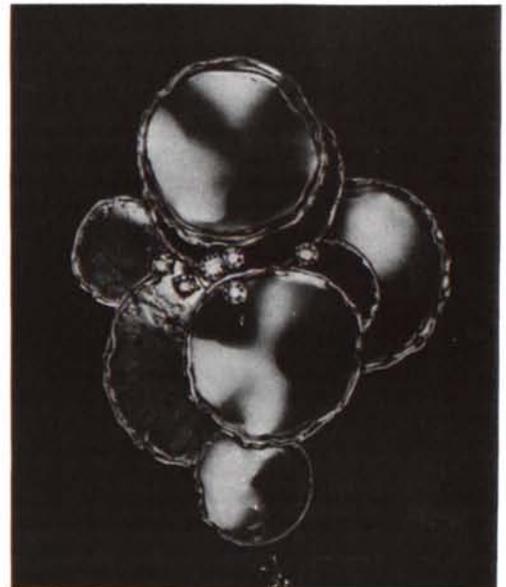
le far convergere la loro abilità. Nel 1971 i temi erano:

bijouterie: collana a « chaîne » senza pendaglio, in metallo prezioso ma senza pietre e senza perle;

joaillerie: ornamento per capelli, con pietre o perle;

smalti: vaso;

orologeria: « rivestimento » di un orologio elettrico o elettronico per signora, senza pietre e senza perle.



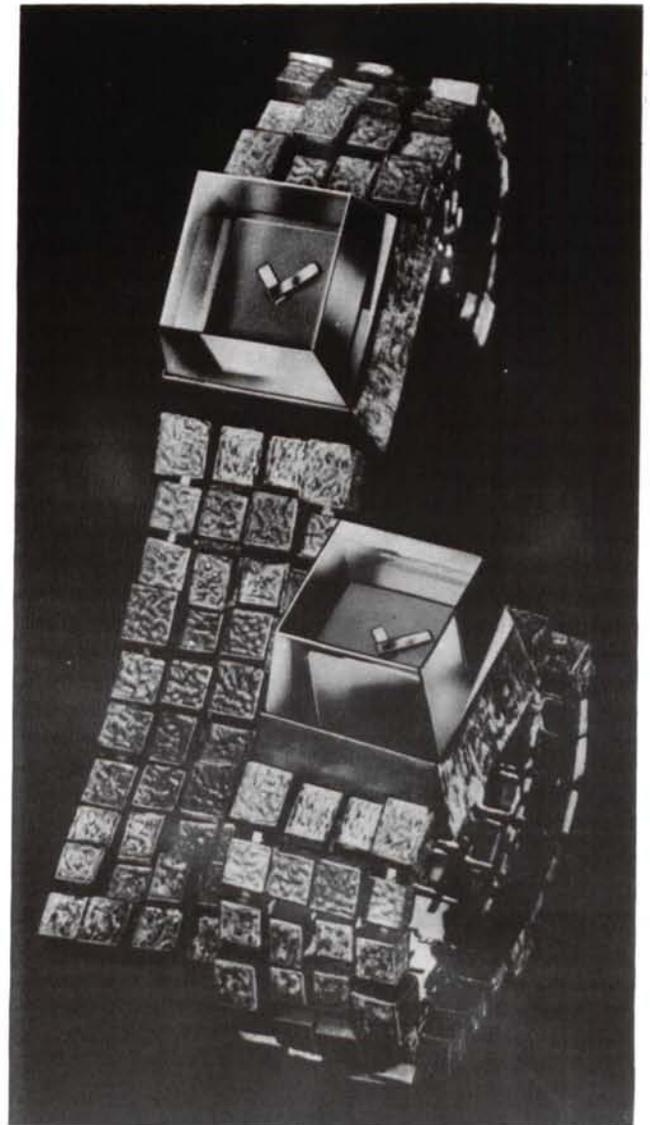
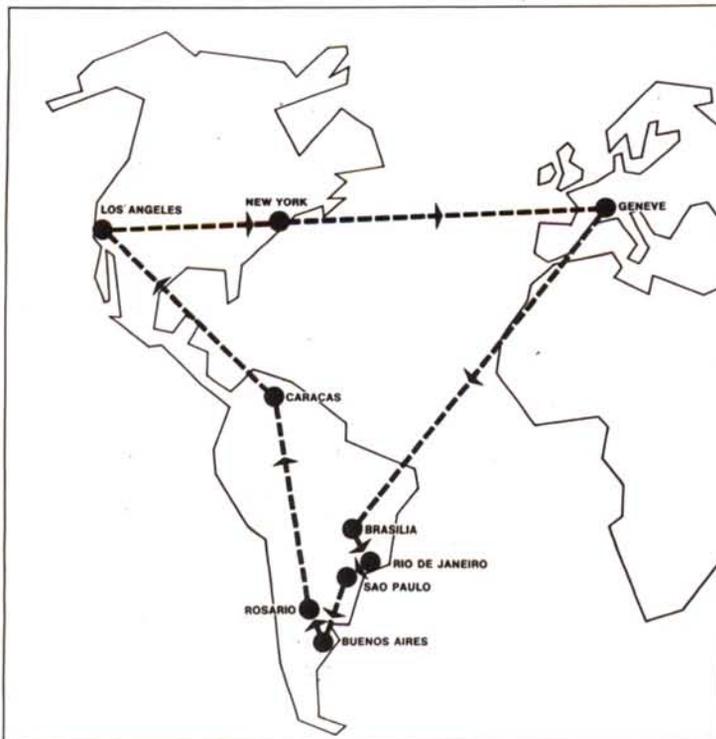
## AL MUSÉE RATH

« Montres et Bijoux » è ritornata a Ginevra con una nuova aureola di internazionalità. Del resto, le collezioni sono ben degne delle lodi riscosse tra il pubblico delle due Americhe. Come ogni anno, il contenuto esposto nelle vetrine deve adeguarsi strettamente al regolamento dell'Associazione: tutti i pezzi esposti devono essere creazioni interamente nuove, eseguite in metallo nobile.

La quasi totalità dei pezzi sono quindi in oro, non fosse altro per le qualità di questo metallo — solido, malleabile, inalterabile — che rispondono alle esigenze dei creatori. Per dare ai visitatori della mostra ginevrina un'idea della som-

ma di lavoro occorrente per ottenere questo metallo prezioso, « Montres et Bijoux » ha organizzato una presentazione originale. Nel salone d'ingresso è stata deposta una massa di minerale aurifero. Questo minerale, che pesa 2380 kg., rappresenta la quantità necessaria per ottenere una sola oncia (31,10 g.) di oro fino. E questo minerale proviene da miniere situate anche a 4000 metri sotto la superficie.

Il tradizionale completamento delle collezioni di « Montres et Bijoux », ossia i pezzi eseguiti in vista dell'attribuzione del « Prix de la Ville de Genève » 1971, sono stati tutti esposti, compresi s'intende i pezzi premiati.



Altro esempio di una tendenza riscontrata a « Montres et Bijoux »: l'impiego di pietre preziose per i « vetri » dei quadranti. I due esemplari in fotografia mostrano i due « vetri » tagliati a tronco di piramide in quarzo citrino, di rispettabili dimensioni (Omega).

A fianco: le tappe percorse nel mondo da « Montres et Bijoux » 1971.

Anche questi pezzi — come già era avvenuto durante il precedente grande viaggio della manifestazione ginevrina in Estremo Oriente (1968) — hanno ac-

compagnato « Montres et Bijoux » in America, a testimonianza degli stretti legami esistenti tra questi due avvenimenti.

# IL MERCATO DELL'ORO

## DAL SUDAFRICA:

### L'ORO SUL MERCATO LIBERO PRESTO A 46 DOLLARI PER ONCIA?

Il Presidente della Gold Fields of South Africa una delle più grandi autorità in campo aurifero del Sud Africa, nel corso di una conferenza stampa ha chiarito alcuni dei punti più dibattuti sugli effetti della svalutazione del Rand sull'industria mineraria aurifera.

Rispondendo ad una domanda, Louw ha detto di ritenere possibile che in un futuro relativamente vicino il prezzo dell'oro sul mercato libero possa arrivare a 46 dollari all'oncia. Le entrate aggiuntive derivanti dalle vendite sul mercato libero e dal 4 per cento in più della svalutazione dovrebbero contenere bene l'aumento dei costi di estrazione e di produzione dell'oro.

Louw ha detto di attendersi un più grande afflusso di capitali in Sud Africa ed

ha aggiunto che in condizioni di produzione normale i dividendi in Rand dovrebbero nuovamente aumentare.

Ma ecco le domande e le risposte fornite da Louw sulla questione.

D. — L'oro è venduto in dollari e perciò l'aumento del prezzo non dovrebbe essere del 4,5 per cento soltanto (differenza fra la svalutazione del dollaro e quella del Rand) invece che del 14 per cento come dichiarato dal Dott. Diederichs?

R. — La differenza fra il 4,5 ed il 14 per cento sorge considerando le vendite di oro sul mercato libero e quelle presso il Fondo Monetario Internazionale. I vantaggi che le compagnie minerarie aurifere ricaveranno dalla vendita di oro sul mercato libero saranno proprio un po' più del 4 per cento, ma se fosse necessario che la Reserve Bank vendesse oro al Fondo Mone-

tario Internazionale allora i benefici per le compagnie minerarie sarebbero proprio di quel 14 per cento affermato da Diederichs.

D. — Come influenzeranno il prezzo dell'oro le svalutazioni statunitensi e sudafricane?

R. — Qualsiasi risposta ad una domanda su prezzi del mercato libero è pura e semplice speculazione. Se consideriamo l'oro come un bene qualsiasi si dovrebbe ritenere allora che il suo prezzo vari secondo la legge della domanda e dell'offerta. Su questa base allora il prezzo attuale del mercato libero è più alto di quanto noi ci aspettassimo per il 1971. La domanda presente, tuttavia, mostra che il prezzo attuale del mercato libero sarebbe giustificato in un paio di anni. Ma al di là di queste considerazioni ve ne sono altre di ordine speculativo da fare. Il fatto che l'immutabile prezzo

del dollaro ha subito un mutamento per la prima volta in 37 anni potrebbe condurre gli speculatori a credere che in futuro ciò possa avvenire più facilmente. E' perciò possibile che in un futuro relativamente prossimo, diciamo 12 mesi, la differenza di otto dollari fra il prezzo ufficiale e quello del mercato libero venga ridimensionata.

D. — La svalutazione del Rand apporterà un maggiore afflusso di capitali in Sud Africa?

R. — La svalutazione del Rand rimuoverà in misura insospettata i timori degli investitori stranieri a trasferire capitali di investimento in Sud Africa. Ci si può attendere pertanto un afflusso di capitali stranieri in una misura maggiore di quella avutasi negli ultimi tre mesi e mezzo.

Dal « Rand Daily Mail »  
del 22-12-1971)

Viaggiatore preziosi, esperienza ventennale, con primarie referenze, **cerca** fabbricante oreficeria mezza gioielleria argenterie per vendita a grossisti.

Gli interessati potranno scrivere o telefonare a:

Redazione dell'ORAFI VALENZANO - Piazza Don Minzoni, 1 - Tel. 91.851 - Valenza Po, citando l'inserzione n. 711050

## IDEE MODA DA IDAR - OBERSTEIN

Nel settembre scorso, ad Idar-Oberstein, sono stati assegnati i premi del «Deutscher und Edelsteinpreis 1971». Il concorso si riferiva ad oggetti ornamentali eseguiti in qualsiasi metallo, compresi i metalli preziosi. Erano previsti numerosi e consistenti premi: seimila marchi il primo, quattromila il secondo, tremila il terzo, duemila il quarto, mille il quinto e dieci altri premi da cinquecento marchi ciascuno.

I creatori tedeschi, svincolati dai limiti costituiti dalla preziosità della materia si sono così potuti sbizzarrire in creazioni di ogni tipo, di cui presentiamo un saggio in queste pagine. Il primo premio assoluto è stato assegnato a Manfred Gysbers, di Düsseldorf per un completo costituito da bracciale, spilla e cintura di schema semplicissimo: un elemento a disco o a corona circolare decorato di due elementi simmetrici a forma di fagiolo!



Bracciale e cintura sono formati da numerosi fili metallici flessibili (foto in alto a destra). Materiali utilizzati: rame, ottone ed acciaio inossidabile. Il secondo premio è andato a Rainer Loewe di Mauer per la parure (nella pagina a fianco) indossata dalla modella che reca la spilla sul cappello. Materiali: argento e ferro incorporati in resina poliestere.

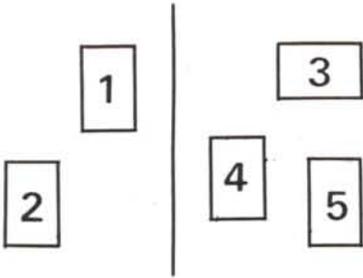
Il terzo premio, in oro giallo e sodalite (finalmente un oggetto in materiali preziosi!), è per la parure presentata da Botho Nickel, creatore sudafricano (foto in alto, nella pagina a fianco).

Christoph Rose, di Costanza con un gruppo di oggetti di composizione molto eterogenea: oro, argento, rame, smalto, acciaio, alluminio e ciottoli (foto in basso a sinistra della pagina a fianco) ha ottenuto il quarto premio. Infine, il quinto premio se l'è guadagnato Hans Petrovic di Düsseldorf con spilla, anello e fibbia da cintura in ottone nichelato (foto in basso di questa pagina).

E' chiaro che l'ornamento personale, inteso come accessorio personalizzante dell'abbigliamento, sta subendo in tutto il mondo notevoli cambiamenti. Concorsi del tipo di cui diamo qui notizia, rappresentano, evidentemente, solo l'aspetto più avanzato di una nuova mentalità. Spetta poi ai produttori di gioielli «veri» ricondurre queste tendenze nell'ambito di una misura e di un gusto accettabili alla grande maggioranza dei fruitori. Ma l'occasione è buona per domandarci: è giusto per gli orafi restare ancorati a canoni estetici tradizionali o non è forse più coerente dedicarsi alla ricerca di forme nuove, che appaghino le nuove esigenze formali di coloro che vivono nel nostro tempo?

G. A.

- 1 - MANFRED GYSBERS
- 2 - HANS PETROVIC
- 3 - BOTO NICKEL
- 4 - CRISTOPH ROSE
- 5 - RAINER DOEWE



## L'ACCADEMIA DEL DIAMANTE

L'Accademia del diamante ha presentato anche quest'anno una collezione di idee e proposte per il 1972. E' questa la tredicesima edizione della manifestazione che coincide con il Ballo dei diamanti. La presentazione è avvenuta il 26 gennaio al Plaza Hotel di New York ed era composta di diciassette pezzi presentati dai vincitori del Diamond International Award di questi ultimi anni. Vale a dire coloro che hanno vinto tre volte in tre diversi anni la competizione. Sarebbe interessante esaminare e descrivere ciascuno dei pezzi presentati, analizzandone suggerimenti e caratteristiche, ma lo spazio ci consente di far posto soltanto a qualche fotografia. Non ci rimane quindi che citare i nomi dei creatori dei gioielli.

Essi sono: **Hans Leo Peters** di Dusseldorf, **W. Barth** di Zurigo, **Lindemann Jewelry** di San Francisco, **Rex Steele Merten** australiano, **Asprey & Company** di Londra, **William Chalson & Co. Inc.** di New York, **Julius Cohen** di New York, **Andrew Grima** di Londra, **Omega** di New York, **Compagnie des Montres Longines** svizzera, **Coleman E.**

In questa pagina:

**Elegante collana di Schilling di Stoccarda. Montatura in platino con 140 zaffiri blu e 285 diamanti fra baguettes e brillanti.**

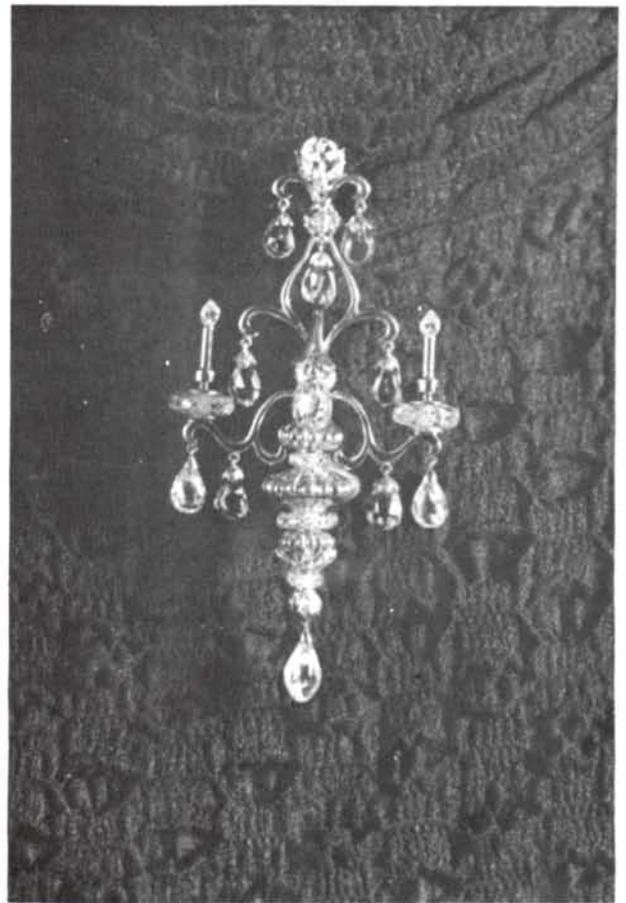
**Una civetteria « romantica » di Julius Cohen che ha utilizzato alcuni rari diamanti briolette o a goccia e rubini della stessa forma per realizzare un piccolo candelabro, nel quale persino i « piattelli » sotto le candele sono formati di piccole rondelle di diamanti.**

Nella pagina a fianco:

In alto: **Bracciale massiccio di Andrew Grima di Londra, con colonne terminate alla sommità da diamanti carrè, che contornano una grande tormalina rettangolare di 37 carati. Stile geometrico, secondo i canoni dell'arte moderna.**

Sotto: **Anello di linea moderna di L. Harris Hodgen di Atalanta. Al centro un diamante di taglio vecchio di peso superiore ai tre carati.**

**Adler & Sons** di New Orleans, **L. Harris Odgen** di Atalanta, **Granat Bros** di San Francisco, **Zale Jewelry** di Dallas, **Gübelin Ltd** di Lucerna, e **Schilling Jewelers** di Stoccarda.



## I NOSTRI LUTTI



### ASSOCIAZIONE ORAFA VALENZANA

E' deceduto il Signor

#### **GENNARO BAGGIO**

L'Associazione Orafa Valenzana, i Consiglieri, i Soci, la Direzione e l'Amministrazione dell'Orafo Valenzano esprimono il figlio, consigliere Luigi Baggio le più sentite condoglianze.

### ASSOCIAZIONE ORAFA VALENZANA

Il Sodalizio, in Unione ai Consiglieri, ai Soci, al Personale alla Direzione ed Amministrazione dell'Orafo Valenzano esprimono ai congiunti i sensi del più profondo cordoglio per l'immatura e dolorosa perdita del

#### **Rag. VITTORIO MANFREDI**

**Direttore della Società Export Orafi**

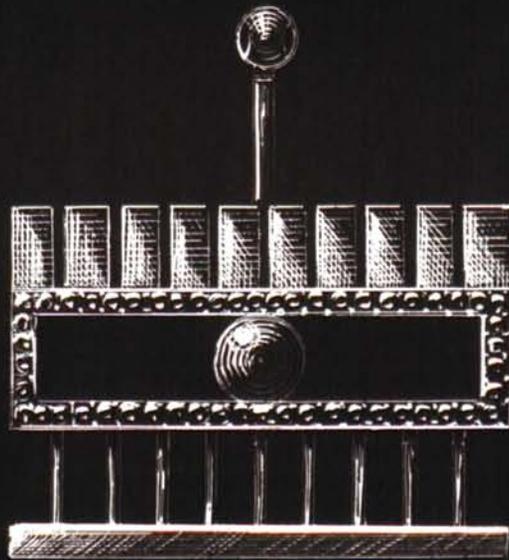
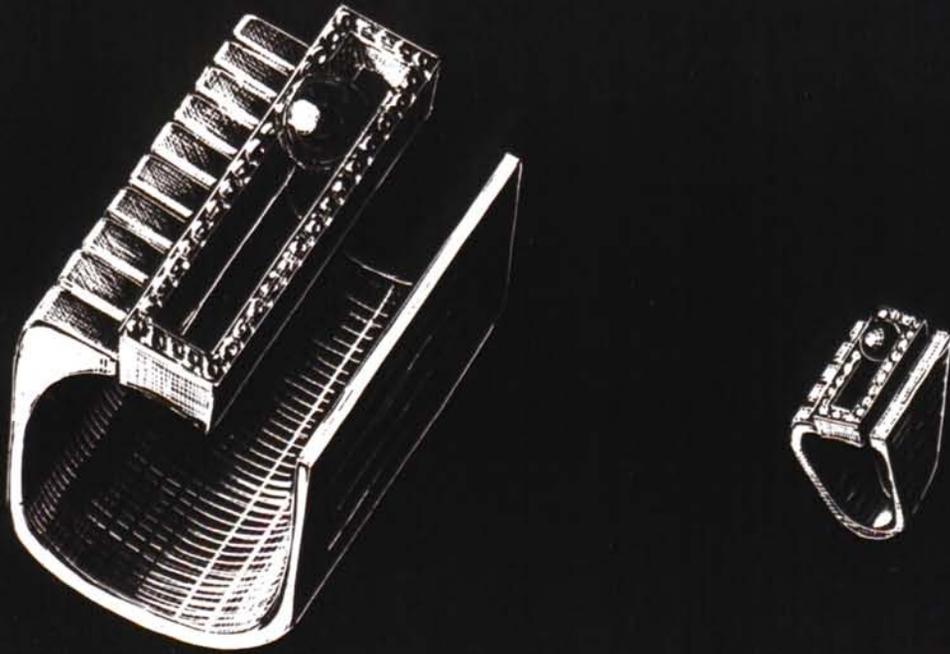
### NUOVI PREZZI UNITARI DEI PUNZONI PER LA BOLLATURA DEI METALLI PREZIOSI

La Zecca, con nota n. 8936 del 13 dicembre 1971, ha comunicato che, con effetto dal 1° gennaio 1972, il costo dei punzoni per la bollatura dei metalli preziosi è stato fissato nella seguente misura:

|                                                                                       | Importo  | Ige    | Totale   |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|--------|----------|
| a) punzone normale (con impronta di qualsiasi dimensione) ciascuno . . . . .          | L. 2.800 | L. 112 | L. 2.912 |
| b) punzone con incavo mm. 4 (con impronta di qualsiasi dimensione) ciascuno . . . . . | L. 4.500 | L. 180 | L. 4.680 |
| c) punzone con incavo mm. 9 (con impronta di qualsiasi dimensione) ciascuno . . . . . | L. 9.000 | L. 360 | L. 9.360 |

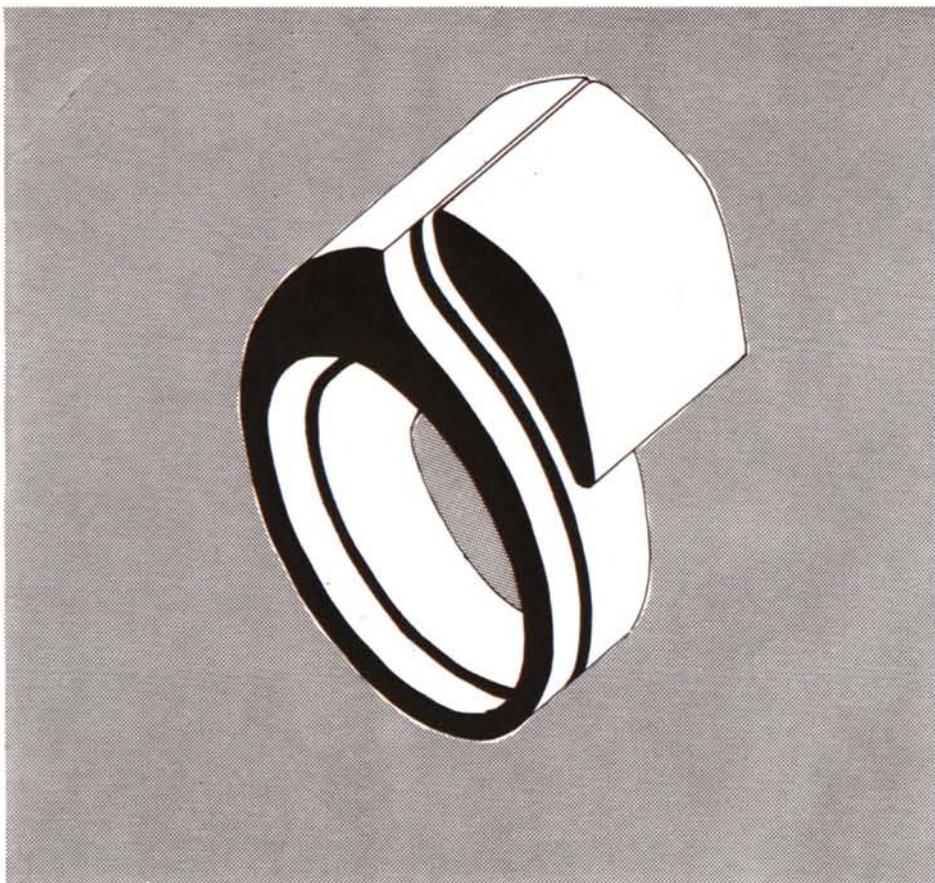
Pertanto, a decorrere dalla suddetta data, i prezzi sopra citati costituiscono quelli di cui alla C.M. 28 febbraio 1967, n. 335879/14.



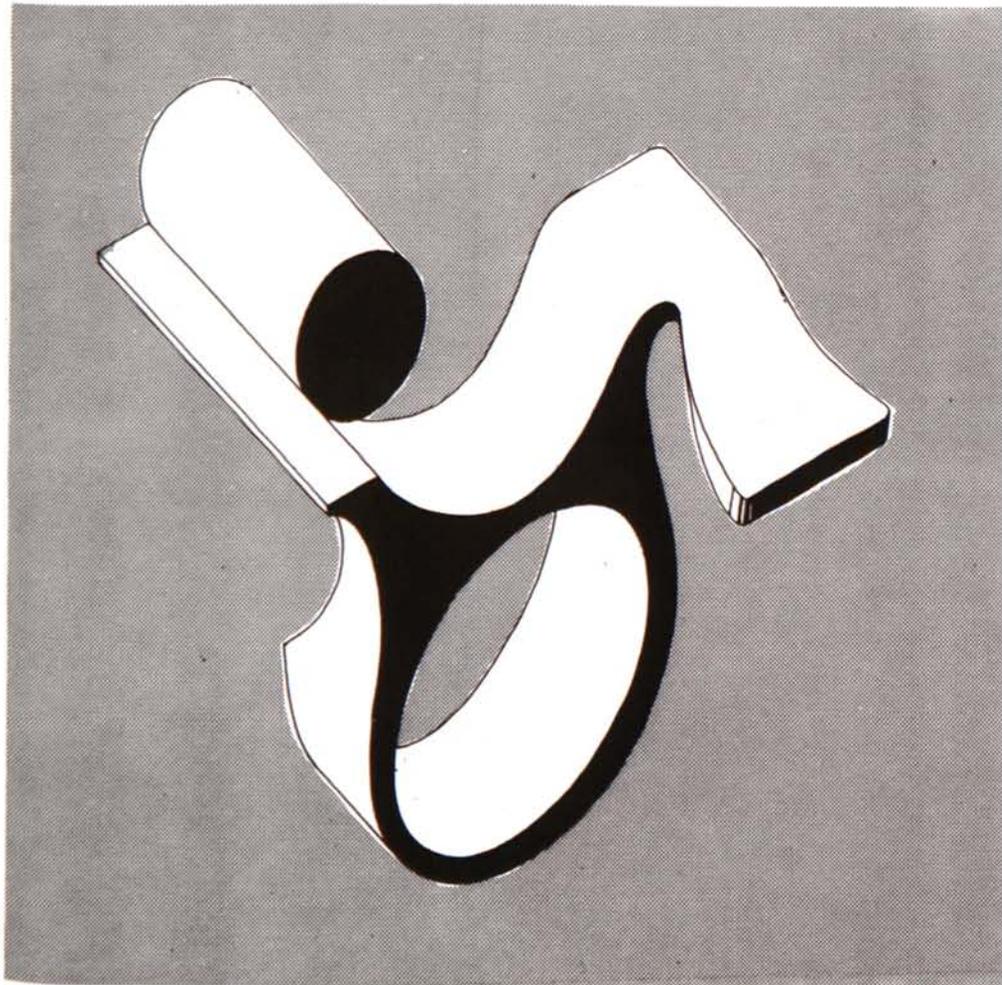


1  
72  
daf

1



*Cianfabatore Manillauesi*





VARIAZIONI  
DELLE AZIENDE  
PRODUTTRICI  
E COMMERCIALI

# ANAGRAFE

DI OREFICERIA  
GIOIELLERIA  
ED AFFINI  
NELLA PROVINCIA  
DI ALESSANDRIA

## NUOVE AZIENDE ISCRITTE ALLA CAMERA DI COMMERCIO DI ALESSANDRIA

### DAL 26-10 AL 10-11-71

NOBILE FRANCO - Valenza v. G. Calvi, 14 - **Lab. di oreficeria.**  
UGO DEAMBROGGIO e EDVIGE TORTI ved. DEAMBROGGIO - Valenza - v. C. Camurati, 13 - **Fabbrica di oreficeria.**  
RICHETTI CESARE - Valenza - v. lo Stanchi, 12 - **Lab. di oreficeria.**  
COSENZA EUGENIO - Valenza - v. Manzoni, 27 - **Comm. preziosi.**

### DAL 26-11 AL 10-12-1971

TALENTI e DE PIERI - Valenza - v. Wagner - **Lab. orafo.**  
PIACENTINI e BELLINI - Valenza v. le Padova, 9 - **Lab. di oreficeria.**  
FASOLI RODOLFO - Valenza - v. Cavallotti, 64 - **Lab. di oreficeria.**  
SOGGIA LORENZO - Valenza - v. Paietta, 8 - **Lab. di oreficeria.**

### DALL'11 AL 24-12-1971

FAVA PIERINO - Valenza - v. F. Cavallotti, 63 - **Lab. di oreficeria.**

## MODIFICAZIONI DI AZIENDE ISCRITTE ALLA CAMERA DI COMMERCIO DI ALESSANDRIA

### DAL 26-10 ALL'11-11-1971

MENEGHELLO & CONTI - S.F. - Valenza - Via Trieste, 11/A **Laboratorio oreficeria** - Cambio indirizzo sede in v. G. Rossini, 19 - Valenza.  
PALLAVICINI & ANTILOPE - S.R. - Valenza - p.zza Tortona, 22 - **Laboratorio oreficeria** - In data 3-11-1971 denuncia la variazione d'indirizzo in Valenza P.zza Giovanni XXIII, 33.  
BASSAN ROMEO - Valenza - v. Cavour, 19 - **Laborat. incassatura pietre preziose** - Aggiunge laboratorio d'oreficeria.  
ACETO ALDO - Valenza - v. XXIV Aprile, 66 - **Laboratorio oreficeria** - Cambio indirizzo sede in v. Circonvallazione Ovest, 16 - Valenza.  
DATTOLA GIUSEPPE - Valenza - p.zza Gramsci, s.n. - **Ingrosso oggetti preziosi** - Modifica l'oggetto d'esercizio in « Laboratorio oggetti preziosi » - Cambio indirizzo sede in v. Rimini, 1 - Valenza.

### DAL 26-11 AL 10-12-1971

MARAGNO ROMEO - Valenza - v. M. del Pero, 9 - **Fabbrica oreficeria** - Aggiunge la vendita di macchine ed utensilerie per orafi ed argentieri.

BISACCO ROBERTO - Valenza - v. M. di Lero, 29 - **Laboratorio oreficeria** - Cambio indirizzo sede in v. A. Costa n. 19 - Valenza.

MADELU di BRUNO & GIUSEPPE MALAGOLI - S.n.c. - Lu Monf. - v. Marconi, 71 - **Fabbr. vend. art. oreficeria** - Recesso del socio De Regibus Franco.

SPALLA PIERLUIGI - Valenza - v. Cavour, 43 - **Lab. incassatore pietre preziose** - Modifica l'oggetto d'es. in « Laboratorio oreficeria ».

### DALL'11 AL 24-12-1971

FICALBI & LITTA - S.F. - Valenza - v. le Vicenza, 51 - **Conf. oggetti in argento** - Modifica l'oggetto d'esercizio in « Laboratorio d'oreficeria ».  
GHIA ADRIANO - Valenza - v. S. Pino, 15 - **Incassatore pietre preziose** - Cambio indirizzo sede in Viale Vicenza n. 3 - Valenza.  
BRONCHI CARLO - Alessandria - sp.to Borgoglio, 34 - **Disegnatore modellista orafo** - Cessa l'es. di orafo.  
DELLABERNARDA & CREUSO - S.F. - Valenza - v. M. di Lero - **Laboratorio oreficeria** - Cambio indirizzo sede in v. A. Costa - Valenza.  
COPPO UGO - Valenza - v. Faiteira, 18 - **Incassatore orafo** - Cambio indirizzo sede in v. Bologna, 13.

## CESSAZIONI DI AZIENDE ISCRITTE ALLA CAMERA DI COMMERCIO DI ALESSANDRIA

### DAL 26-10 AL 10-11-1971

CALCATERRA GIUSEPPE - Valenza - v. le Repubblica, 117 - **Incastratore pietre preziose.**  
MESADRA WALTER - Valenza - v. Cavallotti, 59 - **Lab. di oreficeria.**

### DAL 26-11 AL 10-12-1971

PIACENTINI ALESSANDRO - Valenza - v. Dante, 44 - **Lab. orafo.**  
IVALDI PIERO - Valenza - c.so Matteotti, 51 - **Lab. oreficeria.**

### DALL'11 AL 24-12-1971

MORGANTINI ANGELO - Valenza - v. Camasio, 11 - **Lab. oreficeria.**  
BALDI GIUSEPPE - Valenza - v. Sassi, 34 - **Incassatore pietre preziose.**  
VALENZORAFI S.r.l. - Liq. il 4-2-1972 - Valenza, v. G. Leopardi, 7 - **Commission. vend. ogg. orefic.**  
BERTON VINCENZO - Valenza - v. le Santuario, 82 - **Lab. di oreficeria.**  
BORDINO VITTORIO - Valenza - v. dei Sarmati, 6 - **Lab. di oreficeria.**

*Fratelli Ceriana s.p.a. Banca*

FONDATA NEL 1821

TORINO - VALENZA

# MORTARA



# PIERINO

**Oreficeria - Gioielleria di propria creazione**

*Casa fondata nel 1934*

**EXPORT**

VIA TRIESTE, 8 - TELEF. 91.671

15048 - VALENZA PO

# BAJARDI

**FABBRICA OREFICERIA  
E GIOIELLERIA**

VALENZA PO

TELEFONO 91.756 - VIALE SANTUARIO, 11

# LINO GARAVELLI

**GIOIELLERIA**

*Valenza - Via 29 Aprile, 68 - Tel. 91.298*

*Marchio di fabbrica 424 AL*



# Lodi & Grassano

## OREFICERIA

\*

BRACCIALI E ANELLI  
IN FANTASIA

\*

ANFORE ARTISTICHE

1298 AL

VALENZA PO  
VIA MARTIRI DI LERO, 30  
TELEFONO 93 330

*Modelli depositati*



# Ricaldone Lorenzo

**BRACCIALI  
SPILLE  
FERMEZZE**

**EXPORT**

TELEFONO 92.784  
VIA C. NOE', 30  
15.048 VALENZA PO



# FRACCHIA & ALLIORI

*Oreficeria - Gioielleria*

Lavorazione anelli, con smeraldi,  
zaffiri, rubini e perle



VIA C. NOÈ, 12 - TELEF. 93.129  
15048 - VALENZA PO

## GILEM S. A.

22. Park Château Banquet  
1202 Genève  
Telephone (022) 31.11.10



## SMERALDI DI SINTESI GILSON

Sono ottenuti per dissoluzione, purificazione e ricristallizzazione di smeraldi naturali.

Sono tagliati e sfaccettati in grandezze variabili da 0,05 a 30 carati ed in sei forme: rettangolari, quadrati ovali, marquise, goccia e tondi.

Sono di incomparabile bellezza e purezza ed il loro prezzo è circa cinque volte inferiore a quello dello smeraldo naturale.

PER ACQUISTI RIVOLGERSI A:

**UGO PINTO**

VALENZA PO - VIALE DANTE, 24 - TELEF. 92.040

# Mario Ponzone & Figli

Marchio 1706 AL MPV

s.n.c.

*al negozio direttamente il gioiello nuovo*

15048 - VALENZA PO - Via 12 Settembre, 49 - TEL. 93.381

## BANCA POPOLARE DI NOVARA

AL 31 DICEMBRE 1970

CAPITALE L. 3.123.077.500 - RISERVE L. 32.764.747.700

299 FILIALI

83 ESATTORIE

UFFICI DI RAPPRESENTANZA A LONDRA  
E A FRANCOFORTE SUL MENO

DEPOSITI FIDUCIARI E CONTI CORRENTI IN CREDITO OLTRE 1.300 MILIARDI

BANCA AGENTE PER IL COMMERCIO DEI CAMBI

— TUTTE LE OPERAZIONI DI BANCA —

FILIALE DI **VALENZA** - VIA LEGA LOMBARDA N. 5

TEL. 92.754 - 92.755

# BIANCO GIAN PIERO

## DIAMANTI

Viale Galimberti, 12 - Telefono 94.704 - Abit. 92.181  
15048 - VALENZA PO

## **Istituto Bancario San Paolo di Torino**

ISTITUTO DI CREDITO DI DIRITTO PUBBLICO — FONDATA NEL 1563

FONDI PATRIMONIALI: L. 33.010.000.000

Depositi fiduciari e cartelle fondiari in circolazione: oltre 2.200 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, 101 113**



# RINO CANTAMESSA & FIGLIO

*oreficeria - gioielleria*



VIA GIUSTO CALVI, 18 - TELEF. 92.243 VALENZA PO

# CARNEVALE ALDO

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA

VASTA GAMMA DI SPILLE

671 AL

CREAZIONE PROPRIA



VALENZA PO

VIA TRIESTE, 26

TEL. 91.662

*Ff*

# Ferraris Ferruccio

OREFICERIA

GIOIELLERIA



VIA TORTRINO, 4

TELEFONO 91.670

15048 - VALENZA PO

EXPORT

**F R A T E L L I**  
**DEAMBROGIO**  
GIOIELLERIA

MARCHIO 1043 AL

**E X P O R T**

SPILLE  
FERMEZZE  
BRACCIALI  
IN GENERE

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

# Ponzone & Zanchetta



*Gioielleria - Oreficeria*

15048 - VALENZA PO - CORSO MATTEOTTI, 96 TEL. 94.043

## DORATIOTTO FRATELLI

**Oreficeria - Gioielleria - Export**

ASSORTIMENTO IN FANTASIA - CREAZIONE PROPRIA

1478 AL

Via Cremona, 28 - Telef. 94.669 - VALENZA PO (Italy)



# Michele Rinaldi

**GIOIELLERIA - OREFICERIA**

VIALE DANTE, 13 - TELEFONO 92.135

15048 - VALENZA PO



**GIOIELLERIA**

*Anelli in brillanti e in perla*

Marchio 806 AL



Viale della Repubblica, 5/D - Tel. 93.006

15048 - VALENZA PO

# FREZZA & RICCI

OREFICERIA - GIOIELLERIA

ANELLI UOMO

785 AL

VALENZA PO

15048 - VIA MARTIRI DI CEFALONIA, 28 - TELEF. 91.101

# F.lli RUGGIERO

*Perle coltivate - coralli - cammei - statue pietra dura*

IMPORT - EXPORT

80059 - TORRE DEL GRECO (Na)

Via Giulio Lecca di Guevara

Tel. 81.21.05

15048 - VALENZA PO (AI)

Via Canonico Zuffi, 10

Tel. 94.769



## 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



## COLOMBAN EMILIO

FABBRICA OREFICERIA

FIERA MILANO STAND 447 **Marchio 640 AL**

FIERA VICENZA STAND E 1 **EXPORT**



Assortimento merce a peso in  
Perla, Chiusure, Bracciali in 18-14-8 carati  
Argento 800°/∞

15048 - VALENZA PO (ITALY)

Via Salmazza, 9 - Telefono (0131) 92.171



LAVORAZIONE  
IN FILO RITORTO

**FAVARO SERGIO**  
15048 *valenza*



OREFICERIA

VIA CARLO CAMURATI, 19 - TELEFONO 94.683

MARCHIO 1058 AL



**BARIGGI & FARINA**

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA  
AL VOSTRO SERVIZIO NELL'UFFICIO VENDITA

EXPORT

15048 - VALENZA (Italia)

Concessionaria esclusiva  
Orologi SOFIOR GREY (La Chaux-de-Fonds)  
SEIKO TOKIO (Japan)

CORSO GARIBALDI, 144 - 146

TELEFONI: Lab. 91.330 - Abit. 94.336 - 91.439

**VALENZA EXPORT**

*gioielleria - oreficeria*

Viale Santuario, 50 - Valenza Po - Tel. 91.321

**B C D** di PESCE - CASTELLARO - DELL'AYRA

ARTIGIANI ORAFI IN VALENZA



VIA E. FERMI, 2 - TELEF. 94.101

**VALENZA PO (AL) ITALIA**

# STEFANI ANTONIO

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Dispone di vasto assortimento

Anelli lapidé e solitaires in montatura



Viale Repubblica, 30 - Telef. 93.281

15048 - VALENZA PO



Piazza Gramsci, 19

Lab. 91.516 - Ab. 94.267

15048 - VALENZA PO

SILLE ORO BIANCO  
ANELLI FANTASIA  
ANELLI CON ACQUAMARINE  
LAPIS, AMETISTE E CORALLI

# LENTI & VILLASCO

OREFICERIA - GIOIELLERIA

VIA ALFIERI, 15 - TEL. 93.584

15048 - VALENZA PO

C. C. 33038/3



ARTICOLI IN FANTASIA - SMALTO - TURCHESI - VASTO ASSORTIMENTO  
ANELLI - BOCCOLE - BRACCIALI E SPILLE A PESO

Creazione propria - EXPORT



# ORVEL

OREFICERIA GIOIELLERIA

*Creazione propria - Anelli fantasia con smalto*

*Montature oro bianco e miniature*

Viale Repubblica, 141 D - Tel. 94.133

15048 - VALENZA PO

# Buzio & Massaro

Oreficeria - Gioielleria - Anelli

1817AL

15048 - VALENZAPO

Via Vercelli. 5 - Telefono 92.689

# DE GRANDI UMBERTO

1213 AL

Spille in oro bianco e giallo  
con brillantini e in fantasia

Via Faiteria. 13/a - Tel. 95.291

15048 - VALENZA PO



Chiusure per collane e bracciali con perle.

Fermétures pour colliers et bracelets avec perles.

Clasps for pearls necklaces and bracelets.

Schliessen fuer Perlenkolliers und Armbaender.



643AL

**RACCONE & STROCCO**

Via XII Settembre, 4 - Tel. 93.375  
15048 - VALENZA PO

Marchio 1248 AL

# STAURINO F.<sup>LLI</sup>

GIOIELLIERI - OREFICI

VIALE BENVENUTO CELLINI, 23 - TEL. 93.137

15048 - VALENZA PO

# LEVA SANTINO

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Anelli a griffes lapidé  
diamantati - Fermezze

Via Carlo Camurati, 10

Telef. 93.118

15048 - VALENZA PO



*Ceva* Marco  
Carlo  
Renzo

Marchio 328 AL

Via Sandro Camasio, 8 Tel. 91.027

15048 VALENZA PO

# DASI MARCELLO

Oreficeria - Gioielleria

Vasto assortimento in fantasia

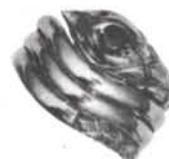
1182 AL

Via Fratelli Rosselli - Telef. 94.305

15048 - VALENZA PO

# LENTI WALTER

FABBRICA  
OREFICERIA



Via 29 Aprile, 32 - Telefono 92.080

15048 - VALENZA PO

Anelli e spille a serpe  
con o senza smalto  
Animali vari

# Garbieri Ortensio & Figlio

GIOIELLERI

15100 - ALESSANDRIA (ITALY)

UFFICIO: VIA GALILEO GALILEI, 10 - TELEFONO 51.355  
C. C. I. A. ALESSANDRIA 31787 - CAS. POST. 87

15048 - VALENZA

FABBRICA: VIA U. FOSCOLO, 4 - TELEF. 91-705  
MARCHIO 255 AL



## Fratelli Federico

GIOIELLERI



VIA S. SALVATORE, 25

UFFICIO: TELEF. 91.886

ABITAZIONE: TELEF. 93.909 - 93.055

15048 - VALENZA PO

## Mussio & Ceva

OREFIGERIA - GIOIELLERIA

Assortimento di lavori con perle:

ANELLI - SUSTE - BRACCIALI

Piazza STATUTO, 2 - Telefono 93.327  
15048 - VALENZA PO (AL)



EXPORT



## PRATESI FRANCESCO

Oreficeria - Gioielleria

Creazione propria - Export



TEL. (0142) 65.25

VIA C. MASSAIA (strada privata)

15033 - CASALE MONF.

# Coggiola & Pagella

ORAFI - GIOIELLIERI



VIALE DELLA REPUBBLICA, 5/D - TEL. 93.289  
(Condominio Tre Rose)

15048 - VALENZA PO

# F.lli Raiteri

OREFICERIA  
CON GRANATI



Via 7 F.lli Cervi, 21 - Telefono 91.968

15048 - VALENZA PO

# Varona Guido

ANELLI - POLSINI IN MONETA  
ANELLI - BOCCOLE IN TURCHESE  
CORALLO - CAMMEI

VIA FAITERIA 15 - TELEFONO 91.038 15048 - VALENZA PO



# GIUSEPPE CAPRA

OREFICERIA - GIOIELLERIA

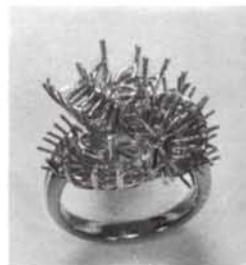
Lavorazione in fantasia - Anelli contorni e in montatura

IMPORT - EXPORT

VIA MELGARA, 19 - TELEFONO 93.144

CASELLA POSTALE 110

15048 VALENZA PO



# OMODEO & FERRARIS

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Vasto assortimento: Spille - Anelli - Bracciali

Anelli in perla - Spille fantasia in oro rosso

**EXPORT**

VIA PISACANE, 12 - TELEF. 93.103 15048 VALENZA PO

MARCHIO

911 AL



# BAGNA & FERRARIS

FABBRICANTI GIOIELLERIA E OREFICERIA



VIALE LUCIANO OLIVA, 10 - TELEFONO 91.486 15048 - VALENZA PO

# Visconti & Baldi

fabbricazione propria di Gioielleria  
e oggetti di alta fantasia

VIALE DANTE, 15

TELEFONO 91.259 - VALENZA PO - MARCHIO 229 AL

FABBRICA  
OREFICERIA  
MODERNA



**EXPORT**

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

15048 - VALENZA PO - Via Can. Zuffi, 10 - Via Piemonte, 10 - Tel. 91.134

# VALENTINI & GALDIOLO

FABBRICA OREFICERIA

OGGETTI IN PERLA E SMALTO

Marchio 1247 AL

LAVORAZIONE IN FANTASIA

Via L. Galvani, 118 e - Telef. 93.105

15048 - VALENZA PO



Marchio 197 AL

# Fratelli BALDI

FABBRICA

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Viale Repubblica, 60 - Tel. 91.097

15048 - VALENZA PO

MARCHIO 286 AL

# DE CLEMENTE & VACCARIO

Fabbrica oreficeria e gioielleria

15048 VALENZA PO

VIA 29 APRILE, 22 - TEL. 91.064

# LUNATI GINO

FABBRICA OREFICERIA

Specialità spille

Marchio 689 AL

Vasto assortimento

Viale della Repubblica, Condom. "Tre Rose", 5/F

Telefono 91.065 15048 VALENZA PO



# PANELLI MARIO & SORELLA

FABBRICA OREFICERIA

SPILLE IN ORO GIALLO  
CON PIETRE DI COLORE

Marchio 902 AL

Circonvallaz. OVEST, 22

TELEFONO 91.302

15048 - VALENZA PO



Marchio 281 AL

# Morando Ettore & Fratello

VIA MOROSETTI, 23

TELEFONO 92.111

VALENZA PO

15048

OREFICERIA

GIOIELLERIA

LAVORAZIONE PROPRIA

MARCHIO 288 AL

# F.LLI CANTAMESSA

FABBRICANTI OREFICI E GIOIELLIERI

Creazione propria

**EXPORT**

VIALE DANTE, 42 - TEL. 91.421

15048 VALENZA PO

# IVO ROBOTTI

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Fabbricazione propria

Via C. Camurati, 27 - Tel. 91.992

15048 VALENZA PO

## PROVERA LUIGI

Oreficeria - Specialità: montature per cammei, spille,  
bracciali, boccole, anelli



Via Acqui, 14 - Tel. 91.502  
15048 - VALENZA PO

## CAVALLERO GIUSEPPE

OREFICERIA - GIOIELLERIA

VIA SANDRO CAMASIO, 13 - TEL. 91.402  
15048 VALENZA PO

## GIAN CARLO PICCIO

OREFICERIA - GIOIELLERIA

EXPORT

VIA P. PAIETTA, 15 - TEL. 93.423  
15048 - VALENZA PO

## **Bonzano Oreste Aragni & Ferraris**

Marchio 276 AL

GIOIELLERIA

Anelli e boccole in brillanti e perle

Largo Costituzione Repubblica, 14 - Telef. 91.105  
15048 VALENZA PO

## BARBERO & RICCI

OREFICERIA

*Anelli e boccole in zaffiro e fantasia*

VIALE B. CELLINI, 45 - TELEFONO 93.444  
15048 - VALENZA PO

## Dirce Repossi

GIOIELLIERE

VIALE DANTE, 49 - TEL. 91.480

15.048 VALENZA PO

## SISTO DINO

Gioielliere - Creazione Propria

EXPORT

Viale Dante, 46/B - Telefono 93.343  
45048 - VALENZA PO

## *La Rosa Cesare*

GIOIELLERIA

VIALE VICENZA (Condom. Il Pino) - Telef. 91.554

15048 - VALENZA PO

MARCHIO 1707 AL

# AMELOTTI OSCAR



ANELLI E BOCCOLE IN FANTASIA  
FERMEZZE PER COLLANE  
E BRACCIALI

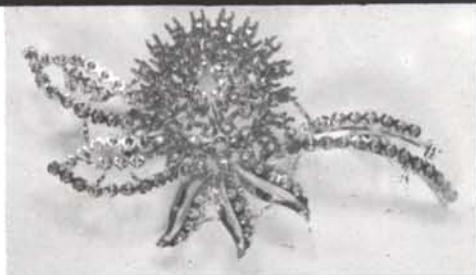
Marchio 1528 AL

Via D. Sturzo, 8 - Telef. 92.227

15048 - - VALENZA PO

# RIZZETTO & ANNARATONE

**GIOIELLERIA  
FABBRICAZIONE  
PROPRIA**



Via L. Ariosto, 31 - Telefono 92.108  
15048 - VALENZA PO

# Tino Panzarasa

DAL 1945

OREFICERIA E GIOIELLERIA

della migliore produzione valenzana

28021 - BORGOMANERO (Novara)

Via D. Savio, 17 - Telefono 81.419

# Zeppa Aldo

Oreficeria - spille - collane in fantasia

EXPORT

Via Martiri di Cefalonia, 34 - Tel. 92.110

15048 - VALENZA PO

MARCHIO 1585 AL

**BE  
GA  
NI  
&  
AR  
ZA  
NI**



IMPERNATURA BREVETTATA



1030 AL  
VIALE  
GALIMBERTI  
10  
TEL. 93.109  
15048  
VALENZA  
PO



# LENTI & BONICELLI

FABBRICA OREFICERIA - GIOIELLERIA

LAVORAZIONE ARTISTICA IN STILE ANTICO

Marchio 483 AL

VIA M. NEBBIA, 20 - TEL. 91.082

15048 - VALENZA PO

Marchio 1540 AL

# Quargnenti & Acuto

OREFICERIA

FEDINE DIAMANTATE  
IN BRILLANTI E SMERALDI  
LAVORAZIONE ESCLUSIVA

Viale L. Oliva, 8 - Telef. 91.751

15048 - VALENZA PO



Marchio 1552 AL

# ANGELO CERVARI

OREFICERIA - GIOIELLERIA

Spille oro bianco, giallo, fantasia

Creazione propria

VIA ALESSANDRIA, 26 - TELEF. 96.196

15042 - BASSIGNANA (AL)

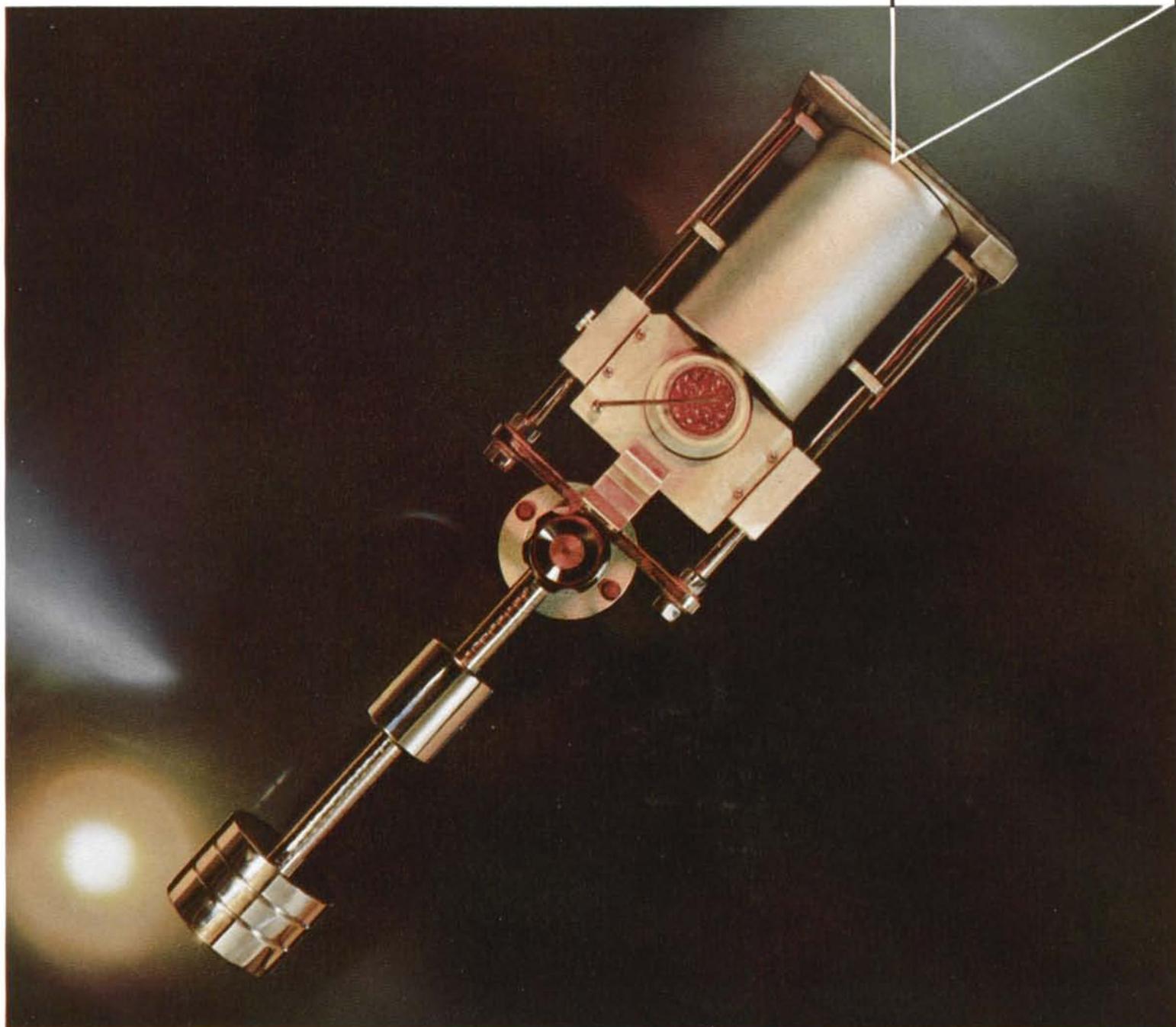


# SAEDMANFREDI

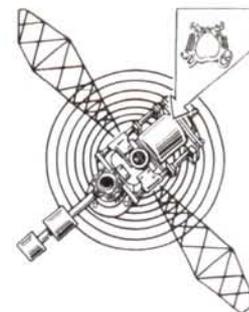
10064 PINEROLO ITALY ☎ (0121) 22454

**SAED MULTIHERTZ: le apparecchiature elettroniche ad induzione, ad alta frequenza, per la fusione e centrifugazione di leghe per l'oreficeria e la bigiotteria.**

- Alta qualità del prodotto ottenuto
- Economia di materia prima
- Economia di mano d'opera
- Eliminazione di ogni pericolo
- Semplice impiego
- Nessuna contaminazione nell'ambiente di lavoro
- Pompa in circuito autonomo
- Centrifugazione automatica a chiusura del coperchio, a norme antiinfortunistiche, con arresto a tempo predisposto
- Garanzia un anno**

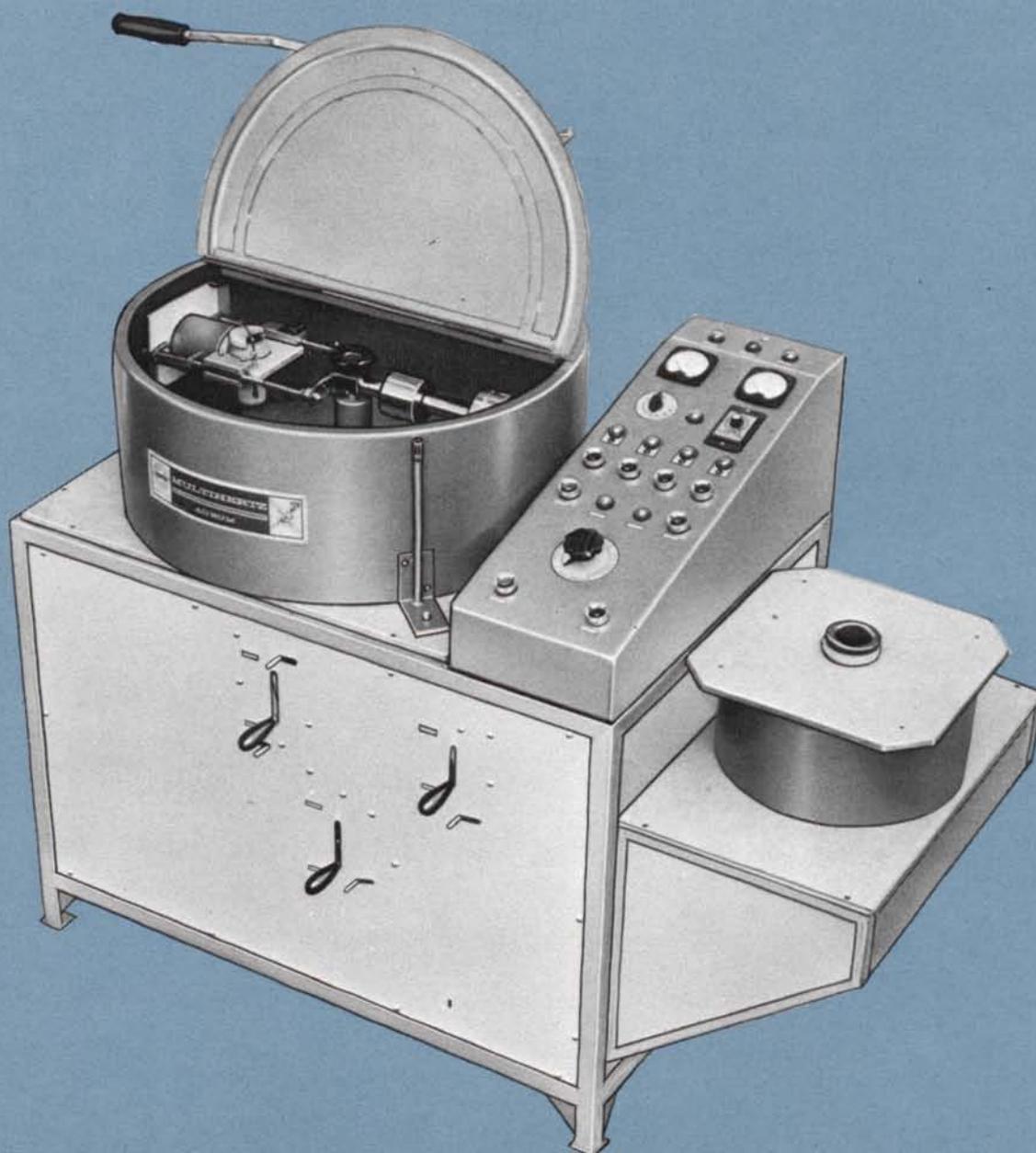


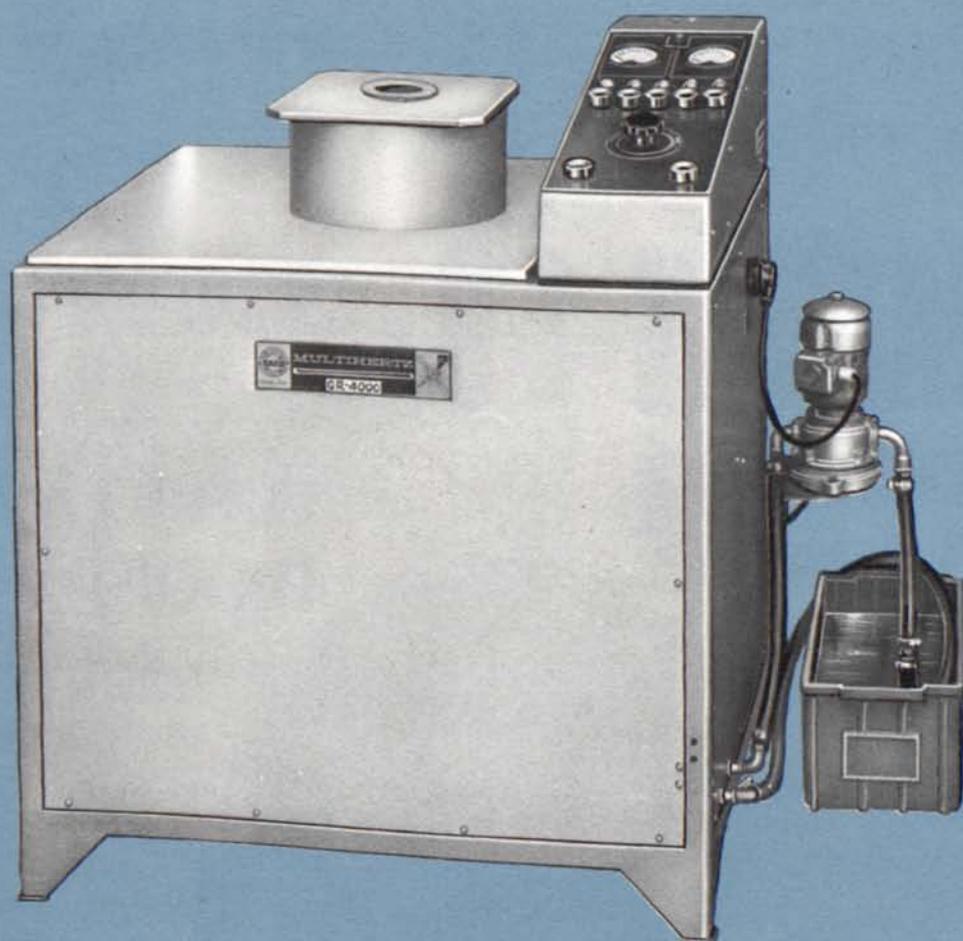
|                                   |                                                        |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Capacità di fusione in centrifuga | 0,5 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 3'       |
| Capacità di fusione in statica    | 2 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 8'         |
| Dimensioni massime cilindro       | diametro 110 mm<br>altezza 140 mm                      |
| Alimentazione                     | 220 V oppure 380 V trifase                             |
| Consumo                           | 5 kW                                                   |
| Dimensioni di ingombro            | Larghezza 165 cm<br>Profondità 70 cm<br>Altezza 105 cm |
| Peso netto                        | 270 kg                                                 |



# MOD. AURUM 05/2

per fusione e centrifugazione, per fusione statica per preparazione di leghe





per fusione statica per preparazione di leghe

**MOD. GR 2000**

**MOD. GR 4000**

|                               |                                                        |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------|
| <b>Capacità di fusione</b>    | 2 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 8'         |
| <b>Alimentazione</b>          | 220 V o 380 V trifase                                  |
| <b>Consumo</b>                | 5 kW                                                   |
| <b>Dimensioni di ingombro</b> | Larghezza 105 cm<br>Profondità 65 cm<br>Altezza 100 cm |
| <b>Peso netto</b>             | 190 kg                                                 |

|                               |                                                        |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------|
| <b>Capacità di fusione</b>    | 5 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 12'        |
| <b>Alimentazione</b>          | 220 V o 380 V trifase                                  |
| <b>Consumo</b>                | 9 kW                                                   |
| <b>Dimensioni di ingombro</b> | Larghezza 125 cm<br>Profondità 70 cm<br>Altezza 100 cm |
| <b>Peso netto</b>             | 220 kg                                                 |

Capacità di fusione in centrifuga

Capacità di fusione in statica

Dimensioni massime cilindro

Alimentazione

Consumo

Dimensioni di ingombro

Peso netto

1,5 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 7'

5 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 12'

diametro 130 mm

altezza 200 mm

220 V o 380 V trifase

9 kW

Larghezza 175 cm

Profondità { 90 cm con vasca montata

78 cm con vasca smontata per trasporto

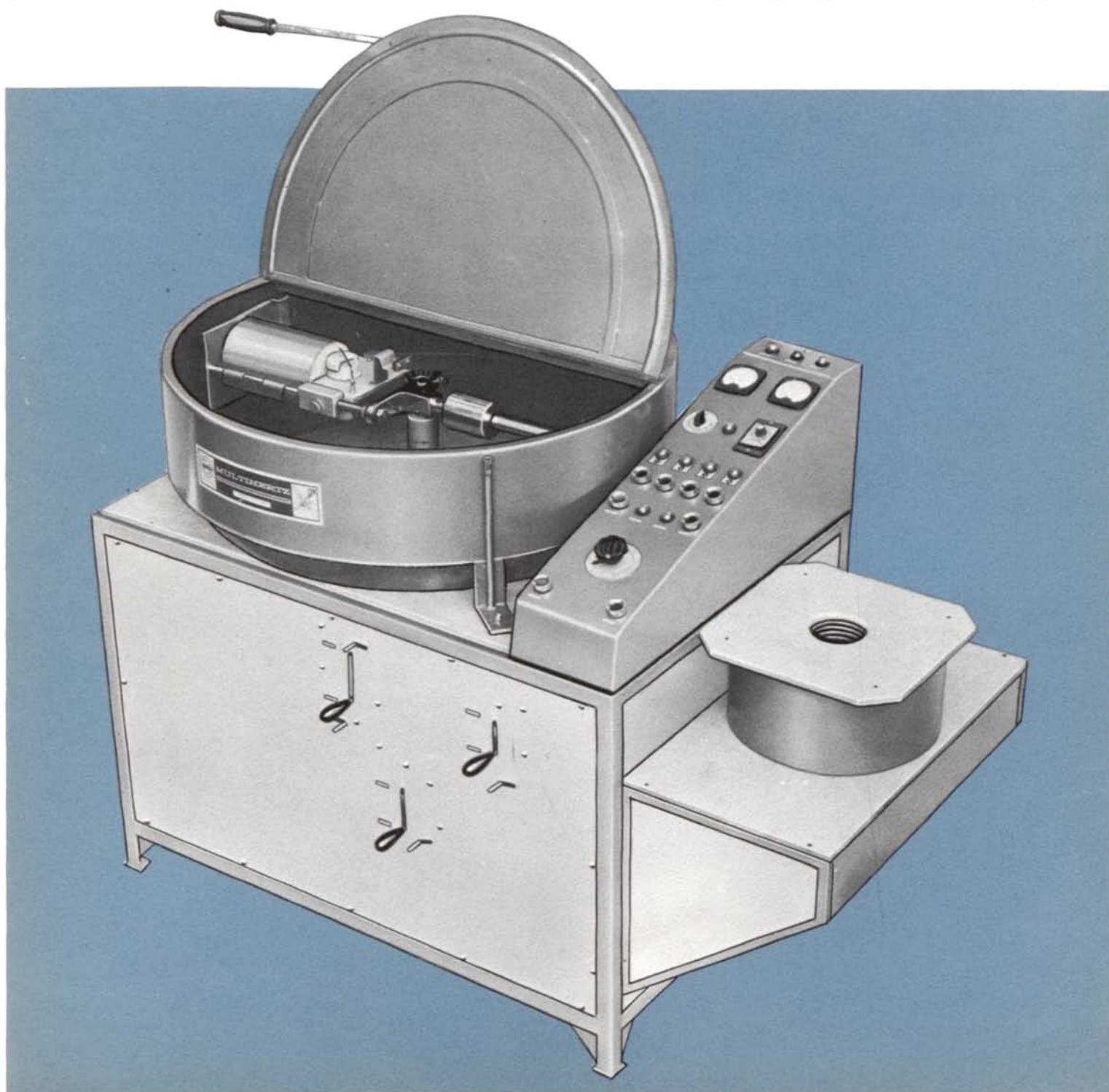
Altezza 110 cm

309 kg



# MOD. MAGNUM 1/4

per fusione e centrifugazione, per fusione statica per preparazione di leghe



|                             |                                                        |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------|
| Capacità di fusione         | 0,5 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 3'       |
| Dimensioni massime cilindro | diametro 110 mm<br>altezza 140 mm                      |
| Alimentazione               | 220 V o 380 V trifase                                  |
| Consumo                     | 5 kW                                                   |
| Dimensioni di ingombro      | Larghezza 125 cm<br>Profondità 70 cm<br>Altezza 105 cm |
| Peso netto                  | 252 kg                                                 |



# MOD. AURUM 05/0

per fusione e centrifugazione



**Capacità di fusione**  
**Dimensioni massime cilindro**

1,5 kg circa di lega d'oro nel tempo medio di 7'  
diametro 130 mm  
altezza 200 mm

**Alimentazione**

220 V o 380 V trifase

**Consumo**

8 kW

**Dimensioni di ingombro**

Larghezza 135 cm  
Profondità { 90 cm con vasca montata  
78 cm con vasca smontata per trasporto  
Altezza 110 cm

**Peso netto**

281 kg



# MOD. MAGNUM 1/0

per fusione e centrifugazione



**LE TECNICHE DI OGGI E DI DOMANI DISPONIBILI SUBITO!**

**FORNO ELETTRICO  
A NASTRO  
TRASPORTATORE**

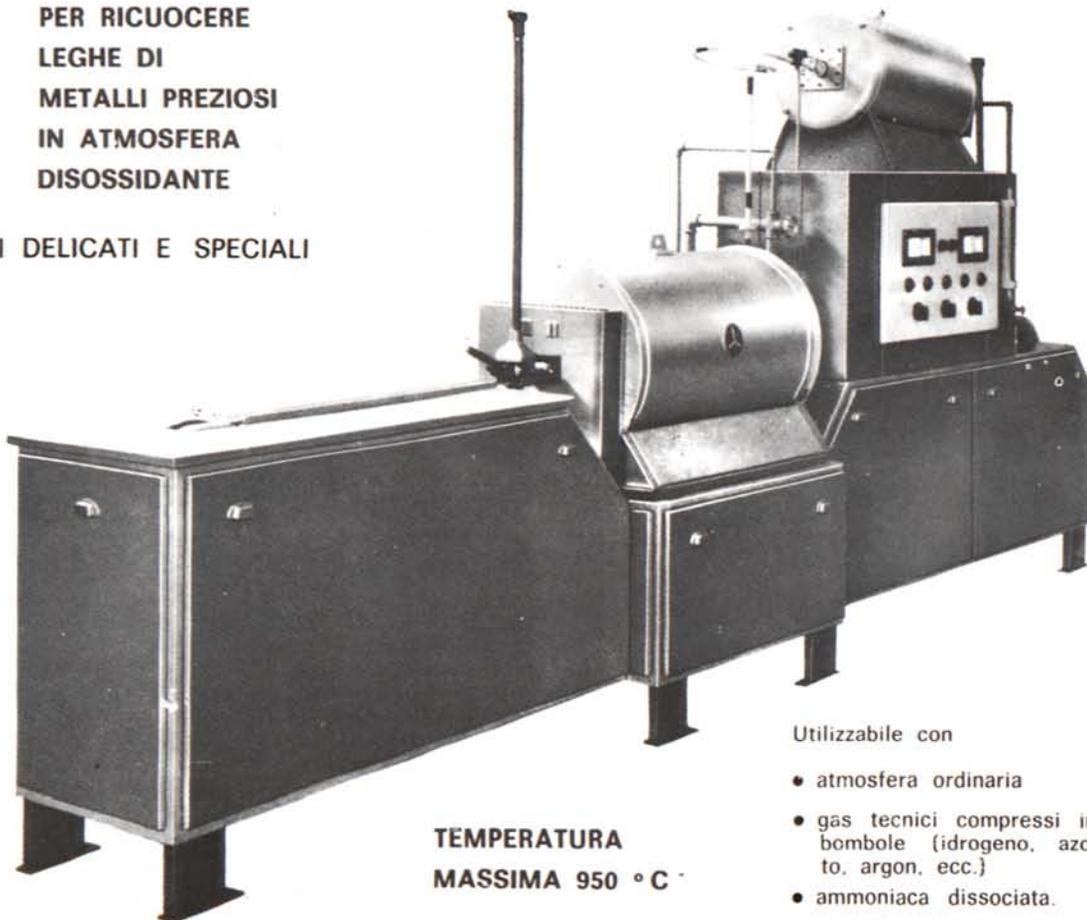
PER RICUOCERE  
LEGHE DI  
METALLI PREZIOSI  
IN ATMOSFERA  
DISSODIANTE

BRASATURA - TRATTAMENTI DELICATI E SPECIALI  
DEGASATURA DEI METALLI

Questo forno a nastro trasportatore trova sempre più vasto campo di applicazione in bigiotteria e in oreficeria per le lavorazioni di grandi serie.

**DISSODIA - SALDA -  
BRASA**

LA VELOCITA' DI AVANZAMENTO DEL NASTRO è regolabile a mezzo di un motoriduttore da un minimo di 450 ad un massimo di 2000 mm al minuto primo. La velocità di avanzamento si regola in base al diverso volume e forma dei pezzi in lavorazione.

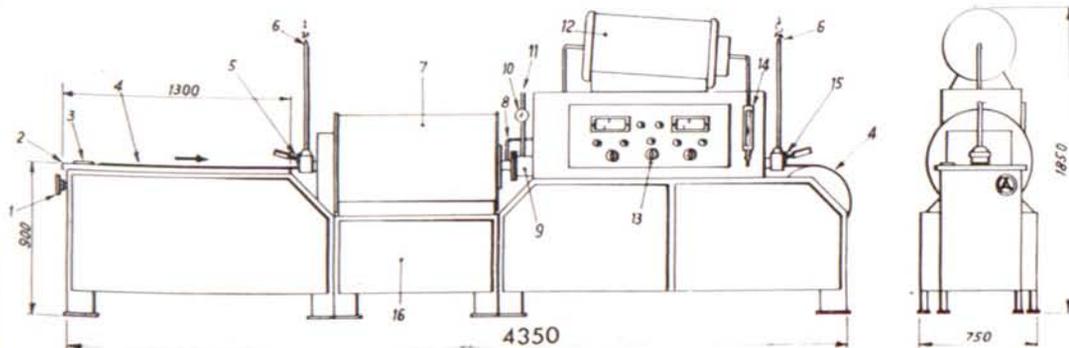


**TEMPERATURA  
MASSIMA 950 °C**

Utilizzabile con

- atmosfera ordinaria
- gas tecnici compressi in bombole (idrogeno, azoto, argon, ecc.)
- ammoniaca dissociata.

**CARATTERISTICHE**



- 1 variatore di velocità del nastro - 2 piano di servizio  
3 indicatore tachimetrico  
4 nastro trasportatore - 5 orificio di entrata ad altezza regolabile - 6 bruciatori - 7 forno - 8 entrata gas protettivo - 9 galleria di raffreddamento - 10 termometro acqua di raffreddamento - 12 dissociatore di ammoniaca (eventuale) - 13 apparecchiatura pirometrica di manovra e controllo - 14 misuratore portata gas protettivo - 15 orificio di uscita ad altezza regolabile - 16 vano contenente le apparecchiature elettriche.

| Catalogo<br>(a) | Sezione utile galleria mm. (b) |                | Potenza elettrica<br>forno kw (e) | Potenza elettrica<br>dissociatore<br>ammoniaca<br>(eventuale)<br>kw (f) | Dimensioni approssimative Ingombro mm. (g) |                    |                      | Peso impianto completo Kg    |                         |
|-----------------|--------------------------------|----------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|--------------------|----------------------|------------------------------|-------------------------|
|                 | larghezza<br>(c)               | altezza<br>(d) |                                   |                                                                         | lunghezza mm.<br>(h)                       | altezza mm.<br>(i) | lunghezza mm.<br>(l) | senza<br>dissociatore<br>(n) | con<br>dissociat<br>(o) |
| 494             | 60                             | 30             | 5                                 | 4,5                                                                     | 750                                        | 1850               | 4350                 | 790                          | 970                     |
| 495             | 90                             | 40             | 6                                 | 4,5                                                                     | 750                                        | 1850               | 4350                 | 810                          | 990                     |

Tutti i dati tecnici sono soggetti a variazioni senza preavviso (p)

# CIMA

INTERNATIONAL  
CORPORATION



PERLE  
COLTIVATE

PIETRE  
PREZIOSE

**SEDE  
IN  
MILANO**

VIA BARACCHINI, 10  
20123 - MILANO  
TEL. 80.89.60/62

**FILIALE  
IN  
VALENZA PO**

VIA C. CAMURATI, 3  
TEL. 94.361/2