

## DOSSIER / ARTICOLI DA REGALO

OGGETTI IN ARGENTO

# La tecnologia al servizio dell'arte

**Uno dei marchi più famosi nella tradizione argentera, Gianmaria Buccellati, ha deciso di utilizzare una Fresatrice Huron per la sgrossatura degli stampi da cui sono ricavati i propri articoli famosi in tutto il mondo.**

di Paolo Beducci

L'argento da sempre è uno dei metalli più utilizzati per poter realizzare oggetti da regalo. Un tempo il mercato dell'argento e dei suoi prodotti era destinato principalmente al mondo della posateria e solo in parte a oggetti destinati all'arredamento. Nel corso degli anni però questa tendenza si è rovesciata e oggi a farla da padrone, non sono più posate in ogni forma e dimensione, ma articoli con una maggiore funzione decorativa.

Un cambiamento che ha reso il mercato decisamente più difficile e severo e soprattutto più attento alla qualità e alla artisticità del prodotto. E se si parla di qualità dei prodotti in argento, il marchio Gianmaria Buccellati è sinonimo di tradizione e di qualità artistica nella progettazione e nella realizzazione di oggetti in argento.

Gianmaria Buccellati infatti, oltre a essere famoso per la sua produzione di posateria, ha saputo negli ultimi decenni comprendere e precedere le tendenze del mercato, creando delle linee di prodotti per

la casa assolutamente riconoscibili e di altissima qualità. Nel caso di Gianmaria Buccellati la scelta convincente è stata, sotto il profilo artistico, decidere di seguire il corso della natura e realizzare oggetti che partono da forme assolutamente naturali quali possono essere le foglie.

Così oggi basta davvero un colpo d'occhio per distinguere un prodotto d'argento di Gianmaria Buccellati da qualsiasi altro. Una qualità che fatta di dettagli e di particolari realizzati e realizzabili solo ed esclusivamente con tecniche manuali da maestri cesellatori che operano con una pazienza inimmaginabile su ogni singolo stampo destinato a realizzare un nuovo oggetto.

Perché la manualità e l'artigianalità nella realizzazione del pezzo non potrà mai essere rimpiazzata da alcuna macchina utensile. Questo a nostro parere è anche un bene, vista e considerata la artisticità delle lavorazioni e dei pezzi prodotti. Ciò però non significa che la macchina utensile non possa entrare





# DOSSIER / ARTICOLI DA REGALO

## Clementi, primo esempio di delocalizzazione?

Fondata nel 1912 dalla famiglia di argentieri e posatieri Wilkens di Brema, per evitare di dover esportare dalla Germania all'Italia i propri prodotti dovendo superare innumerevoli difficoltà di viaggio e di barriere doganali, l'azienda sorge sull'onda di una tendenza dell'epoca che vedeva molte aziende tedesche impegnate nell'apertura di stabilimenti produttivi nel nostro paese. Un esempio classico sotto questo profilo è quello dei birrai, che proprio in quel periodo scesero nel nostro paese in forze. Nel 1914 lo scoppio della prima guerra mondiale: nonostante l'Italia non fosse scesa in guerra i tedeschi temevano che potesse accadere ciò che poi accadde realmente, cioè l'ingresso in guerra proprio contro Germania e Austria. Così la famiglia Wilkens decise di rendere italiana la propria azienda intestando tutto a Michelangelo Clementi che non era altro che il responsabile commerciale della Azienda. Al termine della guerra la famiglia Wilkens riesce a evitare la confisca dell'azienda che nel frattempo era divenuta italiana. A questo punto arrivò Mantell, uomo di fiducia dei Wilkens che guidò l'azienda fino alla scomparsa avvenuta negli anni sessanta. Da segnalare comunque che sia durante la prima sia durante la seconda guerra mondiale l'azienda, seppure a ritmo ridotto, continuava a realizzare posateria in argento. Anche la seconda guerra mondiale comunque segnò in modo indelebile la storia della Clementi: infatti durante i bombardamenti americani del 1944 l'azienda fu letteralmente rasa al suolo. Nel 1972 tutte le quote in possesso della famiglia Wilkens passano agli eredi di Mantell. Inizia però un periodo non brillante in cui l'azienda continua a fornire i propri clienti senza però ritrovare lo slancio di un tempo. Fra i clienti della Clementi c'era anche la filiale americana della Gianmaria Buccellati che proprio in nord America vendeva la posateria realizzata a Casalecchio di Reno. All'inizio degli anni ottanta si presentò per Gianmaria Buccellati la possibilità di acquisire Clementi che, rappresentando una fetta significativa del venduto in posateria negli Stati Uniti era considerata una realtà assolutamente strategica: così si decise di fare il salto definitivo verso la produzione diretta degli stampi e dei prodotti stampati. Un passaggio che si rivelò determinante per la affermazione definitiva del marchio Gianmaria Buccellati che in questo modo si diede la possibilità di sfruttare al meglio i vantaggi che indubbiamente derivano dal poter controllare interamente il ciclo produttivo di un prodotto, potendone oltre tutto gestire in piena autonomia tempi e modalità operative.

nella lavorazione di questi oggetti così particolari. Ci entra però in modo del tutto speciale come nel caso della Huron che proprio presso la Clementi ha una propria macchina di fresatura, ma K2X8, che svolge un ruolo di grande importanza per quanto concerne l'incremento di produttività e il migliore utilizzo delle risorse artistiche dell'azienda. Ma come nasce un oggetto d'arte ar-

gentiera? Per prima cosa dimenticatevi sistemi CAD o disegni elettronici: qui si lavora rigorosamente a mano. Perché senza la capacità di un cesellatore che sia in grado di mettere in opera ciò che un artista ha pensato non è possibile realizzare alcunché. Infatti sono solo l'opera e la mano degli artisti a fare in modo che un'idea possa divenire realtà producibile.

Il primo passo è la realizzazione cesellata a mano di un prototipo. In casa Gianmaria Buccellati sono proprio padre e figlio a svolgere questa opera significativa e determinante per mantenere elevata la riconoscibilità del marchio. Una volta realizzato un prototipo il passo successivo è la realizzazione dello stampo da cui poi ricavare i pezzi di produzione. Anche in questo caso è l'uomo a essere protagonista della qualità. Ciò però non significa che dove non è indispensabile la pazienza e la capacità di realizzare certe minuscole lavorazioni non si possa utilizzare un po' di tecnologia. In questo caso la tecnologia e la macchina utensile in particolare vengono incontro con una fresatrice Huron a mandrino verticale che ha il compito di realizzare la fase di sgrossatura degli stampi. Una scelta precisa fatta dagli uomini della Gianmaria Buccellati che hanno scelto di sfruttare la macchina Huron per le sue caratteristiche di velocità e precisione. Un ruolo significativo nella nascita di un prodotto nuovo: perché è proprio dalla qualità della sgrossatura che deriva la possibilità per il cesellatore di compiere un lavoro di alto livello che possa lasciare inalterato il senso della artigianalità. Se la superficie sgrossata è di

alto livello qualitativo infatti, il lavoro del cesellatore risulta facilitato e a quest'ultimo è lasciata la possibilità di dedicarsi con maggiore attenzione ai dettagli che si desidera vengano realizzati manualmente.

Non si tratta di



La Huron K2X8 "spogliata" è in abiti completi da lavoro





una scelta legata a limiti tecnologici, anzi. La macchina fornita da Huron infatti, potrebbe tranquillamente realizzare un prodotto assolutamente perfetto, certamente molto più preciso di quanto riesca a fare l'uomo. O magari potrebbe riprodurre dietro comando dell'utilizzatore, proprio quelle piccole imperfezioni dovute all'intervento umano. Il bello in questo caso sta proprio nella sicurezza dell'imperfezione e nella certezza che non essendo realizzata da una macchina, quella imperfezione sia davvero non replicabile perché non è frutto di un part program e di una macchina ultra precisa come la Huron. Come si sa, certe produzioni assumono valore proprio perché la non precisione dell'intervento umano è giudicata in queste occasioni stra-

tegicamente pagante e visivamente appagante per chi le acquista. Oltre che sinonimo di assoluta unicità e, inutile sottolinearlo, di artisticità.

Ben venga quindi la tecnologia quando la necessità è solo di poter realizzare il medesimo oggetto concentrandosi sugli aspetti che più lo caratterizzano. Per capire bene a cosa ci riferiamo, provate a guardare con attenzione la fotografia che accompagna l'apertura di questo articolo: vedrete che si tratta di oggetti in cui la finitura superficiale è assolutamente non replicabile nella sua meravigliosa imperfezione manuale. Proprio per questo motivo il lavoro di sgrossatura è demandato alla macchina fino a un millimetro dalla definizione finale dello stampo, lasciando alla

mano dell'artista la lavorazione che conta, quella che decide la qualità e l'unicità del prodotto.

Il ruolo della macchina della Huron diviene ancor più significativo con il crescere della dimensione dello stampo: più c'è materiale da asportare più è utile l'intervento di sgrossatura della fresatrice. Se a questo si aggiunge che molto spesso un determinato modello viene prodotto in dimensioni diverse fra loro, sarà facile comprendere come la possibilità di limitare allo strettamente artistico l'intervento umano riesca a mettere l'azienda nelle condizioni di produrre più stampi di differenti dimensioni per il medesimo disegno di prodotto. Questo perché il disegno di sgrossatura è già archiviato nel CNC della macchina e quindi sarà possibile, semplice-



Un particolare di uno stampo

mente chiedendo di aumentare o diminuire proporzionalmente le dimensioni, effettuare le lavorazioni di sgrossatura. È altresì evidente che più grande sarà lo stampo più grande sarà la necessità di definire ogni singolo dettaglio e maggiore sarà il lavoro di definizione lasciato ai cesellatori. Non deve essere stato facile individuare la strada per poter e dover utilizzare la macchina utensile senza nulla togliere alla artigianalità e artisticità del prodotto. È stato un lavoro di individuazione di alcune aree e di esclusione di altre, realizzata con grande attenzione e scrupolo verso gli aspetti che caratterizzano maggiormente il prodotto Gianmaria Buccellati. ■

### K2X 8, altissima velocità e massima precisione in 3D.

Il centro HURON K2X 8 è stato uno dei primi esempi di macchina studiata per le lavorazioni ad alta velocità. Grazie all'utilizzo di moderni strumenti per la progettazione, come il calcolo ad elementi finiti ed il calcolo della precisione dinamica, Huron ha sviluppato un centro di fresatura in grado di sviluppare velocità di avanzamento e di lavoro fino a 50 m/mn e accelerazioni vettoriali fino ad 1 g. Strutture particolarmente rigide ed elettromandrine potenti consentono a questo impianto innovativo di ottenere impensabili risultati sia nelle lavorazioni di sgrossatura di materiali difficili (con durezza fino a 65 Hrs), sia nelle operazioni di super finitura in 3D. Potenza, rapidità e precisione sono i termini che si addicono di più a questo straordinario centro di lavoro.

Questo centro di fresatura con tavola da 1.150 x 800 mm corrisponde perfettamente per la lavorazione di pezzi fino a 1.000 kg come per esempio stampi per l'iniezione, matrici di forgiatura, punzoni, utensili di taglio, pezzi per l'aeronautica, pezzi per la meccanica di precisione.