

AU BORD DU CANAL : LA POTERIE SCHLIBS

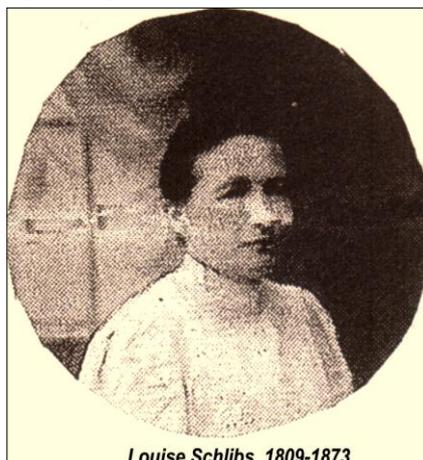
L'argile, utilisée dès le dixième millénaire en Chine et dès le septième millénaire en Mésopotamie, est le matériau le plus anciennement transformé par l'homme. Le travail de la « terre cuite » précède celui des métaux et suppose une maîtrise de l'usage du feu. Il est contemporain de l'invention de l'agriculture dans les sociétés déjà différenciées et sédentarisées du Néolithique, à une époque où une partie de la population, dégagée de la production de nourriture, est disponible pour d'autres tâches. Très vite, l'homme ajoute à son œuvre une touche artistique au moyen de décors façonnés et de couleurs : c'est alors un art noble porteur des témoignages des civilisations disparues. Bien souvent, à la fin de la Préhistoire et dans les mondes grec et romain, il permet de différencier des périodes. Il est alors, aux archéologues, d'un précieux secours pour les datations. Tel décor de poterie sigillée est contemporain d'Auguste, de Trajan ou de Constantin... Faisons une grande enjambée à travers le temps, quelque part dans la Prusse de la fin du dix-huitième siècle.

Au temps où Napoléon dominait l'Europe.

Antoine Schlibs est né en 1790 à Lebus en Silésie, ville proche de Francfort sur Oder. Son père, le baron Friedrich Von Schlibs y possède une « Kachelofenfabrik », une fabrique de poêles en faïence et c'est là que le jeune Antoine apprend le métier. La guerre contre l'Empereur des Français provoque sa mobilisation comme sous-lieutenant dans l'armée prussienne. En 1813, la défaite de Leipzig sonne le glas de l'Empire napoléonien et, en 1814, le jeune Antoine pénètre en France avec les troupes de la coalition. Les opérations l'amènent en Savoie, car des régiments de l'armée de Silésie y sont envoyés en renfort d'une armée autrichienne. Démobilisé après le traité de Paris et l'exil de Napoléon, Antoine Schlibs ne retourne pas dans sa Silésie natale. Il s'établit à Saint-Thibaud-de-Couz et, dans la pure tradition germanique, il y fabrique des poêles de faïence de grande qualité : la manufacture prend rapidement son essor.

L'installation à Cognin.

Dès 1824, Antoine diversifie son activité. En plus des calorifères en faïence, il se met à fabriquer de la poterie à usage domestique plus communément appelée « poterie savoyarde » dont Lamartine dira : « c'est de la terre cuite ornée de quelques lignes de peinture comme une porcelaine ». En 1829, il épouse Louise Thonon issue d'une famille de potiers. Née à Nancy en 1809, elle a été modelleuse et décoratrice dans une faïencerie de Lorraine et pourra alors apporter tout son précieux savoir-faire à la jeune entreprise. C'est en novembre 1832 que la famille Schlibs vient s'installer à Cognin, à l'endroit où se trouve aujourd'hui le 55 route de Lyon. Hélas, en 1839, l'atelier est détruit par un incendie, puis immédiatement reconstruit. Du premier édifice, il n'est resté qu'un crucifix et une grotte en deux parties pour mettre une statuette religieuse. En parlant de ces deux pièces, les descendants diront : « C'est tout ce qui nous reste du premier atelier, la Foi pour l'avenir ». De l'union d'Antoine et de Louise naissent douze enfants dont cinq parviendront à l'âge adulte : deux filles, Bernardine, Anne, et trois garçons, François, Joseph, Antoine, tous potiers. En 1854, Antoine Schlibs décède et son épouse Louise va désormais diriger seule l'entreprise jusqu'en 1870.



Louise Schlibs. 1809-1873

Le deuxième atelier.

En 1859, elle achète un terrain et fait construire à l'emplacement actuel du 5 rue de la Poterie une fabrique qui restera ouverte jusqu'en 1969. On est alors pratiquement passé au stade de l'industrialisation. La proximité de l'eau du canal est un atout non négligeable. Malgré quelques difficultés, un accord a été passé avec les usiniers. Il prévoit la restitution de l'eau, le droit d'étancher n'étant pas reconnu, y compris aux propriétaires d'artifices. Trois ans avant sa mort, en 1870, la remarquable responsable d'entreprise qu'était Louise passe la main à son fils François à qui succèdera son frère Antoine jusqu'en 1907.

A cette date, c'est le fils de ce dernier, Jean-Marie qui prend en main les destinées de la maison. C'est lui qui met au point un bleu particulier de belle qualité appelé « le bleu Schlibs ». En 1906, il épouse Reine-Blanche Barrel, fille d'un potier de Ruy dans l'Isère, et de ce mariage naîtront deux garçons, Antonin et Aimé. Ce dernier le remplacera en 1943 et, jusqu'en 1969, date de la fermeture de l'usine, il sera le dernier représentant de cette longue dynastie d'artisans.

De la poterie d'art à l'industrialisation.

1846 : Dans le fonds sarde des archives, au titre des statistiques industrielles, il est fait mention d'un certain Schlibs à Cognin. « Potier fabricant de poêles de faïence, de tuyaux pour conduire l'eau, de pots, de vases ; il possède un fourneau, est aidé de sept ouvriers. Il utilise du plomb d'Espagne, de la terre du pays et de la terre de Bresse. Sa production s'élève à 30 poêles par an, 1500 vases, 4500 pots. »

1919 : Premier catalogue photo sur des plaques de verre. Un second catalogue sera en vigueur de 1922 à 1953 pour la fantaisie de série sous la forme de 21 cartes postales représentant 193 modèles.

1923 : Apparition du vase de jardin fait avec une mouleuse et des moules de plâtre.

1936 à 1940 : La poterie utilise 40 tonnes de terre et fabrique 40 000 pièces par an en 6 ou 7 cuissons de 6 000 vases. En 1937, des pièces très remarquées sont présentées à l'exposition universelle de Paris.

1942 : Jean-Marie Schlibs reçoit la médaille de bronze à l'exposition artisanale de Grenoble organisée sous la tutelle du secrétariat d'Etat à la production.

Le déclin.

Au lendemain de la guerre, une évolution des méthodes de fabrication, les changements dans les goûts des acheteurs et l'apparition de nouveaux matériaux provoquent un déclin de la poterie traditionnelle d'art. De plus, le métier de tourneur perd de son intérêt. C'est surtout le progrès technique qui donne le coup de grâce à ces fabrications : en 1964, Les « dépoteuses » apparaissent chez les horticulteurs et les rebords des vases de jardin doivent être d'un gabarit standard. Les moules ne sont plus adaptés. C'est surtout l'utilisation des vases et des ustensiles en plastique qui sonne le glas de la profession.

Un art qui n'est pas mort.

En 1969, Aimé est le dernier potier de cette longue lignée. Il fut un artiste : « Il avait dans ses mains quelque chose de féérique, donnant en quelques instants à la matière une forme gracieuse, vivante et parfaite ». Aujourd'hui, on acquiert certaines œuvres d'art pour des sommes très élevées et les brocantes proposent des objets de céramique de la vie quotidienne à des prix qui feraient pâlir leurs créateurs. A une époque où les clubs d'initiation à la poterie se multiplient, sur les lieux touristiques, on se presse dans les boutiques pour admirer des poteries dites « fait main ». On y observe aussi avec intérêt l'habileté de l'artisan qui, reprenant les gestes d'autrefois, donne une forme à la glaise luisante, docile sous ses doigts.

Une revanche qui n'est pas sans rappeler cette croyance biblique selon laquelle l'Homme aurait été créé à partir d'une modeste motte de terre.

La vierge au bassin :
un vestige du premier
atelier.



Aux pages suivantes, quelques créations des ateliers Schlibs.

Florilège de créations



Pièce Unique 64
POTERIE SCHAÏBS
 outils du tour
 de droite à gauche
 1) la pointe équilibrée. Une fois le nez réglé dessin les dimensions extrêmes et on est obtenu avec ceci
 - Col
 - souffler. afin de conserver la même taille
 2) plaquette pour nettoyer le tour
 3) fil pour décoller la pièce du tour
 4) compas pour vérifier l'axe
 5) Paire pour la décoration remplaçant du barillet
 100 Avenue Henri Zampa
 (Mars 1965 à 25,5cm)



***Le mendiant de
Montagnole. 1902.***

***Décor de
cheminée. 1903.***

***Oeuvres de
Jean Peguet.***



SUR LE CANAL : LA COUTELLERIE OPINEL

Aux temps les plus anciens.

Si l'argile est le matériau le plus anciennement transformé par l'homme, le façonnage d'une matière brute, en l'occurrence la pierre, est beaucoup plus ancien. Aux temps les plus reculés de la Préhistoire, avant même la domestication du feu, les hommes ont taillé des instruments destinés à la chasse et au dépeçage des animaux : parmi eux, le couteau de silex. Ainsi la coutellerie est bien le plus vieux métier du monde. Le bronze, alliage de cuivre et d'étain, trois mille ans avant Jésus-Christ, puis le fer, vont conférer à ces objets tranchants toute leur redoutable efficacité. Déjà, le poète Homère en parlait en ces termes : « Un forgeron, après avoir fait rougir à sa forge le fer d'une hache, le jette tout brûlant dans l'eau froide pour le durcir. » Le fer, le feu, l'eau, une prodigieuse alchimie !

A Pont-de-Gevoudaz.

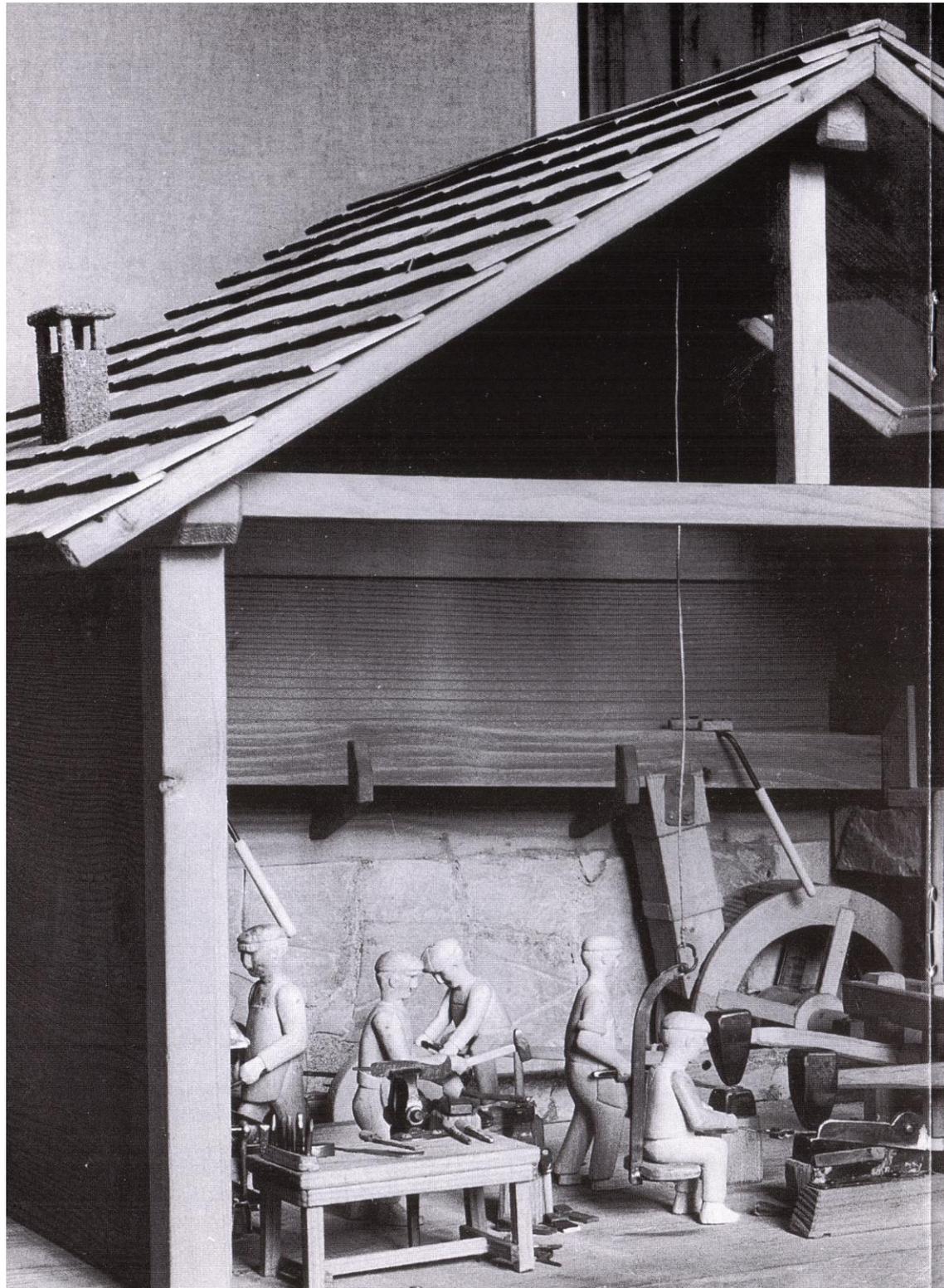
En 1799, dans un dix-huitième siècle finissant, à Albiez-le-Vieux près de Saint-Jean-de-Maurienne, naît Victor Amédée Opinel dont les ancêtres sont retrouvés dans les registres paroissiaux depuis 1530. C'est lui qui s'installe comme forgeron dans le hameau de Gevoudaz, après avoir capté l'énergie du torrent Arvan pour actionner son premier martinet.

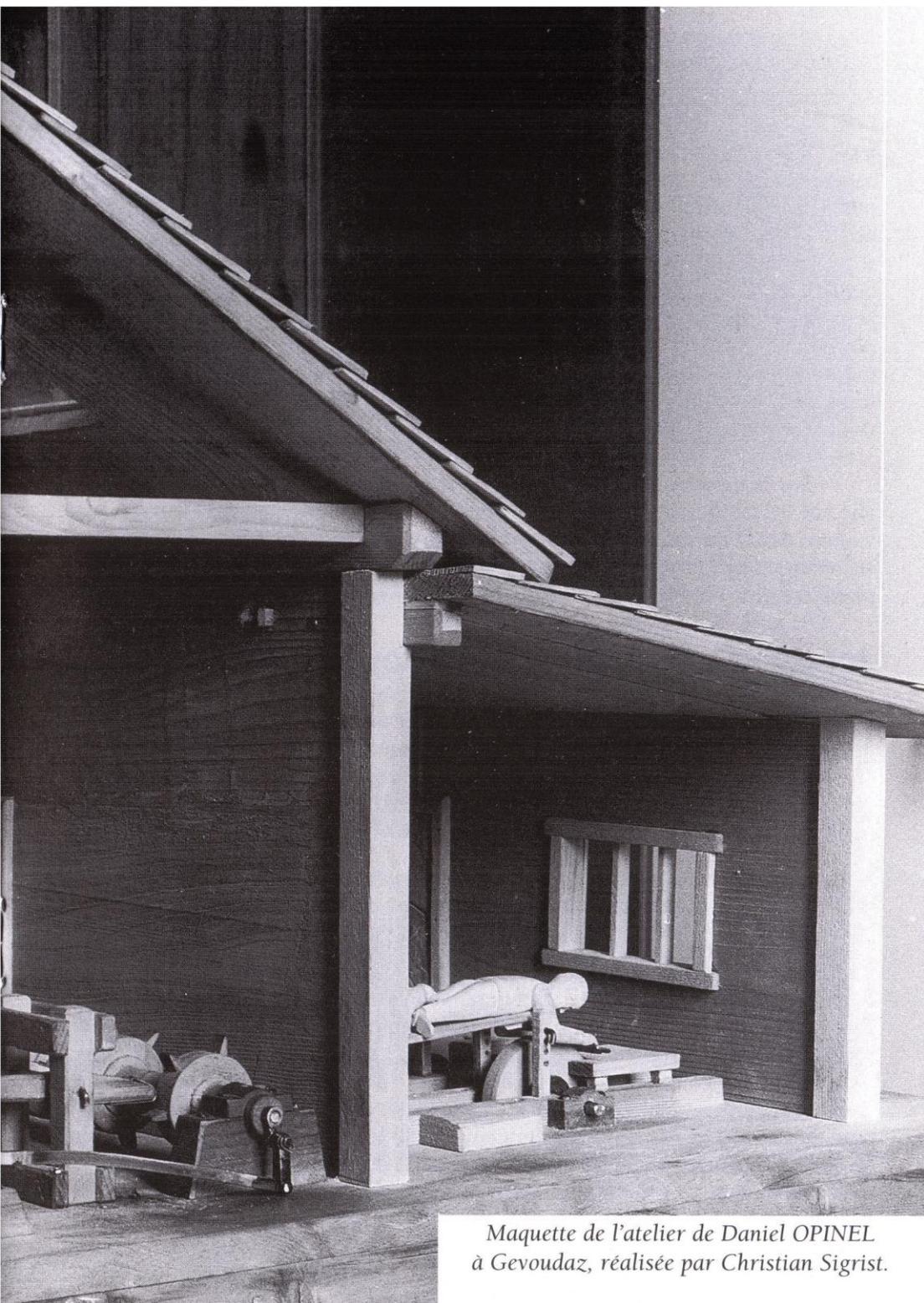
Son fils Daniel apprend le métier à ses côtés et devient très vite un habile forgeron taillandier, un fabricant d'outils coupants comme les serpes, les haches, les socs de charrues et de quelques couteaux



L'atelier de Daniel Opinel à Gevoudaz, commune d'Albiez.

pour son entourage, mais cette dernière production qui fera la renommée de son fils Joseph né en 1872, n'a pas, semble-t-il, sa préférence. L'installation de Daniel est modeste, de surcroît menacée par les crues du torrent, et il faut plusieurs fois la reconstruire.





*Maquette de l'atelier de Daniel OPINEL
à Gevoudaz, réalisée par Christian Sigrist.*

C'est à l'âge de dix-huit ans que le jeune Joseph met au point ce couteau fermant d'une grande simplicité qui va devenir célèbre sous son nom. De 1894 à 1897, voulant parfaire sa formation et désireux de réaliser d'autres ambitions, Joseph Opinel se fait embaucher par un coutelier de Thiers, ville que les vieux livres d'histoire célèbrent pour la qualité de ses fabrications. Il y apprend les ficelles du métier et, à son retour en Maurienne, il fixe définitivement la forme du



couteau fermant et fabrique l'ensemble des douze tailles. C'est alors qu'il décide de bâtir une usine au lieu-dit « Pont-de-Gevoudaz », dans cette commune d'Albiez-le-Vieux. En 1909, la marque est déposée avec pour emblème « La main couronnée », symbole de la ville de Saint-Jean-de-Maurienne. En 1911, c'est le succès puisqu'il obtient une médaille d'or à l'exposition internationale alpine de Turin. A la veille de la Grande Guerre, il emploie une douzaine d'ouvriers et quelques dizaines de milliers de poches sont déjà déformées par des couteaux désormais fabriqués en série.

Le signe du destin.

L'expansion de l'entreprise n'est pas sans poser quelques problèmes qu'on appellerait aujourd'hui de logistique : le village d'Albiez est trop petit pour les besoins de main d'œuvre, l'accès n'en est pas très facile, surtout en hiver, et il se tient à l'écart des grands axes de communication et des centres commerciaux. Bref, il faut un espace industriel.

A Cognin et dans le quartier de la Reveriaz à Chambéry, alors que le canal de l'Hyères permet, grâce à ses artifices, de faire fonctionner seize usines, il apprend que l'installation numéro 10, la tannerie de Jean-Baptiste Dumas, est à vendre pour 12 000 francs.

La situation est idéale et, même si la force de l'eau commence à être remplacée par l'électricité, la fourniture gratuite d'énergie par une chute d'eau n'est pas à négliger.

Le 21 décembre 1915, Joseph Opinel se rend chez un notaire à Chambéry pour se porter acquéreur du bâtiment payable en trois versements de 4000 francs. Le premier acompte, une somme importante à l'époque, est soigneusement rangé dans son portefeuille, sans doute en belles coupures récemment retirées de la banque qui, alors, ne fournissait pas de carnet de chèques, n'effectuait pas de virements et ignorait tout de l'utilisation des cartes bleues. Il est en avance et cette froide journée d'hiver incite plutôt à la marche. Un petit tour près de la future acquisition, un regard intéressé sur le canal qui bientôt actionnera ses machines... il est temps d'être au rendez-vous. On active le pas. A l'approche de la maison à l'enseigne de l'officier ministériel, il porte sa main à la poche intérieure de son lourd manteau. Stupéfaction ! Plus de portefeuille ! Il décide alors de faire le chemin en sens inverse. Sur le bord de la route, rien ! Et dans le canal au bord duquel je me trouvais tout à l'heure ? C'est le cœur battant qu'il se penche de nouveau au même endroit. L'objet est là, à cinquante centimètres au dessus du flot tourbillonnant, à cheval sur la tringle de fer d'une grille. Le précieux objet est récupéré et la transaction peut alors se faire. Une grosse frayeur !



Signe du destin, Il était écrit ce jour-là que Joseph Opinel devait s'installer à Cognin ! Avec un peu d'imagination on pourrait dire aussi que les mânes protectrices de la famille du forgeron Brûlefer veillaient sur leur successeur...

Il faut d'abord réparer l'ancienne bâtisse. Les machines sont ensuite transférées en char à bœufs, d'Albiez à Saint-Jean-de-Maurienne, puis chargées sur un wagon qui les amènera en gare de Chambéry en octobre 1916. Le manque de main d'œuvre et de matières premières ne permettra une reprise de l'activité qu'en août 1917.

L'essor de l'entreprise.

Les difficultés économiques causées par le premier conflit mondial retardent quelque peu la montée en puissance de la production. C'est en 1920, dans des locaux bien aménagés, que se produit véritablement le décollage. Joseph Opinel est désormais secondé par ses deux fils, Marcel qui se charge plus particulièrement des questions techniques, et Léon qui étend le réseau commercial.

Hélas, en 1926, un incendie ravage l'usine. Dans son édition du 30 janvier de cette année-là, « Le Petit Dauphinois » nous livre un compte-rendu du sinistre qui s'est produit vers une heure du matin. « C'est Monsieur Berthollet, fermier de la propriété de Boigne, qui a donné l'alarme. Le feu s'est vite propagé, alimenté par plusieurs mètres cubes de bois coupés en petits morceaux, destinés à faire des manches de couteau et disposés pour le séchage. La compagnie locale des sapeurs-pompiers fut mobilisée grâce au tocsin, mais il fallut appeler en renfort deux sections de Maché prévenues par téléphone grâce à la célérité du service de nuit des PTT. Par leur action rapide, ils réussirent à préserver les maisons voisines et notamment la rizerie de Savoie. Les dégâts ont été évalués à 500 000 francs ».

Il en fallait plus pour décourager l'entrepreneur. Immédiatement, l'usine est reconstruite selon l'aspect qu'elle a gardé jusqu'à notre époque. Cette reconstruction va s'accompagner d'un gros effort de modernisation et pratiquement, l'eau du canal ne sera plus guère utilisée que pour le refroidissement des machines à l'exception de la période 1940-1945, à cause des nombreuses coupures d'électricité. De plus, des machines spéciales de production incluant des automatismes sont élaborées. On n'est pas encore parvenu à l'ère de l'électronique et des robots mais les performances sont étonnantes.



En 1939, l'entreprise emploie quarante ouvriers et vingt millions de petits couteaux ont déjà été vendus. Ce sont encore des modèles simples aux tailles différentes, numérotés de 1 à 12, mais très pratiques pour le pique nique, le casse-croûte, ou tout naturellement pour servir d'outils en maintes circonstances. Il a franchi les frontières et même le cadre européen. Outre Atlantique, il deviendra le « French Knife ».



juin 1944. Sur une plage du débarquement. Photo Philippe Leyuec.

A l'ère de la grande industrie.

C'est à partir des années cinquante que l'entreprise familiale devenue une S.A.R.L. prend une envergure internationale. Elle compte alors 50 ouvriers et Maurice, fils de Marcel, est entré dans l'affaire. C'est sans doute à cette occasion que son père lui dit : « Si un jour tu diriges cette usine, il te faudra faire très attention car tu es de la troisième génération. La première génération crée l'entreprise, la seconde la fait prospérer et la troisième, presque toujours, la ruine ». Heureusement, il y avait la restriction apportée par le « presque »...

Le site est devenu trop petit puisqu'en 1956, le terrain du Clos Roges, rue du Pont-Vieux est acquis. Il servira jusqu'en 1974 pour le stockage des grumes nécessaires à la fabrication des manches des couteaux. En 1955, l'ingénieux système appelé « Virobloc » est inventé : la lame est bloquée en position ouverte grâce à une bague tournante, pour une sécurité totale d'utilisation. Plus tard, l'innovation sera appliquée à la lame en position fermée.



**Le personnel de l'entreprise dans les années Cinquante.
Au premier rang, Joseph Opinel, à sa droite, Léon,
à sa gauche, Marcel, Maurice, "entré en coutellerie" en 1950.**

1960 et 1964 voient respectivement le décès de Joseph et de Léon Opinel, mais il est temps de faire une pose dans l'Histoire pour aborder l'aspect technique de la fabrication.

Fabriquer une lame comporte quatre grandes étapes :

- *Le découpage, réalisé avec une presse de 120 tonnes.*
- *Les traitements thermiques différents, qu'il s'agisse d'un acier à haute teneur en carbone ou d'un acier inoxydable. Ces opérations se font dans des fours spéciaux à atmosphère contrôlée et permettent la transformation de la structure interne de l'acier : ainsi modifié, durci, l'acier peut être meulé pour devenir tranchant et résistant.*
- *Le meulage, effectué en continu, est semi automatisé.*
- *Le polissage se fait sur des machines de même conception et permet d'obtenir différents effets de surface.*

La fabrication des manches en bois suit deux grandes étapes :

- *Le façonnage : d'un parallélépipède appelé « carrelet », le manche va être automatiquement façonné après avoir subi cinq transformations : la mise à longueur de l'ébauche, le façonnage de la forme, et chamfreinage des bouts, le sciage de la fente et le ponçage.*
- *Le vernissage et le marquage : tous les manches sont vernis pour garantir une bonne résistance à l'humidité.*

Le produit est prêt à être assemblé. C'est à ce moment-là que l'on viendra poser manuellement la bague de sécurité.

Une industrialisation complexe pour un objet simple mais de qualité.



Les éléments du couteau Opinel.

FABRICATION DU COUTEAU OPINEL

DECOUPAGE



SCIAGE

**TRAITEMENT
THERMIQUE**



FAÇONNAGE

MEULAGE



**MARQUAGE
VERNIS**

POLISSAGE



ASSEMBLAGE



**POSE
DE LA
BAGUE DE SECURITE**



**AFFILAGE
FERMETURE**



La délocalisation.

En 1974, Maurice Opinel prend la direction de l'usine et, quatre ans plus tard, son fils Denis entre à son tour dans l'entreprise. L'affaire familiale se perpétue.

Entre temps, la maison est devenue trop petite pour répondre aux exigences de fabrication imposées par le succès international avec pour conséquences le développement d'une production quotidienne qui atteint rapidement 20 000 couteaux et la diversification des modèles proposés sur le marché.



C'est donc à un petit kilomètre plus loin, dans le quartier de la Reveriaz, sur la commune de Chambéry, qu'est construite une nouvelle unité de fabrication. Elle ouvre ses portes en 1973 et c'est là que sont élaborés les manches en bois. En 1981, s'y ajoutent l'atelier d'assemblage et la plate-forme logistique, l'usine de Cognin conservant les travaux de métallerie. Il faut faire face aux défis économiques à l'échelle de la planète qui imposent une production de plus en plus massive et un abaissement des coûts de fabrication.



L'usine de la Reveriaz.



L'atelier d'assemblage.

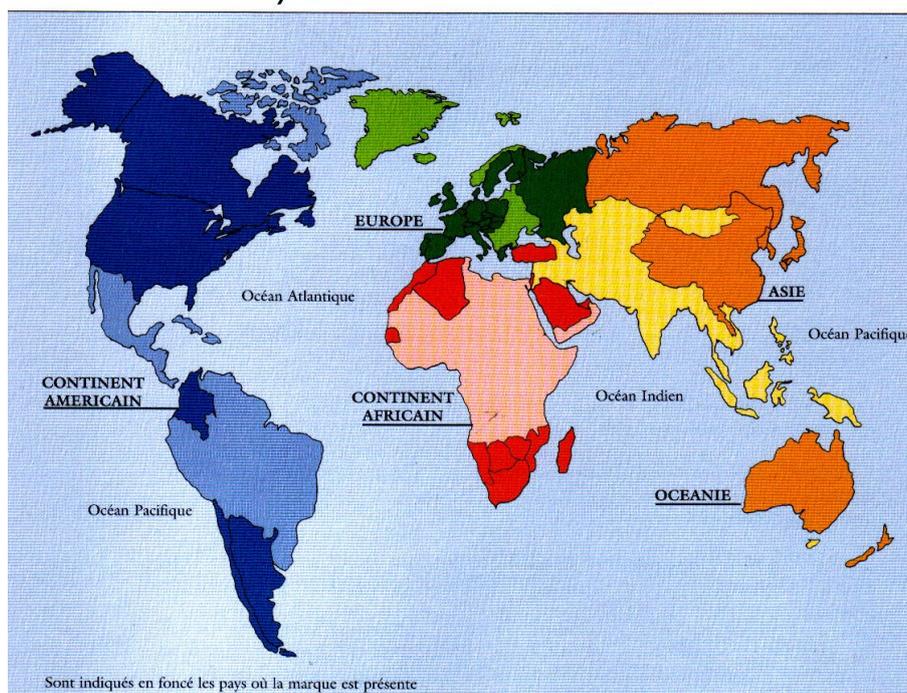
Il faut vivre avec son temps.

Que de chemin parcouru en un peu plus d'un siècle ! Au cours d'une conférence sur la coutellerie, Maurice Opinel déclarait :

« Un couteau fabriqué par mon grand-père en 1890 prenait de 2 à 300 fois plus de temps qu'aujourd'hui. S'il fallait fabriquer nos 20 000 couteaux par jour comme en 1900, il nous faudrait près de 17000 employés au lieu de 100. Mais nous n'en vendrions pas vingt mille puisque le couteau devrait être vendu... près de 5 000 F pièce au lieu de 30 F. »

Cette déclaration date de quelques années et les lecteurs auront toute la peine d'effectuer la conversion en euros. Aujourd'hui, les 95 personnes de l'entreprise permettent la réalisation d'un chiffre d'affaires de huit millions d'euros dont 40% sont le résultat de l'exportation. En un siècle, 210 000 000 de couteaux ont été vendus dans le monde.

Opinel à travers le monde



Outre la qualité du produit et son côté pratique, cela est aussi le résultat d'un gros effort de publicité, de promotion et d'adaptation dont on pourra avoir un aperçu dans les pages suivantes.

Publicité d'hier...

Ets J.A. OPINEL et Cie - Coutellerie des Alpes
 COGNIN (73) Savoie Téléphone : 34-28-13 (Groupeement de Chambéry) R. C. 58 B 102

TARIF - PRIX HORS TAXES et TAXES COMPRIS (T.V.A. à 16,66 %)
 A partir du Premier Janvier 1968

COUTEAUX FERMANTS 1^{er} CHOIX "La Main Couronnée" Acier Spécial, Manche bois verni, 10 dimensions
 Le N° de référence est marqué sur la virole.

N°	N° 2 à 8	N° 9	N° 10	N° 12
H. T.	15.90	17.30	19.20	27.00
T. Comp.	18.99	20.76	23.04	32.40

COUTEAU FERMANT MODELE "OPIROL" Breveté - Déposé. Le modèle "OPIROL" comporte une virole élastique agissant sur la lame comme un ressort

OPIROL	N° 7
H. T.	19.20
T. Comp.	23.04

COUTEAUX FERMANTS MODELES "VIROBLOC" Breveté - Déposé. Le modèle "VIROBLOC" comporte une virole tournante de sécurité bloquant la lame en position ouverte. *Exclusivement en acier :*

VIROBLOC	N° 8	N° 9	N° 10	N° 12
H. T.	20.60	22.60	24.50	35.00
T. Comp.	24.72	27.12	29.40	42.00

PORTE-CLE N° 2 Couteau n° 2 monté en porte-clé, chaîne serpent en laiton chromé. Sur carte présentation en couleur.

Par carte de 12 Pièces	H. T.	24.60
T. C.	29.52	

OFFICES 1^{er} CHOIX MANCHE BOIS Lame de toute la longueur du manche, manche bois verni 3 lisses, lame 10 cm. Livré en boîte de 2 dx.

Acier Spécial	N° 101	N° 102
Acier Inoxydable	N° 101 inox	N° 102 inox
H. T.	15.40	16.30
T. C.	18.48	19.56

TABLEAUX DE PRESENTATION Les couteaux fermants ou offices peuvent être livrés sur tableau avec majoration.

Par tableau de 12 Pièces	H. T.	0.50
T. Comp.	0.60	

Livraison en gros par carton standard de 20 Tableaux.

OFFICES NYLON COUTEAUX A DECOUPER, etc... (Voir au dos)

EXTRAIT DE NOS CONDITIONS DE VENTE
 TAXE VALEUR AJOUTÉE portée sur facture. FACTURATION : Au cours du jour de la livraison. PORT : Facturé Soit en port dit, soit en port avancé pour votre compte. TRANSPORT : Le client a le choix du transporteur. PAIEMENT A 30 jours net, date de facture. En cas de contestations le Tribunal de Chambéry est seul compétent.

Tarif N° 23  PAGE 1

Ets Joseph OPINEL - Coutellerie des Alpes -

Couteau d'office stylet N° 101

Couteau d'office pointu N° 102

IMPORTANT
 Afin d'éviter toute erreur, indiquer à chaque commande le N° des couteaux et spécifiez toujours : "1^{er} Choix, Main Couronnée"

EXIGEZ LE 1^{er} CHOIX OPINEL

COUTEAUX FERMANTS "MAIN COU"

N° 1 N° 2 N° 3 N° 4 N° 5 N° 6 N° 7

Nouveauté OPINEL "LA MAIN COURONNEE"

La trousse porte-clés
 OPINEL "La Main Couronnée" avec chaîne serpent en laiton chromé de très belle présentation (la contre reproduction en grandeur naturelle).

Le petit couteau est identique comme forme et couleur à notre modèle bien connu, mais le 2^e lame réalisée avec le même acier et les mêmes soies.

Caractéristiques
 Matière : acier 15 C 1
 Longueur totale : 115 mm
 Longueur lame : 55 mm
 Poids de la lame de 12 grammes 150 gr.
 Modèle et présentation dignes.

 LA MAIN COURONNEE

Vendus sur cartes présentation, en couleur, toutes couleurs, dimensions indiquées 110 - 100 mm

.. Et d'aujourd'hui.

OPINEL
 LE COMPAGNON FIDÈLE DES PROFESSIONNELS ET DES LOISIRS

SCIE FERMANTE
 Grâce à sa conception, elle est à la fois l'outil de jardinage, de bricolage, et de plein air. Ses caractéristiques en font un outil de hautes performances.

LA LAME
 Acier à haute teneur en carbone. Son profil permet un engagement facile.

LES DENTS
 2 rangées de dents soignées comme des ciseaux assurent une coupe nette et régulière. Particulièrement adaptés avec la lame aucune déformation. Pas d'effort, pas d'avoyage (redresseage des dents). Leur forme et le traitement de surface évitent le bourrage.

PROFIL DE LA LAME

	
DENTS AVANCÉES CLASSIQUES	DENTS ALIGNÉES (OPINEL)

LA COUPE
 Les dents sont orientées vers le manche, la coupe se fait par coulissement. EN TRIMAN, le mouvement de retour dégageant la scie. Pas d'effort pour pousser. Pas de torsion de la lame.

LE MANCHE
 De forme ergonomique, monobloc en bois dur, soigné naturellement, il comporte un trou pour adopter une lanière. Traitement par imprégnation le polystyrène, résistance aux agressions chimiques et mécaniques.

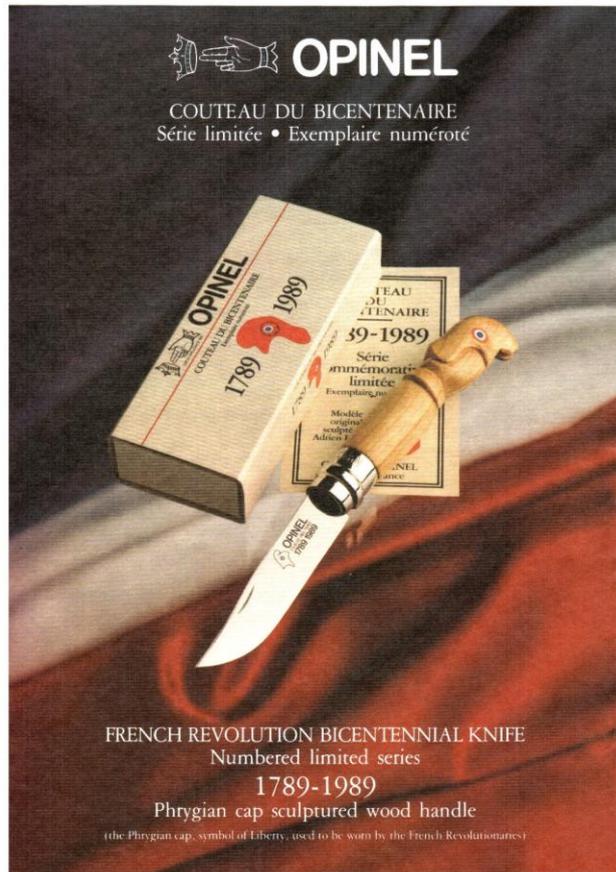
LE RÉGLAGE
 Réglage de la lame pour serrer ou desserrer la lame, agir sur la vis.

LA SÉCURITÉ
 Blochage de la lame en position ouverte.

Présentation: sous blister (coûte de 3 pièces): code unitaire 980184. Lame de rechange: sur carte (boîte de 3 pièces): code unitaire 980184. Dimensions: - Lame: 42 cm - Scie fermée: 23,5 cm.



1989



1992





1992

1994

1995

50^e Anniversaire du débarquement
Couteau commémoratif 1944/1994
D. Day 50^e Anniversary
French Commemorative knife
1944/1994



Édition commémorative:
 Lame inox "ball point" numérotée
 avec gravure laser
 Manche en palissandre
 Longueur lame : 85 mm

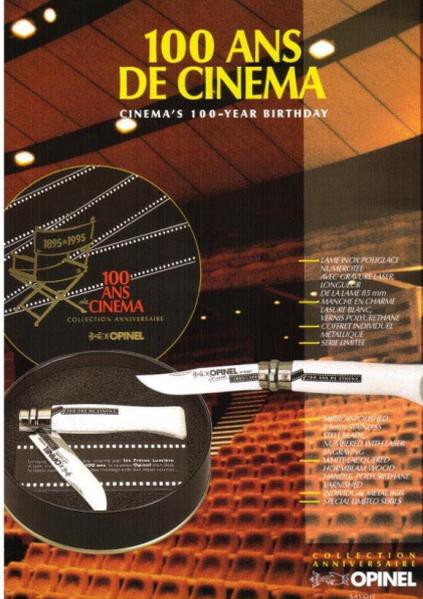


Commemorative special
 edition with serial number
 Blade polished blade
 1) 1/4" long
 Lasered commemorative theme
 Single piece recessed handle

OPINEL

OPINEL est une marque déposée de la société OPINEL SA
 11111 Avenue de la République - 92100 Nanterre - France

100 ANS DE CINEMA
 CINEMA'S 100-YEAR BIRTHDAY



1895-1995
 100 ANS DE CINEMA
 COLLECTION ANNIVERSAIRE
 OPINEL

- LAME EN XIPERGLACE
- NUMÉROTÉE
- AVEC GRAVURE LASER
- LONGUE
- DE LA LAME 85 mm
- MANCHE EN PALISSANDRE
- LAME BLANC
- VERRE POLYCARBONATE
- CLIFFHANGER
- HERCULE
- SERIE LIMITEE

OPINEL

COLLECTION ANNIVERSAIRE
 OPINEL

2003 : Adieu Cognin ?

En ce mois de décembre 2003, quatre-vingt huit ans presque jour pour jour après l'achat de la tannerie Dumas par Joseph Opinel, le destin de l'entreprise connaît un nouveau changement : le départ du service administratif vers les locaux neufs, fonctionnels et spacieux de l'usine de la Reveriaz où une partie de la production avait déjà été transférée trente ans plus tôt.



L'entreprise est maintenant une société anonyme à capitaux exclusivement familiaux. Maurice est le Président du Conseil d'Administration tandis que son fils Denis assume la fonction de Directeur Général. A plus ou moins brève échéance, dans un délai de deux ou trois ans, l'usinage devrait rejoindre le site de Chambéry et la page cogneraude sera alors tournée. Définitivement ? Peut-être pas ! On n'efface pas ainsi près d'un siècle d'histoire et l'attachement à la ville de Cognin. Récemment, Maurice Opinel déclarait : « Je compte bien associer la commune au devenir de ces locaux qui pourraient, sous des formes appropriées, prolonger l'histoire d'Opinel à Cognin. Dans cet esprit, l'idée d'une boutique, vitrine de l'entreprise et lieu de vente de toute notre fabrication, fait son chemin... »

De Charles IX au dictionnaire Larousse.

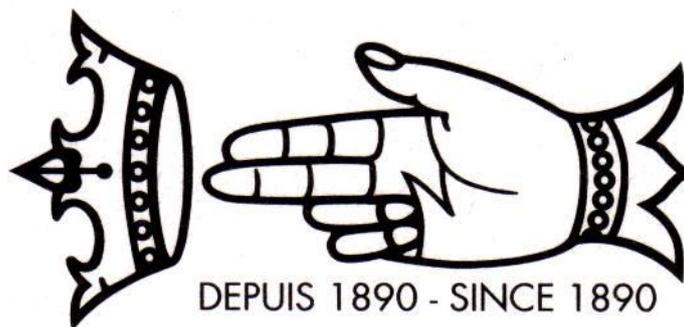
En 1565, le Roi de France Charles IX avait ordonné que chaque maître coutelier appose un emblème sur ses fabrications pour en garantir l'origine et la qualité. En 1909, en respect de cette tradition, Joseph Opinel choisit pour emblème « la main couronnée ». Quel en est le sens ?

Cette main droite, dite main bénissante de Saint Jean-Baptiste avec trois doigts levés et deux doigts repliés, figure sur les armoiries de Saint-Jean-de-Maurienne. La couronne placée au-dessus de la main rappelle que la Savoie était un duché.

1989 : Opinel fait son entrée dans le dictionnaire au titre de nom commun avec la définition suivante :

Opinel n.m. (nom déposé). Couteau fermant à manche en bois.

Sous la Coupole, quai de Conti, l'académicien Henry Bordeaux n'aurait pas manqué, en son temps, d'apporter tout son appui à cette élogieuse admission.



SOURCES ET REMERCIEMENTS

Les trois ouvrages publiés par le G.R.E.H.C. en 1989, 1993, 2000.
Histoire Générale du Travail publiée par la Nouvelle Librairie de France.
Archives municipales de Cognin.
Archives du Syndicat des Usiniers de Cognin.
Documents et iconographies mis à notre disposition par la société Opinel et par Monsieur Georges Schlibs.
Nous tenons à remercier Monsieur Maurice Opinel, Mesdames Roulier, Jouty et Picton pour leur accueil et la qualité de leur collaboration.