




MUSÉE 
OPINEL®

1/ Die Geschichte des Museums

Dieses Gebäude wurde von Jean Opinel, dem Bruder von Joseph Opinel, erbaut, der Erfinder des berühmten Taschenmessers.

In dieser alten Schmiede wurden von 1932 bis 1973 Messer und Werkzeuge der Werkzeugschmiede Croix des Savoie hergestellt. Von 1973 bis 1986 war der Ort eine zusätzliche Werkstatt des Unternehmens Opinel, das sich ab 1915 in den Vororten von Chambéry niedergelassen hatte.

1989 wandelte Jacques Opinel mit dem Einverständnis der Société Opinel das Gebäude in ein Museum um. Sehr schnell wurde das Opinel Museum zu einem der am meisten besuchten Orte in Savoyen.

Das Unternehmen Opinel, Jacques und sein Sohn Maxime, führten 2013 die Vergrößerung und Renovierung des Privatmuseums durch, wobei sie die Geschichte von Opinel bildhaft schildern.

Sie werden die familiären und savoyischen Ursprünge Opinels entdecken, die Entwicklung der Fertigungstechniken, die industrielle und wirtschaftliche Entwicklung der Marke.

Der Besuch schließt mit einem Film über die Werkstätten, der den derzeitigen Fertigungsprozess zeigt.

2/ Eine Familie der Schmiede-Werkzeugschmiede

Die Eisenminen in den Bergen der Maurienne wurden ab 700 vor Christi abgebaut. Im Mittelalter entwickelte sich vom See von Le Bourget bis nach Grenoble das Hüttenwesen; die Schmiede produzierten Schwerter, Messer und andere Objekte aus Eisen. Der Familienname Opinel ist Teil der regionalen Geschichte der Metallverarbeitung. Ein gewisser Joseph Opinel, Goldschmiedemeister, 1715 geboren, stammt aus einer Familie aus Albiez-le-Vieil. In einem Schriftstück von 1792 findet man auch einen Eisenhändler Opinel in Saint-Jean-de-Maurienne.

Die Familie Opinel stammt aus Gevoudaz, dem Weiler Albiez-le-Vieux in der Nähe von Saint-Jean-de-Maurienne. Das Leben in den Bergen ist rau, aber dank der Antriebskraft aus dem Gebirgsbach Arvan entwickeln sich Handwerke: Holzschuhmacher, Drechsler, Weber, Müller, etc.

Nachdem er den Beruf des Schmieds während seiner Touren als Hausierer erlernt hat, errichtet der 1799 geborene Victor-Amédée Opinel eine eigene Schmiede am Ufer des Flusses und fertigt Nägel, Hippen, Äxte... Bis zu seinem Tod im Jahr 1856 helfen ihm seine Söhne Pierre und Daniel um anschließend gemeinsam Hippen, Werkzeuge für Holzarbeiter und Messer zu produzieren.

1870 kauft Daniel die Werkstatt seinem Halbbruder ab und führt trotz häufiger Hochwasser und Zerstörungen, die zahlreiche Male zum Ruin der Familie führten, das Werk seines Vaters fort. Er lehrt seine Söhne Joseph und Jean den Beruf des Schmieds-Werkzeugschmieds.

Während Daniel und Jean weiterhin Werkzeuge und Pflugscharen herstellen hat Joseph, der Jüngste eine andere Idee...

3/ Opinel das Messerschmieden im Blut

Victor-Amédée ist Begründer einer langen Reihe von Schmieden-Werkzeugmacher. Viele seiner Nachfahren haben eigene Schmieden gegründet und Werkzeuge und Messer gefertigt.

Der Erfolg des von Joseph im Jahr 1890 erfundenen, berühmten Taschenmessers mit der charakteristischen Form und der Prägung „die gekrönte Hand“

seit 1909 hat seine Onkel und Brüder inspiriert:

Von 1914 bis 1967: Opinel „Kreuz und Palme“ wurde von Jean-Marie Opinel und seinen Nachfahren in dem Dörfchen Plan des Rois (Gemeinde von Fontcouverte) gefertigt.

Von 1927 bis 1973: das Opinel „Kreuz von Savoyen“ wurde von Jean Opinel und seinen Nachfahren in dem Dörfchen Plan des Rois und ab 1932 in Saint-Jean-de-Maurienne (Ort des Museums) gefertigt.

Da die Produktionen Kreuz und Palme und Kreuz von Savoyen nie über das handwerkliche Stadium hinaus kamen wurde diese schließlich eingestellt.

4/ Joseph Opinel, Erfindungsreicher Handwerker und visionärer Unternehmer

Joseph Opinel wurde 1872 in Albiez-le-Vieux geboren. Schon in sehr jungen Jahren arbeitet er bei seinem Vater Daniel, von dem er den Beruf des Schmieds lernt. Mit natürlicher Neugierde und Einfallsreichtum ausgestattet liebt er es, die Werkzeuge und deren Mechanismus zu studieren. 1890, mit 18 Jahren, beschäftigt sich Joseph damit, gegen den elterlichen Widerstand, ein Taschenmesser zu erfinden. Er geht von einem traditionellen Klinsenprofil aus, der Yatagan Klinge, bearbeitet jedoch die Form des Griffs, den er sich komfortabel, praktisch und robust wünscht. Um die Stabilität zu verbessern entwickelt er eine Schlitzmaschine, die das Holz so weit wie nötig anhebt.

Das Opinel ist erschaffen! Dieses Taschenmesser wird einen unglaublichen Erfolg erleben.

1896, in dem Jahr seiner Hochzeit mit Marie-Henriette Sambuis, fertigen Joseph und seine drei Arbeiter fünf Dutzend (60) Messer pro Tag. Vor der Zeit mit einem guten Sinn für das Marketing ausgestattet, verfolgt er 1897 die Idee sein Messer in zwölf Größen zu fertigen, von der Miniaturausgabe No.01 zum Reinigen von Pfeifen bis zum robusten No.12 für landwirtschaftliche Arbeiten.

Die Hausierer machen das Messer über das Tal hinaus in der Schweiz und Italien bekannt; um der Nachfrage nachzukommen ist es notwendig die Produktion zu steigern. Joseph entscheidet sich für drei Monate als Arbeiter in einer Fabrik in Thiers, einem berühmten Messerschmiedezentrum, zu arbeiten. Nach seiner Rückkehr setzt er seine Beobachtungen um, perfektioniert die Maschinen, kauft neue und vergrößert die väterliche Werkstatt. 1901 baut er mit Hilfe der Mitgift seiner Ehefrau an der Brücke von Gevoudaz seine eigene Fabrik, größer und funktioneller als die Familienwerkstatt, die nur wenige Meter entfernt liegt. Er beschäftigt jetzt rund fünfzehn Arbeiter und der Dynamo seiner Fabrik versorgt den Weiler mit elektrischem Licht. Joseph hegt jedoch noch weitere industrielle und wirtschaftliche Ambitionen. Ihm ist bewusst, dass er näher an die Kommunikationswege und ein dichteres Geflecht an Arbeitsstätten rücken muss, um seine Marke noch größer werden zu lassen.

1915 beschließt er seine Heimat Maurienne zu verlassen und zieht mit seinem Unternehmen in die Vororte von Chambéry, nach Cognin.

5/ Die gekrönte Hand

Im Jahr 1565 ordnet der französische König Karl IX. an, dass jeder Messerschmiedemeister zum Nachweis der Herkunft und Qualität seine Fabrikate mit einem Siegel versehen muss.

„Um Fälschungen zu vermeiden müssen die Marken an einem „sicheren Ort“ aufbewahrt werden, bei der Geschäftsstelle des Polizeileutnants von Paris, am Sitz der Innung oder bei dem ältesten Meister oder Vereidigten der Messerschmiede. Dort sollen sie auf einer Kupfer, Blei- oder Silberplatte punziert werden um die Verwahrung zu bestätigen und um die Signum im Fall einer Anfechtung zu bewahren.“

1909 wählte Joseph Opinel gemäß dieser Tradition das Signum „Die gekrönte Hand“. Inspiriert wurde es durch das Wappen von Saint-Jean-de-Maurienne: „Die Hand, die das Silber segnet, auf blauem Grund, und ebenso gekleidet.“ Die rechte Hand mit drei ausgestreckten Fingern und zwei nach unten geklappten Fingern gehört Jean-Baptiste. Im 6. Jahrhundert brachte die heilige Thècle drei Finger des heiligen Johannes des Täufers von Alexandria nach Maurienne. Diese Reliquien werden seitdem in der Kathedrale von Saint-Jean-de-Maurienne bewahrt. Diese segnende Hand hat Joseph Opinel mit einer Krone versehen um daran zu erinnern, dass Savoyen ein Herzogtum war.

6/ Die Klinge schmieden

Früher waren für die Herstellung der Messerklingen aus geschmiedetem Stahl zahlreiche aufeinanderfolgende Arbeitsgänge notwendig. Der in Barren gelieferte Stahl wird in kleine Stücke, sogenannte „Krampen“ verschiedener Größen je nach zu fertigender Klinge zersägt.

Diese in einem Koksofen rot erhitzten „Krampen“ werden danach geschmiedet und durch die Masse des Treibhammers zu Platten geformt.

Nach dem Entzundern wird das Opinel Signum und die Kerbe mit Hilfe einer Schwinghebelpresse auf der Platte eingestanz. Die Klinge erhält ihre endgültige Form durch die Bearbeitung mit Schnittwerkzeugen.

Jede Klinge durchläuft danach den Fallhammer und wird dort flach geschlagen. Um die Klinge zu schärfen und während des Schleifvorgangs halten zu können verwendet der Schleifer Holzzapfen, die er von Hand selbst hergestellt hat.

Um mehr Kraft aufwenden zu können streckt er sich auf einer Platte über seiner Schleifmaschine aus, die sich permanent im Wasser dreht. Das Polieren der Klinge erfolgt über Reibung an einem mit Kupfer umhüllten Holzrad, das mit Poliermasse bestrichen ist.

7/ Formgebung des Griffs

Die ersten Messergriffe wurden von Bewohnern des Dorfes und der Umgebung mit Hilfe eines Schneidewerkzeugs, dem „Poalmeß“ von Hand gefertigt. Um effektiver und homogener produzieren zu können wurden Maschinen zur mechanischen Reproduktion mit einem Modellgriff aus Metall entworfen. Ende des 19. Jahrhunderts entwickelte Joseph Opinel seine erste Maschine, die den Messergriffen ihre definierte Form gab. Der Griff musste immer noch eine Reihe von kleinen Schritten bis zur endgültigen Fertigstellung durchlaufen:

Zuschneiden des Griffs auf die richtige Länge

Abschrägen der Extremitäten

Formgebung des Zapfens zur Aufnahme des Montagerings

Aussägen des Schlitzes für die Klinge

Das Schleifen und Lackieren des Griffes erfolgt nach Zusammenbau der Klinge um ein gutes Aussehen der Messer zu gewährleisten.

8/ Das Hammerwerk : Eine Maschine zum Ziehen des glühenden Metalls und zur Formgebung von Werkzeugen wie den großen Messerklingen. Der Schmied sitzt dabei auf einer Wippe.

9/ Der Treibhammer: Zwei Arbeiter sind notwendig um die traditionellen Messerklingen auf dieser Maschine zu schmieden. Die „Stahlkrampen“ werden erhitzt bis sie glühen und anschließend dank der Masse von 250 kg zu Platten geformt.

10/ Der Fallhammer: Beim vorhergehenden Schritt, dem Schnitt, wird die Schneide gewölbt und das Signum hinterlässt eine Delle auf der Rückseite. Der Fallhammer begradigt die Klinge und plättet sie.

11/ Doppelschleifmaschine: Wird eingesetzt, um geschmiedete Teile abzugraten.

12/ Kleine Presse: Wird zur Bohrung der Klinge verwendet.

13/ Die Schmiede: Ursprünglicher, früher rauchiger und lauter Ort, an dem mit Feuer und Stahl von Schmieden Messerklingen geschmiedet wurden.

14/ Hebelpresse: Diese Presse, deren Schnecke mit dem Hebel verbunden ist wird von Hand bedient und dient zur Stanzung des Signums und der Einkerbung auf der Klinge.

15/ Griffmaschine: Der Schlitten mit den Schnittfräsen und das Reproduktionsmodell aus Metall werden gleichzeitig in Bewegung gesetzt um den Griffen ihre Form zu geben.

16/ 1915 OPINEL lässt sich in Cognin (Chambéry) nieder

Um näher an die großen Kommunikationswege und dichter angesiedelten Arbeitsstätten zu rücken, beschließt Joseph die Werkstatt in Gevoudaz zu verlassen und sich in der Nähe einer großen Stadt niederzulassen. Diese Gelegenheit bietet sich ihm in einem Vorort von Chambéry, Cognin: Die stillgelegte Gerberei J.B Dumas steht zum Verkauf. Am Kanal von Hyères, in der Nähe des 10. Wasserfalls gelegen, befindet sich die Gerberei in der Nachbarschaft von rund fünfzehn Betrieben, die die Antriebskraft des Kanalwassers für sich nutzen: Getreide- und Ölmühlen, Seidenfabriken, Spinnereien,

Sägewerke... Der Kanal und die Nähe der Stadt überzeugen Joseph; der Kauf in Höhe von 12.000 Francs erfolgt am 21. Dezember 1915 vor dem Notar.

Die Räumlichkeiten der Gerberei sind jedoch veraltet und erst nach monatelangen Sanierungsarbeiten kann Joseph die neuen Räumlichkeiten beziehen. Der Umzug erfolgt im Oktober 1916. Die Maschinen werden auf dem Rücken von Maultieren von Gevoudaz bis zum Bahnhof von Saint-Jean-de-Maurienne transportiert. Dort gelingt es Joseph in den Kriegswirren einen nicht durch die Armee beschlagnahmten Waggon zu finden, mit dem die Reise bis in die Hauptstadt Savoyens fortgesetzt werden kann.

Dank einer gut organisierten Produktionsstätte und der zentralen Lage in einem dichten Geflecht an Industrien expandiert das Unternehmen weiter. 1920 folgen die beiden Söhne Marcel und Léon Joseph, die er mit dem technischen bzw. wirtschaftlichen Bereich betraut. Die beiden Brüder tragen, jeder in seinem Bereich, zum Aufschwung der Marke bei.

Mutig bieten Vater und Söhne im Januar 1926 einem schrecklichen Feuer die Stirn, das das gesamte Gebäude zerstört. In nur wenigen Monaten wird eine moderne Fabrik gebaut und 1927, am Tag der Taufe von Marcel erstem Sohn, Maurice, eingeweiht. 1950 ist Maurice an der Reihe und wird in die Geschäftsleitung des Unternehmens gerufen; er unterstützt seinen Onkel Léon bei der Weiterentwicklung des Verkaufs.

La Revériaz

In der Zeit des Wirtschaftsbooms steigt die Nachfrage schnell und zu Beginn der 1970er Jahre wird die Fabrik, ein wahrhaft brummender Bienenstock, auf dem Gelände von Cognin zu klein. Daraufhin wird beschlossen, eine neue, geräumigere und modernere Produktionsstätte in Chambéry zu bauen, die den Namen La Revériaz trägt.

Nach einer Anfangszeit, die sich auf Holzarbeiten und die Montage und Aufbereitung konzentriert, ist die neue Fabrik seit 2003 die Hauptproduktionsstätte und der Sitz des Unternehmens.

18/ Der Griff

Vor 1991 nahm das Sägewerk einen wichtigen Platz in der Produktionsstätte ein, dort sägte man aus dem Rohholz Quader mit unterschiedlichen Maßen, je nach Größe der Griffe. Um den Prozess zu vereinfachen und um mehr Platz zu gewinnen werden die Quader heute von einem Sägewerk aus dem Jura geliefert. Um zu einem Griff zu werden durchläuft der Quader sechs Arbeitsgänge: auf Länge schneiden, Anbringung des Metallrings, Formgebung, Abschrägen der Extremitäten, Aussägen des Schlitzes, Schleifen. Diese Arbeitsgänge können nur an einem Quader durchgeführt werden, der einen bestimmten, je nach bearbeitetem Holz unterschiedlichen Feuchtigkeitsgrad aufweist, der weder zu feucht noch zu trocken sein darf.

Vor 1960 wurden diese Schritte mit verschiedenen, von Joseph Opinel erfundenen Maschinen durchgeführt: Maschinen zum Formen, zum Aussägen des Schlitzes, zum Anbringen des Rings... Dies erforderte zahlreiche Arbeitsposten und eine relativ lange Herstellungszeit.

1960 entwickelte Marcel Opinel eine revolutionäre Maschine, in der alle sechs Arbeitsgänge zusammengefasst werden. Das Holz wird als Quader in die Maschine geführt und kommt als Griff, der nur noch lackiert werden muss wieder heraus. Seit 1960 ist dieses Prinzip gleich geblieben, die Maschinen werden jedoch regelmäßig hinsichtlich der hydraulischen und elektronischen Technik, der Karbidwerkzeuge.... perfektioniert.

Heute erfolgt die Formgebung dreimal schneller als 1960, rund zehn Sekunden werden für einen Griff No.08 benötigt!

20/ Die Holzarten

Der Griff eines Opinelmessers verfügt über einen beträchtlichen Schlitz; nur widerstandsfähige Hölzer eignen sich für die Formgebung und sind beständig gegenüber Abnutzung.

Ursprünglich wurden die Griffe aus Hölzern der Waldregionen von Albiez gefertigt: Kirschbaumholz, Birnbaumholz, Buchen- und Eschenholz... ein Farblack ermöglichte danach die Vereinheitlichung der Produktion. Seit den 1950er Jahren besteht die Kollektion hauptsächlich aus Buchenholz, vor Ort „Fayard“ genannt: dieses feinkörnige, homogene Holz bietet einen sehr hohen mechanischen Widerstand.

Für einige Produktlinien werden edle Hölzer wie Olivenholz, Eichenholz, Nussbaum- oder Buchsbaumholz verwendet... Birke oder Weißbuche, hell und wenig gemasert, werden für die farbigen Griffe verwendet. Um schädliche Auswirkungen auf die Umwelt, wie z.B. Verschmutzung durch Transport oder Abholzung, zu vermeiden stammt 95% des Griffholzes aus französischen Wäldern.

21/ Heizen mit Holz

Die bei der Formgebung der Griffe anfallenden Holzspäne wurden schon immer zum Heizen der Werkstätten verwendet. 1926 führt ein nicht richtig abgestellter Heizofen zu einem Brand, der die in einer alten Gerberei gelegenen Werkstätten von Cognin zerstört. Daraufhin wird eine neue, moderne Fabrik aufgebaut und im Jahr 1927 eingeweiht. Seit 1973 werden zum Heizen der gesamten Fabrikationsstätte La Revériaz die Sägespäne in einem Misch-Heizkessel verbrannt und somit ungefähr 100.000 Liter Heizöl pro Jahr eingespart.

Die drei Grundlagen einer Klinge

Der Stahl

Die Wärmebehandlung

Das Schleifen

22/ Kohlenstoff- oder Edel STAHL

Der Stahl, sogenannter „Kohlenstoffstahl“, ist eine Legierung aus Eisen und Kohlenstoff. Da Kohlenstoffstahl sehr hart ist, ist ein guter Sitz der Schneide sowie eine hohe Verschleißfestigkeit gewährleistet und ein einfaches Nachschleifen möglich. Kohlenstoffstahl ist nicht sehr korrosionsbeständig: es wird daher empfohlen feuchte Umgebungen zu vermeiden und die Klinge nach dem Gebrauch einzufetten.

Zu Beginn des 20. Jahrhunderts wurde das Rosten des Stahls durch die Zugabe einiger Elemente, hauptsächlich Chrom, verhindert. In den 1950er Jahren kam in einigen Industriebereichen immer häufiger rostfreier Stahl zum Einsatz. 1970 führte Opinel einige Referenzstücke aus Edelstahl ein, wobei die Schnittqualität weit schlechter als bei Kohlenstoffstahl abschnitt und sich diese wesentlich schneller abnutzten. Erst in den 1990er Jahren produzierten die Stahlhersteller ein Edelstahl, das den hohen Schneideanforderungen einer Opinel-Klinge entspricht.

Heute ist der rostfreie Opinel Stahl ein schwedischer Stahl, der 12C24 modifiziert (Sandvik). Er ist sehr korrosionsbeständig und sein Kohlenstoffgehalt, der mindestens 0,40% beträgt sorgt für eine ausgezeichnete Schneide.

23/ Die Wärmebehandlung

Die Klinge wird aus einem Stahlstreifen geschnitten. Anschließend wird sie wärmebehandelt, wodurch die innere Struktur des Stahls modifiziert und der Stahl gehärtet wird.

Die Klinge aus Kohlenstoffstahl wird auf 830 Grad, die Klinge aus Edelstahl auf 1070 Grad erhitzt, anschließend in ein Ölbad getaucht, dieser Vorgang nennt sich „Härtung“. Die Klinge ist jetzt sehr hart aber auch sehr brüchig. Um ihr mehr Elastizität zu verleihen wird sie erneut auf 300 Grad bei Kohlenstoffstahl und auf 210 Grad bei Edelstahl erhitzt und anschließend an der Luft abgekühlt, dieser Vorgang nennt sich „Tempern“.

24/ Das Schleifen

Die aus der Wärmebehandlung hervorgegangene rohe Klinge durchläuft nun zwei Arbeitsschritte:

Das Schleifen des Rückens: dabei werden die beim Zuschnitt entstandenen Unebenheiten entfernt und die richtige Klingenseite wird geschärft.

Das Schleifen-Polieren der Flächen: während dieser Vorgang früher von zwei verschiedenen Maschinen durchgeführt wurde, übernehmen heute vollautomatisierte Maschinen das Schleifen* und Polieren in einem Arbeitsgang.

Bei diesem Arbeitsgang erhält die Klinge ihr einzigartiges gewölbtes Profil, was ihr Festigkeit verleiht und eine unvergleichliche Schneide gewährleistet.

Die Schleifprofile: Flach Asymmetrisch / Hohl / Bombiert

MUSEE
OPINEL®

Die Klinge des Opinelmessers wird nach einem exklusiven gewölbten Profil geschliffen. Dieses Profil garantiert eine robuste Klinge und sorgt bei einem Neuschliff für eine exzellente Schneide.

25/ Der Virobloc

Ursprünglich setzte sich das Opinelmesser aus vier Komponenten zusammen: der Klinge, dem festen Ring, dem Nietstift und dem Griff. Der feste Ring ist notwendig um die Klinge stabil mit dem Griff zusammen zu nieten.

Immer darauf bedacht die Sicherheit des Messers bei der Verwendung zu verbessern, erfand Marcel Opinel im Jahr 1955 das Virobloc System. Er fügte einen beweglich Ring hinzu, der die ausgeklappte Klinge blockiert wenn er über den festen Ring gedreht wird und so den Schlitz zum Einklappen versperrt. Die Idee ist zwar einfach, die Ausführung aber komplex. Konisch geformt, ausgewogen zwischen Widerstandsfähigkeit und Elastizität des Stahls, unter Berücksichtigung der Maßabweichungen je nach Holzgriff, die Vernietung... eine wahre Herausforderung!

In den 1990er Jahren wurde das Virobloc System modifiziert um auch die geschlossene Klinge zu blockieren. Zunächst auf einige Referenzmodelle beschränkt wurde es im Jahr 2000 für alle Modelle eingeführt.

26/ Die Montage und das Schleifen

1920 entwickelt Marcel Opinel eine vertikale Montagemaschine: Der Bediener positioniert den Griff, den festen Ring, die Klinge und die Maschine baut die Komponenten zusammen.

Auf den heutigen Montagebändern ist der erste Arbeitsgang immer noch gleich: Zusammenbau des Griffs, des festen Rings und der Klinge. Anschließend wird das Logo mittels Tampondruck auf den Griff gedruckt, danach erfolgt die Bohrung und Nietung des Messers sowie die Anbringung des beweglichen Rings. Der letzte Arbeitsgang ist das Schleifen von Hand. Der Schleifer bewegt die Klinge zwischen zwei Schleifsteinen, eine besondere und präzise Bewegung, die für die legendäre Opinel-Schneide verantwortlich ist.

27/ Opinel, das ist nicht nur ein Opinel!

Nach dem zweiten Weltkrieg gerät das Konsumverhalten aus den Fugen und die Nachfrage nach Taschenmessern steigt. Nun heißt es produzieren! Nach und nach konzentriert sich Opinel stärker auf die Produktion der Taschenmesser und vernachlässigt seine anderen Produkte.

In den 1980er und 90er Jahren steigt der Konsum weiter und Opinel beginnt, sein Angebot zu erweitern: neue Holzarten, Gravuren, Andenken, Gartengeräte...

Heute umfasst die Kollektion Opinel zahlreiche Bereiche und bietet Messer und Werkzeuge für die verschiedensten Anwendungen im Handwerk oder in der Freizeit, sowohl für Erwachsene als auch für Kinder: Sport in der Natur/in den Bergen (Wandern, Bergsteigen, Höhlenforschung, Entdeckung der Natur...); Wassersport (Segeln, Kayak, Rafting, Canyoning...); Angeln und Jagd; Camping, Außenküche und Picknick; Heimwerker; Kreative Freizeitbeschäftigung; Garten; Küche; Tisch & Tafel.

Die Ausstellungsvitrine von 1911 zeigt die Bandbreite der Kollektion von Joseph Opinel: die zwölf Taschenmessergrößen, aber auch Tischmesser, Fleischermesser, Gartenmesser, Gabeln, Scheren, Rasierer...

28/ Das Opinel, immer gleich seit 1890 ?

Wenn seine Form auch gleich geblieben ist, um die Fertigung in Frankreich weiterzuführen, die Fertigungskosten zu optimieren, den Schnitt, die Stabilität und die Ästhetik zu verbessern wurde die Geschichte des Opinelmessers von zahlreichen Innovationen begleitet: die von Joseph, Marcel und anschließend den technischen Teams erfundenen Maschinen haben die Zukunft dieses berühmten Messers gesichert.

Heute erfolgen die verschiedenen Fertigungsschritte mit den neuesten Technologien: die Fabrik durchläuft eine ständige Modernisierung. Um die ausgezeichnete industrielle Wettbewerbsfähigkeit der Werkstätten aufrecht zu erhalten wird eine so genannte Politik der „ständigen Verbesserung“ verfolgt, die Folgendes beinhaltet:

- die ständige Weiterbildung aller Unternehmensmitarbeiter
- die Suche nach den besten Materialien, den leistungsstärksten Produktionswerkzeugen und den innovativsten Technologien
- die optimale Organisation im Hinblick auf die Produktionsqualität und persönliche Entwicklung der Mitarbeiter.

29/ Der Rechtsschutz

Seit den 1960er Jahren werden unter der Leitung von Maurice Opinel Marken-, Patent- und Modell-Anmeldungen in Frankreich und weltweit vorgenommen. Dieser Schutz ist einer der wesentlichen Pfeiler des Unternehmens.

Kopien und Fälschungen sind der Preis des Erfolgs von Opinel. Während sie früher noch aus Frankreich stammten, kommen sie heute vorwiegend aus Asien. Das Unternehmen ist wachsam und bringt die Fälle vor Gericht.

Das gute Preis-Leistungs-Verhältnis bleibt das beste Mittel der Marke um Nachahmer abzuschrecken.

30/ Die wirtschaftliche Entwicklung

Prospekte, Verkaufsstände und Plakate haben die wirtschaftliche Dynamik der Marke über die Jahrzehnte gezeigt. Seit Ende des 19. Jahrhunderts ist die Verbreitung durch lokale Messen und Märkte und Hausierer, die über die Grenzen hinaus Opinel auch in Italien und in der Schweiz verkaufen sichergestellt. Joseph versorgt auch Eisenbahner mit seinen Artikeln, die die Marke in ganz Frankreich bekannt machen. Nach dem Krieg verhandeln Léon und Maurice mit zahlreichen Großabnehmern für Kurzwaren und anderen Großhändlern, die die Geschäfte der Städte und Ortschaften beliefern. Opinel ist überall und mit der Verbreitung der Artikel steigt auch die Reputation des Unternehmens.

Heute ist die Marke Opinel mit seinen verschiedenen Produktreihen in zahlreichen Verkaufsstellen vertreten: bei Messerhändlern, in großen Kaufhäusern, in Eisenwarenhandlungen, in Gärtnereien, in Sport- und Heimwerkergeschäften, bei Tabakwarenhändlern, in Designgeschäften, in Geschäften für kulinarische Artikel und Tischkultur, in Geschenkkläden...

Das Messer aus Savoyen ist zum Messer für alle Franzosen geworden; im Ausland gilt es als das Symbol für die französische Lebensart, das „French Knife“!

31/ OPINEL ein Objekt, das einen begleitet

Das kleine Taschenmesser hat Generationen geprägt und wurde von den größten Künstlern und Abenteurern angenommen...

Pablo Picasso arbeitete mit No.05 um seine Skulpturen zu formen...

Wenn Paul Bocuse einen einzigen Gegenstand mit auf eine einsame Insel nehmen müsste, wäre es sein Opinel...

Eric Tabarly verstaute mehrere Opinel an strategischen Orten auf seinem Boot Pen Duick. In sehr jungen Jahren, 1949, schiffte er auf einem Tunfischfänger ein und versah sein Opinel mit dreiundzwanzig Kerben für die 23 Tage, die diese Fischertour dauerte.

1978 befreite Alain Colas sein Bein von einer Fessel und rettete somit auf dem offenen Meer sein Leben...

Roger Frison Roche trägt es immer in der Tasche...

Jetzt sind Sie an der Reihe, erzählen Sie uns eine Geschichte, die Sie mit Ihrem Opinel erlebt haben...

