




MUSÉE 
OPINEL®

1/ La storia del museo

Questo edificio è stato costruito da Jean Opinel, fratello di Joseph, creatore del famoso coltellino tascabile. In questa antica fucina, dal 1932 al 1973 sono stati prodotti coltelli e strumenti da taglio con il marchio Croix de Savoie. Dal 1973 al 1986 questo edificio ha ospitato un laboratorio distaccato dell'azienda Opinel, fondata nel 1915 alla periferia di Chambéry.

Nel 1989, con il consenso della società Opinel, Jacques Opinel trasforma l'edificio in un museo. Ben presto il Museo Opinel diventa uno dei più visitati della Savoia. La società Opinel, Jacques e suo figlio Maxime, nel 2013 ingrandiscono e ristrutturano questo museo privato che ripercorre la storia del marchio Opinel®. Qui scoprirete le origini del coltello Opinel, creato da una famiglia originaria dalla Savoia, l'evoluzione della tecnologia di produzione, lo sviluppo industriale e commerciale del marchio. La visita si conclude con un filmato realizzato nei laboratori, che illustra l'attuale processo di produzione.

2/ Una famiglia di fabbri e produttori di utensili

Le miniere di ferro nelle montagne della Maurienne vengono sfruttate fin dal 700 a.C. Nel Medioevo la metallurgia si sviluppa dal lago di Bourget fino a Grenoble: nelle fucine si producono spade, coltelli e altri oggetti in ferro. Il cognome Opinel entra nella storia della metallurgia della regione. Un certo Joseph Opinel, apprezzato maestro orafo nato nel 1715, proviene da una famiglia di Albiez-le-Vieil. In un manoscritto del 1792 è citato anche di un commerciante ferro di Saint-Jean-de-Maurienne chiamato Opinel.

La famiglia Opinel è originaria di Gevoudaz, una frazione di Albiez-le-Vieux, vicino a Saint-Jean-de-Maurienne. In montagna la vita è dura ma, grazie alla forza motrice del torrente Arvan, si sviluppa l'artigianato: nascono calzolai, tornitori, tessitori, mugnai e altri mestieri.

Dopo aver imparato il mestiere di fabbro durante la sua attività di venditore ambulante, Victor-Amédée Opinel, nato nel 1799, crea la propria fucina sulla riva del fiume e vi produce chiodi, falcetti, asce... Fino alla sua morte, nel 1856, i figli Pierre e Daniel lo aiutano nell'attività, dopodiché lavorano insieme per produrre falcetti, attrezzi da boscaiolo e coltelli. Nel 1870 Daniel rileva il laboratorio dal fratello e, nonostante le frequenti e distruttive inondazioni che rovinano più volte la famiglia, continua a svolgere il lavoro del padre. Insegna ai figli Joseph e Jean il mestiere di fabbro e di produttore di utensili. Mentre Daniel e Jean continuano a modellare attrezzi e aratri, il figlio maggiore Joseph ha un'altra idea...

3/ La coltellineria nel DNA

Victor-Amédée ha dato vita a una vera e propria stirpe di fabbri e produttori di utensili. Molti dei suoi discendenti hanno creato le proprie fucine e prodotto utensili e coltelli.

Il successo del famoso coltello da tasca, con la sua forma caratteristica, inventato da Joseph nel 1890 e contraddistinto dalla mano coronata nel 1909 ha costituito l'ispirazione naturale per i suoi zii e i suoi fratelli:

- dal 1914 al 1967: gli Opinel Croix et Palme vengono prodotti da Jean-Marie Opinel e dai suoi discendenti nella frazione di Plan des Rois (nel comune di Fontcouverte).

- dal 1927 al 1973: gli Opinel Croix de Savoie vengono realizzati da Jean Opinel e dai suoi discendenti nella frazione di Plan des Rois, poi dal 1932 a Saint-Jean-de-Maurienne (sede del museo).

Rimasta allo stadio artigianale, la produzione dei modelli Croix et Palme e Croix de Savoie viene infine interrotta.

4/ Joseph Opinel un artigiano creativo e un imprenditore lungimirante

Joseph Opinel nasce nel 1872 a Albiez-le-Vieux. Lavorando come operaio insieme al padre Daniel fin dalla più tenera età, impara il mestiere del fabbro. Curioso e ingegnoso per natura, ama studiare gli strumenti e i meccanismi. Nel 1890, all'età di 18 anni, nonostante le perplessità del padre, Joseph si impegna nella creazione di un coltello da tasca. Inizia con una lama dal profilo tradizionale, la lama Yatagan, ma modifica la forma del manico per renderlo comodo, pratico e robusto. Per renderlo più

resistente crea una macchina che consente di praticare la scanalatura della lama rimuovendo esattamente la quantità di legno necessaria.

È nato il primo Opinel! Questo coltello da tasca otterrà un successo crescente.

Nel 1896, anno in cui si sposa con Marie-Henriette Sambuis, Joseph e i suoi tre operai producono circa sessanta coltelli al giorno. Dotato di uno spiccato senso del marketing, nel 1897 ha l'idea di proporre il suo coltello in dodici dimensioni, dal piccolo N°01 per la pulizia delle pipe fino al robusto N°12, pensato per il lavoro degli agricoltori.

I venditori ambulanti fanno conoscere i coltelli fuori dalla valle, in Svizzera, in Italia. E per soddisfare la domanda è necessario intensificare la produzione. Joseph decide di andare a lavorare per tre mesi come operaio in una fabbrica di Thiers, famoso distretto di produzione dei coltelli. Al ritorno, grazie ha quanto ha osservato, perfeziona le macchine, ne acquista di nuove e ingrandisce il laboratorio del padre.

Nel 1901, grazie alla dote della moglie, costruisce vicino al ponte di Gevoudaz il proprio stabilimento, più grande e più funzionale rispetto al laboratorio di famiglia che si trova a qualche decina di metri.

All'epoca si avvale di una quindicina di operai e la dinamo della sua fabbrica consente di portare la luce elettrica nel borgo. Ma le ambizioni industriali e commerciali di Joseph non finiscono qui: capisce che per dare nuovo slancio al marchio occorre avvicinarsi alle principali vie di comunicazione e a una maggior disponibilità di manodopera.

Nel 1915 decise di lasciare la Maurienne in cui è nato e di spostare la sua azienda alla periferia di Chambery, a Cognin.

5/ La mano coronata

Nel 1565 il re di Francia Carlo IX ordina che ogni maestro coltellinaio apponga un emblema sui propri prodotti per garantirne la provenienza e la qualità.

"Per evitare la contraffazione, i marchi dovevano essere depositati in un "luogo sicuro", presso il cancelliere della tenenza di polizia a Parigi, presso la sede della corporazione o presso il maestro o il giurato più anziano, per i centri di produzione dei coltelli. I marchi dovevano essere punzonati su una piastra di rame, di piombo o d'argento, in modo da poter verificare che sono stati depositati e per conservarne l'impronta in caso di contestazione".

Nel 1909, nel rispetto di questa tradizione, Joseph Opinel sceglie come emblema "la mano coronata". Questo simbolo si ispira allo stemma di Saint-Jean-de-Maurienne: "Mano benedicente d'argento su fondo azzurro, vestita dello stesso colore".

La mano destra, con tre dita alzate e due dita ripiegate, è quella di San Giovanni Battista. Nel VI secolo santa Tecla aveva portato in Maurienne tre dita di San Giovanni Battista, da Alessandria d'Egitto. Questa reliquia è conservata nella Cattedrale di Saint-Jean-de-Maurienne.

A questa mano benedicente Joseph Opinel aggiunge una corona, per ricordare che la Savoia era un ducato.

6/ Forgiare la lama

Un tempo la produzione di lame forgiate in acciaio richiedeva molte operazioni successive. Le barre di acciaio venivano tranciate in piccoli pezzi di diverse dimensioni, in base al tipo di lama da realizzare.

I pezzi ottenuti venivano scaldati al calor rosso in un forno a coke, quindi venivano forgiati e trasformati in lastre grazie all'azione di un maglio.

Dopo il decapaggio, con la pressa a bilanciere si punzonava il marchio Opinel e si realizzava l'incisione superiore sulle lastre. Si dava quindi la forma definitiva alla lama, ritagliandola con un punzone e una matrice. Ogni lama passava poi sotto i colpi della pressa per essere raddrizzata. Per affilare la lama e trattenerla durante l'operazione di molatura, l'operatore utilizzava dei pioli di legno che fabbricava personalmente, a mano. Per applicare una maggior forza lavorava disteso su una tavola sopra la mola, mentre quest'ultima girava costantemente nell'acqua. La lucidatura della lama si otteneva per attrito su una ruota di legno rivestita di cuoio ricoperto di pasta abrasiva.

7/ Sagomare il manico

I primi manici venivano realizzati a mano dagli abitanti del borgo e delle zone circostanti, con uno strumento tagliente chiamato "paroir". Per razionalizzare la produzione e renderla omogenea si realizzarono dei macchinari meccanici che consentivano di riprodurre i manici partendo da un modello in metallo. Alla fine del secolo XIX Joseph Opinel costruisce la prima macchina per sagomare i manici con una forma definita.

Il manico doveva ancora subire una serie di piccole operazioni per essere completo:

Taglio alla lunghezza adeguata

Realizzazione degli smussi finali

Sagomatura dell'occhiello per poter fissare la ghiera di assemblaggio

Esecuzione della scanalatura per accogliere la lama

La levigatura e la verniciatura del manico si eseguivano dopo il montaggio della lama, per donare al coltello un bell'aspetto.

8/ Il martinetto

Macchina utilizzata per tirare il metallo arroventato e sagomare gli attrezzi e le lame dei coltelli più grandi. Il fabbro sedeva sul basculante.

9/ Il maglio

Per forgiare le lame tradizionali, a questa macchina lavoravano due operatori.

I pezzi di acciaio venivano scaldati al calor rosso e quindi trasformati in lastre attraverso una massa di 250 kg.

10/ La pressa pesante

Nella fase precedente, il ritaglio, la lama si piega e punzonando il marchio si crea una sporgenza sul retro a causa dell'impatto. La pressa per lamiera raddrizza e appiattisce la lama.

11/ La mola da banco

Si utilizza per sbavare i pezzi forgiati.

12/ La pressa piccola

Usata per la perforazione delle lame.

13/ La fucina

Luogo originario, un tempo fumoso e rumoroso, dove l'interazione tra il fuoco e l'acciaio, controllata dall'uomo, fa nascere un coltello.

14/ La pressa a bilanciere

Questa pressa, il cui bilanciere, collegato a una vite senza fine, viene lanciato manualmente dall'operatore, serviva per punzonare il marchio e realizzare l'incisione superiore sulla lama.

15/ La macchina per i manici

Il carrello con le frese da taglio e il modello metallico da riprodurre si azionavano contemporaneamente per modellare i manici.

16/ 1915 - Opinel si trasferisce a Cognin (Chambery)

Per avvicinarsi alle principali vie di comunicazione e a una maggior disponibilità di manodopera, Joseph decide di lasciare il borgo Gevoudaz e di stabilirsi nei pressi di una grande città. Si presenta un'opportunità a Cognin, alla periferia di Chambery. La conceria J.B. Dumas, che ha interrotto l'attività, è in vendita. Situata sul canale di Hyères, all'altezza della cascata N°10, si trova nei pressi di una quindicina di edifici che sfruttano la forza motrice del canale: mulini per granaglie e olive, seteria, filande, segherie... Il canale e la vicinanza alla città convincono Joseph. La vendita, per un importo di 12.000 franchi, viene stipulata davanti a un notaio il 21 dicembre 1915.

I locali della conceria però sono vecchi ed è solo dopo alcuni mesi di lavori di ristrutturazione che Joseph può iniziare a lavorarci. Nel mese di ottobre del 1916 si organizza il trasloco. I macchinari vengono trasportati da Gevoudaz la stazione ferroviaria di Saint-Jean-de-Maurienne a dorso di mulo, dopodiché, anche in questi tempi di guerra, Joseph riesce a trovare un autocarro non requisito dall'esercito per continuare il viaggio verso la capitale della Savoia.

In un sito meglio organizzato e al centro di un fitto tessuto industriale, l'espansione continua. Nel 1920 Joseph viene raggiunto dai figli Marcel e Leon, ai quali affida rispettivamente il reparto tecnico e quello commerciale. I due fratelli parteciperanno, nei rispettivi campi, allo sviluppo del marchio.

Con grande coraggio, il padre e i figli affrontano nel mese di gennaio del 1926 un terribile incendio che distruggerà l'intero edificio. In pochi mesi costruiranno un moderno stabilimento che verrà inaugurato nel 1927, lo stesso giorno del battesimo di Maurice, il primo figlio di Marcel. Nel 1950 Maurice Opinel verrà chiamato alla direzione dell'azienda come assistente dello zio Léon nello sviluppo delle vendite.

La Revériaz :

Negli anni d'oro del capitalismo la domanda aumenta e all'inizio degli anni 70 il sito di Cognin è ormai diventato troppo piccolo per la fabbrica, vero e proprio alveare brulicante. Si decide così di costruire un nuovo stabilimento, più grande e più moderno, a Chambéry, in una località chiamata La Revériaz.

Inizialmente dedicato all'attività di lavorazione del legno e all'assemblaggio-confezionamento, dal 2003 diventa il sito principale e ospita la sede dell'azienda.

18/ Il manico

Prima del 1991, la segheria occupava uno spazio

importante nel sito di produzione: i tronchi venivano portati qui in "blocchi" di diverse dimensioni corrispondenti alle dimensioni dei manici. Per semplificare il processo e risparmiare spazio, oggi i blocchi vengono consegnati da una segheria che si trova nella provincia del Jura.

Prima di diventare un manico, il blocco viene sottoposto a sei passaggi: taglio a misura, inserimento della ghiera, sagomatura, smussatura delle estremità, esecuzione della scanalatura, levigatura. Queste operazioni possono essere effettuate solo su un blocco di legno avente un certo tasso di umidità, diverso a seconda del tipo di legno: non deve essere né troppo umido, né troppo secco.

Prima del 1960, queste operazioni venivano eseguite su diverse macchine inventate da Joseph Opinel: macchine per la sagomatura, per la scanalatura, per l'inserimento della ghiera... Questo richiedeva numerose postazioni di lavoro e determinava tempi di produzione relativamente lunghi.

Nel 1960 Marcel Opinel sviluppa una macchina rivoluzionaria che combina le sei operazioni: il blocco di legno entra nella macchina ed esce trasformato in manico, pronto per essere verniciato. Dal 1960, il principio è rimasto lo stesso, ma le macchine sono state costantemente perfezionate con tecniche idrauliche e con strumenti elettronici, introducendo utensili da taglio al carburo e così via...

La sagomatura oggi è tre volte più veloce rispetto al 1960: solo una decina di secondi per un manico N°08!

20/ Le essenze di legno

Il manico di un coltello Opinel presenta una grande scanalatura, quindi solo il legno più robusto è adatto alla lavorazione e resiste all'usura. In origine, i manici venivano intagliati nel legno dalle foreste della regione di Albiez: ciliegio, pero, faggio, frassino... Uno smalto colorato consentiva di standardizzare la produzione. Dagli anni 50 la collezione è realizzata prevalentemente in legno di faggio, che nella zona viene chiamato "fayard": è un legno a grana fine e omogenea, con un'ottima resistenza meccanica.

Alcune gamme di prodotto utilizzano legni più nobili, come l'ulivo, il rovere, il noce, il bosso... Il legno di betulla o di carpino, chiaro e leggermente venato, si utilizza per i manici colorati.

Per evitare effetti negativi sull'ambiente, come l'inquinamento da trasporto e la deforestazione, il 95% dei manici di legno è realizzato con legni francesi.

21/ Scaldarsi con il legno

I trucioli prodotti dalla sagomatura dei manici vengono bruciati per riscaldare i laboratori.

Nel 1926, una stufa non spenta correttamente ha provocato un incendio che ha distrutto i laboratori di Cognin, predisposti all'interno di un'ex-conceria. Venne poi costruito un impianto più moderno, inaugurato nel 1927. Dal 1973, per riscaldare l'intero sito di La Revéraz, la segatura di legno viene bruciata in una caldaia combinata che consente di risparmiare circa 100.000 litri di combustibile ogni anno.

I tre elementi fondamentali di una lama

L'acciaio

Il trattamento termico

La molatura

22/ L'acciaio al carbonio o inossidabile

L'acciaio, detto "acciaio al carbonio", è una lega di ferro e carbonio. L'acciaio al carbonio ha una durezza eccellente, che garantisce una buona qualità di taglio e una grande resistenza all'usura, oltre a consentire una facile affilatura. Ha una bassa resistenza alla corrosione, quindi si consiglia di evitare gli ambienti umidi e di asciugare e ungere la lama dopo l'uso. All'inizio del secolo XX, si scopre che l'acciaio può diventare inossidabile con l'aggiunta di alcuni elementi, tra cui il cromo. Negli anni 50 l'acciaio inossidabile viene usato sempre di più, in alcuni settori. Nel 1970 Opinel propone alcuni modelli in acciaio inossidabile ma la qualità di taglio risulta molto inferiore rispetto a quella dell'acciaio al carbonio; inoltre si usurano più rapidamente.

Bisognerà aspettare fino agli anni 90 perché le acciaierie producano un acciaio inox all'altezza delle esigenze di taglio della lama Opinel.

Oggi, l'inox di Opinel è un acciaio svedese: il 12C27 modificato (Sandvik). Offre un'elevata resistenza alla corrosione e il suo contenuto di carbonio inferiore allo 0,40% garantisce un taglio eccellente.

23/ Il trattamento termico

Dopo essere stata ritagliata da un nastro di acciaio, la lama viene sottoposta a un trattamento termico che ne altera la struttura interna rendendo l'acciaio molto duro.

La lama viene riscaldata a 830 gradi se è di acciaio al carbonio e a 1.070 gradi se è di acciaio inossidabile, quindi viene immersa in un bagno d'olio: questa procedura si chiama "tempra". La lama diventa così molto dura ma anche molto fragile.

Per darle elasticità viene riscaldata di nuovo a 300 gradi per l'acciaio al carbonio e a 210 gradi per l'acciaio inossidabile, quindi viene raffreddata all'aria: questa operazione è detta "rinvenimento".

24/ La molatura

La lama grezza, dopo il trattamento termico viene sottoposta a due operazioni:

- La molatura del dorso, per eliminare le asperità causate dal taglio e per perfezionare i fianchi della lama.
- La molatura-lucidatura delle superfici laterali: un tempo eseguite su due macchine diverse, le operazioni di molatura* e lucidatura si realizzano oggi utilizzando una mola a doppia funzione, grazie a macchine completamente automatizzate. Questa operazione conferisce alla lama un esclusivo profilo bombato che garantisce una solidità e un taglio senza rivali.

Profili di molatura

- Piatto Asimmetrico
- Scavato
- Bombato

La lama dei coltelli Opinel viene molata per attribuirle un esclusivo profilo bombato.

Questo profilo offre la garanzia di una lama robusta e permette di ottenere un taglio eccellente quando viene riaffilata.

25/ Il Virobloc®

In origine, i componenti che formano il coltello Opinel sono quattro: la lama, la ghiera fissa, il rivetto e il manico. La ghiera fissa è necessaria per poter rivettare saldamente la lama sul manico.

Nel 1955, con l'obiettivo di migliorare la sicurezza di utilizzo del coltello, Marcel Opinel inventa il sistema Virobloc®: aggiunge una ghiera girevole che, scorrendo sulla ghiera fissa consente di chiudere la scanalatura bloccando la lama in posizione aperta.

L'idea è semplice, ma la sua realizzazione è complessa. Realizzazione della conicità, equilibrio tra resistenza ed elasticità dell'acciaio, studio delle variazioni dimensionali dovute al manico di legno e alla rivettatura... Una vera sfida!

Negli anni 90 il sistema Virobloc® viene modificato per permettere di bloccare la lama in posizione chiusa. Il sistema, inizialmente applicato solo ad alcuni modelli, è stato poi diffuso a tutti i modelli nel 2000.

26/ L'assemblaggio e l'affilatura

Nel 1920 Marcel Opinel sviluppa una macchina per l'assemblaggio verticale: l'operatore posiziona il manico, la ghiera fissa e la lama, quindi la macchina assembla gli elementi.

Oggi, sulle linee di montaggio, la prima operazione è rimasta invariata: assemblaggio del manico, della ghiera fissa e della lama. Si appone quindi il logo sul manico mediante tampografia, poi la lama viene forata e rivettata, quindi si aggiunge la ghiera girevole.

L'ultima fase è l'affilatura manuale: l'addetto all'affilatura fa passare la lama tra due mole, con un movimento unico e preciso che consente di ottenere il leggendario taglio di Opinel.

27/ OPINEL non è solo l'Opinel!

Dopo la seconda guerra mondiale, i consumi aumentano con decisione e la richiesta di coltelli da tasca si intensifica. È necessario produrre! Così, progressivamente, Opinel si concentra sulla produzione di coltelli da tasca e abbandona gli altri articoli.

Negli anni 80 e 90 i consumi si evolvono e Opinel comincia a diversificare l'offerta: nuove essenze di legno, stampe, prodotti commemorativi, attrezzi da giardino...

Oggi la collezione Opinel abbraccia numerosi universi, proponendo coltelli e strumenti destinati a diverse attività artigianali e ricreative, per gli adulti e per i bambini:

- Gli sport nella natura o in montagna (trekking, alpinismo, speleologia, scoperta della natura...)
- Gli sport acquatici (vela, kayak, rafting, canyoning...)
- La pesca e la caccia
- Il campeggio, la cucina all'aperto e il pic-nic
- Il fai da te
- Gli hobby creativi
- Il giardino
- La cucina
- La tavola

La vetrina dell'esposizione del 1911 è una testimonianza della varietà della collezione di Joseph Opinel: un coltello da tasca in 12 dimensioni, ma anche coltelli da tavola, coltelli da macellaio, falcetti, forchette, forbici e rasoi...

28/ L'Opinel identico dal 1890 ?

Anche se la forma è rimasta invariata, per continuare a produrre in Francia, per ottimizzare i costi di produzione, migliorare il taglio, la solidità e l'estetica, sono molte le innovazioni che hanno scandito la storia del coltello Opinel: i macchinari inventati prima da Joseph e Marcel, poi dai team tecnici, hanno contribuito al futuro del famoso coltello.

Oggi si applicano alle diverse operazioni le tecnologie più recenti: la fabbrica è in costante aggiornamento. Per conservare l'altissima competitività industriale dei laboratori, si segue una politica "di miglioramento continuo", che riguarda:

- La formazione continua di tutto il personale

- La ricerca dei materiali migliori, degli strumenti di produzione più potenti e delle tecnologie più innovative
- L'organizzazione ottimale rivolta alla qualità della produzione e allo sviluppo del personale.

29/ La tutela legale

Negli anni '60, sotto la direzione di Maurice Opinel, vengono registrati marchi, brevetti e modelli in Francia e in tutto il mondo. Questa tutela è uno dei pilastri fondamentali dell'impresa.

Le copie e i falsi sono il prezzo del successo di Opinel. Un tempo erano realizzati in Francia ma oggi provengono prevalentemente dall'Asia. L'impresa è vigile e agisce in giudizio per tutelarsi.

Il buon rapporto qualità/prezzo è la migliore risorsa del marchio per scoraggiare la contraffazione.

30/ Lo sviluppo commerciale

Nel corso dei decenni, volantini, manifesti e poster riflettono il dinamismo commerciale del marchio. Dalla fine del secolo XIX la diffusione è garantita dalle fiere locali e dai venditori che attraversano le frontiere e vendono i prodotti Opinel in Italia e in Svizzera. Joseph affida i suoi prodotti anche ai ferrovieri, che faranno conoscere il marchio in tutta la Francia.

Dopo la guerra, Léon e Maurice stipulano contratti con numerosi commercianti all'ingrosso e con grossisti che riforniscono i negozi di città e paesi. L'Opinel è ovunque e la sua fama cresce di pari passo con la sua diffusione.

Oggi, con le sue diverse gamme, il marchio Opinel è presente in molti punti vendita: arrotini, grandi magazzini, negozi di ferramenta, garden center, negozi di articoli sportivi, negozi di bricolage, tabaccherie, negozi di oggettistica, negozi di articoli per la cucina e per la tavola, negozi di articoli da regalo...

Questo coltello nato in Savoia è diventato il coltello di tutti i francesi. All'estero è il simbolo di un certo stile di vita tutto francese: il "French knife"!

31/ Opinel patrimonio culturale

Il piccolo coltello da tasca ha affascinato diverse generazioni ed è stato adottato dai più importanti artisti e avventurieri...

Pablo Picasso utilizzava un N°05 per scolpire le sue statuette.

Se Paul Bocuse avesse potuto portare con sé un solo oggetto su un'isola deserta avrebbe portato il suo Opinel...

Eric Tabarly collocava diversi Opinel, in posizioni strategiche, sulla sua barca Pen Duick. Giovanissimo, nel 1949, si imbarca su un peschereccio e incide sul suo Opinel 23 tacche, una per ciascuno dei 23 giorni della campagna di pesca.

Nel 1978 Alain Colas riesce a liberare la propria gamba tagliando una cima e si salva la vita in mare...

Roger Frisone Roche lo teneva sempre in tasca...

Ora tocca a voi: raccontateci un vostro ricordo, la vostra storia con l'Opinel!

