UNIVERSITÀ CATTOLICA DEL SACRO CUORE

SEDE DI MILANO

Facoltà di Scienze Linguistiche e Letterature Straniere

Corso di laurea magistrale in Lingue, letterature e culture straniere



LA TERMINOLOGIA DI UN MESTIERE D'ARTE: LA LAVORAZIONE DELLE FORBICI

Relatrice: Chiar.ma Prof.ssa Mariateresa Zanola

Correlatrice: Dott.ssa Klara Dankova

Tesi di Laurea di:

CHIARA AIROLDI

Matricola: 5015748

Anno Accademico: 2021/2022

INDICE

INT	RODUZIONE	1
CAF	PITOLO 1_LE FORBICI: CONTESTO SOCIOCULTURALE	3
1.	L'origine e l'evoluzione delle forbici	3
1.	1 La forfice	4
	1.1.1 La forfice celtica nell'area Lecchese	5
1.	2 Le forbici	6
1.	3 La letteratura cinese e la storia delle forbici in Cina	8
1.	4 II caso Premana	10
1.	5 Il consorzio Premax: nascita ed evoluzione (1974-2009)	18
1.	6 Il marchio collettivo di qualità PREMANA	20
	PITOLO 2_IL SETTORE DELLE FORBICI OGGI: PRODUZIONE E MMERCIALIZZAZIONE DI PRODOTTI	23
2.	La definizione di forbici e il processo produttivo: dal grezzo al prodotto finito	23
2.	1 Le diverse figure artigiane	26
2.	2 L'innovazione in Premax: il marchio Ring-Lock System	27
2	3 Le varie tipologie di forbici	28
2.	4 L'attività produttiva prevalente	29
2.	5 Il commercio online: Premaxshop	30
CAF	PITOLO 3_TERMINOLOGIA COME DISCIPLINA: STORIA E METODOLOGIA	32
3.	Una storia in evoluzione – le premesse	32
3.	1 La terminologia come disciplina	34
3.	2 Tendenze attuali	35
3.	3 Metodologia dell'attività terminologica	38
3.	4 Curiosità: Un dibattito terminologico: forbici o forbice?	39
CAF	PITOLO 4_LA TERMINOLOGIA DELLE FORBICI: PROPOSTA DI GLOSSARIO IT-E	S-EN 43
	Obiettivi	
4.	1 Metodologia della ricerca	43
	4.1.1 Analisi delle fonti	44
	4.1.2 Costituzione del corpus	45
	4.1.3 Estrazione terminologica	46
4.	2. Rappresentazione di dati	48
4.	3 Glossario delle forbici IT-ES-EN	48
CON	NCLUSIONI	118
BIB	LIOGRAFIA E SITOGRAFIA	121
IND	ICE ALFABETICO DEI TERMINI DEL GLOSSARIO DELLE FORBICI IT-ES-EN	125

INTRODUZIONE

Il presente lavoro terminologico si colloca nell'ambito degli articoli da taglio, termine che designa strumenti a lama per recidere o incidere molteplici materiali. In particolare, si prenderà in esame il domino delle forbici, strumento fondamentale sia per la vita quotidiana, sia per gli esperti di vari settori.

Il suo obiettivo è di dimostrare che lo studio di termini in uso nei vari settori specialistici possa costituire l'ingresso al mondo delle conoscenze tecnico-scientifiche e ricostruire la vita dei "saperi" di ogni tempo. Si propone anche di indagare se in una società sempre più specializzata e globalizzata, la standardizzazione dei linguaggi settoriali sia solo prerogativa degli specialisti di un settore oppure una pratica necessaria per una comunicazione efficace a tutti i livelli. La ricerca terminologica intrapresa avrà come risultato una proposta di glossario IT-ES-EN relativo ai termini di base del dominio.

Prima di addentrarsi nella terminologia specifica delle forbici, occorre approfondire la lunga storia di tale strumento, risalente all'antico Egitto (XV sec. a.C.), la sua evoluzione e la letteratura. Nel primo capitolo si percorrerà quindi la storia di quei distretti che nel corso degli anni si sono specializzati nella sua produzione. Un'attenzione particolare sarà dedicata al caso emblematico di Premana, piccolo comune lombardo del lecchese, avvinghiato solitario a 1.000 metri di altitudine ai piedi delle vette più elevate delle Orobie, sede dell'omonimo "distretto delle forbici e degli articoli da taglio". Grazie alla ricchezza di miniere di siderite e di acqua, nel territorio si afferma e tramanda l'antico mestiere della lavorazione del ferro e, in seguito, la specializzazione della lavorazione di lame da taglio, in particolare forbici, divenendone così il cuore dell'attività produttiva del Paese. La descrizione si concentrerà sulle strategie delle varie realtà del territorio che hanno permesso a Premana di diventare leader del settore a livello internazionale. A tale espansione ha contribuito la costituzione del Consorzio Premax, che riunisce parte delle microimprese esistenti, e la creazione del marchio collettivo di qualità Premana, conosciuto in tutto il mondo.

Nel secondo capitolo si prenderanno in esame le caratteristiche tecniche e produttive dell'utensile e la tipologia della produzione del territorio premanese e del Consorzio. In questo modo si verrà a conoscenza della terminologia del settore, in particolare per quanto riguarda le figure artigiane e le tipologie di forbici. È doveroso ricordare che questo settore si distingue per un processo di produzione che combina l'utilizzo di macchinari e tecniche innovative e il lavoro manuale

dall'artigiano. In un periodo dove quasi tutto è fatto con macchine, il punto di forza di aziende come Premana resta la cura e la passione che l'artigiano impegna in ogni singolo prodotto.

Il capitolo seguente (§3) presenta i fondamenti teorici dei linguaggi specialistici e della terminologia, la sua storia e le tendenze attuali. Un'attenzione particolare è stata riservata alla metodologia dell'attività terminologica, messa in pratica con l'indagine nel dominio delle forbici, presentata nel §4. Dal punto di vista terminologico è stata approfondita la questione relativa alla denominazione del concetto chiave del dominio, ovvero la concorrenza delle forme *forbici* e *forbice*.

Il quarto capitolo analizza la terminologia del settore studiando il significato di termini di base nei diversi contesti d'uso e culturali. Una volta identificati i termini, si è costruito l'albero concettuale per darne una visione più sistematica e organizzata. Tale albero è costituito da sei sottodomini, quali i componenti delle forbici, la materia prima, il suo processo produttivo, le tipologie, le rifiniture e le figure artigianali coinvolte. I termini estratti a partire da un corpus di testi in lingua italiana saranno analizzati e descritti al fine di costruire il glossario delle forbici, di interesse sia per gli esperti del dominio, sia per i consumatori di questi prodotti. I termini in italiano saranno accompagnati da una proposta di equivalenti in lingua inglese e spagnola al fine di favorire la comunicazione specialistica in questo settore a livello internazionale.

Questa tesi sulla terminologia delle forbici nasce dal desiderio di approfondire il lavoro di terminologia svolto durante il primo anno della Magistrale nel corso di "Terminologie e Politiche linguistiche", nel quale veniva richiesto di prendere in esame un lavoro artigianale caratteristico del nostro territorio. Abitando a Lecco ho ritenuto interessante prendere in considerazione le forbici, articolo caratterizzante il comune montano di Premana, distante circa quaranta chilometri dalla mia città. Ho così scoperto quanto lavoro racchiuda un attrezzo, apparentemente semplice e uguale, ma in realtà così diverso per ogni sua funzione. In particolar modo, mi ha affascinato la realtà del paese di Premana, caratterizzata da una cultura propria e da un profondo senso di appartenenza e attaccamento alle proprie origini e al territorio.

CAPITOLO 1

LE FORBICI: CONTESTO SOCIOCULTURALE

1. L'origine e l'evoluzione delle forbici

Le forbici sono uno strumento utilizzato per tagliare materiali sottili che richiedono poca forza, come, per esempio, i capelli, le unghie, la carta, i tessuti e altri tipi di materiale. A differenza del coltello, le forbici possiedono due lame, ciascuna agisce come una leva di primo genere e il perno funge da fulcro. Lo sforzo è dato mediante l'azione meccanica esercitata sull'impugnatura, formata da due anelli in uno dei quali si introduce il pollice e nell'altro una o più dita della stessa mano¹.

Nel presente capitolo si illustrerà, in primo luogo, l'origine e l'evoluzione delle forbici e, successivamente, si prenderà in esame la distinzione tra *forbici* e *cesoie* o *forfice*, per poi fornire uno sguardo allo stretto rapporto tra forbici e letteratura e la storia delle forbici in Cina. Si analizzerà "il caso Premana", un piccolo comune lombardo specializzato nella produzione di lame da taglio. In particolare, si fornirà un ritratto della particolarità di Premana, della tradizione delle forbici e della sua storia: dalle miniere della Valvarrone ad oggi e le sfide alla competitività che attualmente vengono dai Paesi del Sud del mondo. Infine, si darà un'ampia panoramica al consorzio Premax ed al marchio Premana.

Prendendo in considerazione la storia delle forbici, risulta di fondamentale importanza proseguire con la distinzione tra la *cesoia*, anche chiamata la *forfice* e le *forbici*.

3

¹ G. BAGNOBIANCHI, *Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano*, Editoria Grafica Colombo, Valmadrera 2004, p.17.

Figura 1.1 - La cesoia o la forfice



Fonte immagine: https://www.agnei.it/storia-delle-forbici/

Figura 1.2 - Le forbici



Fonte immagine: https://www.agnei.it/storia-delle-forbici/

1.1 La forfice

In primo luogo, è bene ricordare che la *forfice*, termine che deriva dai romani che le denotavano come *forfex*, nasce nel periodo tolemaico in Egitto nel XV secolo a.C. I primi modelli della forfice erano costruiti sul modello della leva del terzo genere². Questo particolare tipo di leva prevede che la forza

² Leva di terzo genere: il fulcro si trova dalla stessa parte della forza motrice e della forza resistente, allo stesso tempo occorre che la forza motrice sia più vicina al fulcro rispetto alla resistente. Si deduce quindi che le leve di terzo tipo sono sempre svantaggiose. (https://wauniversity.it/le-leve/)

motrice³ (la forza della mano) venga applicata tra il fulcro e la forza resistente⁴ (l'oggetto da tagliare). Questo tipo di forbici era costituito da un unico pezzo di ferro o di bronzo che viene piegato ad U, le cui estremità sono forgiate e le cui lame possono incrociarsi per divenire un utensile da taglio. La parte ad U funziona come molla che "richiama" le lame. L'utente andava ad applicare la forza sulla parte iniziale delle lame avvicinandole e sfruttandone la capacità tagliente.

I ritrovamenti a La Tène (Neuchatel, Svizzera) di magazzini ricchi di materiali e utensili importanti sia per quantità che per qualità, appartenenti ad una popolazione gallica che si sviluppò tra il V ed il II sec. a.C., portarono alla individuazione delle prime cesoie e, attorno al II sec. a.C. furono rinvenute cesoie appartenenti a molteplici civiltà, tra cui quella romana e bretone. Inoltre, a Glastonbury in Gran Bretagna e anche in Egitto sono state riportate alla luce cesoie con lame forgiate a parte che venivano poi incastrate all'estremità della U, la quale, funzionava da molla. Ciò permetteva la sostituzione e l'affilatura delle lame senza coinvolgere la molla stessa. Anche a Pompei furono rinvenute delle forfici di origine romana costruite con le lame separate dalla molla.

Durante i secoli, la forfice è rimasta inalterata sia per quanto riguarda la struttura, la tipologia costruttiva che come utensile, rimanendo un utensile insostituibile per i tessitori, anche quando le forbici avevano già preso il sopravvento come strumento da taglio. Una particolare forfice degna di nota è la forfice data in dote, intorno al '900, alla figlia di Basilio II, imperatore di Bisanzio, sposa di Pietro Orseolo II, doge di Venezia.⁵

1.1.1 La forfice celtica nell'area Lecchese

La forfice fu rinvenuta anche sul ramo orientale del Lario, ossia del Lago di Como, nelle tombe di individui maschi. Secondo Stefania Casini, conservatrice del Museo Civico Archeologico di Bergamo e Patrizia Frontini, conservatrice della sezione preistorica delle Civiche raccolte archeologiche del Comune di Milano, nella carta denominata "carta archeologica della Lombardia-ritrovamenti archeologici della seconda età del Ferro", in diverse tombe del lecchese risalgono distinti attrezzi da lavoro in ferro, tra cui cesoie, coltelli e oggetti connessi alla lavorazione del legno. Per quanto

³ Forza motrice: Ogni forza che abbia la capacità di modificare lo stato di quiete o di moto di un corpo. In questo caso si intende la forza della mano. (www.brocardi.it)

⁴ Forza resistente: La forza resistente viene esercitata sul braccio resistente, che va dal fulcro al punto in cui si trova l'oggetto. In questo contesto si intende l'oggetto da tagliare che può essere di vario tipo e materiale. (wauniversity.it)

⁵ BAGNOBIANCHI, Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano, p.13.

riguarda la cesoia, ritenuta da diversi autori un'invenzione celtica, è bene considerarla un oggetto versatile che compare in quattordici sepolture comasche e tra i diversi impieghi, sono stati sottolineati, attraverso le associazioni dei corredi quello della tosatura e del taglio dei capelli.

Le forfici celtiche sono simili alle cesoie che ancora oggi vengono utilizzate dai pastori per tosare le pecore e dai tessitori di tappeti per rasare e tagliare i fili di lana. ⁶

1.2 Le forbici

Una delle principali caratteristiche che differenziano la forfice dalle forbici è il tipo di leva. Le forbici, infatti, a differenza della forfice, sfruttano il concetto di leva del primo genere. Le due sezioni che comprendono manico e lama sono collegate tramite un fulcro (una vite oppure un rivetto) posizionato tra la lama e il manico. Grazie al tipo di leva utilizzato, la capacità di taglio viene sfruttata quanto più l'oggetto da tagliare è posto vicino al fulcro.

Probabilmente le forbici risalgono a un periodo più antico della forfice: agli inizi del primo secolo a.C., tra le rovine delle colonie romane in Italia, Asia Minore ed Egitto, furono rinvenute delle forbici.

Le prime forbici furono rinvenute nell'antica Grecia nella seconda metà del XI secolo a.C. e nel 1000-2000 a.C. in Medio Oriente. In particolare, le forbici rinvenute in Medio Oriente erano costituite da un unico pezzo di metallo, ovvero il bronzo, che veniva modellato per formare due lame, controllate da una striscia di metallo. La funzione di tale striscia era quella di mantenere le lame separate. Successivamente, si decise di assemblarle per garantirne la chiusura, dando la tipica forma moderna.

Attraverso il commercio, l'articolo da taglio si diffuse, oltre l'Egitto, in altre parti del mondo con differenti funzionalità. In particolare, in Europa, intorno al 500 a.C. le forbici venivano utilizzate come strumento per tagliare tessuti e pelle.

In Francia ed in Germania, sono state rinvenute delle forbici risalenti alla seconda metà del ferro e, in un vaso greco del 330 a.C., si trova un'immagine di forbici del tipo moderno, con il perno. Questo sta a significare che le forfici e le forbici hanno convissuto per un lungo periodo di tempo, sviluppandosi parallelamente sebbene le forbici non derivino dalla forfice e presentino usi e

6

⁶ BAGNOBIANCHI, Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano, p.15.

caratteristiche simili e diverse. Inoltre, le forbici a perno verranno citate in epoca romanica, nello Statuto delle corporazioni quali le Corporazioni dei Sarti, dei Merciaioli e dei Fabbri e compariranno negli stemmi delle Corporazioni stesse quali Sarti, Drappieri ed Artigiani del Cuoio.

Nell'ampia gamma di forbici europee, le forbici romane rappresentano le principali tipologie e invenzioni grazie all'assenza del punto di articolazione e si differenziano dalle forbici egiziane per il materiale, prevalentemente costituite da bronzo o ferro battuto. Inoltre, le lame scivolavano l'una accanto all'altra ed il perno era situato tra la punta e le maniglie per creare un effetto da taglio. Sia le forbici egiziane che quelle romane dovevano essere affilate regolarmente per garantire una maggior precisione nella fase del taglio.

Un'altra differenza tra i modelli romani ed egiziani è che per quanto concerne i modelli romani, le lame venivano saldate insieme con una molla. La saldatura di due metalli rappresentava una scelta tecnologica e produttiva, strategica ed innovativa, considerato il periodo storico. Inoltre, si riscontrava una differenza importante anche per quanto riguarda la forma. In particolare, i romani adattarono il disegno degli egiziani nel 100 d.C., creando forbici a perno o a croce che sono più in linea con le forbici moderne. Tuttavia, è necessario attendere il Medioevo per assistere alla comparsa di forbici con tratti tipicamente moderni.

Dagli inizi del Rinascimento, le forbici assunsero una denotazione caratteristica, un connubio tra utilità e bellezza. Le forbici, a differenza della forfice, possiedono una propria struttura ed identità materiale che le hanno consentito di assumere le forme più diverse e di adeguarsi alle necessità pratiche.

Durante il Medioevo e il Rinascimento, le forbici a molla venivano realizzate riscaldando una barra di ferro o acciaio, quindi appiattendone e modellandone le estremità in lame su un'incudine. Il centro della barra veniva riscaldato, piegato per formare la molla, quindi raffreddato ovvero temprato e riscaldato nuovamente per renderlo flessibile.

Diversi stili culturali hanno contribuito allo sviluppo di varie tipologie di forbici: forbici rinascimentali simili a due pugnali incrociati, forbici barocche ricamate usate in particolare dalle donne, forbici persiane, liberty e déco. La cura e la creatività posta da parte dei fabbri ha consentito la realizzazione di differenti tipologie di forbici atte a svolgere diversi impieghi sia in un contesto domestico sia nelle botteghe artigiane. Col passare del tempo, le forbici a perno assunsero un forte valore emblematico diventando il simbolo del lavoro femminile, della sartoria e del ricamo.

Anche in letteratura, l'immagine simbolica del sarto viene adottata per rappresentare la continua rielaborazione che alcuni autori usano fare dei loro testi. In conclusione, si può affermare che l'obiettivo non è solo l'utilità ma anche la bellezza estetica, ovvero un design che valorizzi la bellezza delle forme, al limite della riconoscibilità della loro funzione.

Le forbici non furono prodotte in gran numero fino al 1761, quando l'inglese Robert Hinchliffe, di Sheffield, in Inghilterra, produsse il primo paio di forbici moderne costruite in acciaio fuso, temprato e lucidato. Egli difatti venne ritenuto il vero padre delle forbici moderne in quanto costruì forbici in acciaio con l'obiettivo di fabbricarle in serie. ⁷

1.3 La letteratura cinese e la storia delle forbici in Cina.

Come mostrato in precedenza, sussiste uno stretto legame tra forbici e letteratura. Difatti, le forbici vengono considerate dalla letteratura, un potente strumento simbolico. In particolare, la letteratura cinese, sostiene che le forbici siano entrate a far parte nella società orientale durante il periodo di primavera e autunno e durante il periodo degli Stati combattenti, chiamato anche "Regni combattenti", termine con il quale si indica il periodo storico cinese che intercorre dal 453 a.C. al 221 a.C. nel quale numerosi Stati come Han, Wei, Zhao, Qi, Qin, Yan e Chu si scontravano e combattevano per la supremazia nell'antica Cina.

Tuttavia, è bene ricordare che la conferma di ritrovamenti di oggetti reali avvenne solo a partire dalla dinastia Han occidentale e che sussisteva una notevole distinzione tra forbici occidentali e forbici orientali, in particolar modo forbici cinesi. Innanzitutto, una delle principali distinzioni, si basava sul fatto che le prime forbici cinesi non erano a forma di U e la loro invenzione non era subordinata all'invenzione di altri tipi di forbici come quelle egiziane e romane. Inoltre, a differenza dell'Impero Romano dove si effettuava un taglio a sperone, in Cina questa innovazione ebbe luogo solamente durante la Dinastia Song del Nord delle Cinque Dinastie. Nel 1761, il britannico Xu Lifu iniziò a usare metodi di fusione per produrre in serie cesoie per ghisa a Sheffield.

_

⁷ BAGNOBIANCHI, *Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano*, pp.13-18. https://www.parestrano.it/inventato-le-forbici/

Infine, si riteneva che le forbici cinesi siano sorte dal coltello, la cui funzione era quella di affilare il bronzo, di conseguenza, le forbici antiche presero anche il nome di "coltelli da incrocio". Alla fine della Dinastia Song del Nord delle Cinque Dinastie, avvenne un'importante trasformazione e innovazione delle forbici e delle cesoie. Difatti, il metodo principale consisteva nell'utilizzo di un coltello, di un asse centrale e di un fulcro.

Durante la dinastia Yuan e Ming, le forbici divennero un oggetto sempre più popolare e comune e si perse il valore di forbici come oggetto di sepoltura. Sin dalle dinastie Ming e Qing, l'industria cinese delle forbici ha fatto grandi progressi e sono comparse distinte forbici di marca famose, quali le forbici Zhang Xiaoquan e Wang Mazi.

Inoltre, vi era un alto tasso di produzione di coltelli e forbici, durante le dinastie Tang e Song e questo permise alla città di espandersi e di ricevere l'appoggio da parte di famosi fabbri e studiosi dell'epoca. La città era quindi caratterizzata da vicoli del fabbro che rappresentavano il centro della produzione di forbici della dinastia Song.

Figura 1.3 - Esemplare di forbici della dinastia cinese Tang (618-907 C.E)



Fonte immagine: G. BAGNOBIANCHI, Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano, Editoria Grafica Colombo, Valmadrera 2004, p.105.

Per quanto concerne il termine forbici, sin dall'antichità, tale strumento veniva chiamato *mietitori* e, durante la dinastia Song meridionale, l'industria del taglio emerse tanto che la capitale di Lin'an, ovvero Hangzhou, divenne a quel tempo il centro nazionale del taglio, riunendo molti abili artigiani provenienti da tutto il paese e sorsero diverse officine, tra cui quella delle forbici che veniva chiamata *cerniera per unghie*. Lo sviluppo dell'industria manifatturiera ha reso le forbici una delle famose specialità e usanze di Hangzhou.

Un'altra tipologia di forbici presente in Cina, sono le forbici Wuhu, la cui origine risale dalla città di Dagang, fondata alla fine delle dinastie Song e Yuan dal fabbro di Gong di Taiping, Anhui e prese forma nella dinastia Qing. Le forbici Wuhu vengono tuttora considerate uno dei famosi marchi tradizionali di Anhui *Wuhu Three Knives*, ovvero forbici, coltello da cucina e rasoio.

Come si può notare, esistono differenti varietà di forbici, nonostante ciò, successivamente alla fondazione della Repubblica Popolare Cinese, le forbici Zhang Xiaoquan sono diventate una delle tipologie più diffuse in Cina, non solo grazie al miglioramento in termini di artigianato e produzione ma anche in termini di qualità. L'avvento di trasformazioni ed innovazioni tecnologiche permise che oltre il 90% dei processi sia meccanizzato e automatizzato. ⁸

1.4 Il caso Premana

Figura 1.4 – Premana



Fonte: in loco – febbraio 2021

-

⁸ https://www.hisour.com/it/the-story-of-scissors-china-sword-and-scissors-museum.

Figura 1.5 – forbici



Fonte: in loco - Fratelli Borghetti

Per quanto concerne Premana, piccolo comune lombardo specializzato nella produzione di lame da taglio, si procederà inizialmente con un ritratto della particolarità di Premana, della tradizione delle forbici, dalle miniere della Valvarrone ad oggi; le sfide alla competitività che oggi vengono dai Paesi del Sud del mondo, della nascita del consorzio Premax e del marchio Premana.

Le forbici sono un prodotto caratterizzante il territorio di Premana, un comune lombardo di circa 2500 abitanti che dista quasi 40 km da Lecco, arroccato su un pendio a 1000 metri di altitudine sul livello del mare, tra la Valsassina e la Val Varrone, in provincia di Lecco. Il piccolo comune montano tramanda di generazione in generazione l'antico mestiere della lavorazione del ferro e dagli inizi del XX secolo si è specializzato nella produzione di lame da taglio, diventando particolarmente famoso per essere sede dell'omonimo *Distretto delle forbici e degli articoli da taglio*, tra cui coltelli e altre lame taglienti che vengono esportate in tutto il mondo. Premana è un ambiente che conserva tracce del passato e ciascun antico mestiere riemerge dalla memoria viva di persone che di questi mestieri hanno vissuto, dalla naturale sapienza dei loro gesti, dalla maestria ereditata dai padri. ⁹

Si può definire Premana un paese caratterizzato dalla siderurgia, dall'agricoltura e dall'allevamento che porta con orgoglio le tradizioni e la propria storia. Lo dimostrano le officine a conduzione

11

⁹ https://www.premanarivivelantico.it/

famigliare, fondate nel secondo dopoguerra, e ancora esistenti, gli alpeggi e i cosiddetti "looch", ovvero, in dialetto premanese, dei nuclei ideati per poter praticare le attività agricole e pastorali.

Figura 1.6 – Looch



Fonte: http://www.museo.premana.lc.it/2017/07/i-looch/

Il paese, nonostante l'ondata di modernità che ha caratterizzato gli ultimi decenni, mantiene ancora intatte le tradizioni; al giorno d'oggi vengono utilizzati ancora nelle cerimonie più importanti o nelle feste tradizionali i vestiti di un tempo, inoltre, anche la passione per il canto popolare riemerge nei contesti di condivisione e convivialità.

Figura 1.7 – Antica famiglia premanese



Fonte: http://www.museo.premana.lc.it/

L'intero paese è come una grande officina: la maggior parte delle case moderne presenta al piano terra il laboratorio, a conduzione tipicamente artigiana, e sopra l'abitazione. Secondo il quotidiano "La Provincia di Sondrio", "Premana è la prova di come si possa vivere, e prosperare, in condizioni apparentemente assai difficili" per la sua ubicazione.

Tornando alla storia, risulta importante ricordare la presenza dei monti circostanti ovvero i monti della Val Varrone ricchi di siderite, minerale dal quale si estraeva il ferro. I boschi della zona garantiscono grandi quantità di legname per la produzione di carbone, di legna e di torrenti, per ottenere l'energia necessaria ad azionare i mantici dei forni e delle fucine. Tutto ciò permise ai primi minatori, intorno al 1200, di estrarre il metallo, colarlo, forgiarlo e lavorarlo per ottenere attrezzi di uso comune, tra i quali coltelli e forbici e quindi gli attrezzi necessari per sopravvivere. I primi minatori hanno dato il via ad un nuovo mestiere che ancora oggi, per più di tre secoli, rimane il *core business* di Premana.

Tra il 1300 e il 1400, l'attività della lavorazione del ferro si sviluppa fortemente per la forte richiesta dell'industria delle armi milanese, a causa della sopravvenuta dominazione veneziana sui distretti bergamaschi e prosegue nei decenni successivi, fino al 1600, grazie a innovazioni tecnologiche di fusione. In seguito si verifica un declino dell'attività siderurgica.

Tuttavia, diverse testimonianze confermano che il Paese, già dal 1574, ospitava "4 spadari, 3 maniscalchi¹⁰ e 40 fabbri" che permisero il funzionamento del maglio¹¹ idraulico, grazie all'utilizzo della materia prima di cui le miniere della zona erano particolarmente ricche e alla corrente del fiume Varrone.

Figura 1.8 - Maglio idraulico Galperti, 1566



Fonte: https://www.museoscienza.org/it

Agli inizi del 1700, tra le famiglie che producevano coltelleria spiccava la famiglia Fazzini, mentre la famiglia Sanelli fondò nel 1864 la prima vera azienda premanese specializzata nella produzione di articoli da taglio tra cui coltelli. L'azienda fu fondata da Ambrogio Sanelli che, dopo aver appreso il mestiere a Venezia, tornò a Premana e decise di riaccendere un vecchio forno fusorio.

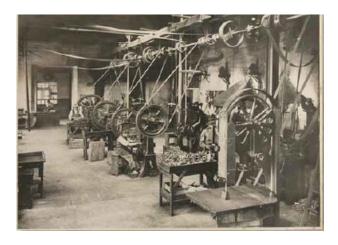
La rivoluzione industriale dei primi decenni dell'Ottocento afferma una diversa siderurgia basata sulla produzione di metalli dalla limonite (ossido di ferro) e dal carbon fossile, di miglior qualità e minor prezzo. Nel 1845 vengono spenti i forni di Premana e le miniere vengono abbandonate con una conseguente emigrazione della forza lavoro. Tuttavia, già alla fine del 1800 alcuni artigiani fanno ritorno in Paese focalizzandosi sulla produzione di lame da taglio, in particolare forbici e coltelli.

¹⁰ Maniscalchi: L'artigiano che esercita l'arte della *mascalcia*, ossia del pareggio e ferratura del cavallo e degli altri equini domestici (asino e mulo). L'etimologia della parola è strettamente legata a quella di *maresciallo* (come dimostra anche la vecchia variante sininimica *mariscalco*), dalla radice *mare* (in inglese, giumenta) e dalla radice *scealc* (servo, soldato); interpretazioni più accreditate indicano l'origine della parola inglese *marshal* dall'antico germanico *marah* (cavallo) e *schalh* (servo), indicando quindi *colui che si occupa/che è responsabile/che si prende cura dei cavalli*, parola che poi

si è diffusa in Europa. (www.maniscalco.ch)

¹¹ Maglio: È un dispositivo meccanico per le lavorazioni di fucinatura o di stampaggio che deforma plasticamente un pezzo sotto l'azione di una pressione. (www.treccani.it/enciclopedia/maglio/)

Figura 1.9 - Le prime fabbriche a Premana nel 1800





Fonte immagine: http://www.museo.premana.lc.it/

Ad inizio Novecento, sono attive circa dieci officine ed alcune di esse sono già strutturate industrialmente e, con il loro prodotti, riescono a proiettarsi verso i mercati internazionali. Nel secondo dopoguerra nacque la ITALICUS, una azienda che permise un ulteriore progresso nella produzione di articoli da taglio e della loro commercializzazione grazie all'introduzione del processo di meccanizzazione dei metodi di lavoro, tra cui appositi macchinari importati dalla Germania. L'azienda fu aiutata anche dalla nascita di attività commerciali dirette da premanesi in diverse città d'Italia, tra cui Torino, Venezia, Verona, Massa Carrara ecc.

L'abbandono dei siti lungo il fiume dove erano ubicate le fabbriche azionate dall'energia idrica dei salti dell'acqua fu possibile grazie all'avvento dell'energia elettrica. Da ciò si può dedurre che lo sviluppo delle attività artigianali è una delle caratteristiche principali del secondo dopoguerra. Difatti, la ricostruzione postbellica del secondo dopoguerra segnò l'ulteriore ampliamento della base produttiva di Premana, senza futuri arresti, con la nascita di nuove attività, prevalentemente di natura familiare. Le aziende nel 1951 sono ormai 31 e impiegano 302 persone, ma nel 1961 si verifica un aumento significativo, arrivando a 85 e il numero dei dipendenti è salito a 477. Anche i decenni successivi confermano il trend di espansione (139 unità di lavoro nel 1971 e 184 nel 1981, con 871 addetti su una popolazione di oltre 2.000 abitanti).

La forte crescita prosegue, affiancando alla produzione automatizzata industriale, la figura dell'artigiano e mantenendo un ruolo di leadership sul mercato per tutto il Novecento, coadiuvata con Canzo, un comune della provincia di Como in Lombardia.

Nel 1974 una quarantina di aziende della regione crearono il Consorzio Premax che permetterà un ulteriore penetrazione nei mercati internazionali del "made in Premana", commerciando anche all'estero. Del caso Premax se ne tratterà in seguito.

In questi anni, per iniziativa di 500 soci, nasce la Cassa Rurale ed Artigiana, che faciliterà l'ottenimento di crediti per le iniziative produttive del Paese, contribuendo all'ulteriore espansione economica del paese. Basti pensare, infatti, che dal 1972 al 1992, in termini di forbici, si è passati da 7 a 16 milioni di pezzi l'anno, ovvero circa i due terzi della produzione nazionale. In quella data, il settore degli articoli da taglio conta 140 laboratori artigianali, 40 imprese commerciali e 4 industrie, garantendo a Premana un fatturato complessivo di oltre 80 miliardi. Questo risultato assegna a Premana lo status di distretto industriale leader del settore.

Tuttavia, con l'avvento del nuovo millennio, il carattere prettamente artigianale delle aziende (attualmente con una media di 6 dipendenti) ha avuto un impatto negativo e ha pagato pegno alla scarsa propensione alla valorizzazione dei propri prodotti, i quali venivano destinati principalmente a grossisti o anche a concorrenti europei, come alla tedesca Solingen che mettevano il loro marchio sul prodotto finito (traendo così a loro vantaggio il valore aggiunto del prodotto finito). Oltre alla mancanza di concentrazione sul lato del business, si aggiunse un altro fattore ovvero la globalizzazione che diede il via alla concorrenza nel mercato nazionale degli articoli da taglio a Paesi con manodopera a basso costo come Pakistan e Cina. Il numero di aziende operanti nel distretto delle forbici è sceso a 104 nel 2004, in conseguenza del crollo degli ordini che ha portato alla chiusura delle attività più piccole.

Nonostante la diminuzione del numero di imprese, nel 2015 il 94,7% delle forbici prodotte in Italia provenivano dalle oltre 60 aziende attive a Premana, le quali esportavano l'85% del fatturato in trenta paesi al mondo, garantendo a Premana una dignità competitiva pari, se non superiore, a quella degli unici cinque distretti concorrenti di forbiceria e coltelleria: Solingen (Germania), Albacete (Spagna), Sheffield (Inghilterra), Thiers (Francia) e Maniago (Italia).

Ad oggi, le aziende nel territorio di Premana sono in totale 239, 50 aziende per la fabbricazione di articoli di coltelleria e posateria, 10 per la fabbricazione di utensileria ad azionamento manuale e nell'ambito di queste 60 aziende, si contano le aziende dedite alle forbici che producono più del 95% delle forbici prodotte in Italia.

Le imprese che compongono il comparto industriale premanese sono principalmente piccole e medie imprese, il che può essere considerato un vantaggio: infatti consente loro di rispondere in modo flessibile alle richieste del mercato. Un altro fattore che ha permesso a Premana e al suo territorio di

posizionarsi come leader del settore degli articoli da taglio è il forte attaccamento al territorio delle aziende e delle famiglie che vi operano. La maggior parte di queste aziende sono attività il cui knowhow si tramanda di generazione in generazione, di padre in figlio. Inoltre, l'integrazione verticale della filiera (molte delle macchine necessarie al processo produttivo sono progettate e prodotte a Premana), la concorrenza sul territorio e l'orientamento all'export sono fattori che fanno generalmente apprezzare Premana e i suoi prodotti e permettono alle sue aziende di continuare una tradizione di oltre 300 anni.

Occorre qui sottolineare come l'ultimo passaggio del processo produttivo delle forbici, ossia di assemblamento e rifinitura, debba necessariamente essere fatto manualmente da artigiani che si tramandano il mestiere.

È bene considerare anche l'altra faccia della medaglia ossia che le dimensioni contenute delle attività di Premana, rappresentano anche un punto di debolezza del distretto: difatti solo una su quattro può investire in marketing e comunicazione. Inoltre, vi sono difficoltà logistiche data la conformazione del territorio e quindi i fattori che minacciano la sopravvivenza del distretto industriale riguardano l'approccio diffuso a vendere i prodotti al di fuori del distretto con il logo del cliente, lo scarso valore aggiunto del prodotto in questione e la scarsa ricerca di innovazioni nel processo produttivo. Da ciò nasce la necessità di fare rete e di collaborare. 12

⁻

^{- &}lt;sup>12</sup> Consorzio Premax, Premana domanda a Profumo.

⁻ Descrizione distretto di Premana, Comune di Premana, distretto forbici e coltelli.

⁻ G. GIANOLA, Istanze e strategie della comunità.

⁻ G. GIANOLA, Saper fare: innovare la tradizione, 2016.

⁻ Distretto della produzione forbici di Premana e Consorzio Premax.

⁻ Premax istituzionale ed. 5, nel segno della tradizione.

⁻ Premana e il distretto delle forbici.

⁻ Analisi del contesto del distretto di Premana.

1.5 Il consorzio Premax: nascita ed evoluzione (1974-2009)

Al termine della Seconda Guerra Mondiale, Premana ebbe un importante sviluppo economico ed emerse l'esigenza di diversificare la gamma dei prodotti offerti per evitare scontri negli stessi ambiti competitivi e affrontare la concorrenza.

Per tale motivo, la Camera di Commercio di Como e l'Unione Artigiani di Lecco e Circondario decisero di costituire, nel 1954, il "Consorzio Coltellerie Artigiane di Premana", una collaborazione tra otto aziende impegnate nella produzione di forbici e coltelleria.

L'obiettivo del Consorzio era quello di occuparsi sia dell'approvvigionamento delle materie prime, sfruttando un potere contrattuale più forte, sia della fase di promozione e vendita dei prodotti finali degli affiliati.

Tale progetto ebbe però vita breve, cessò nel 1961, dopo solo sette anni di attività. Le ragioni del suo fallimento sono da ricercarsi ad una scarsa autonomia dei singoli affiliati, a normative non sempre chiare e ad un mercato non sufficientemente ampio per poter soddisfare la piena capacità dei consociati.

Tra gli anni '60 e '70 ci fu un forte sviluppo dell'attività produttiva in tutto il distretto. Lo sviluppo non fu tuttavia equilibrato, in quanto le aziende focalizzarono le proprie strategie competitive sulla produzione e sul prezzo di vendita a scapito dell'analisi di gestione e dei costi di produzione.

Il risultato diretto è stato l'emergere di una concorrenza all'interno del distretto che, se da una parte ha abbassato i prezzi di vendita, dall'altra ha incentivato la diversificazione e la qualità dei prodotti. I principali attori della grande distribuzione all'estero (specie in Germania) ne trassero i maggiori benefici, assicurandosi prodotti di altissima qualità a prezzi contenuti.

Nel 1974, la Camera di Commercio di Como decise di promuovere un altro tentativo di costituzione di un consorzio senza fini di lucro tra produttori di forbici e piccole imprese locali, con l'adesione di molte realtà territoriali differenti. Il consorzio, denominato Premax, una crasi tra le parole Premana ed Export, vede così la compresenza di imprese specializzate esclusivamente in alcune fasi del processo produttivo, imprese subfornitrici, imprese che si specializzano in tipologie di prodotti creando nicchie di mercato (talvolta con propri mercati e marchi) e infine grandi aziende che a volte esternalizzano alcune fasi del processo produttivo.

L'obiettivo del Consorzio era quello di promuovere la formazione imprenditoriale degli artigiani del distretto e, soprattutto, il rilancio di prodotti in nuovi mercati, attraverso la creazione di un marchio collettivo, a testimonianza della qualità delle lame uscenti dalle officine di Premana.

I primi anni di vita di Premax furono caratterizzati da un grande impegno, ma non mancarono crisi finanziarie e tendenza all'individualismo che creò concorrenza tra i consociati.

Negli anni '80 alcune grandi aziende abbandonarono il consorzio: dai 93 consociati inziali si arrivò a 68.

A partire dal 2001 l'intero distretto di Premana fu investito da una crisi dovuta ad una situazione economica sfavorevole a causa dell'intensa concorrenza sul mercato internazionale da parte di Paesi a basso costo di manodopera come il Pakistan e la Cina e la conseguente recessione economica, unitamente all'introduzione dell'Euro e alla stretta dipendenza dal mercato tedesco, oltre che alla già citata concorrenza interna.

Il rilancio di Premax avvenne dal 2005, anno in cui si elaborò un nuovo regolamento interno con una riforma del suo sistema di governance, riformulando una struttura manageriale ai suoi vertici ma che esigeva una partecipazione più attiva e coinvolta da parte dei consociati, ai quali veniva richiesto di elevare il livello qualitativo del proprio lavoro per contribuire all'eccellenza di Premax. In questo modo si è consolidata la fiducia dei singoli soci nei confronti dell'organizzazione.

Si è inoltre puntato all'elaborazione di nuovi contenuti strategici e regole, come il divieto di vendere autonomamente ad aziende già clienti del Consorzio. Anche le regole di comunicazione e informazione aziendale sono state completamente riformate e rese riservate. L'obiettivo principale fu quello di guadagnare visibilità all'esterno, affermandosi come azienda in grado di resistere alla concorrenza. Il Consorzio Premax attualmente riunisce 40 aziende con oltre 350 dipendenti specializzate nella produzione di articoli da taglio.

Il passo in avanti, le nuove competenze tecniche ed organizzative sono state possibili grazie ad un cambio generazionale di imprenditori locali che ha arricchito la realtà esistente, valorizzando le risorse umane, consentendo così a Premax una maggiore collaborazione con elementi esterni al Consorzio, e la possibilità di competere nella maggior parte dei mercati internazionali negli articoli da taglio. ¹³

_

¹³ Distretto della produzione forbici di Premana e Consorzio Premax.

Figura 1.10 – Logo consorzio Premax



Fonte: https://www.premax.it/it/premax-consorzio-dei-produttori-di-forbici-di-premana.php

1.6 Il marchio collettivo di qualità PREMANA

Nel 2010, venne creato il Marchio Collettivo di Qualità PREMANA, gestito dalla Camera di Commercio di Lecco che ha il compito di valutare, attribuire e controllare i requisiti oggetto del Marchio.

Il fine ultimo della creazione del Marchio Collettivo fu quello di valorizzare la produzione degli articoli da taglio del Distretto di Premana e, soprattutto, garantire al consumatore l'alto livello di qualità dei prodotti in conformità ai requisiti tecnico-produttivi stabiliti nel Disciplinare di produzione. Di conseguenza, solo i prodotti che utilizzano l'acciaio con proprietà chimico-fisiche certificate e rispettano il processo produttivo regolamentato possono certificarsi con il Marchio "PREMANA". Lo scopo consiste quindi nell'affiancare al marchio di ogni singola azienda il marchio

PREMANA come garanzia di qualità del prodotto (una sorta di D.O.C). Il marchio PREMANA diventa quindi il marchio del territorio.¹⁴

Figura – 1.11 Logo marchio collettivo di qualità PREMANA



 $Fonte\ immagine: \underline{http://www.leccomech.com/wp-content/uploads/2016/03/marchiocollettivo-qualita.jpg}$

21

¹⁴G. GIANOLA, Saper fare: innovare la tradizione, 2016.

Figura 1.12 – Logo marchio collettivo di qualità PREMANA



Fonte immagine: https://www.premax.it/it/premax-consorzio-dei-produttori-di-forbici-di-premana.php

CAPITOLO 2

IL SETTORE DELLE FORBICI OGGI: PRODUZIONE E COMMERCIALIZZAZIONE DI PRODOTTI

Nel presente capitolo si tratterà principalmente della produzione delle forbici e della loro filiera produttiva ovvero dei numerosi processi di lavorazione che portano al prodotto finito. Ciascun processo racchiude in sé un'ampia terminologia, che sarà analizzata e descritta nelle schede terminologiche che formano il glossario IT-ES-EN (§ 4.3).

Nell'ambito della produzione, si descriverà il brevetto di assemblaggio delle lame Ring- Long System di Premax.

Inoltre, si prenderà in esame la ripartizione della produzione in base alle diverse tipologie di forbici che compongono i vari settori del consorzio Premax, analizzando la sua attività di marketing e di commercio.

2. La definizione di forbici e il processo produttivo: dal grezzo al prodotto finito.

Prima di concentrarsi sulla produzione e la commercializzazione delle forbici, bisogna soffermarsi ancora sulla definizione delle forbici e sulla loro composizione. In tal senso, ci vengono in aiuto le diverse definizioni e descrizioni date dal periodo illuminista.

Le prime descrizioni di forbici e dei loro usi, si possono ritrovare nell'*Encyclopédie*¹⁵ del XVIII secolo di Denis Diderot e Jean-Baptiste Le Rond d'Alembert, considerati tra gli intellettuali più significativi dell'Illuminismo. L'*Encyclopédie* consiste in un'enciclopedia ragionata delle arti e dei mestieri, la cui comunicazione avviene oltre al linguaggio scritto, attraverso le immagini e un albero genealogico che rappresenta tutte le scienze e le arti, per una comunicazione immediata ed efficace rivolta a tutti.

23

¹⁵Encyclopédie ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers [Enciclopedia o Dizionario ragionato delle scienze, delle arti e dei mestieri] pubblicata dal 1751 al 1772 da un consistente gruppo di intellettuali sotto la direzione di Denis Diderot e con la collaborazione di Jean-Baptiste Le Rond d'Alembert. (F.C.BILLET, *Passione collezionismo forbici*, Fabbri Editori, Milano 2004, p.11).

Tale enciclopedia fu poi ripresa, nel 1825, dall'editore francese Nicolas Roret che decise di raggruppare i testi ed i lavori destinati alla divulgazione delle scienze, buone maniere, arti e mestieri. Tale raccolta denominata *Encyclopédie-Roret* o *Manuels-Roret* fornisce la seguente definizione di forbici: "uno strumento atto a tagliare e composto da due lame riunite da un perno posto al centro, che funge da asse". ¹⁶ Questa definizione specifica che ognuna delle due branche è divisa in cinque parti: l'anello, che si trova a un'estremità e serve per infilarvi uno o due dita; la punta, al polo opposto rispetto all'anello, che serve per pungere; lo scudo, su cui è posizionato l'asse o il perno; il manico, tra lo scudo e l'anello; la lama propriamente detta, che si trova tra la punta e lo scudo. Inoltre, si distinguono altre due parti essenziali, che sono la tacca, cioè la parte intaccata dove inizia la lama, e il fulcro, che serve a impedire alle due lame di passare una sull'altra, bloccandole nella posizione corretta"¹⁷. Tutte le parti che componevano lo strumento descritto, dagli anelli alle lame, dal perno alle aree intaccate e scavate al fulcro, si ritrovano anche nelle forbici moderne.

Per quanto riguarda la tecnica della fabbricazione delle forbici, si sono verificati notevoli cambiamenti nel tempo, passando da procedure che prevedevano la costruzione pezzo per pezzo alla moderna realizzazione con stampi in pressofusione che sfornano migliaia di pezzi in tempi brevi ma che richiedono ulteriori passaggi di lavorazione e una fortissima specializzazione. Anche la progettazione avviene ormai utilizzando programmi CAD (*Computer Aided Design*)¹⁸ che permettono la definizione delle linee e della materialità dell'utensile, realizzando una perfetta fusione tra bello ed utile.

Il lungo e complesso processo produttivo delle moderne forbici è composto da diverse fasi, delle quali prenderò in esame le principali.

In primo luogo, si parte dalla vergella, ossia un tondino laminato di acciaio inox o acciaio al carbonio che dà inizio al processo produttivo. Successivamente, la vergella, chiamata anche bobina, viene riscaldata fino a 450 °C per essere preparata alla fase successiva, quella di stampaggio delle forbici. Avviene quindi la fase di stampaggio, ovvero il processo produttivo dalla quale le forbici prendono forma dall'acciaio. Lo stampaggio può avvenire a caldo o a freddo: la prima modalità, consiste nello stampaggio mediante una pressa di metallo incandescente (questo procedimento viene effettuato da

_

¹⁶BILLET, Passione collezionismo forbici, p.11.

¹⁷ BILLET, Passione collezionismo forbici, p.12.

¹⁸ CAD (Computer Aided Design): è un acronimo inglese che indica due concetti correlati ma distinti: *computer-aided drafting* (lett. "disegno tecnico assistito dall'elaboratore"): indica il settore dell'informatica volto all'utilizzo di tecnologie software e della computer grafica per supportare l'attività di disegno tecnico (*drafting*); inoltre indica il *computer-aided design* (lett. "progettazione assistita dall'elaboratore") ovvero il settore dell'informatica volto all'utilizzo di tecnologie software e più precisamente della computer grafica per supportare l'attività di progettazione (*design*) di manufatti sia virtuali che reali. (BILLET, *Passione collezionismo forbici*, p.13.)

solo due aziende in tutto il distretto premanese). La seconda modalità ovvero a freddo, consiste nel ricavare la forma delle forbici direttamente da lamiere di acciaio. Questa lavorazione non è però eseguita all'interno del distretto ma viene svolta per lo più da fornitori francesi. Ultimata la fase di stampaggio, a freddo o a caldo, viene eliminata la parte in eccesso.

Nella terza fase avviene la pulizia e la tranciatura del semilavorato e, più specificamente, la rettifica del manico, un passaggio fondamentale per far combaciare le due parti che compongono la forbice. Successivamente, le forbici vengono forate per inserire la vite che tiene collegate le due lame. Dopo la foratura, avviene il processo di tempra ovvero il procedimento termico attraverso il quale si immergono le forbici nei bagni di potassio a 850 gradi, per 60 secondi al massimo. Successivamente, le forbici vengono immediatamente raffreddate fino a 200 gradi per conferire durezza e resistenza all'acciaio. Tuttavia, l'acciaio, anche dopo essere stato temprato, risulta ancora fragile.

Si procede quindi al processo di rinvenimento, che consiste nell'inserire le due lame in forni appositi aventi temperatura di 240 °C per un periodo di tempo compreso tra 60 e 80 minuti al fine di conferire maggiore resistenza. Il processo di vibro-burattatura invece, consiste nell'utilizzare appositi inserti in ceramica che, messi in vibrazione assieme alle forbici, all'interno del "buratto" (macchinario), permettono di eliminare i segni e le imperfezioni rimasti dalle precedenti lavorazioni, conferendo così alle forbici la giusta levigatura.

Avvengono poi i cosiddetti bagni galvanici¹⁹. Il primo è la nichelatura, ovvero il processo elettrochimico attraverso il quale le forbici in acciaio al carbonio vengono immerse in vasche di nichel, rivestendole con uno spessore di 2,3 micron per evitare la formazione di ossido e migliorarne l'estetica. Il secondo è la galvanizzazione, ossia un procedimento per ricoprire gli oggetti metallici di un sottile strato di zinco per renderli più resistenti alla corrosione; oppure la cromatura, la doratura o l'eventuale sabbiatura. Fase di assemblaggio e di regolazione delle lame rappresentano le ultime fasi del processo produttivo.

Il risultato di tutte queste fasi è un prodotto che, a prescindere dalla funzione specifica (forbici per tessuto, da cucina, per uso domestico...), deve sempre soddisfare rigorosi parametri qualitativi sotto il profilo della capacità di taglio, dolcezza e precisione del taglio, resistenza, ergonomia, sicurezza, manutenibilità ed estetica.

^{1 (}

¹⁹ Bagni galvanici: procedimenti chimici che utilizzano l'elettrolisi (processo che consiste nello svolgimento di trasformazioni chimiche grazie all'apporto di energia elettrica, si ha quindi la conversione dell'energia elettrica in energia chimica) per coprire una superficie che conduce elettricità con uno strato metallico. Tali strati sono solitamente resistenti all'usura o agli agenti chimici e quindi vengono utilizzati per ragioni estetiche come nel caso dell'oro o di altre placcature, come il palladio rutenio. In senso generale, il ciclo di lavoro della galvanica può essere diviso in preparazione e nella finitura. (In loco- Fratelli Borghetti)

La maggior parte delle imprese del distretto decidono di affidare parte del processo produttivo all'esterno anziché realizzare per intero il prodotto, specializzandosi quindi in una sola attività specifica del lungo e complesso percorso di produzione delle forbici, oppure in una tipologia particolare di prodotto, differenziato per la diversa funzione d'uso. ²⁰

2.1 Le diverse figure artigiane

I vari processi produttivi richiedono figure specializzate per le specifiche fasi. Nonostante l'automatizzazione e modernizzazione di alcune lavorazioni, permane l'esigenza di operatori specializzati e quindi di figure artigiane particolarmente competenti.

Le principali figure artigianali che prendono parte alla produzione delle forbici vengono elencate dallo studioso dei mestieri Daniel Boucard, nella sua opera *Dictionnaire des outilis* (2006) che fornisce anche gli equivalenti in italiano: il *fabbro*; il *limatore*, colui che regola le due lame e che dà loro lo svergolamento adatto; il *moletta*²¹, chiamato anche *arrotino*; il *maschiatore*, addetto incaricato di eseguire i filetti per l'alloggiamento delle viti; il *finitore*, che lima le lame e dà un ultimo ritocco; il *tempratore*; il *raddrizzatore* che ripara storcimenti e deformazioni provocati dal processo di tempra. Vi sono inoltre: l'*arrotino di seconda*, che opera solamente sulla parte interna della lama e sul punto d'arresto del trinciante; il *rifinitore*, che si occupa di togliere lo strato di ossido lasciato dalla tempratura; ancora il *maschiatore*, che riposiziona lame e vite; infine l'*arrotino*, il *lisciatore* e l'*asciugatore*.

Al giorno d'oggi, le varie figure artigiane principali che prendono parte al processo produttivo sono: il fabbro, il raddrizzatore, il maschiatore, l'addetto alla tempra e al rinvenimento, l'addetto ai bagni galvanici, l'assemblatore, il regolatore e l'arrotino. Queste figure verranno analizzate nel § 4.

in loco- Fratelli Borghetti

²⁰ In loco- Fratelli Borghetti;

https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk;

BAGNOBIANCHI, Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano, pp.35-37.

²¹ Moletta: in dialetto moléta, der.di mola, sinonimo di arrotino: colui che mola o affila le lame di coltelli, forbici e simili. (BILLET, *Passione collezionismo forbici*, p.14.)

2.2 L'innovazione in Premax: il marchio Ring-Lock System

Nel 2005 il Consorzio Premax ha investito in un brevetto che ha rappresentato una innovazione delle forbici: il sistema Ring-Lock System. La novità consiste nel sostituire la tradizionale vite che consente di mantenere assemblate le due lame con un innovativo anello che garantisce maggiore morbidezza e precisione nel taglio, ma che soprattutto risolve il problema del gioco tra le lame dovuto all'allentamento della vite. Tale sistema è composto da una bussola in acciaio inox, una in lega di alluminio e da un anello in Teflon²², materiale autolubrificante e indeformabile, che vengono assemblati con un'apposita macchina ad alta precisione usata per il montaggio degli orologi. Con questo sistema la circonferenza attorno alla quale ruota la lama è del 60% maggiore rispetto alle forbici tradizionali, il che permette una regolazione costante e precisa delle lame, un taglio più morbido e preciso ed una maggiore durata del filo.

Numerosi studi specifici dei movimenti della mano hanno anche consentito a Premax di creare un prodotto dall'ergonomia perfetta che assicura un utilizzo comodo e funzionale per le diverse esigenze.

L'entità dell'investimento in innovazione emerge chiaramente dai dati di bilancio del Consorzio, in cui figurano incrementi di 200.000 euro nel 2006, rispetto al 2005, nel valore delle immobilizzazioni immateriali, dovuti a questi importanti investimenti in brevetti e marchi. ²³

²² Teflon: Il politetrafluoroetilene meglio conosciuto come Teflon è caratterizzato da superfici che appaiono lisce, levigate e scorrevoli. Questo conferisce ottime caratteristiche autolubrificanti, antiadesive ed un'ottima resistenza alle temperature. (https://mechplast.it/teflon-politetrafluoroetilene/)

^{- &}lt;sup>23</sup> Descrizione distretto di Premana, Comune di Premana, distretto forbici e coltelli.

⁻ GIANOLA, Istanze e strategie della comunità.

⁻ GIANOLA, Saper fare: innovare la tradizione, 2016.

⁻ Distretto della produzione forbici di Premana e Consorzio Premax.

⁻ Premax istituzionale ed. 5, nel segno della tradizione.

⁻ Premana e il distretto delle forbici.

⁻ Analisi del contesto del distretto di Premana, dicembre 2007, Quasar.

Figura 2.1 - Forbici Ring Lock System



Fonte: https://www.premax.it/it/premax-consorzio-dei-produttori-di-forbici-di-premana.php

2.3 Le varie tipologie di forbici

Nonostante la forma sostanziale delle forbici sia rimasta invariata ormai da secoli, ogni singola forbice svolge la propria funzione e presenta caratteristiche proprie. Ciascuna forbice, racconta nel tempo l'evoluzione della società e, se alcuni tipi di forbici tendono a scomparire, altre si evolvono e si affinano per specializzarsi in settori di nicchia, come le forbici per estetica, per parrucchiere, per ricamo, per cucina, per hobby-lavoro, per giardino, per pet-line ed altri usi. Ne consegue un ampio ventaglio di tipologie con differenti finalità e funzioni. Da sottolineare che, al giorno d'oggi, tutte queste tipologie di forbici devono superare i test di durata e affidabilità previsti dalle norme ISO.

Come già detto, molte imprese del distretto di Premana si sono specializzate in una tipologia particolare di prodotto, differenziato per tipologia d'uso o in una particolare fase del processo produttivo.

Un'analisi del contesto del Distretto di Premana condotta nel 2007 dall'azienda di consulenza Quasar, Gestione Aziendale in Qualità, per conto del Consorzio Premax, ci aiuta a suddividere per tipologia la produzione di forbici delle diverse aziende. Il campione intervistato corrisponde al 67 % circa delle aziende rilevate, su un totale di 112 aziende, fornendo un campione fortemente rappresentativo, dividendosi in misura equilibrata tra aziende consorziate ed aziende esterne al Consorzio.

La comparazione dei diagrammi a torta presentati nel documento Quasar del 2007 ha permesso di rilevare che la maggior parte delle aziende in esame produce forbici per tessile, seguite da quelle per estetica, parrucchiere, cucina, forbici generiche, forbici per uso veterinario e per giardino.²⁴

Tra le aziende consociate Premax, negli ultimi anni prevale ancora la produzione di forbici per il settore tessile con il 50% circa del fatturato, mentre il 40% della produzione si rivolge al settore estetico e il 10% ai restanti settori.²⁵

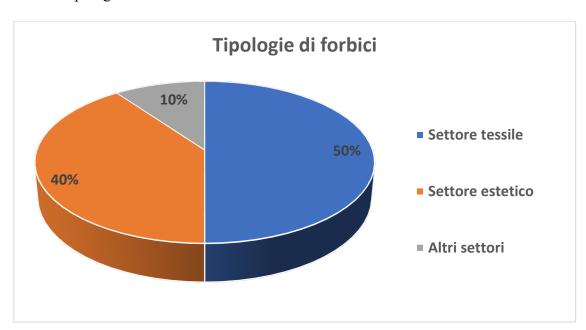


Grafico 2.2 – Tipologie di forbici

Fonte: dati da intervista Consorzio Premax

2.4 L'attività produttiva prevalente

Considerando inoltre l'analisi di Quasar del 2007, si può vedere come, l'attività primaria delle aziende prese in esame sia rivolta prevalentemente verso conto terzi (66%), quindi clienti diversi dal consumatore finale, mentre solo una bassa percentuale commercia il prodotto finito a marchio proprio (il 16%) o lo ritiene un'attività produttiva secondaria (27%). Un'altra attività rilevante è quella di subfornitore di alcune fasi lungo la filiera produttiva (15%).

29

²⁴ Analisi del contesto del distretto di Premana, dicembre 2007, Quasar.

²⁵ Dati da intervista – Consorzio Premax.

Il prevalere delle attività verso conto terzi è da mettere in correlazione, oltre ad altri fattori (specializzazione di alcune fasi produttive, conformazione del territorio...) anche alla forma giuridica delle aziende del distretto caratterizzate da una forte imprenditorialità artigianale/microimprese. Nello studio in esame del 2007, infatti, ditte individuali e società di persone rappresentavano oltre il 90% del campione intervistato. Questo ha comportato una maggiore difficoltà della penetrazione diretta nel mercato non avendo un marchio riconosciuto.

Per quanto riguarda i consociati negli ultimi anni, prevalgono le Società a Responsabilità Limitata (S.r.l.) e le Società a Nome Collettivo (S.n.c.).

La creazione del marchio collettivo di qualità Premana del 2010, le strategie di mercato all'interno del consorzio Premax e la maggior visibilità grazie all'intensificarsi del commercio online, ha consentito che, attualmente, ben il 70% del prodotto finito delle aziende consociate sia a marchio proprio. Si è assistito dunque a una riduzione della produzione per conto terzi (20%) e subfornitura (10%).²⁶

2.5 Il commercio online: Premaxshop.

Al giorno d'oggi, la globalizzazione e l'avvento di Internet hanno favorito la nascita e il successivo sviluppo dell'e-commerce e della vendita online, giungendo direttamente al rivenditore o al consumatore finale. Questo fenomeno è di particolare importanza per aziende caratterizzate da problemi di tipo logistico dovuti, prevalentemente, alla conformazione del territorio. Il Consorzio Premax fu uno dei primi tra le aziende del settore di Premana a sfruttare il vero potere dell'e-commerce.

Nel 2012, il Consorzio decise di collaborare con professionisti del web come l'azienda WebMarketingMedia, che si occupa di web marketing strategico. Grazie a questa partnership, si è sviluppato uno store online di proprietà del Consorzio chiamato PremaxShop, tradotto poi in diverse lingue (inglese, francese, spagnolo, tedesco e polacco), dove i clienti possono visionare ed acquistare i prodotti direttamente dalla piattaforma. Inizialmente, il mercato di Premax era esclusivamente B2B (Business to Business) ovvero la comunicazione e la vendita dei prodotti vertevano verso rivenditori appartenenti allo stesso settore. Successivamente, a partire dal 2013, le analisi del mercato web registrano una forte crescita dell'e-commerce B2C (Business to Consumer) e ciò permette al

-

²⁶ Dati da intervista – Consorzio Premax.

Consorzio di raggiungere e di dialogare con il consumatore finale. L'e-commerce (grazie al software di scouting²⁷ KITETHEWEB²⁸) permette di registrare e mappare gli accessi dei visitatori e, mediante l'individuazione delle pagine visualizzate, analizzare le preferenze dei consumatori. Inoltre, consente la raccolta dei contatti dei visitatori "business", dati utile per la rete commerciale, consentendo così di raggiungere un numero sempre maggiore di clienti potenziali e un'analisi approfondita del mercato.

Nel 2014, sei mesi dopo l'apertura del sito di Premaxshop, vengono avviate le vendite anche sul più grande colosso del web ideato da Jeff Bezos ovvero Amazon, preferito rispetto al sito eBay per tre fattori: maggior orientamento al B2C²⁹, maggior diffusione e crescita. Nel 2015, si assiste poi all'apertura estera di Amazon DE, FR, UK ed ES, con logistica presso Amazon. Nello stesso anno, si intensificano rapporti con Amazon DE Retail (Amazon Germania) che diventa cliente diretto di Premax e posiziona in modo autonomo i prodotti sul mercato tedesco. Tutt'oggi il Consorzio coopera e collabora con le aziende di Solingen (Germania), città tedesca leader nel settore delle forbici. La collaborazione con Amazon ha permesso di aumentare la visibilità, diffondere il brand, creare sinergie e di indicizzare³⁰ i propri prodotti sul motore di ricerca.

L'insieme delle strategie organizzative e di marketing ha portato ad aumenti significativi del fatturato di Premax che nel 2021 si aggira sui 6.5 milioni di euro. Per quanto riguarda invece l'e-commerce, ad oggi, esso rappresenta il 6% sul fatturato totale. La vendita online ha favorito l'indicizzazione del sito e la visibilità del marchio, nonostante ciò, il *core business* dell'impresa è la comunicazione "faccia a faccia"³¹.

⁻

²⁷ Software di scouting: attività di lungo periodo che si inserisce nel piano strategico di una azienda e che permette di venire a conoscenza di tutte le novità tecnologiche nella loro fase iniziale. (https://www.startupgeeks.it/scouting-tecnologico/)

²⁸ KITETHEWEB: un applicativo web-based per l'osservazione e determinazione di modelli Web 2.0. (https://giorgiomaggioni.it/autore/)

Business to Consumer (B2C): si indicano le relazioni che un'impresa commerciale detiene con i suoi clienti per le attività di vendita e/o di assistenza. Al contrario, il B2B (business to business) si riferisce allo scambio di prodotti, servizi o informazioni con altre aziende. (Distretto della produzione forbici di Premana e Consorzio Premax.)

³⁰ Indicizzazione: indicizzare un sito significa fornire al motore di ricerca le corrette indicazioni affinché possa catalogare i suoi contenuti nel proprio database e restituirli, a seconda della rilevanza, agli utenti attraverso la SERP (Search Engine Page Results), ovvero la pagina dei risultati di un motore di ricerca. (https://www.italiaonline.it/risorse/scopri-come-indicizzare-un-sito-e-posizionarlo-bene-nella-serp-2667)

³¹ GIANOLA, Saper fare: innovare la tradizione, 2016.

Distretto della produzione forbici di Premana e Consorzio Premax.

CAPITOLO 3

TERMINOLOGIA COME DISCIPLINA: STORIA E METODOLOGIA

In questo capitolo si accenneranno i fondamenti della terminologia seguendo la sua storia e si descriverà la metodologia di una ricerca terminologica.

La terminologia nasce per soddisfare l'esigenza di descrivere i linguaggi specialistici e di regolarne il loro uso. Tali linguaggi consentono una comunicazione standardizzata, più precisa ed efficace per coloro che appartengono ad un determinato settore professionale o specializzato.

Il termine *terminologia* si riferisce alla disciplina e anche all'insieme dei termini che rappresentano un sistema concettuale di un dominio. La terminologia in quanto disciplina può essere definita come "lo studio scientifico dei sistemi di termini all'interno dei rispettivi domini, che siano scientifici e tecnici, o propri di arti e mestieri".³²

Il termine è la rappresentazione, mediante un'unità linguistica, di un determinato concetto all'interno di un linguaggio speciale, in un determinato settore specialistico. La terminologia ha quindi come bersaglio il significato di ogni termine, più specifico rispetto alle unità lessicali della lingua comune, perché riferito ad una determinata disciplina.

Il dominio è parte dello scibile i cui limiti sono definiti secondo un punto di vista particolare. Esso è quindi costituito da determinati sistemi concettuali, cioè un insieme strutturato di concetti costituiti sulla base delle relazioni tra gli stessi concetti. ³³ Il concetto è l'unità di pensiero costituita per astrazione sulla base delle proprietà comuni ad un insieme di concetti (ISO 1087).

3. Una storia in evoluzione – le premesse

La necessità di standardizzare le denominazioni dei concetti ha origini antiche; emerge preponderante durante il Medioevo, in particolare per definire arti e mestieri, e successivamente nel periodo Rinascimentale. In Italia ne sono un esempio gli studi sistematici di meccanica e anatomia di

_

³² M.T. ZANOLA, *Che cos'è la terminologia*, Carocci editore, Roma 2018, p. 41.

³³ http://www.term-minator.it/corso/doc/mod3 normaISO.pdf

Leonardo da Vinci oppure le opere che elencano i vocaboli specifici delle professioni come quella di Tommaso Garzoni (1585). In quegli anni, viene fondata a Firenze l'Accademia della Crusca (1582-83), inizialmente con lo scopo di separar il "fior di farina dalla crusca", cioè affermare la supremazia della lingua fiorentina, ma diventerà negli anni un punto di riferimento della lessicologia e della terminologia italiana.

La volontà di riunire tutta la terminologia propria di un settore è evidente nel 1650, quando il cardinale italiano della celebre famiglia dei Medici, Leopoldo de' Medici, decise di compilare raccolte lessicali ricche di termini tecnici con l'obiettivo di arricchire la terza impressione del *Vocabolario degli Accademici della Crusca* della terminologia di arti e mestieri, attingendo dalle fonti dirette di artigiani e fornitori di palazzo. Tale raccolta raduna la terminologia propria dei mestieri di un tempo ad esempio del coltellinaio, fabbro, lanaiolo ecc. Sulla scia di Leopoldo de' Medici, Filippo Baldinucci raccolse i termini propri dell'arte attraverso la sua opera *Vocabolario toscano dell'arte del disegno* (1681), illustrando, attraverso il disegno, le fasi e le modalità delle lavorazioni delle arti del tempo. Egli vuole sì censire la nomenclatura ma, soprattutto, esige la chiarezza dei concetti e della loro denominazione. Leopoldo de' Medici e Filippo Baldinucci rappresentano quindi i precursori del metodo di sistematizzazione descrittiva dei termini di una scienza, tramite la nomenclatura, un'anticipazione del metodo di analisi praticato nel corso dell'XIII secolo.

La nomenclatura come sistema di denominazioni viene introdotta grazie alle opere di ricercatori che comprendono la necessità di standardizzare i termini per permettere una comunicazione scientifica più efficace e precisa. Il botanico e agronomo francese Henri Louis Duhamel du Monceau nel 1758 affermava l'importanza dell'ordine e della chiarezza nell'utilizzo dei vocaboli e di rendere la lingua comprensibile a tutti (alludendo alla variazione di registro, colta e popolare, e alla variazione diatopica). Egli definisce la nomenclatura come l'"arte di identificare gli oggetti di una scienza e di attribuire loro dei nomi". Questa nomenclatura si impara attraverso un metodo di classificazione ben preciso necessario per dare ordine al sapere e rappresenta la vera chiave per capire la scienza stessa. Sempre in ambito botanico, nel 1753, lo svedese Linneo compì una operazione descrittiva di classificazione introducendo la nomenclatura binomiale: ogni organismo vivente viene indicato con due nomi latini, il primo riferito al genere, il secondo alla singola specie.

Intanto in Francia Denis Diderot, in collaborazione con Jean Baptiste Le Rond d'Alembert, si dedicava alla compilazione di un compendio universale del sapere, *l'Encyclopedie ou Dictionnaire* raisonné des scienses, des arts et des métiers (1751-1772). Egli fece un'opera di sistematizzazione del sapere collegato ai termini appartenenti a linguaggi specialistici, focalizzando la propria

attenzione sulle relazioni tra le parole e i concetti nelle definizioni. L'*Encyclopédie* segna la storia dei lessici specialistici, mezzo di trasferimento delle conoscenze.

In questa ricca atmosfera illuminista aperta alle influenze francesi, durante il Settecento e l'Ottocento, in varie parti d'Europa fioriva la necessità di perfezionare e standardizzare lessici specialistici per ogni arte, mestiere e scienza, in virtù di nuove scoperte e specializzazioni. Si verificò così un passaggio dalla nomenclatura, ovvero la sistematizzazione descrittiva dei termini di una scienza, alla terminologia, la creazione dei termini e del loro rispettivo linguaggio specialistico. La terminologia non servì più solo per attribuire un nome agli oggetti ma come strumento della conoscenza, considerando il carattere linguistico in funzione a quello conoscitivo, produttivo, economico e sociale.

Ne è un chiaro esempio la rivoluzione terminologica della chimica proposta da Lavoisier spiegata da Guyton de Morveau nell'opera *Méthode de nomenclature chimique* del 1787. Essi realizzarono un nuovo metodo di nomenclatura chimica che rispondesse alle nuove esigenze, con nuovi termini, con prefissi e suffissi aggiunti al nome di base e applicando nomi semplici agli elementi e composti alle sostanze composte. Tale metodo risponde alla nuova concettualizzazione di Lavoiser, per cui solo il linguaggio può strutturare l'informazione e la conoscenza. Si tratta di un vero processo terminologico: la nascita del concetto è accompagnata dalla creazione denominativa e dalla sistematizzazione dell'intera nomenclatura del settore e dalla sua divulgazione³⁴.

Durante il XIX e XX secolo, il progresso scientifico seguito dal rapido sviluppo tecnologico e della scienza, hanno aumentato il bisogno di un sistema di denominazione preciso e univoco per una comunicazione efficace a livello nazionale e internazionale.

3.1 La terminologia come disciplina

È solo nel XX secolo che vengono gettate le basi teoriche della terminologia come disciplina autonoma, in particolar modo dagli anni '30 grazie agli studi dell'ingegnere elettrotecnico Eugen Wüster interessato alla univocità della comunicazione professionale e considerato il fondatore della terminologia moderna. Il suo manuale *Introduzione alla terminologia generale e alla lessicografia terminologica* (1979) chiarisce la distinzione tra il lavoro del terminologo e del linguista, affermando che il primo lavora sulla dimensione concettuale mentre il secondo sul piano linguistico. Secondo Wüster è impossibile standardizzare i termini senza aver prima sistemato tutti i concetti. Egli ha

-

³⁴ ZANOLA, *Che cos'è la terminologia*, p. 13.

quindi un approccio onomasiologico alla terminologia per cui si parte da un concetto per arrivare al termine che lo designa. Egli pone quindi attenzione al concetto e la sua denominazione, non alle regole morfologiche e sintattiche e sottolinea il carattere sincronico dell'attività terminologica nel senso che i concetti vengono studiati all'interno di un sistema concettuale strutturato considerando la lingua in un dato momento. Per evitare ambiguità viene inoltre sottolineata l'importanza della univocità secondo la quale ogni termine corrisponde a un solo concetto all'interno di un dominio: tale monosemia richiede quindi un'elevata precisione di concetti prestabiliti. Per una maggiore standardizzazione della comunicazione, Wüster sostiene il carattere prescrittivo della terminologia, incentrato sulla forma ed elaborando norme per imporne un determinato utilizzo. A questo scopo sono state redatte le linee guida concernenti l'attività terminologica dell'ISO (*International Organization for Standardization*).³⁵

Lo stesso Wüster considerava la terminologia "una disciplina di confine tra linguistica, logica, ontologia, scienze dell'informazione e informatica". ³⁶ Ciò è dovuto alla natura stessa dei termini, che costituiscono contemporaneamente unità linguistiche, elementi cognitivi e materiale di comunicazione. Sulla base della sua teoria nasceranno in Europa scuole di terminologia (Vienna, Unione Sovietica, Praga, Spagna…) e in Canada quella del Québec incentrata sul bilinguismo.³⁷

3.2 Tendenze attuali

Negli anni più recenti, la teoria di Wüster ha manifestato le sue criticità scontrandosi con una realtà in continua evoluzione. Come sottolinea Maria Teresa Cabré (1999)³⁸ "i dati dimostrano che i concetti non sono universali, le discipline non sono del tutto unificate, e non esiste una sola denominazione per un medesimo concetto"³⁹. Ciò dipende dal fatto che i termini sono rilevati nel loro uso nel discorso, che dipende soprattutto dai diversi registri funzionali e dalla situazione comunicativa.

Considerando la relazione tra concetto e termine, la terminologia può essere onomasiologica, partendo dal concetto per la standardizzazione dei linguaggi specialistici, ma può anche orientarsi

³⁵ M.MAGRIS - M.T MUSACCHIO - L.REGA - F.SCARPA, *Manuale di terminologia*, Hoepli, Milano 2002, pp.9-10. H.RIEDIGER, *Cos'è la terminologia e come si fa un glossario*, 2010, p.6. (http://www.term-

minator.it/corso/doc/mod3_termino_glossa.pdf).

³⁶ ZANOLA, *Che cos'è la terminologia*, p. 27.

³⁷ZANOLA, *Che cos'è la terminologia*, p.23.

MAGRIS, MUSACCHIO, REGA, SCARPA, Manuale di terminologia, p.13.

³⁸ http://web.tiscali.it/assiterm91/cabreita.htm

³⁹ MAGRIS, MUSACCHIO, REGA, SCARPA, Manuale di terminologia, pp.9-19.

nella direzione semasiologica, dalla denominazione al concetto, basata sull'osservazione e sulla descrizione di testi e discorsi specialistici, all'interno dei quali il termine viene disambiguato dalla relazione semantica con il dominio di riferimento.

Oltre alla monosemia che è da ricercare solo in alcuni casi della comunicazione tra esperti di un determinato settore e auspicabile in un'ottica plurilingue, nella realtà possono accadere anche casi di polisemia, nella quale un'unica unità linguistica può rinviare a molteplici concetti, per cui occorre delimitare l'ambito specifico di utilizzo, il suo dominio.

Vi sono inoltre casi di sinonimia per la quale si trovano più unità terminologiche per uno stesso concetto, riscontrata principalmente per adeguarsi alla varietà dei livelli di specializzazione e dei registri linguistici. Ne è un esempio l'uso di variazioni sinonimiche nella comunicazione tra esperti e in quella tra esperti e profani per una migliore comprensione dell'informazione. La si può ricercare anche in varianti commerciali per strategie di marketing.

Nel dettaglio, come sottolinea Zanola⁴⁰, la sinonimia si realizza in maniera diversa a seconda di molteplici fattori: il tipo di discorso (scientifico, divulgativo...), il registro linguistico (professionale, neutro, standard, familiare), lo status giuridico del termine (nome di marca o comune), l'area geografica, l'arco temporale, l'ambito di attività.

L'osservazione dei termini nel loro contesto naturale ha messo in evidenza la necessità di differenziare la terminologia recensita dai dizionari e dalle banche dati, dalla terminologia raccolta sul campo, per usare le parole di Cabré la terminologia *in vitro* dalla terminologia *in vivo*. Cabré distingue infatti "la terminologia in vitro, uniforme e biunivoca, adeguata alla rappresentazione e al trasferimento della conoscenza basati sul consenso degli specialisti, e la terminologia in vivo, diversificata sia da un punto di vista concettuale sia da un punto di vista denominativo, adatta a fornire risposta alle esigenze della comunicazione reale tra specialisti, ma soprattutto tra specialisti e altri gruppi di destinatari." Da qui la convivenza tra la terminologia descrittiva e prescrittiva.

La variazione linguistica occupa oggi un posto di rilievo nelle analisi terminologiche. Tali varietà possono porsi sull'asse diacronico nel senso che la lingua varia e si evolve nel tempo, oppure sull'asse sincronico, considerando la lingua in un dato momento. Le varietà sincroniche comprendono varietà diatopiche: la lingua è realizzata in modi diversi nello spazio; diastratiche: a seconda dell'appartenenza socioculturale del parlante; diafasiche: legata alla situazione, agli scopi della

_

⁴⁰ ZANOLA, Che cos'è la terminologia, p.49.

⁴¹ http://web.tiscali.it/assiterm91/cabreita.htm.

comunicazione e al rapporto con gli interlocutori; diamesiche: correlate al mezzo di comunicazione usato⁴².

Nella letteratura terminologica vengono individuati tre grandi orientamenti della terminologia a partire dalle esigenze dei suoi utenti: la terminologia al servizio della linguistica per una comunicazione specialistica; quella a supporto della traduzione, mirata alle relazioni interlinguistiche e alla diffusione di conoscenze tecniche; la terminologia orientata alla pianificazione linguistica che si occupa della definizione di norme sull'uso dei termini.⁴³

L'avvento dei sistemi informatici ha segnato una crescita esponenziale dell'attività terminologica grazie alla possibilità di ricerca di documenti e di corpus all'interno del web e la gestione e consultazione di enormi quantità di dati. Sono sorti programmi per l'estrazione di termini da un corpus, sia con un approccio statistico, evidenziando le unità lessicali che si ripetono, che linguistico, rilevando combinazioni di parole (es. Multiterm Extract, TerMine, WebCorp...) oppure programmi per un sistema di gestione della terminologia che permettono il passaggio da una lista di termini, in Exel o Word, in un glossario (es: SDL Trados, Across.net...). 44

La necessità di piattaforme condivise plurilingue per una raccolta informatizzata di termini specifici in vari settori, per una comunicazione precisa uniforme, ha dato vita a banche dati con una schedatura terminologica standardizzata.

Ciò ha permesso la costituzione delle grandi banche dati terminologiche. Le più importanti banche dati canadesi sono Grand dictionnaire terminologique (GDT) e Termium Plus mentre le banche dati europee più diffuse sono IATE (InterActive Terminology for Europe) e l'elvetica TERMDAT.

Inoltre, sono sorte, agli inizi del 1990, in Francia e in Italia, le associazioni dedite alla terminologia. Tra le più importanti, a livello nazionale e internazionale, troviamo Ass.I.Term (Associazione italiana per la terminologia), fondata nel 1991 e quelle internazionali: AET, l'Associazione europea per la terminologia, fondata nel 1996 e REALITER, la Rete di terminologia delle lingue romanze, fondata nel 1993.

Sono inoltre sorti enti di normazione nazionali e internazionali (es. ISO; UNI...) che elaborano in una o più lingue la terminologia dei vari ambiti specifici. In origine, la normazione terminologica aveva come obiettivo quello di fornire liste di termini tecnici unificati nelle discipline tecnico-industriali, oggi è estesa anche ai linguaggi speciali di molte discipline scientifiche, umanistiche,

_

⁴² G.GOBBER - M.MORANI, *Linguistica generale*, Mc Graw Hill Education, Milano 2014, p.196.

⁴³ MAGRIS – MUSACCHIO – REGA - SCARPA, *Manuale di terminologia*, pp.13.

⁴⁴ ZANOLA, *Che cos'è la terminologia*, pp.62-63.

giuridiche, sociali e commerciali. Inoltre, l'attività di normazione riguarda sia la definizione di nome, sia l'elaborazione di norme terminologiche relative a domini specifici. 45

3.3 Metodologia dell'attività terminologica

La ricerca terminologica è costituita come risposta ad un bisogno reale. Tale bisogno va determinato con l'utilizzatore del prodotto finale. Occorre quindi per prima cosa definire gli obiettivi della ricerca, il dominio in oggetto, il destinatario, il registro del linguaggio, le risorse disponibili, la dimensione della risorsa prevista e le modalità di presentazione dei dati.

Le informazioni sul dominio e sulla sua terminologia vengono ottenute grazie alla raccolta e lo studio di diverse fonti di documentazione, per mezzo della consultazione di specialisti del settore e effettuando delle osservazioni sul campo. A seconda della qualità delle fonti si possono distinguere le fonti primarie e le fonti secondarie. Costituiscono fonti primarie tutti i prodotti e i testi che all'interno di un dominio specialistico rivestono importanza scientifica e normativa come manualistica scientifica e accademica, pubblicazioni scientifiche di personalità di rilievo nel settore, documenti istituzionali e legislativi, documentazione tecnica accreditata. Sono fonti secondarie tutti i prodotti privi di garanzie ufficiali: lavori amatoriali, portali aziendali e siti generici, pubblicazioni di settori non direttamente afferenti al dominio considerato. 46

L'analisi delle fonti è seguita dalla costruzione del corpus per l'estrazione terminologica. Quest'ultima può essere effettuata in modo manuale o semi-automatico, ovvero utilizzando gli estrattori automatici quali Termostat e filtrando poi la lista di candidati termini per ottenere solo termini del dominio. Per facilitare la comprensione dei concetti designati, i termini estratti sono organizzati in un sistema concettuale che può essere rappresentato graficamente, per esempio con uno schema concettuale ad albero. I dati raccolti relativi ai termini e ai concetti sono riassunti nelle schede terminologiche, composte da più campi, quali:

il lemma: l'unità terminologica semplice o complessa inserita con l'iniziale minuscola, al singolare, maschile per l'aggettivo e all'infinito per il verbo;

⁴⁶ ZANOLA, Che cos'è la terminologia, pp. 78-79.

ZANOLA, Attività terminologica e fonti di documentazione ieri e oggi, 2014.

⁴⁵ZANOLA, *Che cos'è la terminologia*, pp.64-67. RIEDIGER, Cos'è la terminologia e come si fa un glossario, p.7.

- la marcatura morfologica: con i codici della lessicografia: s.m. (stostantivo maschile); s.f. (sostantivo femminile); s.m.f. (sostantivo maschile, femminile); s.m.pl.(sostantivo maschile plurale); s.f.pl.(sostantivo femminile plurale); agg.(aggettivo); v.(verbo);
- il dominio: l'area generale a cui appartiene il termine, ed eventuali sottodomini;
- la definizione: "un enunciato che definisce il concetto e permette di differenziarlo da altri concetti nell'ambito di un sistema concettuale" (ISO1087). Essa descrive il concetto con riferimento a quel specifico dominio ed è perciò univoca. La definizione deve essere in forma affermativa, precisa, concisa e chiara, non circolare (non rinviare a termini che rinviano al primo), non tautologica (non parafrasi), centrata sul referente;
- la fonte e la data della definizione;
- il contesto con la fonte e la data del contesto;
- i sinonimi all'interno dello stesso campo di specialità (esempio sigla) (campo opzionale);
- gli equivalenti nelle lingue straniere stabilite (campo opzionale);
- le note enciclopediche per aggiungere informazioni nozionali a supporto del concetto;
- illustrazione identificativa del concetto (campo opzionale).

Una volta ottenuta l'approvazione di esperti terminologi e disciplinari, le schede terminologiche possono anche essere inserite in una banca dati. ⁴⁷

3.4 Curiosità: Un dibattito terminologico: forbici o forbice?

Tornando al dominio di interesse, è bene chiarire che durante il corso degli anni, vi è stato un notevole dibattito sul termine *forbici*, soprattutto in merito al suo numero ovvero singolare o plurale.

Scoprire l'origine del termine permette di risalire alla sua storia. Il termine *forbice* deriva dal vocabolo latino *forfex, forficis*, irregolare di genere sia maschile che femminile, quasi a rappresentare anche etimologicamente le due anime ovvero le due lame maschio e femmina, indispensabili a costruire questo attrezzo.

39

⁴⁷ RIEDIGER, *Cos'è la terminologia e come si fa un glossario*, p.10. ZANOLA, *Che cos'è la terminologia*, p.83.

Per quanto riguarda il numero, la diatriba si fa più accesa ma le forbici vengono trattate per lo più come sostantivo plurale. Come ricorda Matilde Paoli, collaboratrice della Consulenza linguistica dell'Accademia della Crusca, il motivo per cui si usa preferibilmente il plurale è evidentemente il riferimento a un oggetto che si compone di due parti uguali, in questo modo si costituisce una unità ma anche una pluralità o meglio una "dualità": partecipa insomma sia del plurale che del singolare. Questa dualità si ritrova anche nella *forfice*, forma antica della forbice moderna, così descritta fino alla IV edizione del *Vocabolario della Crusca* (1726): "Strumento di ferro da tagliar tela, panno, e simili, fatto d'una lama di ferro ripiegata nel mezzo, la qual ripiegatura, detta calcagno, fa ufficio di molla, e le due parti rappresentano due coltelli, che si riscontrino col taglio, e, stretti insieme, mozzan tutto ciò, che vi s'interpone".

La stessa Paoli sottolinea come nei dizionari di lingua italiana "il significato di "strumento per tagliare formato da due lame d'acciaio, incrociate e fermate al centro da un perno, che hanno all'estremità due anelli in cui si infilano l'indice e il pollice della mano" (GRADIT 2007) è preceduto dalla specificazione "per lo più al plurale" (GDLI, *Vocabolario Treccani* e Devoto-Oli 2008) o "specialmente al plurale" (GRADIT e ZINGARELLI 2007). Solo nel *Sabatini Coletti 2008* troviamo semplicemente "Al plurale strumento da taglio ..."; più categorico il De Felice-Duro (uscito nel 1974, ma così anche nell'edizione 1993), che annota "Si usa sempre al plurale". Andando ancora indietro nel tempo, il *Vocabolario della lingua italiana* di Giulio Cappuccini (edizione 1935) ha addirittura il lemma al plurale (*forbici*), con la notazione di "antiquato" per il singolare. Lo stesso vocabolario, nell'edizione curata dieci anni più tardi da Bruno Migliorini, cambia la notazione per *forbice* in "antiquato e regionale", formulazione adottata successivamente dall'edizione 1965 del *Dizionario Garzanti*; il riferimento alla regionalità si trova anche nel GDLI e nelle recenti edizioni del *Vocabolario Treccani* e del Devoto-Oli."

Da qui l'oscillazione tra l'uso del plurale e della forma singolare che non può essere considerata un vero errore ma una scelta meno consueta e legata alla diversa provenienza o collocazione geografica dei parlanti, per lo più in ambiti regionali (prospettiva diatopica). Dall'esame del panorama dialettale della penisola risulta che, denominazioni dialettali a base etimologica diversa a parte, l'Italia settentrionale preferisce l'uso femminile singolare (*la forbice*); l'area centrale (Toscana, Lazio, Marche e Umbria) mostra compattamente il femminile plurale (*la forbice* o *le forbici*), mentre si ha di nuovo prevalenza del femminile singolare in Abruzzo, Campania, Basilicata, Puglia e Calabria. Infine, in Calabria, in Puglia e in Sicilia soprattutto nord-occidentale è presente il plurale (*i forbici* e

simili), mentre nel resto dell'isola torna il singolare femminile. In Sardegna convivono, accanto al dialettale sos ferros (i ferri), il singolare femminile al nord e il femminile plurale in area occidentale.

Per quanto riguarda la tradizione letteraria, la maggioranza degli autori sembra adeguarsi al plurale, modello toscano dell'Italia centrale propugnato già a partire dalla prima edizione del *Vocabolario degli Accademici della Crusca* (1612). Tuttavia, l'uso del singolare affiora anche nei grandi autori della letteratura nazionale, a volte solo come uso sporadico nello stesso autore (es: Manzoni, Foscolo, Verga, Leopardi).

Le tendenze attuali dell'uso informale attingibili da un sondaggio in rete rivelano, specialmente nei siti specializzati nella produzione e vendita dello strumento, una netta prevalenza del plurale, anche se potrebbe trattarsi di un plurale effettivo, con rapporto 60:1 per vari tipi di forbici tranne che per "forbice da ricamo" che supera di gran lunga "forbici da ricamo". Anche per lo strumento chirurgico si preferisce la forma al singolare "la forbice", secondo l'indicazione del vocabolario ZINGARELLI 2007.

Per quanto riguarda il lemma, correntemente registrato nei dizionari di lingua più recenti nella forma *fòrbice*, al singolare si riferisce, regionalismi a parte, a vari usi figurati. Così possiamo ritrovare il termine *fòrbice* nel linguaggio sportivo come "movimento compiuto rapidamente dalle gambe di un atleta nel salto in alto", oppure come "nome di particolari colpi per far cadere l'avversario" in alcuni tipi di lotta; in alpinismo "come tipo di salita adottata in scalate particolarmente impegnative e nell'arrampicata artificiale"), nel calcio e nel nuoto come *sforbiciata*. Nel linguaggio economico come "differenza tra i prezzi all'ingrosso e quelli al minuto, che può crescere o diminuire". Nel linguaggio militare "nelle opere di fortificazione, tipo di baluardo collocato davanti alla cortina", o nella "tattica militare degli antichi Romani". Inoltre, vi è un ulteriore significato riferito al linguaggio cinematografico in cui *forbice* traduce l'inglese *clapp* per indicare l'"asta a strisce diagonali alternate bianche e nere che batte sul ciack per determinare il sincronismo tra la macchina da presa e il registratore audio" ⁴⁸.

La Paoli evidenzia infine come il singolare *forbice* venga utilizzato in un senso figurativo in sintagmi come *colpo/colpi di forbice* e il più recente *mani di forbice* coniato a seguito del film statunitense

⁴⁸ G. VEZZOLI, *Dizionario dei termini cinematografici*, Hoepli, Milano 2000.

Edward Scissorhands del 1990, tradotto in italiano *Edward mani di forbice*, usato come appellativo per indicare un esperto nel taglio dei capelli, ma anche in ambito giornalistico, dove è generalmente riferito a vari ministri, specie a quello dell'Economia e delle Finanze. ⁴⁹

-

⁴⁹ https://accademiadellacrusca.it/it/consulenza/forbici-o-forbice/278.

CAPITOLO 4

LA TERMINOLOGIA DELLE FORBICI: PROPOSTA DI GLOSSARIO IT-ES-EN

4. Obiettivi

Lo studio del dominio delle forbici e la conseguente raccolta dei dati sono stati effettuati tenendo conto dell'obiettivo principale della ricerca terminologica, quello di creare un glossario di termini che aiuti a standardizzare le designazioni dei prodotti, dei loro costituenti e dei processi di produzione nel dominio considerato. Lo scopo è quello di evitare ambiguità ed errori referenziali e rendere più fluida ed efficace la comunicazione, sia all'interno delle aziende che nei confronti di fornitori, clienti e consumatori finali. La risorsa terminologica elaborata (§ 4.3.) si propone anche come uno strumento utile per traduttori specialistici di questo settore, in quanto oltre ai termini in italiano fornisce anche i loro equivalenti in lingua inglese e spagnola.

Le informazioni contenute nel glossario sono quindi destinate a un gruppo di utenti eterogeneo per quanto riguarda le loro esigenze, competenze e conoscenze pregresse. Un potenziale utente potrebbe essere, per esempio, un addetto ai lavori come l'artigiano che produce le forbici o alcune componenti di esse, colui che approvvigiona forniture, che si confronta e ricerca miglioramenti del prodotto, colui che redige cataloghi espositivi o un commerciante. D'altra parte, il glossario potrebbe essere utile anche per un consumatore finale di questi prodotti. Per una maggior chiarezza informativa, alcune schede contengono delle note enciclopediche che precisano e approfondiscono le informazioni presenti nelle singole voci.

4.1 Metodologia della ricerca

Una parte fondamentale di questo elaborato è costituita dalla ricerca documentale per la conoscenza del dominio e la costituzione di un corpus per l'estrazione terminologica. Trattandosi di un dominio molto specifico, i testi che contengono la sua terminologia non sono facilmente reperibili. Alla luce di questo, è stato necessario recarsi presso un'azienda artigianale specializzata nella produzione di forbici. Grazie alla disponibilità dell'azienda Fratelli Borghetti di Premana, ho potuto svolgere delle

interviste con i professionisti del settore e ottenere i loro cataloghi espositivi che si sono rivelati una fonte preziosa per la costruzione del Glossario. Frequentando l'azienda, ho avuto l'opportunità di apprendere e osservare in dettaglio le varie tappe del processo produttivo, che si svolgono sia all'interno della fabbrica principale, sia nelle officine dislocate nel paese. Durante la mia ricerca sul campo ho conosciuto diverse tipologie di forbici, in particolare quelle che appartengono al settore tessile ed estetico, e le loro varie rifiniture.

Di fondamentale importanza per capire la storia e lo stato attuale del settore delle forbici nella zona si è dimostrata l'intervista al presidente del Consorzio Premax che riunisce parte delle microimprese del settore del territorio e fornisce quindi una forte rappresentazione della realtà esistente. L'evoluzione della lavorazione delle forbici è stata studiata anche visitando il Museo Etnografico di Premana, fondato nel 1974, in particolare della Sala del Ferro, testimonianza delle principali tappe storiche della lavorazione del ferro e di utensili che caratterizzano il territorio. Inoltre, ho avuto la possibilità di partecipare all'evento "Premana Rivive l'antico", una rievocazione della vita di un tempo, che propone una ricostruzione di antichi mestieri, attività, usanze e tradizioni. Durante il percorso mi sono ritrovata a rivivere un passato in un ambiente che ne conserva tante tracce, con scenografie e figuranti di altri tempi. Tra questi non potevano mancare le figure dedite alla lavorazione delle forbici, veri artigiani specializzati, la cui sapienza naturale dei loro gesti testimonia una maestria ereditata dai padri.

4.1.1 Analisi delle fonti

La ricerca, la selezione e la catalogazione di fonti risulta essere una fase fondamentale nella costruzione di un glossario. Ciascuna fonte deve seguire dei criteri di selezione ben precisi: i documenti devono essere in lingua originale, di recente pubblicazione ed è necessario garantire l'autorevolezza dell'autore dei testi⁵⁰. Inoltre, nella scelta delle fonti occorre distinguere tra fonti primarie e fonti secondarie (v. § 3.4).

Per quanto riguarda le fonti primarie utilizzate per lo studio del dominio, si è fatto ricorso a pubblicazioni scientifiche del dominio sotto forma di manuali o singoli studi condotti da esperti del settore e a norme tecniche proprie del dominio, quali le norme ISO. Altre fonti primarie a cui si è fatto ricorso sono state le enciclopedie (per esempio, *Enciclopedia Treccani*) e i siti web istituzionali (Assiterm).

⁻

⁵⁰ ZANOLA, Che cos'è la terminologia, p.78.

Lo studio della documentazione aziendale è stato accompagnato dalla consultazione delle altre fonti secondarie, quali documenti interni alle aziende del Consorzio Premax, cataloghi aziendali del Consorzio e dell'azienda Fratelli Borghetti, i siti informativi (Museo di Premana, Aaec), i siti aziendali (Premax, Fratelli Borghetti, Sanelli) e i quotidiani online (es. La Provincia di Lecco). Infine, si è fatto riferimento a fonti di controllo, in particolare a dizionari di lingua spagnola e inglese monolingue (lingua spagnola: RAE (Real Academia Española), lingua inglese: Cambridge Advanced Learner's Dictionary) e bilingue (lingua spagnola: Dizionario Hoepli Laura Tam, lingua inglese: Cambridge Advanced Learner's Dictionary, Collins Dictionary).

Per la compilazione delle schede terminologiche e per la traduzione dei termini, sono state consultate le fonti in loco, i cataloghi aziendali, le enciclopedie citate sopra, i siti web delle istituzioni (es. Accademia della Crusca) e dizionari monolingue e bilingue in lingua inglese e spagnola.

4.1.2 Costituzione del corpus

Per quanto riguarda i documenti che costituiscono il corpus per l'estrazione terminologica, sono stati utilizzati questi tipi di fonti:

- siti web aziendali: Consorzio Premax, Fratelli Borghetti, Agnei, Sanelli e Becker Solingen;
- fonti orali: registrazioni delle visite presso il Consorzio Premax e l'azienda Fratelli Borghetti ed interviste agli esperti del settore, quali Giovanni Gianola, Dionigi Gianola, Fausto e Marco Borghetti;
- cataloghi delle aziende: Consorzio Premax, Fratelli Borghetti.

Le fonti indicate sono state scelte in quanto contengono la terminologia del settore utilizzata nei discorsi autentici e recenti. Una volta raccolte le fonti, sono stati catalogati i loro metadati relativi all'autore del testo/ alla persona intervistata e all'anno di pubblicazione (eventualmente la data della consultazione del sito o la data dell'intervista).

4.1.3 Estrazione terminologica

Dopo la costituzione del corpus si è proceduto all'estrazione terminologica: è stato dunque necessario estrapolare, selezionare ed organizzare i termini che andranno a costituire il glossario. Si è deciso di estrarre i termini che designano i concetti principali che appartengono a sei sottodomini del dominio delle forbici:

- i componenti che costituiscono le forbici;
- la materia prima;
- i processi produttivi ovvero le numerose fasi che permettono il passaggio dello strumento dal grezzo al prodotto finito;
- le rifiniture;
- le tipologie di forbici determinate dall'uso dello strumento in diversi ambiti quali estetica, parrucchiere, tessile, cucina, hobby-lavoro e garden e pet-line;
- le figure artigiane.

I termini sono stati estratti attraverso un metodo manuale. Per avere un'idea rispetto alla loro collocazione all'interno del dominio è stato elaborato un albero concettuale, rappresentato dalla figura n.1.

Fig. 1: L'albero concettuale del dominio delle forbici

FORBICI

COMPONENTI

- ANELLO
- GAMBO
- MEZZALUNA (LUNETTA)
- FULCRO
- VITE
- RING LOCK SYSTEM
- LAMA
- FILO
- BISELLO DI TAGLIO
- GRAZIA
- COSTA DELLA LAMA
- PUNTA

MATERIA PRIMA

·VERGELLA

PROCESSO PRODUTTIVO

- STAMPAGGIO
- RADDRIZZATURA
- FORATURA
- PROCESSO DI TEMPRA
- PROCESSO DI RINVENIMENTO
 VIBRO-BURATTATURA
- BAGNI GALVANICI
- NICHELATURA
- FASE DI ASSEMBLAGGIO
- FASE DI REGOLAZIONE E AFFILATURA

RIFINITURE

- CROMATA
- DORATA
- SABBIATA

TIPOLOGIE

- ESTETICA
- FORBICI CUTICOLA E UNGHIA
 FORBICI COMBINATE
- FORBICI PEDICURE
- FORBICI BAFFI • FORBICI PELI NASO
- PARRUCCHIERE
- FORBICI TAGLIO
- A FILO TRADIZIONALE
- A FILO RASOIO
 FORBICI SFOLTIRE
- TESSILE
- FORBICI RICAMO
- FORBICI CICOGNA
 FORBICI SARTO
- FORBICI TAGLIACAMPIONI
- FORBICI SETA
- FORBICI SARTINA
- CUCINA
- CUCINA TRADIZIONALI
- PELAGAMBERI
 TAGLIAUOVO
- TRINCIAPOLLO
- FORBICI PESCE
- HOBBY-LAVORO E GARDEN
 FORBICI ELETTRICISTA
- FORBICI UFFICIO
- FORBICI POTATURA
- CESOIA PET LINE
- FORBICI TOELETTATURA
- FORBICI SFOLTIRE PELO
- FORBICI UNGHIE ANIMALI

FIGURE ARTIGIANE

- FABBRO
- RADDRIZZATORE
- MASCHIATORE
- ADDETTO ALLA TEMPRA E AL RINVENIMENTO
- ADDETTO AI BAGNI GALVANICI
- ASSEMBLATORE REGOLATORE
- ARROTINO

4.2. Rappresentazione di dati

Le schede terminologiche che costituiscono il glossario sono composte dall'unità terminologica semplice (UTS; monorematica, un solo termine) o complessa (UTC; polirematica, due o più termini), dalla marcatura morfologica (s. sostantivo, f. genere femminile, m. genere maschile), dal sottodominio⁵¹, dalla definizione, dalla fonte della definizione, dal contesto e dalla sua fonte, dai sinonimi quando presenti, dagli equivalenti in lingua inglese e spagnola (si è ricorso a una proposta dell'equivalente tramite la traduzione letterale se non si è riusciti a trovare un equivalente), dalla fonte degli equivalenti, dalle note enciclopediche, dalla fonte delle note, dall'immagine e dalla sua fonte. Le definizioni sono state rielaborate nella proporzione minima del 10% a partire dalle definizioni presenti nelle fonti utilizzate.

4.3 Glossario delle forbici IT-ES-EN

Al termine del percorso si è giunti alla costruzione del glossario costituito da 62 schede.

⁵¹ Nel caso del termine chiave *forbici* è stato indicato di dominio di appartenenza: articoli da taglio.

UTS forbici

Marcatura morfologica: s.f.

Dominio: Articoli da taglio

Definizione: Utensile d'acciaio usato per tagliare diversi materiali

Fonte della definizione: Enciclopedia Treccani

Contesto: "Per forbici si intende l'utensile d'acciaio, implementato per il taglio di diversi

materiali."

Fonte del contesto: Enciclopedia Treccani

Sinonimo: -

Equivalente: EN: scissors ES: tijera - s.f.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) Cambridge Advanced Learner's Dictionary

- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: Le *forbici* sono costituite da due lame terminanti a punta a un estremo, incrociate e collegate da un perno, ciascuna lama agisce come una leva di primo genere, e il perno funge da fulcro; per facilitarne l'uso, sono provviste, all'altro estremo, di anelli nei quali s'introducono il pollice e il medio della mano. Esistono diversi tipi di forbici, oltre a quelle più comuni per i normali usi domestici, di negozio, d'ufficio, esistono delle forbici speciali, di forma e d'impiego diversi. Per esempio, le forbici da toeletta (piccole, a punta diritta o ricurva), da sarto, da parrucchiere e da cartolaio. Il termine *forbici* viene utilizzato per lo più al plurale.

Fonte: Enciclopedia Treccani

Immagine:



Fonte immagine: In loco- Azienda Fratelli Borghetti

UTS anello

Marcatura morfologica: s.m.

Sottodominio: Componente

Definizione: Parte iniziale delle forbici fondamentale per la presa dello strumento con uno o più dita.

Fonte della definizione: In loco - Azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *anello* si intende la parte delle forbici che si trova a un'estremità e serve per infilarvi uno o più dita."

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: ring ES: anillo – s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) Cambridge Advanced Learner's Dictionary
- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: In loco - Azienda Fratelli Borghetti

UTS gambo

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Componente

Definizione: Parte intermedia delle forbici.

Fonte della definizione: In loco – Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *gambo* si intende la parte intermedia delle forbici situata tra l'anello e la lunetta."

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: shank ES: vástago – s.m.

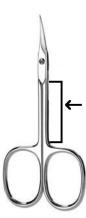
Fonte degli equivalenti:

- (EN) Fonte dell'equivalente: Cambridge Advanced Learner's Dictionary
- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam
- (ES) RAE Real Academia Española

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: http://www.flliborghetti.com/

UTS *mezzaluna*

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Componente

Definizione: Cuscinetto che permette il corretto scorrimento delle lame.

Fonte della definizione: In loco – Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *mezzaluna* si intende quella parte delle forbici che permette il corretto scorrimento delle lame."

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: Lunetta

Equivalente: EN: *half-moon* ES: *media luna* – s.f.

Fonte degli equivalenti: Traduzione letterale con l'ausilio di:

- EN) Fonte dell'equivalente: Cambridge Advanced Learner's Dictionary
- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam
- (ES) RAE Real Academia Española

Note enciclopediche: A seconda della loro posizione, le *mezzelune* contribuiscono, insieme alla curvatura della lama e al serraggio della vite, a creare la giusta coppia di forza tra i taglienti, necessaria per vincere la resistenza del materiale da tagliare.

Fonte: La forbice per stoffa. Principi di funzionamento e corretta arrotatura – Aaec (associazione arrotini e Coltellerie)

Immagine:



Fonte immagine: In loco - Premana rivive l'antico

UTS fulcro

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Componente

Definizione: Punto di unione delle forbici dove viene inserita la vite e intorno al quale ruotano le lame.

Fonte della definizione: In loco – Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *fulcro* si intende la parte delle forbici che serve ad unire le due lame".

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: Perno

Equivalente: EN: fulcrum ES: fulcro – s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) Cambridge Advanced Learner's Dictionary
- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: Le lame sono infulcrate con un perno a vite solitamente situato in un punto medio e costituito da una parte filettata avvitata nell'apposito foro maschiato, che tiene unite le due parti principali delle forbici.

Fonte: in loco – Fratelli Borghetti

Immagine



Fonte immagine: https://digilander.libero.it/oinotnaelaropac/leve.html

UTS vite

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Componente

Definizione: Componente delle forbici che unisce le due lame.

Fonte della definizione: In loco - Fratelli Borghetti

Contesto: "Per vite si intende la parte delle forbici che serve ad unire le due lame."

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: screw ES: tornillo – s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) Dizionario Collins

- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:





Fonte immagine: Premana rivive l'antico (in loco)

UTC ring lock system

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Componente

Definizione: Sistema di chiusura che sostituisce la vite.

Fonte della definizione: In loco – Consorzio Premax

Contesto: "Per *ring lock system* si intende le forbici che presentano un anello in teflon, al posto della vite e l'anello è autolubrificante e indeformabile chimicamente."

Fonte del contesto: Consorzio Premax

Sinonimo: -

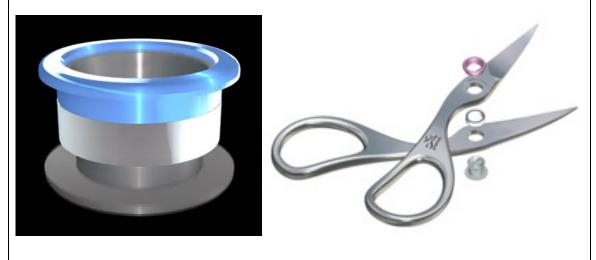
Equivalente: EN: - ES: -

Fonte degli equivalenti: -

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: www.premax.it

UTS lama

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Componente

Definizione: Parte affilata della forbice situata tra la vite e la punta.

Fonte della definizione: In loco – Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *lama* si intende la parte più affilata della forbice, la cui funzione è quella di tagliare il materiale che viene inserito tra di essa."

Fonte contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN *blade* ES: *hoja* – s.f.

Fonte degli equivalenti:

- (EN)https://dizionari.corriere.it/dizionario inglese/Italiano/L/lama 1.shtml

 $- (ES) https://www.grandidizionari.it/Dizionario_Italiano-Spagnolo/parola/L/lama.$

Note enciclopediche: L'acciaio rappresenta il metallo d'eccellenza per la costruzione delle *lame*. Le *lame*, nella maggior parte dei modelli, sono simmetriche, di lunghezza e forma diversa in relazione alla specifica funzione cui sono destinate. Ciascuna *lama* è dotata di un manico che termina in un anello per l'inserimento delle dita. L'apertura e la chiusura delle *lame* provocano il contatto e lo slittamento dell'una sull'altra. Chiudendo le *lame* si taglia ciò che è inserito nello spazio interposto tra di esse.

Fonte: In loco



Immagine: Fonte immagine: http://www.flliborghetti.com/

UTS filo

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Componente

Definizione: Parte delle forbici che viene affilata per consentire il taglio.

Fonte della definizione: In loco – Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *filo* si intende la parte più affilata della forbice, la cui funzione è quella di tagliare il materiale che viene inserito tra di essa."

Fonte del contesto: La forbice per stoffa. Principi di funzionamento e corretta arrotatura

Sinonimo: -

Equivalente: EN: - ES: -

Fonte degli equivalenti: -

Note: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico

UTC bisello di taglio

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Componente

Definizione: Superficie adiacente alla lama.

Fonte della definizione: In loco – Consorzio Premax

Contesto: "Per *bisello di taglio* si intende la superficie che incontrandosi con la grazia crea il taglio vero e proprio".

Fonte del contesto: La forbice per stoffa. Principi di funzionamento e corretta arrotatura

Sinonimo: Smusso

Equivalente: EN: chamfer ES: bisel – s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) Cambridge Advanced Learner's Dictionary

- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico

UTS grazia

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Componente

Definizione: Superficie interna delle lame.

Fonte della definizione: In loco – Consorzio Premax

Contesto: "Per *grazia* si intende la parte interna della lama necessaria per garantire il corretto funzionamento e congiungimento delle lame delle forbici."

Fonte del contesto: La forbice per stoffa. Principi di funzionamento e corretta arrotatura

Sinonimo: -

Equivalente: EN: - ES: -

Fonte degli equivalenti: -

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: in loco - Premana rivive l'antico

UTC costa della lama

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Componente

Definizione: Parte laterale delle forbici.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *costa della lama* si intende la parte laterale della forbice, che con la lama e il gambo, conferisce il taglio del materiale".

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: Dorso della lama

Equivalente: EN: back ES: recazo – s.m.

Fonte degli equivalenti:

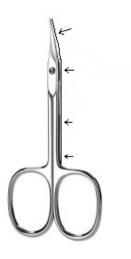
- (EN)
https://dizionari.corriere.it/dizionario inglese/Italiano/C/costa.shtml

- (ES)https://www.grandidizionari.it/Dizionario_ItalianoSpagnolo/parol a/C/costa

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: http://www.flliborghetti.com/

UTS punta

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Componente

Definizione: Parte delle forbici situata dalla parte opposta rispetto all'anello.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per punta si intende la parte della forbice utilizzata per pungere"

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: *point* ES: *punta* – s.f.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) Cambridge Advanced Learner's Dictionary
- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: http://www.flliborghetti.com/

UTS vergella

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Materia prima

Definizione: Tondino laminato di acciaio inox o acciaio al carbonio

Fonte della definizione: https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk

Contesto: Per *vergella* si intende la materia prima dalla quale ha inizio il processo produttivo.

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: Bobina

Equivalente: EN: rod ES: alambre – s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) https://dizionari.corriere.it/dizionario inglese/Italiano/V/vergella.shtml

- (ES)https://www.grandidizionari.it/Dizionario_ItalianoSpagnolo/parola/V/vergella.aspx?qu ery=vergella

Note enciclopediche: La *vergella* è il semilavorato di partenza dal quale si ricavano le forbici. Nella successiva fase di lavorazione, essa viene riscaldata fino a 450 °C per poi essere preparata al processo di stampaggio della forbice.

Fonte: https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk

Immagine:



Fonte immagine: https://www.alfaacciai.it/acciaio-per-cemento-armato/vergella

UTS stampaggio

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Processo attraverso il quale le forbici prendono forma.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *stampaggio* si intende il processo produttivo dal quale le forbici prendono forma dalla vergella."

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: moulding ES: embutición – s.f.

Fonte degli equivalenti:

- (EN)https://dizionari.repubblica.it/Italiano-Inglese/S/stampaggio.html
- (ES)https://www.grandidizionari.it/Dizionario_ItalianoSpagnolo/parola/S/stampaggio.

Note enciclopediche: La fase di stampaggio delle forbici può avvenire a caldo o a freddo.

Fonte: https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk

Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico (in loco)

UTS raddrizzatura

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Passaggio per eliminare le deformazioni derivate dallo stampaggio.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: Per raddrizzatura si intende la lavorazione con la quale una o più parti vengono

rettificate.

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: Spianatura, rettifica

Equivalente: EN: *straightening* ES: *rectificación* – s.f.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) Cambridge Advanced Learner's Dictionary

- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

- (ES) RAE - Real Academia Española

Note

enciclopediche:-

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: In loco - Premana rivive l'antico

UTS foratura

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Processo attraverso il quale viene eseguito il foro per inserire la vite che tiene unite le due lame.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per foratura si intende l'esecuzione di fori utilizzati per giuntare le due lame."

Fonte del contesto: F.Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: drill ES: pinchazo – s.m.

Fonte degli equivalenti:

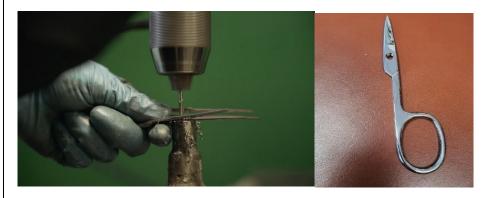
https://dictionary.cambridge.org/it/dizionario/inglese/drill?q=drilling

https://www.grandidizionari.it/Dizionario_Italiano-Spagnolo/parola/F/foratura.

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: https://www.youtube.com/watch?v=AJHlpqcJztg&t=18s

In loco – Azienda Fratelli Borghetti

UTC processo di tempra

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Processo termico attraverso il quale si conferisce all'acciaio durezza e resistenza.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Processo fondamentale, che avviene dopo lo stampaggio, attraverso il quale si conferisce durezza e resistenza all'acciaio."

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: tempra martensitica, tempra

Equivalente: EN: *hardening* ES: *temple* – s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN) https://dictionary.cambridge.org/it/dizionario/inglese/hardening?q=hardening+
- (ES) https://www.grandidizionari.it/Dizionario_Italiano-Spagnolo/parola/T/tempra

Note enciclopediche: Il *processo di tempra* costituisce la fase più importante e significativa per il ciclo di vita delle forbici. Infatti, questo processo conferisce due proprietà fondamentali all'acciaio ossia la durezza e la resistenza. Si tratta di un processo termico: si immergono le forbici nei bagni di sale di potassio a 850 gradi, per 60 secondi al massimo. Successivamente, le forbici vengono raffreddate bruscamente fino a 200 gradi. Tale processo, conferisce durezza all'acciaio.

Fonte: https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk

Immagine:







Fonte immagine: https://www.youtube.com/watch

UTC processo di rinvenimento

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Procedimento per conferire maggiore resistenza all'acciaio.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: Per *processo di rinvenimento* si intende l'inserimento di particolari di acciaio in forni appositi, aventi temperature di 240 °C, per un periodo di tempo compreso tra 60 e 80 minuti, al fine di conferire maggiore resistenza.

Fonte del contesto: F.Borghetti

Sinonimo -

Equivalente EN: tempering process ES: revenido – s.m.

Fonte degli equivalenti:

(EN)https://dictionary.cambridge.org/dictionary/english/tempering

(ES)https://www.grandidizionari.it/Dizionario_Spagnolo-Italiano/parola/r/revenido.aspx Note enciclopediche: Processo fondamentale per le forbici. In un forno, vengono poste le forbici a 240 °C per 60/80 minuti per conferire maggiore resistenza. Tale processo avviene dopo quello di tempra.

Fonte: https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk

Immagine:



Fonte immagine:

https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk

UTC vibro-burattatura

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Processo meccanico che utilizza delle ceramiche per eliminare i segni e le imperfezioni dovute allo stampaggio.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *vibro-burattatura* si intende il trattamento che viene tipicamente usato per la rimozione di residui di substrato, in particolare la bava, dovuti a lavorazioni come stampaggio o fusione".

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: Barilatura

Equivalente: EN: *vibratory deburring* ES: *burato* – s.m.

Fonte degli equivalenti:

(EN) https://dictionary.cambridge.org/dictionary/english/deburr?q=deburring+

(ES) https://www.grandidizionari.it/Dizionario SpagnoloItaliano/parola/B/burato.

Note enciclopediche: Le ceramiche sono di primaria importanza per eliminare i segni e le bave del grezzo.

Fonte: In loco – Azienda Fratelli Borghetti



Immagine:

Fonte immagine: https://www.youtube.com/watch?

UTC bagni galvanici

Marcatura morfologica: s.m.pl.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Procedimenti attraverso i quali dei metalli non preziosi vengono ricoperti con sottili film di metalli più nobili o passivabili grazie alla deposizione elettrolitica dello strato.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *bagni galvanici* si intendono i procedimenti attraverso i quali dei metalli non preziosi vengono ricoperti con sottili film di metalli più nobili o passivabili, grazie alla deposizione elettrolitica dello strato."

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: deposizione elettrochimica, elettrodeposizione

Equivalente: EN: galvanic bath ES: baños galvánicos -s.m.pl.

Fonte degli equivalenti: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Note enciclopediche: La parola galvanica deriva dal nome del fisico Luigi Galvani

Fonte: Dizionario Treccani

Immagine:



UTS nichelatura

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Processo elettrochimico attraverso il quale componenti metallici vengono rivesti di nichel.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *nichelatura* si intende il processo chimico attraverso il quale si aggiunge uno strato di nichel alle forbici, a scopo di protezione contro la corrosione a opera degli agenti atmosferici e per conferire lucentezza al materiale".

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: *nickel-plating* ES: *niquelado* – s.m.

Fonte degli equivalenti: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Note enciclopediche: La forbice viene immersa nei bagni al nichel, rivestendola con uno spessore di 2,3 micron con l'obiettivo di evitare il formarsi della ruggine e per fornirle una maggior bellezza estetica, quale la lucentezza.

Fonte: In loco – Azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte immagine: https://www.youtube.com/watch

UTC fase di assemblaggio

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Le due lame delle forbici vengono unite con un sistema tradizionale tramite

una vite.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: Per fase di assemblaggio si intende la fase durante la quale vengono unite le

due lame.

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo:

Equivalente: EN: assembly process ES: montaje – s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN)https://dizionari.corriere.it/dizionario inglese/Italiano/A/assemblaggio.shtml

- (ES) dizionario Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: La *fase di assemblaggio* costituisce una delle ultime fasi. Infatti, le forbici vengono lavorate separatamente per poi essere unite tramite una vite posizionata

tra i due fori delle lame.

Fonte: In loco – Azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte immagine: In loco – Premana rivive l'antico

UTC fase di regolazione

Marcatura morfologica: - s.f

Sottodominio: Processo produttivo

Definizione: Calibrazione delle forbici tramite un procedimento manuale.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per fase di regolazione si intende la calibrazione delle forbici per garantire

una maggior precisione e morbidezza al taglio."

Sinonimo: Calibrazione

Equivalente: EN: regulation ES: ajuste – s.m.

Fonte degli equivalenti:

(EN)https://dizionari.corriere.it/dizionario_inglese/Italiano/R/regolazione.shtml (ES)https://www.grandidizionari.it/Dizionario_ItalianoSpagnolo/parola/R/regolazione Note enciclopediche: Fase finale del processo di lavorazione. In questa ultima fase spicca il lavoro e la figura dell'artigiano più esperto, che ha il compito di regolare le forbici anche sentendo il suono e la morbidezza del taglio.

Fonte: In loco – Azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte immagine: In loco - Premana rivive l'antico, In loco - azienda Fratelli Borghetti

UTS cromata

Marcatura morfologica - agg.

Sottodominio: Rifiniture

Definizione: Processo di rifinitura che avviene solamente per le forbici del settore

dell'estetica.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per cromata si intende una particolare tipologia di rifinitura, per dare un

colore cromato alle forbici."

Fonte del contesto: F.Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: chrome-plating ES: cromada

Fonte degli equivalenti: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Note: -

Fonte: -

Immagine:



UTS dorata

Marcatura morfologica: - agg.

Sottodominio: Rifiniture

Definizione: Processo di rifinitura che avviene solamente per le forbici per estetica.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: Con il termine dorata si intende una particolare tipologia di rifinitura, per

fornire il color dorato al prodotto.

Fonte del contesto: F.Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: gold-platin ES: dorada

Fonte degli equivalenti: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Note: -

Fonte: -

Immagine:



UTS sabbiata

Marcatura morfologica: - agg.

Sottodominio: Rifiniture

Definizione: Processo di rifinitura che avviene solamente per forbice per estetica

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *sabbiata* si intende una particolare tipologia di rifinitura, che avviene attraverso microsfere di vetro, eseguita solamente per le forbici del settore estetico."

Fonte del contesto: F.Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: sandblasting ES: arenada

Fonte degli equivalenti: F.Borghetti

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



UTC forbici unghia

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio per tagliare le unghie delle mani e dei piedi.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per forbice unghia si intende una tipologia di forbici, implementata per il

taglio delle unghie."

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: nail scissors ES: tijera uñas - s.f.

Fonte degli equivalenti: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Note enciclopediche: Le forbici per unghie sono forbici in acciaio inox. Tale materiale è importante in quanto conferisce alle forbici un'ottima resistenza anche a contatto con l'acqua e quindi previene la ruggine e garantisce lucentezza.

Fonte: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



UTC forbici cuticola

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio per rimuovere le cuticole.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per forbici per cuticola si intende una tipologia di forbici, realizzata per il

taglio delle pellicine delle dita."

Fonte del contesto: Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: cuticle scissors ES: tijera cutículas s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo F.Borghetti

Note enciclopediche: Tale tipologia di forbice è realizzata in acciaio inox.

Fonte: In loco – Azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



UTC forbici combinate

Marcatura morfologica: s.f

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio implementato per tagliare sia le unghie delle mani e dei

piedi che le cuticole.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per forbici combinate si intende una tipologia di forbici, realizzata per il

taglio delle pellicine delle mani e delle unghie."

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: nail and cuticle scissors ES: tijera uñas y cutículas - s.f.

Fonte degli equivalenti: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Note enciclopediche: Tipologia di forbici da estetica in acciaio inox. È costituita da una parte larga e da una parte stretta ed appuntita. La parte larga è utile per il taglio delle unghie mentre la parte stretta ed appuntita per il taglio delle cuticole.

Fonte: In loco – Azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



UTC forbici pedicure

Marcatura morfologica: s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio per le unghie dei piedi.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per forbici pedicure si intende un tipo di forbici, implementate per il taglio

delle unghie dei piedi."

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo:

Equivalente: EN: toe curved scissors ES: tijera pedicura -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo F. Borghetti

Note: Tale tipologia di forbici è realizzata in acciaio inox.

Fonte: In loco – azienda

Fratelli Borghetti

Immagine:



UTC forbici baffi

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio per tagliare i baffi

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici baffi si intende un tipo di forbici, implementate per il taglio dei

baffi."

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN: moustache scissors ES: tijeras bigote - s.f.

Fonte degli equivalenti: In loco – consorzio Premax

Note enciclopediche: Le forbici baffi sono caratterizzate da una

lunghezza di 10, 5 cm.

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: https://www.premaxshop.com/

UTC forbici peli naso

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio per accorciare i peli del naso.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici peli naso si intende una tipologia di forbici appartenente al settore dell'estetica che presenta una punta arrotondata che consente di accorciare i peli del naso senza pungersi."

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo:

Equivalente: EN: nose scissors ES: tijeras vello – s.f.

Fonte degli equivalenti: In loco – consorzio Premax

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico- in loco

UTC forbici taglio a filo tradizionale

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio che presenta un bisello piatto e una microdentatura su un

lato

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per *forbici taglio a filo tradizionale* si intende una tipologia di forbici da parrucchiere caratterizzate dalla presenza di un bisello di tipo "FLAT" in cui il tagliente è ottenuto grazie ad un'affilatura piana con una gradazione costante che arriva fino allo spigolo del filo."

Fonte del contesto: Premax.

Sinonimo: -

Equivalente : EN: traditional edge scissors ES: -

Fonte degli equivalenti: In loco – consorzio Premax

Note: Questa tipologia di forbici parrucchiere è indubbiamente la più diffuse sul mercato ed è disponibile nella versione semiprofessionale e in quella professionale di alta qualità. La presenza di una microdentatura su un lato serve a trattenere il capello durante l'operazione di taglio.

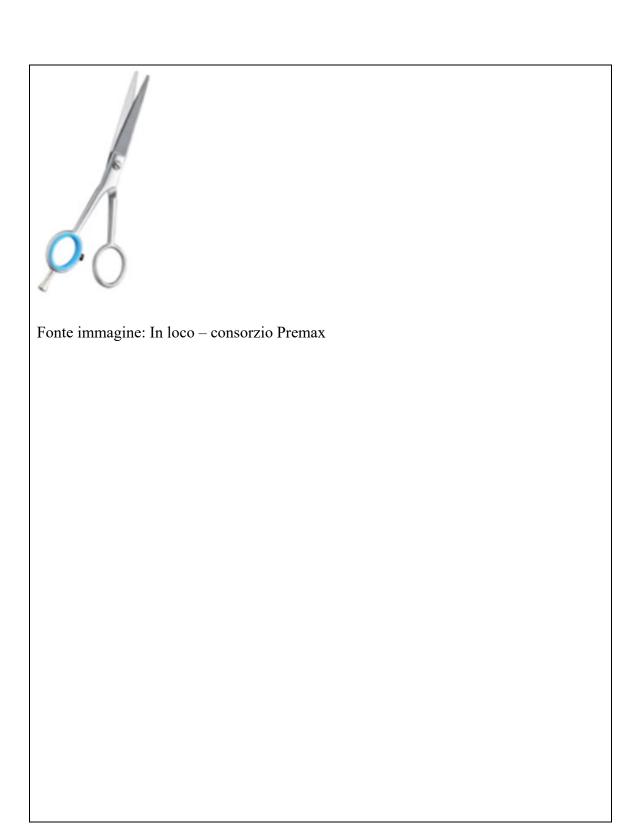
Fonte: In loco – consorzio Premax



Immagine: Fonte immagine: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici taglio a filo rasoio si intende una particolare tipologia di forbici aventi un incavo interno con una concavità più accentuata per ottenere un taglio di qualità." Fonte del contesto: Premax Sinonimo: - Equivalente: EN: scissors with razor edge blade ES: tijeras de hoja de navaja de afeitar - s.f. Fonte degli equivalenti: https://dictionary.cambridge.org/ https://www.grandidizionari.it/dizionario_italiano- spagnolo.aspx?idD=4	Marcatura morfologica: s.f.
interno con una concavità più accentuata Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax Contesto: "Per forbici taglio a filo rasoio si intende una particolare tipologia di forbici aventi un incavo interno con una concavità più accentuata per ottenere un taglio di qualità." Fonte del contesto: Premax Sinonimo: - Equivalente: EN: scissors with razor edge blade ES: tijeras de hoja de navaja de afeitar - s.f. Fonte degli equivalenti: https://dictionary.cambridge.org/ https://www.grandidizionari.it/dizionario_italiano-spagnolo.aspx?idD=4	Sottodominio: Tipologie
Contesto: "Per forbici taglio a filo rasoio si intende una particolare tipologia di forbici aventi un incavo interno con una concavità più accentuata per ottenere un taglio di qualità." Fonte del contesto: Premax Sinonimo: - Equivalente: EN: scissors with razor edge blade ES: tijeras de hoja de navaja de afeitar - s.f. Fonte degli equivalenti: https://dictionary.cambridge.org/ https://www.grandidizionari.it/dizionario_italiano- spagnolo.aspx?idD=4	
aventi un incavo interno con una concavità più accentuata per ottenere un taglio di qualità." Fonte del contesto: Premax Sinonimo: - Equivalente: EN: scissors with razor edge blade ES: tijeras de hoja de navaja de afeitar - s.f. Fonte degli equivalenti: https://dictionary.cambridge.org/ https://www.grandidizionari.it/dizionario_italiano- spagnolo.aspx?idD=4	Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax
Sinonimo: - Equivalente: EN: scissors with razor edge blade ES: tijeras de hoja de navaja de afeitar - s.f. Fonte degli equivalenti: https://dictionary.cambridge.org/ https://www.grandidizionari.it/dizionario_italiano- spagnolo.aspx?idD=4	aventi un incavo interno con una concavità più accentuata per ottenere un taglio d
afeitar - s.f. Fonte degli equivalenti: https://dictionary.cambridge.org/ https://www.grandidizionari.it/dizionario_italiano- spagnolo.aspx?idD=4	
https://www.grandidizionari.it/dizionario_italiano-spagnolo.aspx?idD=4	
Note: -	_
	Note: -
Fonte: -	Fonte: -
Immagine:	Immagine:

UTC forbici taglio a filo rasoio



UTC forbici sfoltire

Marcatura morfologica: - s.f

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio utilizzato per sfoltire i capelli.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per *forbici sfoltire* si intende una particolare tipologia di forbici caratterizzata dalla presenza di una lama normale (generalmente convessa) e una lama con le sembianze di un pettine, con feritoie perpendicolari lungo tutto il bordo della lama stessa, sulla quale forma dei denti."

Fonte del contesto: Consorzio Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN: thinning scissors ES: tijeras de adelgazamiento - s.f.

Fonte degli equivalenti: In loco – consorzio Premax

Note enciclopediche: La profondità dei denti consente di sfoltire i capelli senza ridurne la lunghezza o, a seconda dei casi, per ottenere lunghezze diverse.

Fonte: In loco – Consorzio Premax

Immagine:



Fonte immagine: In loco- Premana rivive l'antico

UTC forbici ricamo

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio per il taglio dei punti di cucitura e dei bottoni.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per forbici ricamo si intende un tipo di forbici che appartiene al settore

tessile, implementato per il taglio di punti e di cuciture."

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN embroidery scissors ES tijera bordar -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo F.Borghetti

Note enciclopediche: Tipologia di forbici per tessile che permette il taglio di bottoni, punti di cucitura di piccole dimensioni. Tali forbici vengono realizzate in acciaio inox nichelato e presentano una dimensione compresa tra 18 e 23 cm.

Fonte: In loco – Azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



UTC forbici cicogna

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici per settore tessile, utilizzata per il taglio di punti,

cuciture e bottoni.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: Per forbici cicogna si intende una particolare tipologia di forbici, appartenente

al settore tessile per il taglio di punti e cuciture.

Fonte del contesto: Azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN stork scissors ES: tijera cigüeña -s.f.

Fonte degli equivalenti: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Note: Tipologia di forbici per tessile caratterizzata da una forma a *cicogna* che permette il taglio di piccoli oggetti. Presenta caratteristiche simili alle forbici ricamo. Tali forbici vengono realizzate in acciaio inox nichelato. Dimensione delle forbici da 18 a 23 cm.

Fonte: In loco – Azienda

Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte: Premana rivive l'antico (in loco)

UTC forbici sarto

Marcatura morfologica: s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Articolo da taglio implementato per tagliare le stoffe.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "per forbici sarto si intende una tipologia di forbici, impiegata per il taglio di

stoffe."

Fonte del contesto: azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: tailor's scissors ES: tijera sastre -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo F. Borghetti

Note enciclopediche: Tipologia di forbici caratterizzata da una dimensione compresa tra

18 a 23 cm, costruita in acciaio forgiato e nichelato oppure cromato.

Fonte: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico (in loco)

UTC forbici tagliacampioni

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici per settore tessile, implementata particolarmente per il taglio dei campioni di stoffe.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "per *forbici tagliacampioni* si intende una tipologia di forbici, impiegata per il taglio dei campioni di materiali quali stoffe."

Fonte del contesto: azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: pinking shears ES: tijeras cortador de muestras - s.f.pl.

Fonte dell'equivalente: Catalogo F. Borghetti

Note: La lunghezza di tali forbici è compresa tra 19 e 24 cm ed è costruita con acciaio inox nichelato.

Fonte: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte immagine: https://www.premaxshop.com/

UTC forbici seta

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici per il taglio dei filetti della seta.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Per *forbici seta* si intende una gamma di forbici, impiegate per il taglio dei filetti di seta caratterizzata da un solo manico per rendere più agevole il taglio di piccoli pezzi di materiale."

Fonte del contesto: azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: thread clips ES: tijera tejedora cortahilos -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo F. Borghetti

Note enciclopediche: Forbici costruite in acciaio inox nichelato

Fonte: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico (in loco)

UTC forbici sartina

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici da sarto per casalinghe.

Fonte della definizione: In loco – azienda Fratelli Borghetti

Contesto: Per forbici sartina si intende una gamma di forbici impiegata per il taglio di

prodotti da sartoria.

Fonte del contesto: azienda Fratelli Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN tailor shears ES tijera modista – s.f.

Fonte dell'equivalente: Catalogo F. Borghetti

Note enciclopediche: Tipologia di forbici caratterizzata da una dimensione compresa tra

15 e 18 cm, costruita in acciaio inox nichelato

Fonte: In loco – azienda

Fratelli Borghetti

Immagine:



Fonte immagine: Catalogo F. Borghetti

UTC forbici cucina tradizionali

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici progettata per il taglio di diversi alimenti

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici cucina tradizionali si intende una gamma di forbici impiegata per

il taglio di prodotti alimentari."

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN kitchen shears ES tijera de cocina – s.f.

Fonte dell'equivalente: In loco – consorzio Premax

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: https://www.premaxshop.com/

UTS pelagamberi

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Strumento studiato appositamente per pelare i gamberi.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per *pelagamberi* si intende un utensile con caratteristiche e funzionamento simili alle forbici ma che presenta distinzioni per quanto riguarda le lame, aventi forma curva per facilitare l'inserimento delle stesse nel gambero e l'arpione, posto parallelamente sotto la lama inferiore, che infilza e trattiene la polpa del crostaceo dopo l'operazione di taglio"

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN prawn peeler ES pelar los bogavantes

Fonte degli equivalenti: Catalogo Premax

Note enciclopediche: Questa particolare tipologia di forbici, è pensata sia per l'utilizzo a livello professionale che casalingo ed è ideale per essere usata sia in cucina che a tavola. Inoltre, è prodotta in acciaio inox per alimenti.

Fonte: In loco – consorzio Premax

Immagine:



Fonte immagine: Catalogo Premax

UTS tagliauovo

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici ideata per il taglio delle uova.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per tagliauovo si intende uno strumento disegnato per tagliare le uova".

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN egg topper ES cortahuevos -s.m.

Fonte degli equivalenti: Catalogo Premax

Note enciclopediche: -

Fonte: Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico (in loco)

UTS trinciapollo

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici implementate per il taglio della carne.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per trinciapollo si intende una gamma di forbici caratterizzata da lame dentate e da una robusta impugnatura per tagliare facilmente la carne senza strapparla. Una delle due lame presenta dentature utili a tenere ferma la pelle del pollo indifferentemente che esso sia crudo o cotto."

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo:

Equivalente: EN poultry shears ES tijeras para trinchar aves.

Fonte degli equivalenti: In loco – consorzio Premax

Note: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: https://www.premaxshop.com/

UTS forbici pesce

Marcatura morfologica: s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici ideata per il taglio del pesce

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici pesce si intende uno strumento disegnato appositamente per tagliare il

pesce".

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN fish shears ES tijera pescado – s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo premax

Note enciclopediche: -

Fonte: Immagine:



Fonte immagine: catalogo Premax

UTC forbici elettricista

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici usata dall'elettricista per tagliare e spelare i cavi.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici elettricista si intende uno strumento disegnato per tagliare e spelare i

cavi caratterizzate da un incavo a mezzaluna su una lama".

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN: electrician scissors ES: tijera electricista -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo premax

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine:

https://www.premaxshop.com/

UTC forbici ufficio

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici utilizzate per il taglio di materiali che richiedono poca

forza, ad esempio la carta.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici ufficio si intende uno strumento disegnato per tagliare materiali

sottili."

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN paper scissors ES tijera oficina – s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo Premax

Note: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: Premana rivive l'antico (in loco)

UTC forbici potatura

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici disegnata per potare diversi tipi di pianta

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici potatura si riferisce ad un attrezzo di dimensione contenuta che si impugna

con una sola mano e che si usa per il taglio di rami delle piante."

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN pruning shears ES tijeras poda -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo Premax

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: https://www.premaxshop.com/

UTC cesoia antica

Marcatura morfologica: - s.f.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Utensile a due lame simile a grosse forbici

Fonte della definizione: G. Bagnobianchi. Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano.

Contesto: Per *cesoia* si intende l'utensile d'acciaio, implementato per tagliare a freddo nastri, lastre, lamiere e sbarre metalliche di materiali vari

Fonte del contesto: G. Bagnobianchi. Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano.

Sinonimo: forfice, forbici grosse

Equivalente: EN: shear ES: cizalla -s.f.

Fonte degli equivalenti:

- (EN)Cambridge Advanced Learner's Dictionary
- (ES)Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: La *cesoia* è composta da due lame a spigoli vivi imperniate tra loro e munita di manici per impugnarle come forbici.

Fonte: G. Bagnobianchi. Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano.



Immagine: Fonte immagine: G.

Bagnobianchi. Le forbici. Viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano.

UTC forbici toelettatura

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici disegnata per tagliare il pelo animale.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per *forbici toelettatura* si intende una particolare tipologia di forbici che presenta forme e caratteristiche simili alle forbici da parrucchiere, ma che sono generalmente di dimensioni maggiori".

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN grooming scissors ES: tijera para cortar el pelo de los animales -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo Premax

Note: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: Catalogo Premax

UTC forbici sfoltire pelo

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici disegnata per sfoltire il pelo animale.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per forbici sfoltire si intende una tipologia di forbici ad uso veterinario necessarie per

rendere meno folto il pelo animale. "

Fonte del contesto: Premax

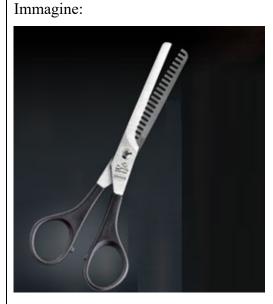
Sinonimo: -

Equivalente: EN thinning scissors ES entresaca, tijera entresacadura -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo Premax

Note enciclopediche: -

Fonte: -



Fonte immagine: Catalogo Premax

UTC forbici unghie animali

Marcatura morfologica: s.m

Sottodominio: Tipologie

Definizione: Tipologia di forbici disegnata per tagliare le unghie degli animali.

Fonte della definizione: In loco – consorzio Premax

Contesto: "Per *forbici unghie animali* si intende una gamma di forbici destinata al taglio o alla riduzione della lunghezza delle unghie degli animali."

Fonte del contesto: Premax

Sinonimo: -

Equivalente: EN pet nail scissors ES tijeras para las garras -s.f.

Fonte degli equivalenti: Catalogo Premax

Note enciclopediche: -

Fonte: Immagine:



Fonte immagine: Catalogo Premax

UTS fabbro

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Figure artigiane

Definizione: Artigiano esperto nella lavorazione del ferro e dei ferramenti.

Fonte della definizione: Vocabolario Treccani

Contesto: "Il *fabbro* crea oggetti di ferro oppure acciaio, tramite l'utilizzo di attrezzi a mano per martellare, curvare, tagliare o comunque dare forma al metallo quando questo si trova in uno stato non liquido."

Fonte del contesto: https://mastro-fabbro.blogspot.com/2017/03/come-lavorava-il-ferro-il-fabbro.html

Sinonimo: fabbro ferraio, ferraro, magnano

Equivalente: EN: blacksmith, smith. ES: herrero, metalero, cerrajero

Fonte degli equivalenti:

- (EN)Cambridge Advanced Learner's Dictionary
- (ES)Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam
- (ES)RAE Real Academia Española

Note enciclopediche: Il *fabbro*, nel senso più ampio e generico, è l'artigiano che si occupa anche di carpenteria

Fonte: Vocabolario Treccani

Immagine:



Fonte immagine: In loco - Premana rivive l'antico

UTS raddrizzatore

Marcatura morfologica: s.m

Sottodominio: Figure artigiane

Definizione: Figura artigiana che ripara storcimenti e deformazioni provocati dal

processo di stampaggio.

Fonte della definizione: In loco – Premana rivive l'antico

Contesto: "Per raddrizzatore si intende l'operatore che elimina le deformazioni dovute

allo stampaggio."

Fonte del contesto: Premana rivive l'antico

Sinonimo: rettificatore

Equivalente: EN: rectifier ES: rectificador -s.m.

Fonte degli equivalente:

- (EN)Cambridge Advanced Learner's Dictionary

- (EN)Dizionario Collins

- (ES)Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

- (ES)RAE - Real Academia Española

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: In loco – Premana rivive l'antico

UTS maschiatore

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Figure artigiane

Definizione: Figura artigiana il cui compito è quello di eseguire i filetti per

l'alloggiamento delle viti.

Fonte della definizione: In loco – Premana rivive l'antico

Contesto: "Per maschiatore si intende l'esperto che si specializza nell'esecuzione dei

filetti necessari per il posizionamento delle viti."

Fonte del contesto: Premana rivive l'antico

Sinonimo: -

Equivalente: EN: tapper ES: -

Fonte degli equivalenti: (EN) Cambridge Advanced Learner's Dictionary

Note enciclopediche: -

Fonte: Immagine:



Fonte immagine: In loco - Premana rivive l'antico

UTC addetto alla tempra e al rinvenimento

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Figure artigiane

Definizione: Figura artigiana che si occupa dei processi di tempra e di rinvenimento

Fonte della definizione: Consorzio Premax

Contesto: -

Fonte del contesto: -

Sinonimo: -

Equivalente: EN: employed to the tempering and hardening process ES: obrero encargado del temple -s.m.

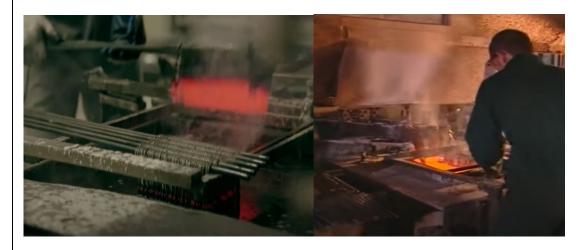
Fonte degli equivalenti:

- (EN) Dizionario Corriere
- (ES) Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: https://www.youtube.com/watch?v=xcX642e6fVs

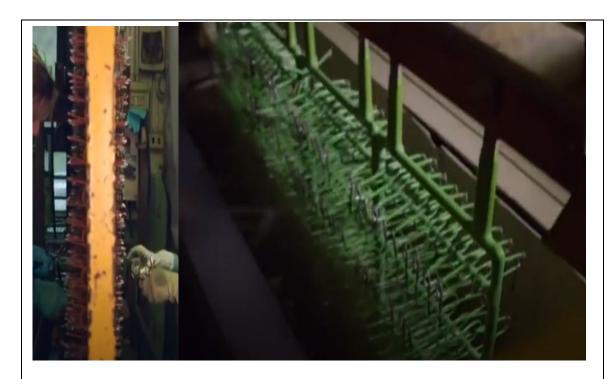
https://www.youtube.com/watch?v=BFQFp2KfABM&t=25s

UTS assemblatore
Marcatura morfologica: s.m
Sottodominio: Figure artigiane
Definizione: Figura artigiana che si occupa dell'assemblaggio delle due lame delle forbici
Fonte della definizione: In loco – Fratelli Borghetti
Contesto: "figura incaricata nell'unire le due lame mediante l'utilizzo di una macchina avvitatrice."
Fonte del contesto: F. Borghetti
Sinonimo: -
Equivalente: EN: assembler ES: ensamblador, montador - s.m.
Fonte degli equivalenti:
- (EN)Dizionario Corriere
- (ES)Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam
Note enciclopediche: -
Fonte: -
Immagine:



Fonte immagine: In loco – Premana rivive l'antico

UTC addetto ai bagni galvanici			
Marcatura morfologica: s.m			
Sottodominio: Figure artigiane			
Definizione: Figura artigiana che si occupa dei processi di galvanizzazione			
Fonte della definizione: In loco – Azienda Fratelli Borghetti			
Contesto: "L'addetto ai bagni galvanici è l'operatore incaricato del processo di			
galvanizzazione ovvero della nichelatura, cromatura e doratura.			
Fonte del contesto: F.Borghetti			
Sinonimo: -			
Equivalente: EN: employed to the galvanic baths ES: obrero encargado en los baños			
galvánicos - s.m.			
Fonte degli equivalenti: traduzione letterale con l'ausilio di:			
- (EN)Cambridge Advanced Learner's Dictionary			
- (EN) Dizionario Collins			
- (ES)Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam			
- (ES)RAE - Real Academia Española			
Note enciclopediche: -			
Fonte: -			
Immagine:			
ininiagine.			



Fonte immagine: https://www.youtube.com/watch?v=KhmCYqqofWE&t=87s

UTS regolatore

Marcatura morfologica: - s.m.

Sottodominio: Figure artigiane

Definizione: Figura artigiana che si occupa di regolare le forbici

Fonte della definizione: In loco – Azienda Fratelli Borghetti

Contesto: "Esperto nella regolazione delle forbici tramite l'ausilio di incudine, martello

e mola."

Fonte del contesto: F.Borghetti

Sinonimo: -

Equivalente: EN: regulator ES: regulador -s.m.

Fonte degli equivalenti:

- (EN)Cambridge Advanced Learner's Dictionary

- (EN)Dizionario Collins

- (ES)Dizionario spagnolo Hoepli Laura Tam

- (ES)RAE - Real Academia Española

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: In loco – Premana rivive l'antico, In loco – Fratelli Borghetti

UTS arrotino

Marcatura morfologica: s.f.

Sottodominio: Figure artigiane

Definizione: Figura artigiana che affila le lame degli utensili tra cui forbici, coltelli e

simili.

Fonte della definizione: Premana rivive l'antico

Contesto: "Per arrotino si intende l'esperto che affila le lame di diversi articoli da

taglio."

Fonte del contesto: Premana rivive l'antico

Sinonimo: moletta

Equivalente: EN: knife grinder ES: afilador -s.m.

Fonte degli equivalenti: In loco

Note enciclopediche: -

Fonte: -

Immagine:



Fonte immagine: In loco – Premana rivive l'antico

CONCLUSIONI

Prendendo in esame un piccolo attrezzo come le forbici, usate in diversi settori tecnici e artigianali ma anche nella vita quotidiana, si è potuto evidenziare la complessità dei termini usati per denominare i loro componenti, il suo processo produttivo nelle sue numerose varianti e finiture e le varie figure coinvolte nella produzione.

Da tale percorso si evince il valore della terminologia da un punto di vista tecnico-scientifico: la terminologia ha l'obiettivo di creare stabilità nella comunicazione e garantire una corretta ed efficace trasmissione delle informazioni senza ambiguità, sia in seno alla lingua comune ma ancor più in ambiti professionali e commerciali. I termini fanno parte della competenza lessicale di un parlante che esercita una funzione professionale e il grado di efficacia comunicativa dipende dall'ampiezza di tale competenza linguistica.

Nel contesto in esame, l'efficacia comunicativa ha la sua massima espressione nell'ambito del ciclo produttivo e commerciale, proprio negli aspetti più pragmatici di una azienda, sia all'interno dell'azienda stessa che nei confronti del cliente/consumatore, in funzione al contesto commerciale.

In ambito aziendale, infatti, la precisione e l'uniformità del lessico, la standardizzazione delle designazioni associate alla varietà dei prodotti, ai costituenti di essi e ai loro processi di lavorazione, rappresenta un valore aggiunto per la fluidità, la sicurezza e la qualità del processo produttivo ma anche per la comunicazione specialistica intra ed extra-aziendale.

Inoltre, una strutturazione linguistica adeguata risponde ad esigenze di informazione, aggiornamento, documentazione e confronto, anche a livello interlinguistico, quindi promuove il miglioramento dei prodotti e il progresso scientifico. Si può dire che la prerogativa della scienza risieda nella chiarezza della sua terminologia. D'altra parte, l'evoluzione tecnica che accompagna la modernizzazione delle operazioni ne amplia la terminologia.

Nello svolgimento di questo lavoro ho constatato come la valenza terminologica si esplica in modo eclatante nell'ambito commerciale, nella descrizione del prodotto offerto, nella sua disambiguazione, unicità e molteplicità o nella necessità di coniare nuovi termini o ridenominare prodotti esistenti in virtù della loro evoluzione e della necessità della traduzione linguistica.

L'utilizzo di una terminologia che appaia affidabile agli occhi di un cliente attento e un approccio orientato alle esigenze di ciascun consumatore apporta benefici commerciali in un mercato

concorrenziale come quello attuale. Ne consegue che la terminologia può essere considerata anche una strategia di marketing e un fattore di redditività.

Nel percorso di conoscenza dell'oggetto in esame, non si è potuto fare a meno di percorre nel tempo la sua storia e la storia dei distretti di provenienza e produzione, immergendosi nella realtà culturale dei luoghi e delle persone coinvolte. Tale percorso è stato per me la testimonianza di come ogni termine racchiuda in sé una cultura in costante evoluzione. La realtà di Premana ne è un esempio evidente, un paese che è rimasto ancorato alle antiche tradizioni della lavorazione del ferro, specializzandosi negli anni in articoli da taglio e in particolare nelle forbici, attrezzo che richiede passione e cura artigianale tramandata da generazione in generazione, ma anche innovazioni tecnologiche, indispensabili per posizionarsi in maniera strategica sul mercato offrendo prodotti di alta qualità. A tale evoluzione culturale corrisponde inevitabilmente una evoluzione del linguaggio nel tempo, ovvero la variazione diacronica del termine si lega indissolubilmente con la storia del termine e del contesto in cui vive e la sua trasmissione ne permette la continuità.

Restando in tema di variazione, in una piccola realtà come Premana, è facile riscontrare una variazione di registro per quanto riguarda il linguaggio orale. Infatti, in base al destinatario, la parlata può passare da un livello più formale ad uno informale. Tale varietà di tipo diafasico ha, a volte, comportato una certa difficoltà nell'estrazione dei termini per il labile confine del passaggio tra la lingua comune e il linguaggio specialistico. D'altra parte, all'interno di un'azienda, le risorse terminologiche devono rispondere a esigenze diversificate, su misura di ogni utente, sulla base delle reali esigenze. Questo mi ha fatto riflettere sull'importanza di considerare la funzione e il fruitore di un lavoro terminologico e la modalità di presentazione.

Per quanto riguarda gli equivalenti in spagnolo, non sempre è stato possibile reperirli. In questi casi è stato proposto un equivalente traducendo letteralmente il termine in italiano. Tali situazioni evidenziano l'unicità che una lingua racchiude al suo interno e come essa sia espressione di una consolidata tradizione linguistica, concettuale e culturale. In questo senso la terminologia è anche salvaguardia di una diversità culturale e linguistica.

Un'ulteriore considerazione è come non vi sia un confine netto tra i vari settori disciplinari e i sottoinsiemi di domini, per cui i domini di appartenenza si intersecano tra di loro. In questo contesto interdisciplinare, si sono create delle differenziazioni concettuali, a seconda dei diversi punti di vista. Questo a volte può comportare una maggiore difficoltà nella definizione del termine ed occorre definirlo in funzione del dominio preso in considerazione.

Queste considerazioni sottolineano come, in una realtà aziendale, a volte sia più pragmatico un approccio descrittivo della terminologia che inserisca i termini nel dominio di appartenenza a seconda del loro contesto d'uso e le reali situazioni comunicative, rispetto ad un approccio prescrittivo. Tuttavia, tale approccio evidenzia maggiormente questioni concernenti la variazione, come la sinonimia o la polisemia. Non va dimenticato che in ambito commerciale, la variazione lessicale dei linguaggi specialistici può essere funzionale a un certo tipo di comunicazione, per la differenziazione aziendale e dei prodotti. Occorre tuttavia mantenere una coerenza che garantisca la qualità dell'efficacia comunicativa, senza creare confusione. Ovviamente in ambito aziendale non deve mancare una terminologia prettamente prescrittiva, indispensabile per regole e norme interne all'azienda stessa ma ancor più per il rapporto con le istituzioni e per rispettare standard di qualità di procedure e prodotti offerti.

Questo a riprova della convivenza di una terminologia descrittiva e prescrittiva.

Ringrazio le aziende del settore di Premana che gentilmente si sono rese disponibili a farmi visitare le loro attività, fornendomi informazioni utili per la conoscenza della materia, e spero che da questo mio elaborato possano trarne ispirazione per le loro esigenze comunicative.

BIBLIOGRAFIA E SITOGRAFIA

Terminologia

Bibliografia

Adamo G., Della Valle V., Parole del lessico italiano, Carocci editore, Milano, 2018.

Delisle J., Lee-Jahnke H., Cormier M.C., Terminologia della traduzione, Hoepli, Milano, 2002.

Gobber G., Morani M., Linguistica generale, Mc Graw Hill, Milano, 2014.

Magris M., Musacchio M.T., Rega L., Scarpa F., Manuale di terminologia, Hoepli, Milano, 2002.

Zanola, M.,T., Che cos'è la terminologia, Carocci editore, Roma, 2018.

Zanola, M.,T., (2014), "Attività terminologica e fonti di documentazione ieri e oggi: problemi e metodi", *mediAzioni* 16.

Sitografia

- Accademia della crusca: https://accademiadellacrusca.it/it/consulenza/forbici-o-forbice/278
- Assiterm: http://web.tiscali.it/assiterm91/cabreita.htm
- CST:http://cotsoes.info/sites/default/files/public_files/CST_Raccomandazioni_per_l%25u20 19attivita_terminologica.pdf
- Enciclopedia Treccani: https://www.treccani.it/vocabolario/forbice/
- https://www.openstarts.units.it/bitstream/10077/11203/1/Caburlotto_Cecco.pdf
- https://www.openstarts.units.it/bitstream/10077/22448/1/Inzerillo terminografia interni.pdf
- https://www.openstarts.units.it/bitstream/10077/2928/1/ritt3 06magris.pdf
- Term minatory: http://www.term-minator.it/corso/doc/mod3 normaISO.pdf

- Term minatory: http://www.term-minator.it/corso/doc/mod3 termino glossa.pdf-

Il dominio- Le forbici

Bibliografia

Bagnobianchi, G., Le forbici: viaggio nella storia di uno strumento di uso quotidiano, Edizioni Wild, Milano, 2005.

Borghi A., Nel vivo di una città Lombarda Lecco, Cattaneo, Lecco, 1994.

Canesi, M., Chiaramonte, F., *Lavorare in Lombardia: mutamenti strutturali e nuovi obiettivi di sviluppo*, Franco Angeli, Milano, 2002.

Crestin-Billet, F., Passione collezionismo forbici, Fabbri editori, Milano, 2004.

Serafin, C., Forbici da vigna e giardino, Hoepli, Milano, 2018.

Sitografia

- Aaec: https://www.aaec.it/articoli/la-forbice-per-stoffa-principi-di-funzionamento-e-corretta-arrotatura/
- Agnei: https://www.agnei.it/storia-delle-forbici/
- Artigiano in fiera: https://www.artimondo.it/magazine/forbici-glossario-artigianato/
- Artigiano in fiera: https://magazine.artigianoinfiera.it/forbici-glossario-artigianato/
- Becker Solingen: https://becker-solingen.it/
- Brocardi: www.brocardi.it
- Fisica.uniud: http://www.fisica.uniud.it/URDF/macchine/forbici.htm
- Fratelli Borghetti: http://www.flliborghetti.com/
- Giorgiomaggioni: https://giorgiomaggioni.it/autore/
- Greelane: https://www.greelane.com/it/humanities/storia--cultura/who-invented-scissors-4070946/

- Haircloud: http://www.haircloud.it/Academy/professionisti-del-taglio/forma-delle-forbici/
- Hisour: https://www.hisour.com/it/the-story-of-scissors-china-sword-and-scissors-museum-50503/
- Imago Antiqua: https://imagoantiqua.it/diamoci-un-taglio-forbici-e-cesoie-nel-400/
- Italiaonline: hhtps://italiaonline.it
- La casa in ordine:https://www.lacasainordine.it/2017/06/fiskars-le-forbici-dal-manico-arancione-compiono-50-anni/
- La provincia di Lecco: www.laprovinciadilecco.it/stories/Cronaca/157433_premana_un_marchio_per_le_forbici_di qualit/
- Maniscalco: www.maniscalco.ch
- Mechplast: https://mechplast.it
- Museo Premana: http://www.museo.premana.lc.it/
- Mahnazmezon: https://it.mahnazmezon.com/articles/humanities/who-invented-scissors.html
- New world Encyclopedia: https://www.newworldencyclopedia.org/entry/Scissors
- Parestrano: https://www.parestrano.it/inventato-le-forbici/
- Premana rivive l'antico:https://www.premanarivivelantico.it/index.php/il-paese/premana-il-presente-e-la-storia.html
- Premax: www.premax.it
- Premax: https://www.youtube.com/watch?v=v75L5CgGYxk
- Premax: https://www.youtube.com/user/premax1974/videos
- Sanelli: https://www.sanelli.com/
- Sidex: https://www.sidex.it/wp-content/uploads/2020/02/Diz.-Metall.-Ital-Eng.pdf

- Startup: www.startupgeeks.it/scouting-tecnologico/
- Turismo: https://www.turismo.it/tradizioni/articolo/art/premana-il-paese-delle-forbici-id-21994/
- Vita salute:http://www.vita-salute.com/famiglia/Hobbies/201305/211105.html
- Wuniversity: www.wauniversity.it

Documentazione fornita da Consorzio Premax

- Consorzio Premax, Premana domanda a Profumo
- Descrizione distretto di Premana, Comune di Premana, distretto forbici e coltelli
- Istanze e strategie della comunità, Giovanni Gianola.
- Saper fare: innovare la tradizione. Giovanni Gianola, 2016.
- Distretto della produzione forbici di Premana e Consorzio Premax
- Premax istituzionale ed. 5, nel segno della tradizione.
- Premana e il distretto delle forbici.
- Analisi del contesto del distretto di Premana.
- Scheda di nomenclatura forbici, l'ABC delle forbici.
- Analisi del contesto del distretto di Premana, dicembre 2007, Quasar.

Cataloghi aziendali

- F.lli Borghetti
- Premax

Indice alfabetico dei termini del glossario delle forbici IT-ES-EN

ITALIANO	INGLESE	SPAGNOLO
ADDETTO AI BAGNI GALVANICI	employed to the galvanic baths	obrero encargado en los baños galvánicos
ADDETTO ALLA TEMPRA E AL RINVENIMENTO	employed to the tempering and	obrero encargado del temple
ANELLO	ring	anilio
ARROTINO	knife grinder	afilador
ASSEMBLATORE	assembler	ensamblador, montador
BAGNI GALVANICI	galvanic bath	baños galvánicos
BISELLO DI TAGLIO	chamfer	bisel
CESOIA	shear	cizalla
COSTA DELLA LAMA	back	recazo
CROMATA	chrome-plating	cromada
CUCINA TRADIZIONALE	kitchen shears	tijera de cocina
DORATA	gold-platin	dorada
FABBRO	blacksmith, smith	herrero, metalero, cerrajero
FASE DI ASSEMBLAGGIO		
FASE DI REGOLAZIONE	regulation	ajuste
FILO		
FORATURA	drill	pinchazo
FORBICI CICOGNA	stork scissors	tijera cigüeña
FORBICI BAFFI	moustache scissors	tijeras bigote
FORBICI	scissors	tijera
FORBICI COMBINATE	nail and cuticle scissors	tijera uñas y cutícula
FORBICI PER CUTICOLA	cuticle scissors	tijera cutículas
FORBICI ELETTRICISTA	electrician scissors	tijera electricista
FORBICI PEDICURE	toe curved scissors	tijera pedicura
FORBICI PELI NASO	nose scissors	tijeras vello
FORBICI PESCE	fish shears	tijera pescado
FORBICI POTATURA	pruning shears	tijeras poda
FORBICI RICAMO	embroidery scissors	tijera bordar
FORBICI SARTO	tailor's scissors	tijera sastre
FORBICI SARTINA	tailor shears	tijera modista
FORBICI SETA	thread clips	tijera tejedora cortahilos

FORBICI SFOLTIRE	thinning scissors	tijeras de adelgazamiento
FORBICI SFOLTIRE PELO	thinning scissors	entresaca, tijera entresacadura
FORBICI TAGLIACAMPIONI	pinking shears	tijeras cortador de muestras
FORBICI A FILO RASOIO	scissors with razor edge blade	tijeras de hoja de navaja de afeitar
FORBICI A FILO TRADIZIONALE	traditional edge scissors	
FORBICI TOELETTATURA	grooming scissors	tijera para cortar el pelo de los animales
FORBICI UFFICIO	paper scissors	tijera oficina
FORBICI UNGHIE	nail scissors	tijera uñas
FORBICI UNGHIE ANIMALI	pet nail scissors	tijeras para las garras
FULCRO	fulcrum	fulcro
GAMBO	shank	vástago
GRAZIA		
LAMA	blade	hoja
MASCHIATORE	tapper	
MEZZALUNA	half-moon	media luna
NICHELATURA	nickel-plating	niquelado
PELAGAMBERI	prawn peeler	pelar los bogavantes
PROCESSO DI TEMPRA	hardening	temple
PROCESSO DI RINVENIMENTO	tempering process	revenido
PUNTA	point	punta
RADDRIZZATORE	rectifier	rectificador
RADDRIZZATURA	straightening	rectificación
REGOLATORE	regulator	regulador
RING LOCK SYSTEM		
SABBIATA	sandblasting	arenada
STAMPAGGIO	moulding	embutición
TAGLIAUOVO	egg topper	cortahuevos
TRINCIAPOLLO	poultry shears	tijeras para trinchar aves
VERGELLA	rod	alambre
VIBRO-BURATTATURA	vibratory deburring	burato
VITE	srew	tornillo