

Bosisio, un secolo di storia



1911 - Fondazione bottega di Viale Montello a Milano

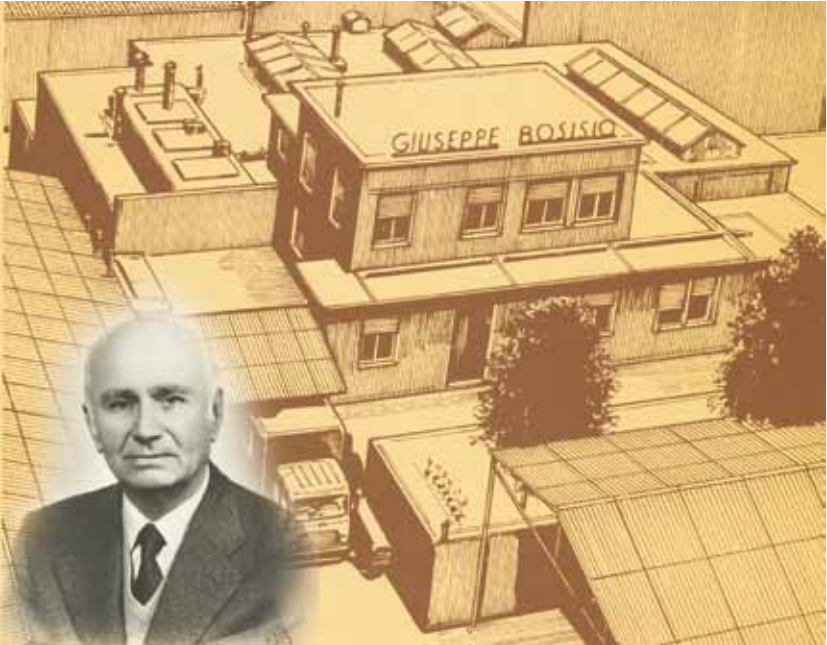
Il 29 giugno 1911, Giuseppe Bosisio (1868-1946) fonda la sua ditta in una modesta bottega milanese di Viale Montello. Nella vetrina espone caratteri in bronzo, crocifissi, lampade votive e altri oggetti di carattere sacro. Nel retrobottega allestisce un piccolo laboratorio dove crea i suoi modelli. La prima guerra mondiale segna una dolorosa battuta d'arresto sull'economia del paese. Giuseppe Bosisio con il figlio Riccardo (1901-1983) rilanciano l'azienda pubblicando nel 1925 il primo catalogo generale, un'opera completa che contiene tutta la produzione artistica. La grande innovazione tecnica è la pressofusione che consente la produzione in serie per gli oggetti di piccole dimensioni. Si realizzano centinaia di stampi in acciaio per la produzione di caratteri, cornici, lampade, portafiori... La bottega artigiana si trasforma in industria.

1911 - Foundation of the workshop in viale Montello in Milan

On 29 June 1911, Giuseppe Bosisio (1868-1946) founded his company in a modest Milanese workshop in Viale Montello. In the window, he displayed bronze lettering, crucifixes, votive lamps and other sacred ornaments. In the back of the shop, he set up a small workshop where he created his models. During the First World War, the Italian economy ground to a painful halt. Giuseppe Bosisio and his son, Riccardo (1901-1983), re-launched the company, and in 1925, published their first catalogue, a complete work that contained their entire artistic production. The great technical innovation was die-casting that allowed the mass production of small items. Hundreds of steel moulds were created for the production of lettering, frames, lamps and vases; artisanship was transformed into industry.

1911 - Fondation de l'atelier de Viale Montello à Milan

Le 29 juin 1911, Giuseppe Bosisio (1868-1946) fonde sa société dans un modeste atelier de Viale Montello, à Milan. Dans sa vitrine, il expose des caractères en bronze, crucifix, lampes votives et autres objets à caractère sacré. Dans l'arrière-boutique, il installe un petit laboratoire où il crée ses modèles. La première guerre mondiale marque un douloureux temps d'arrêt sur l'économie du pays. Giuseppe Bosisio et son fils Riccardo (1901-1983) relancent l'entreprise en publiant, en 1925, le premier catalogue général, une œuvre complète qui présente toute leur production artistique. La grande innovation technique est le moulage sous pression qui permet de produire en série des objets de petites dimensions. Des centaines de moules en acier pour la production de caractères, cadre, lampes, vases sont réalisés. ...L'atelier artisanal se transforme en usine.



1938 - Stabilimento di Via General Govone a Milano

Nel 1938 si inaugura a Milano il nuovo stabilimento di Via General Govone che occupa un'area di 2.500 mq. La produzione non si limita alla pressofusione, ma spazia fra la fusione in "Conchiglia" e quella a "Cera Persa". L'antica tecnica di fusione a Cera Persa che risale a circa 3000 anni fa, diventerà il fiore all'occhiello dell'azienda. Infatti proprio in questi anni i più grandi scultori del '900 italiano hanno scolpito i modelli più prestigiosi che costituiscono un'autentica galleria d'arte sacra delle grandi firme. Lo stabilimento di Via General Govone viene colpito dai bombardamenti durante la seconda guerra mondiale, l'attività subisce un duro colpo ma non soccombe. Nel dopo guerra cominciano gli anni della ricostruzione e Riccardo Bosisio investe nel settore aprendo nuovi punti vendita in Italia e all'estero.

1938 - Factory in Via General Govone in Milan

In 1938, the new factory in Via General Govone was established on an area measuring 2,500 m2. Production was not limited to die-casting but ranged from chill to lost wax casting. The ancient art of lost wax casting dates back to some 3,000 years ago and became the crowning achievement of the company. In fact, during these years, the greatest sculptors from the Italian 20th century crafted prestigious models forming an authentic gallery of sacred art by famous names. The factory in Via General Govone was hit by the bombardments of the Second World War, causing the factory to suffer but the business managed to survive. During the post war period, reconstruction started and Riccardo Bosisio invested in the sector opening new sales points in Italy and abroad.

1938 - Établissement de Via General Govone à Milan.

En 1938, on inaugure à Milan le nouvel établissement de Via General Govone, qui occupe une aire de 2.500 m2. La production ne se limite pas au moulage sous pression, mais va du moulage en "coquille" à la fonte à "Cire Perdue". L'ancienne technique de fonte à Cire Perdue date de plus de 3000 ans, cette technique deviendra le fleuron de l'entreprise. En effet, ces dernières années, les plus grands sculpteurs du vingtième ont sculpté des modèles très prestigieux, qui constituent une authentique galerie d'art sacré des grands noms. L'établissement de Via General Govone fut victime des bombardements pendant la seconde guerre mondiale, l'activité subit un coup dur mais ne s'arrêta pas. Pendant l'après-guerre, les années de la reconstruction commencent et Riccardo Bosisio investit dans le secteur, en ouvrant de nouveaux points de vente en Italie et à l'étranger.



1962 - Stabilimento di Cernusco sul Naviglio (Mi)

Riccardo Bosisio acquista 40.000 mq di terreno industriale sul quale si costruisce la nuova sede progettata dal famoso Architetto Giò Ponti. Nel 1962 si inaugura il nuovo stabilimento di Cernusco sul Naviglio, alle porte di Milano, adeguato alle prospettive di sviluppo dell'azienda. Il Dott. Giuseppe Bosisio, primogenito di Riccardo Bosisio e nipote dell'omonimo fondatore, entra nell'amministrazione dell'azienda. Il marchio delle Fonderie d'arte Bosisio si afferma in tutto il mondo, per il valore artistico e l'alta qualità dei suoi prodotti.

1962 - Factory in Cernusco sul Naviglio (Milan)

Riccardo Bosisio purchased 40,000 m2 of industrial land where he built the new premises designed by the famous architect, Giò Ponti. In 1962, the new factory in Cernusco sul Naviglio was inaugurated on the doorstep of Milan; these premises were more suited to the development plans of the company. Giuseppe Bosisio, the oldest son of Riccardo Bosisio and grandson of the original Giuseppe Bosisio joined the administration of the company. The 'Fonderie d'arte Bosisio' trademark is acknowledged all over the world for its artistic value and the high quality of its products

1962 - Établissement de Cernusco sul Naviglio (Mi)

Riccardo Bosisio achète 40.000 m2 de terrain industriel sur lequel il construit le nouveau siège de l'entreprise, conçu par le célèbre architecte Giò Ponti. En 1962, on inaugure le nouvel établissement de Cernusco sul Naviglio, aux portes de Milan, adapté aux perspectives de développement de l'entreprise. Monsieur Giuseppe Bosisio, fils aîné de Riccardo Bosisio et neveu du fondateur de même nom, entre dans l'administration de l'entreprise. La marque des Fonderie d'arte Bosisio s'affirme dans le monde entier pour sa valeur artistique et la grande qualité de ses produits.



2009 - Stabilimento di Locate di Triulzi (Mi)

Negli anni Novanta entrano in azienda i figli del Dott. Giuseppe Bosisio, il Dott. Riccardo, l'Arch. Barbara e nel 2004 l'Ing. Adonella, che insieme sviluppano il mercato dell'arte funeraria orientandolo verso il settore dell'edilizia cimiteriale, in una visione più ampia e globale del cimitero. Nel 2009 si inaugura la nuova sede operativa di Locate di Triulzi. Nel 2011 la storica fonderia d'arte Bosisio, guidata dalla quarta generazione familiare, attiva dal 1911, ha celebrato il centenario.

2009 - Factory in Locate di Triulzi (Milan)

During the nineties, Riccardo and Barbara (the children of Giuseppe Bosisio) join the company. Together they develop the funerary art market targeting the cemetery construction sector in a broader and more global vision of the cemetery. In 2004, Adonella Bosisio (Riccardo and Barbara's sister) joined the company. In 2009, the new premises in Locate di Triulzi were opened. In 2011 the historic Bosisio artistic foundry, active since 1911 and guided by the fourth generation of the family, celebrated its centenary.

2009 - Établissement de Locate di Triulzi (Mi)

Dans les années quatre-vingt-dix, les enfants de Monsieur Giuseppe Bosisio, Monsieur Riccardo et Madame Barbara entrent dans l'entreprise, ensemble ils développent le marché de l'art funéraire en l'orientant vers le secteur de la construction funéraire, au sein d'une vision beaucoup plus vaste et globale. En 2004, Madame l'Ingénieur Adonella Bosisio, la sœur de Riccardo et Barbara, entre dans l'entreprise. En 2011, on inaugure le nouveau siège opérationnel de Locate di Triulzi. La fonderie d'art historique Bosisio, guidée par la quatrième génération de la famille, est active depuis 1911 et a Célébré son centenaire.



• Q-Box Loculi di Punta in vetroresina	Pag.	10
Loculi con copertura	Pag.	22
Loculi senza copertura	Pag.	44
Loculi con ossari	Pag.	58
<hr/>		
• Q-Box Loculi di Fascia in vetroresina	Pag.	64
<hr/>		
• Q-Box Ossari in vetroresina 3070	Pag.	74
<hr/>		
• Q-Box Cinerari in vetroresina 3030	Pag.	94
<hr/>		
• Q-Box Cinerari in vetroresina 4040 e 4070	Pag.	104
<hr/>		
• Q-Box Ossari in alluminio	Pag.	114
<hr/>		
• Borchie, staffe e accessori	Pag.	144
<hr/>		
• Condizioni generali	Pag.	152

Q-Box

scelta di qualità - quality choice

20 anni di esperienza - years experience 20

100 anni di storia - years of history 100

400 comuni - towns 400

600 realizzazioni - buildings 600

10.000 loculi - niches 10.000

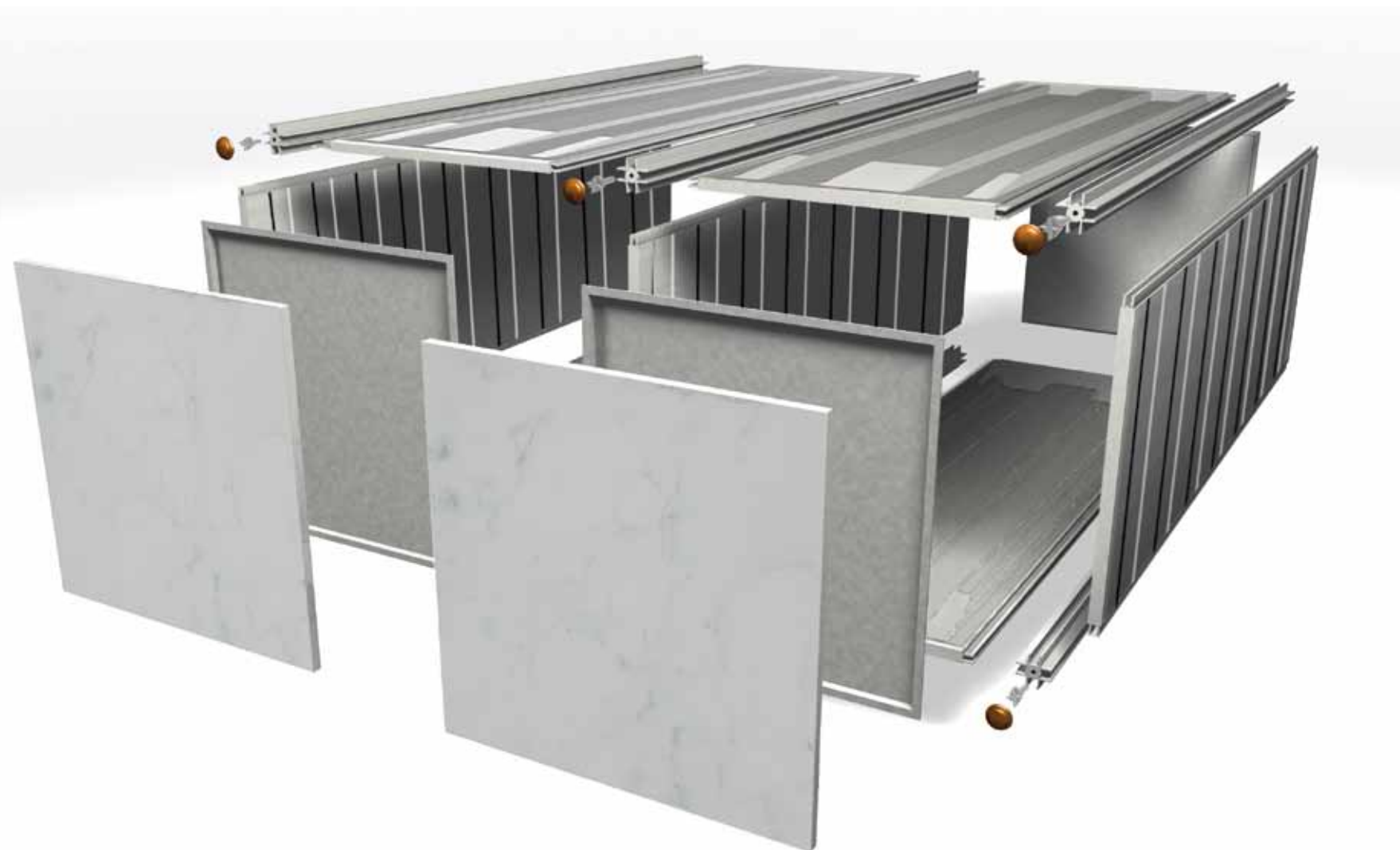
30.000 ossari - columbaria 30.000



Q-Box. Loculi di punta in vetroresina



Il rivoluzionario sistema Q-Box loculi sostituisce il cemento con un nuovo materiale dalle caratteristiche sorprendenti: la vetroresina. L'innovazione non è soltanto nel materiale impiegato ma anche nel pratico sistema di montaggio ad incastro. I materiali impiegati facilitano l'igienizzazione del loculo e non necessitano di manutenzione. Per le sue dimensioni contenute (cm 78x73x240), per il peso ridotto (Kg 70) e per il pratico sistema ad incastro, può essere montato ovunque. La struttura in vetroresina viene completamente rivestita in marmo. Il risultato finale è sorprendente sia dal punto di vista strutturale che estetico.

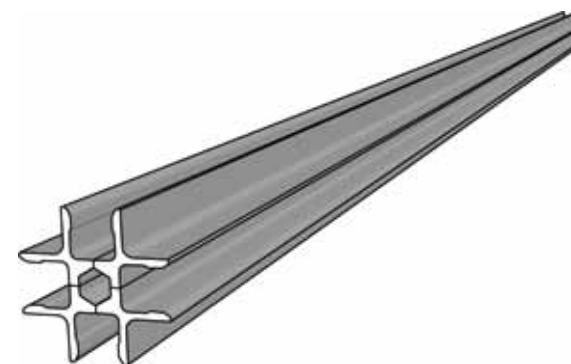


I loculi prendono forma assemblando 4 elementi strutturali autoportanti in vetroresina: pannello orizzontale con vasca, pannello verticale, giunto e coperchio.



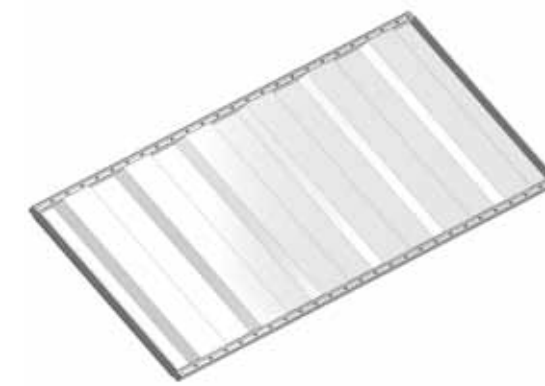
PANNELLO ORIZZONTALE CON VASCA:

il pannello in vetroresina, impiegato per la realizzazione della base del loculo, ha dimensioni cm 75 x 231 x 3. Alle estremità, su tutta la lunghezza di cm 231, il pannello ha sezione ad U per consentire l'incastro con il giunto. Il pannello è una vasca che conferisce alla struttura l'inclinazione del 2% richiesta dalla normativa di legge e garantisce la raccolta dei liquidi essendo stampato in un pezzo unico.



GIUNTO:

il profilo di giunzione di tutti i pannelli, realizzato in vetroresina, ha dimensioni cm 8 x 8 x 231. I "dentini" sulle estremità del profilo consentono un sistema di autobloccaggio a "clips" per mettere in condizioni la struttura di avere un autoposizionamento allineato e corretto. Le scanalature sul fondo raccolgono il collante strutturale che collabora alla struttura e sigilla tutte le giunzioni. Il foro centrale è dotato di una boccola filettata per consentire il posizionamento delle borchie di sostegno delle lastre in marmo.



PANNELLO VERTICALE:

il pannello in vetroresina stampato in un pezzo unico, impiegato per la realizzazione delle pareti verticali del loculo, ha dimensioni cm 70,5 x 231 x 3. Alle estremità, su tutta la lunghezza di cm 231, il pannello ha sezione ad U per consentire il posizionamento del silicone e l'incastro con il giunto.



COPERCHIO:

il coperchio di chiusura, realizzato in vetroresina, di dimensioni cm 77 x 72 x 3 ha un bordo di innesto che si accoppia sulle quattro pareti della cella consentendone l'incollaggio e la sigillatura. Per ogni loculo vengono utilizzati due coperchi, uno posteriore e uno anteriore, entrambi collaborano strutturalmente al sistema.

12 Montaggio della struttura

b Q-Box loculi cm 78 x 73h x 240 peso kg 70



b 100 loculi in 5 giorni senza alcun disagio all'interno del cimitero



b 11 Q-Box occupano lo spazio di 10 loculi in cemento



b Realizzati con pannelli, giunti e coperchi in vetroresina



b Si compongono grazie al semplice sistema ad incastro



b Struttura impermeabile ai liquidi e ai gas



Istruzioni chiusura loculi 13



Rimuovere la lastra in marmo e il relativo coperchio in vetroresina



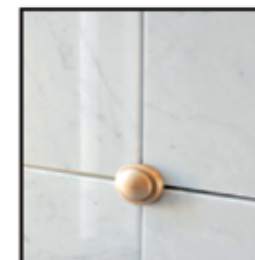
Dopo aver pulito la superficie del coperchio e del loculo, cospargere il bordo di innesto del coperchio con **Silicone Sigillante Neutro Professionale Lattonieri Saratoga.**



Applicare il coperchio alle quattro pareti del loculo facendo pressione e fissarlo al loculo con 8 viti autoforanti, 2 per lato (diametro 4,2 mm - lunghezza max 25 mm)



Rimontare la lastra in marmo mettendola in sicurezza con le rondelle a spicchio antiribaltamento



Avvitare le borchie di chiusura

Per una corretta sigillatura si raccomanda di utilizzare solo ed esclusivamente il **Silicone Sigillante Neutro Professionale Lattonieri Saratoga** e di applicarlo uniformemente lungo tutto il perimetro interno del coperchio senza lasciare aree scoperte.

**IMPIANTO ELETTRICO:**

I cavi scorrono all'interno di canaline applicate al coperchio di chiusura del loculo. Ogni utenza viene raggiunta da un singolo cavo. La realizzazione dell'impianto elettrico può essere svolta da imprese specializzate o da nostro personale se richiesto.

**FINITURA LATERALE IN GESSO:**

I tamponamenti laterali in gesso vengono montati su guide in acciaio. Successivamente intonacati normalmente di color grigio cemento. Si possono realizzare su preventivo anche in altre finiture.

**FINITURA FRONTALE:**

Le lapidi anteriori in Marmo Bianco Carrara lucido, spessore cm 2, vengono fissate alla struttura e sostenute da borchie in bronzo di forma circolare e diametro pari a cm 6 aventi struttura portante a croce in vetroresina, rondella antiribaltamento, perno acciaio 8MA e dado. La veletta superiore in Marmo Bianco Carrara lucido, e i rivestimenti laterali in Marmo Bianco Carrara lucido, dimensione a misura, spessore cm 2, vengono fissate alla struttura con borchie in bronzo di forma circolare e diametro pari a cm 6 e sigillata con silicone.

Lo zoccolo in Marmo Bianco Carrara lucido, spessore cm 2, altezza cm 10, viene fissato alla struttura con borchie in bronzo di forma circolare e diametro pari a cm 6 e sigillato con silicone.

**FINITURA LATERALE IN MARMO:**

La finitura laterale in marmo di spessore cm 2 consente di far risaltare la bellezza dell'opera finita. Le borchie di ottone evitano al marmo di cadere in avanti. Anche in questo caso si possono realizzare in diverse tonalità a discrezione del cliente.

**STANDARD IN GESSO****DELUXE IN MARMO**

COPERTURA:
la copertura viene realizzata con pannelli autoportanti in doppia lamiera preverniciata colore bianco grigio, lattonerie in alluminio preverniciato colore testa di moro con sporgenza anteriore. La copertura è completa di grondaie e pluviali.



ESEMPI DI COPERTURA PERSONALIZZATA



PROVA TENUTA AI GAS E AI LIQUIDI
SU LOCULI IN VETRORESINA



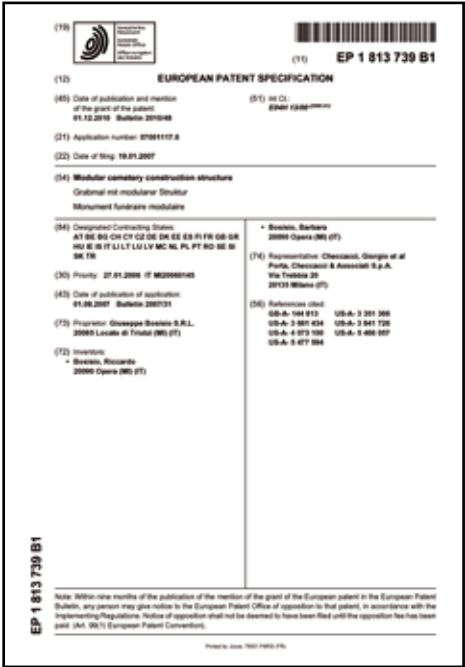
MONITORAGGIO STRUTTURALE
DI UN ASSEMBLATO DI LOCULI



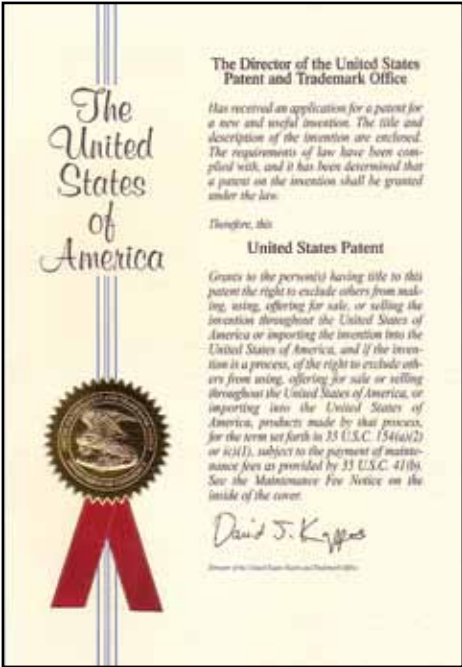
CATEGORIA SOA
PER OS6 e OG1



BREVETTO ITALIANO

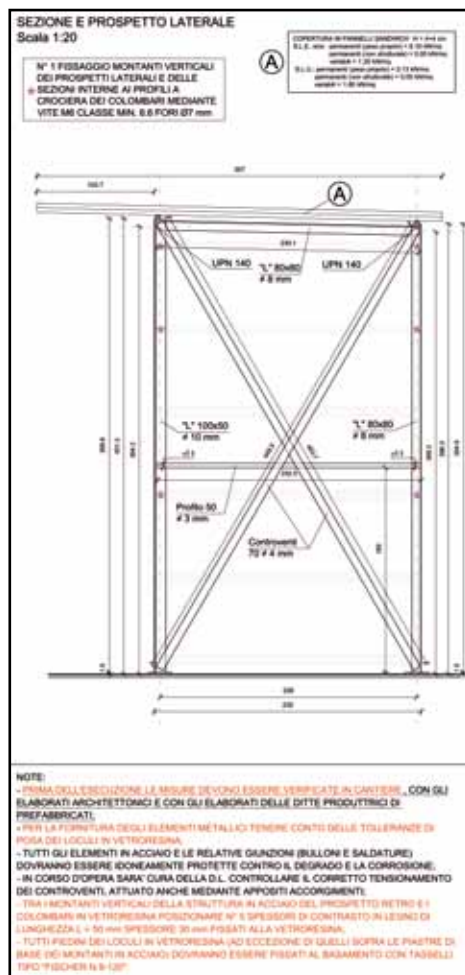


BREVETTO EUROPEO



BREVETTO USA

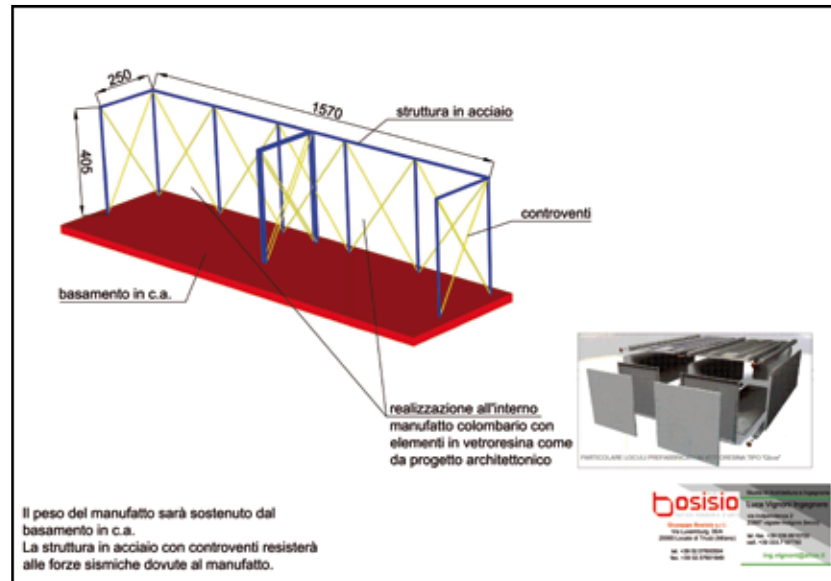
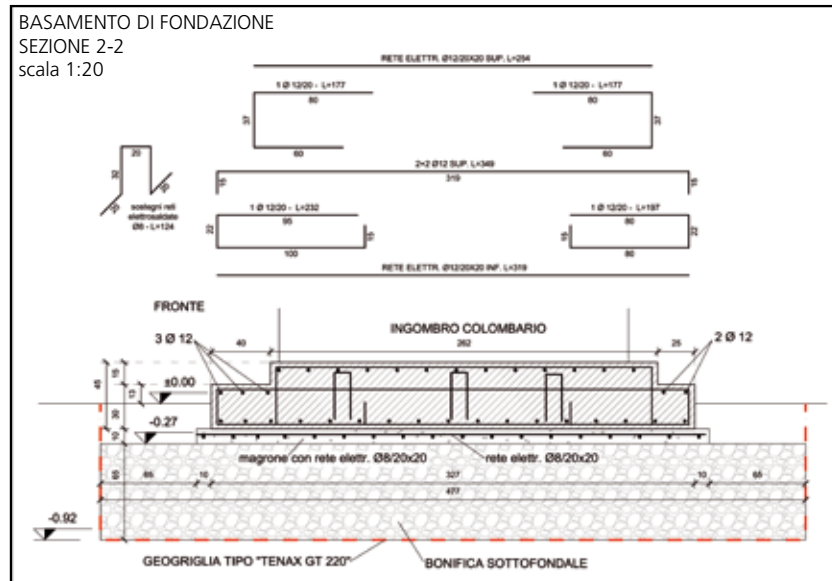
DURANTE



In seguito al D.M. del 14 Gennaio 2008, il Q-Box viene modulato secondo le normative vigenti.

Su richiesta i nostri tecnici possono occuparsi di:

- Relazione Geologica.
- Progetti antisismici con soluzioni estetiche differenti.
- Studio platea di fondazione.
- Studio di fattibilità.
- Scelta della soluzione economica / estetica / innovativa più adatta al contesto territoriale.



DOPO



































