

La nuova casa rispetta l'ambiente



IL PRIMO SALONE DEL SETTORE CHE SI RIVOLGE DIRETTAMENTE AL CONSUMATORE FINALE

ARTIGIANO IN FIERA, la grande campionaria dell'artigianato mondiale, con ECOABITARE propone al suo pubblico di oltre 3.000.000 di persone, proveniente dal mercato più ricco e numeroso d'Italia, il tema della **SOSTENIBILITA'** e del **RISPARMIO ENERGETICO** con tutte le innovazioni e tecnologie per una casa a basso impatto ambientale.

ECOABITARE comprende:

Le soluzioni per la casa:

- Finiture: pavimenti, infissi, serramenti, porte e finestre
- Impianti di riscaldamento e raffreddamento
- la casa ecologica, finiture e impianti ad alta efficienza energetica
- case prefabbricate

Casa & Country:

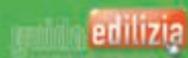
- prodotti agro-alimentari biologici
- l'arredamento per l'esterno
- balconi, terrazze, attici e giardini
- il verde e i suoi accessori
- benessere, sport e piscine

dal 5 al 13 dicembre 2009 - Fieramilano - Rho

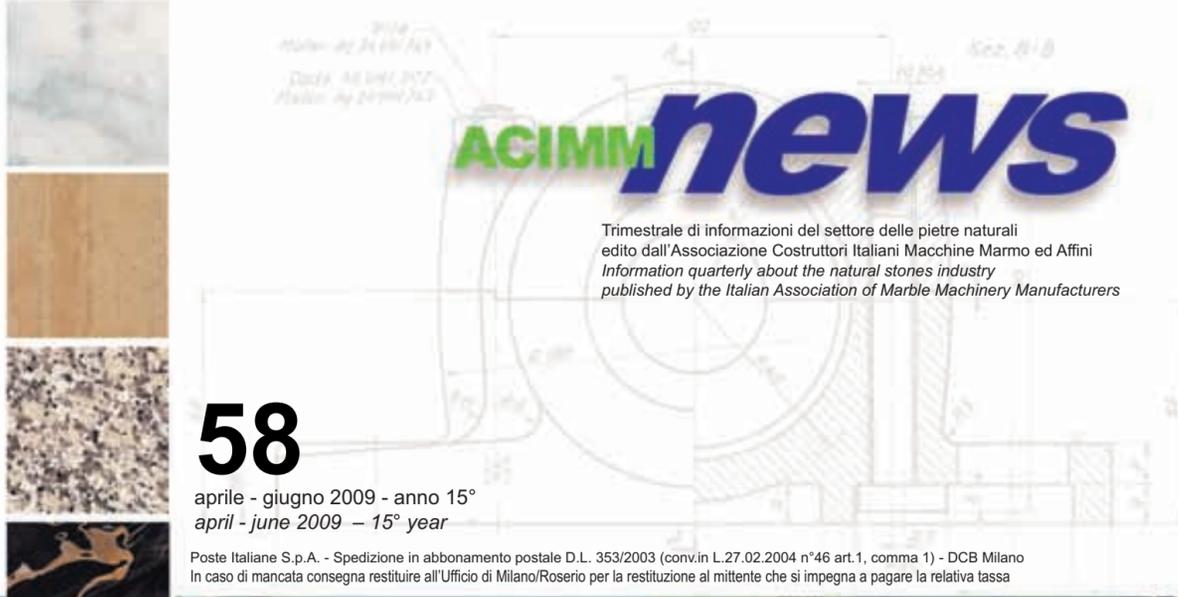
All'interno de L'Artigiano in Fiera - Padiglioni 5 e 7 - Ingresso Porta Sud

Segreteria Organizzativa: Ge.Fi. Spa - Viale Achille Papa 30, 20149 Milano • Tel. +39.02.319.119.11 - Fax +39.02.319.119.20
E-mail: ecoabitare@gestionefiere.com - www.ecoabitare.net

Media Partners:



ACIMM NEWS 58



58

aprile - giugno 2009 - anno 15°
april - june 2009 - 15° year

Poste Italiane S.p.A. - Spedizione in abbonamento postale D.L. 353/2003 (conv.in L.27.02.2004 n°46 art.1, comma 1) - DCB Milano
In caso di mancata consegna restituire all'Ufficio di Milano/Rosario per la restituzione al mittente che si impegna a pagare la relativa tassa



ACIMM NEWS - Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho / Milano - Italy
tel. 02.939.01.041 - fax 02.939.01.780 - e.mail: info@acimm.it - www.acimm.it



The "Made in Italy" experience in one click

Toute l'expérience du "Made in Italy" à la portée d'un clic

La experiencia del "Made in Italy" con un clic

Die Erfahrung des "made in Italy" mit einem Klick

L'esperienza del "Made in Italy" in un clic



www.acimm.it

ACIMM
Italian Association of Marble Machinery Manufacturers
via Fossa Buracchione 84 - 41100 Baggiovara - Modena
tel. 059.512140

Ufficio di Milano - Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho - Milano
tel. 02.93901041 - 02.93900740 - 02.93900750 fax 02.93901780 - 02.93900737



AMI Spa - Via Parco 47 - 20046 BIASSONO MB
tel. 0362 22009/13 - 03 - fax. 0362 220095/5-3 - www.abrasivimetallici.com

ASSOFOM - Galleria Gandhi 15 - 20017 RHO MI
tel. 02 93901041 - fax. 02 93901780 - www.assofom.it

BENETTI MACCHINE Spa - Via Provinciale Nazzano 20 - 54033 CARRARA MS
tel. 0585 84434/7-8 - fax. 0585 842667

BISSO F.LLI Srl - Viale Alcide De Gasperi 9 - 16047 FERRADA MOCONESI GE
www.comandulli.com

BRETON Spa - Via Garibaldi 27 - 31030 CASTELLO DI GODEGO TV
tel. 0423 7691 - fax. 0423 769600 www.breton.it

COMANDULLI Srl - Via Medaglie d'Argento 20 ZI - 26012 CASTELLEONE CR
tel. 0374 56161 - fax. 0374 57888 - www.comandulli.com

DAL FORNO Srl - Via Oliveti 111 - 54100 MASSA
tel. 0585 793343 - fax. 0585 253834 - www.dalforno.com

DAZZINI Srl - Viale Zaccagna 6 - 54031 CARRARA MS
tel. 0585 50226 - fax. 0585 855874 - www.dazzinimacchine.com

DONATONI MACCHINE Srl - Via Napoleone 14 - 37015 DOMEGLIARA VR
tel. 045 6862548 - fax. 045 6886913 - www.donatoni.it

GASPARI MENOTTI Spa - Viale Zaccagna 18/F - 54033 - CARRARA MS
tel. 0585 64551 - fax. 0585 645555 - www.gasparimenotti.com

LOCHTMANS Srl - Viale XX Settembre 177 - 54031 AVENZA CARRARA MS
tel. 0585 856655 - fax. 0585 856683 - www.lochtmans.it

MAEMA Srl - Viale del Lavoro 9 - 37069 VILLAFRANCA VR
tel. 045 6305781 - fax 045 6309178 - www.maemasrl.it

MARCHETTI OFFICINE Spa - Via del Ferro 40/c - 54031 AVENZA CARRARA MS
tel. 0585 857206 - fax 0585 51975 - www.officinemarchetti.com

MARMI LAME Srl - Via Dorsale 54 - 54100 MASSA
tel. 0585 792792 - 252466 - fax 0585 793311 - www.marmilame.com

MONTRESOR Srl - Via Francia 13 - 37069 VILLAFRANCA VR
tel. 045 6300690 - 7900322 fax 045 6300311 - www.montresor.net

PEDRINI Spa - Via delle Fusine 1 - 24060 CAROBBIO DEGLI ANGELI BG
tel. 035.4259111 - fax 035 953280 www.pedrini.it

PELLEGRINI MECCANICA Spa - Viale delle Nazioni 8 - 37135 VERONA
tel. 045 8203666 - fax 045 8203633 - www.pellegrini.net

PERISSINOTTO Spa - Via G. Pascoli 17 - 20090 VIMODRONE MI
tel. 02 250731 - fax 02 2500371 - www.pemo.com

SABA Srl - Via dell'Artigianato 16/18 - 20051 LIMBIATE MI
tel. 02 9963377 - fax. 02 9965505 - www.sabaimpanti.com

SPALANZANI Snc - Via degli Inventori 44 - 41100 MODENA
tel. 059 283459 - fax 059 280904 - www.spalanzani.com

TESIMAG - Via Murlungo 4/a - 54033 AVENZA CARRARA MS
tel. 0585 040091 - fax 0585 040136 - www.tesimag.com



BELLINZONI Srl - Via Don Gnocchi 4 - 20016 PERO MI
tel. 02.33912133 - fax 02.33915224

CAGGIATI Spa - Via Martiri della Libertà 71 - 43052 COLORNO PR
tel. 0521.815801 - fax 0521.816777

FIDAL ABRASIVI Srl - Via Aurelia 332 - 19034 DOGANA DI ORTONOVO SP
tel. 0187.6671 (2-3) - fax 0187.661723

GENERAL INDUSTRIA CHIMICA snc - Via Repubblica di san Marino 8 ZI MO-nord - 41100 MODENA MO
Tel. 059.450991 - fax 059.450615

INDUSTRIAL CHEM ITALIA Srl - Via dei Metalmeccanici, 54 - 55040 Capezzano Pianore (LU) ITALIA
Tel. 0584 969607 - fax 0584 969659

KUNZLE & TASIN Spa - Via Cajkoskij 14 - 20092 CINISELLO BALSAMO MI
tel. 02.66040930 - fax 02.66013445

MAPEI Spa - Via Cafiero 22 - 20158 MILANO MI
tel. 02.376731 - fax 02.37673214

SUPERSELVA Srl - Via Trento 27 - 37030 SELVA DI PROGNO VR
tel. 045.7847122 - fax 045.7847032

TENAX Spa - Via I Maggio 226/263 - 37020 VOLARGNE VR
tel. 045.6860222 - fax 045.6862456

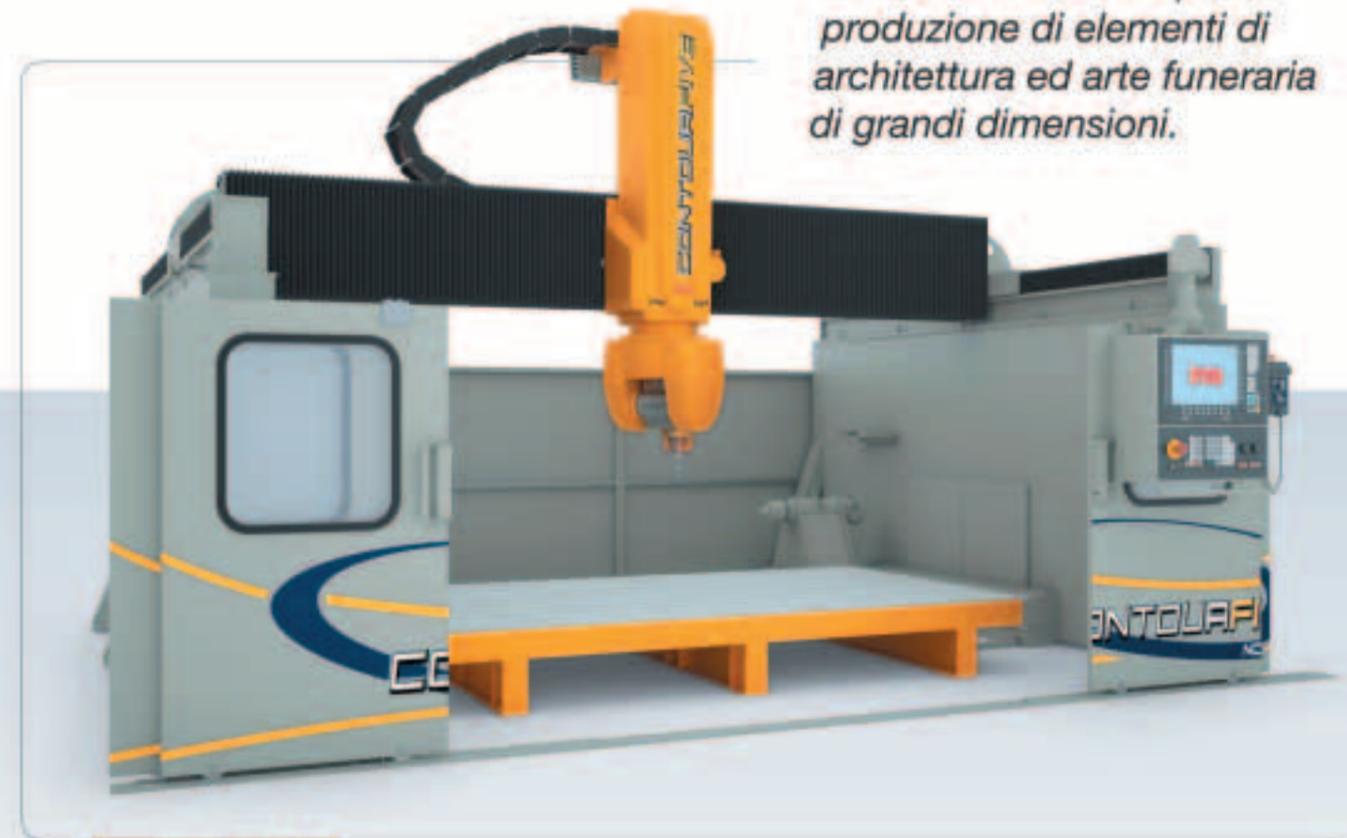
UDIESTE Srl - Via C. Paolini 22, Località Renella - 54038 MONTIGNOSO MS
tel. 0585.821251 - fax 0585.821330

VEZZANI Spa - Via M. Tito 3 - 42020 QUATTRO CASTELLA RE
tel. 0522.880844 - fax 0522.880820

ContourFive

Centro di sagomatura, contornatura, **NC700**
taglio e tornitura a 5 assi

La macchina ideale per la
produzione di elementi di
architettura ed arte funeraria
di grandi dimensioni.



- VELOCE
- PRECISA
- BANCO FISSO
- FACILE DA CONDURRE
- TORNIO (ACCESSORIO)

BRETON: LA TECNOLOGIA PIÙ FRIZZANTE A PREZZI VANTAGGIOSI

breton

- 3** editoriale
editorial
- 5** nuovo consiglio direttivo Acimm
New Acimm steering committee
- 9** Acimm - l'officina del programma
Acimm - the program workshop
- 15** Architettura e design a Milano
Design and Architecture in Milan
- 19** Sempione: chiave di volta dell'arco silicio
The Simplon: keystone in the siliceous arc
- 33** Nuovo per i posatori
New for stone pavers
- 36** Levigati dai diamantati
Polished by diamonds
- 38** Performance degli utensili diamantati
Performance of diamond tools
- 42** Nuova legge italiana sulla sicurezza del lavoro
The new italian law on job safety
- 49** Infotech - notizie dalle aziende Acimm e Assofom
Infotech - company news from Acimm and Assofom
- 53** Acimm news

Impressum.

ACIMM news 58 - aprile/giugno 2009
trimestrale dell'Acimm (Associazione Costruttori italiani Macchine Marmo e Affini)
via Fossa Buracchione 84 - 41100 località Baggiovara Modena
telefono 059.512140

Direttore Responsabile: Ivano Spallanzani.
redazione Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho/Milano
tel 02.939.01.041 / 02.939.00740 / 02.939.00.750 - fax 02.939.01.780 - (02.939.00.727)
e.mail: info@acimm.it - www.acimm.it

Delegato associativo: Marco Fiori, **Coordinamento editoriale:** Giancarlo Lazzaroni
Comitato di Redazione: Emilia Gallini (*segreteria Acimm-Assofom*); Alessandro Ubertazzi (*architettura*); Alfredo Arnaboldi (*lavorazione*); Alberto Vezzoli, (tecnologia); Grazia Signori, Giovanni Zaro, Emiliano Lazzaroni (*ricerche*); Gino Zampieri (normative) - **Grafica:** Ever snc- Rho/MI - **Traduzioni** Parlamondo Gallarate/VA - **Prestampa-stampa:** Reggiani S.p.A. via Tonale 133 - Varese - tel 0332.338.111 ra

© Tutti i diritti riservati a norma di legge.

E' vietata la riproduzione anche parziale se non con autorizzazione scritta e citazione fonte. La collaborazione è sempre gradita senza impegno di restituzione del materiale anche se non pubblicato. L'Editore e la direzione non sono responsabili per gli articoli firmati ed eventuali errori. Ai sensi della legge 675/96 chi riceve questa rivista può richiedere l'annullamento dell'invio e la cancellazione dagli elenchi in possesso.

Autorizzazione del Tribunale di Milano n°886 del 26.11.2004
(precedente registrazione: Tribunale di Monza n°1066 dell'8 aprile 1995)
Iscrizione al Registro Nazionale della Stampa in corso - Iscrizione al ROC Registro degli Operatori di Comunicazione in corso. - Spedizione: Poste Italiane S.p.A. - sped in A.P. - D.L. 353/2003 (conv. legge 27.02.2004 n° 46 art 1, comma 1) - DCB Milano Roserio



Appunti

Si parlerà molto di Europa nei prossimi giorni vuoi per la scadenza elettorale che porterà ad un nuovo Consiglio europeo, vuoi per la prossima fiera di Norimberga che più di in ogni altra esprime la globalità senza una predominanza nazionale.

L'Europa politica ha decisamente bisogno di essere rinnovata dopo anni di attenzione ai grandi gruppi industriali e finanziari e, naturalmente, alla globalizzazione deve ora porre al centro la piccola-medio industria, asse portante dell'intera economia comunitaria. L'aver posto per anni la maggiore attenzione alla difesa dei bilanci dei grandi gruppi e senza programmare il necessario riequilibrio del benessere generale, quindi dei consumi, ha avuto come necessità quello che oggi è drammaticamente evidente, un apporto finanziario sempre più esoso così come costosa è una rigidità normativa che nessun altro ha. L'ultimo esempio è il recentissimo mandato M425 dalla CE al CEN che ha chiesto di stabilire anche i requisiti di sicurezza antincendio "delle sigarette". Non è certamente facile unire le tre Europee, finanziaria, industriale e quella del diritto più che del dovere riferita ai paesi di recente immissione. Una situazione che noi italiani delle varie italie conosciamo benissimo. Una volta in un incontro segnalammo ai nostri interlocutori cinesi piuttosto orgogliosi dei risultati economici da loro raggiunti che nell'economia globale, se da una parte si cresce, dall'altra si perde, e questo sarebbe successo proprio ai loro clienti europei. Così è stato.

Lo stesso principio vale anche tra le varie categorie all'interno della nostra comunità europea. Se le multinazionali o il sistema finanziario pensano soprattutto ai loro interessi chi altro alla fine potrà essere loro cliente? Sfortunatamente, ma anche fortunatamente, in una crisi uguale per tutti e qualche risultato dovrà ben esserci.

Intanto vedremo cosa succederà a metà maggio alla fiera di Norimberga che potrebbe essere una prima occasione di assaggio di una ripresa dell'Europa delle pietre naturali.

A giugno ci sarà il voto per il nuovo parlamento europeo, facciamo in modo che il prossimo almeno non chieda anche le norme antincendio dei fiammiferi.

We will be speaking about Europe a lot in the next few weeks because of the elections for the European Parliament and also thanks to the Nuremberg Fair which, more than any other, is global rather than national in nature. The European political scene is sorely in need of renewal. After years of attention given to the big industrial and financial groups and, naturally to globalisation, the small and medium-sized enterprises, the backbone of the entire EU economy must now be placed at the centre of attention.

The fact of having spent years defending the budgets of the big groups without planning for the necessary redistribution of general wealth and, consequently, of consumption, has of necessity led to what is dramatically obvious today, an ever increasing need for finance and an equally costly regulatory rigidity, which exists nowhere else. The latest example is the recent M425 sent by the EC to the CEN, setting fire hazard safety norms for cigarettes.

It is certainly not an easy task to unite the three Europes: financial, industrial and the legal, rather than natural one, created by the new entry countries. This is a situation that we Italians of the various Italies know very well.

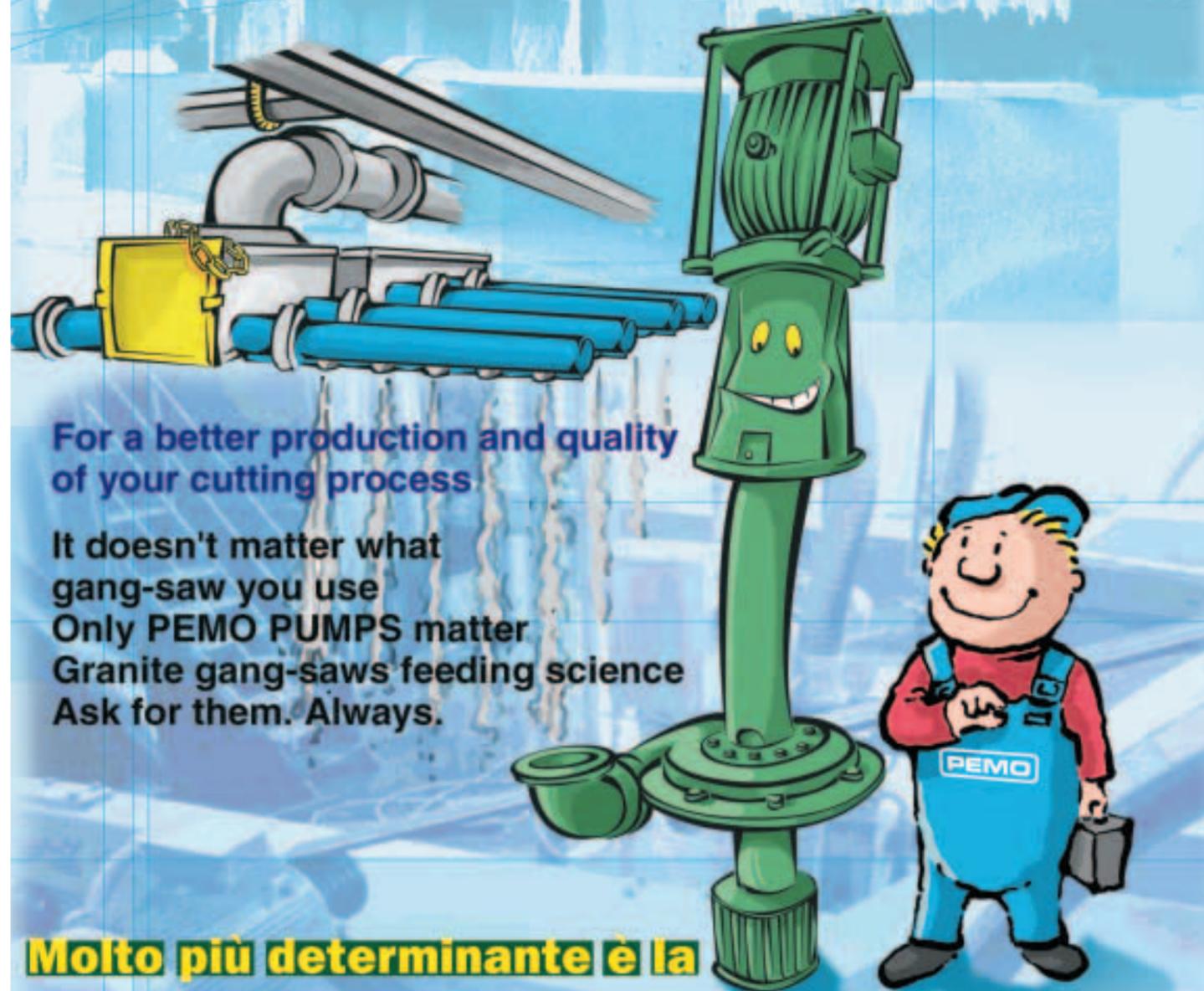
We once pointed out at a meeting with the Chinese, who were rather proud of their economic achievements, that in the global economy, if one side grows, the other loses out and that this is exactly what would happen to their European customers. And so it did.

The same principle is valid for the various categories within the European community. If the multinationals or the financial system think mainly of their own interests, who will be their customers in the long run? Unfortunately, but also fortunately, the crisis is the same for everyone and there must be some result.

Meanwhile, we will see what happens in mid-May at the Nuremberg Fair, which could be the first taste of a European recovery of natural stone. In June we will vote for the new European Parliament; let's try and make sure that the next one does not ask for anti-fire hazard norms for matches.

Per una maggior produzione e qualità nella Vs. segheria

non importa la marca del telaio



Molto più determinante è la

Pompa

PEMO

La scienza dell'alimentazione nella segazione dei graniti

PRETENDETELA SEMPRE



Insediato il Consiglio Direttivo di ACIMM

Prima riunione del nuovo Consiglio dell'Associazione dei costruttori di macchine per il marmo. Marco Fiori nominato direttore. Spallanzani nuovo Tesoriere. Approvati programma e budget.

Prima riunione operativa per il nuovo Consiglio Direttivo di ACIMM, l'associazione che riunisce i produttori di impianti, macchine, apparecchiature e utensili per la lavorazione di marmo, granito e pietre tradizionali. Sotto la presidenza di Arianna Marchetti, eletta lo scorso 13 marzo dall'Assemblea, nella seduta del 3 aprile sono state assunte le prime decisioni.

Innanzitutto è avvenuta la ratifica dell'ingresso in Associazione di sei nuove aziende: Donatoni Macchine, Benetti Macchine, Maema, Dazzini, Dal Forno, Tesimag.

Poi, su proposta della Presidenza, è stata votata la nomina del nuovo direttore di ACIMM: si tratta di Marco Fiori, 34 anni, giornalista modenese, scelto per la solida preparazione ed esperienza nel campo dell'associazionismo, della politica e della comunicazione istituzionale e d'impresa. Il Consiglio Direttivo ha poi indicato il past president Ivano Spallanzani quale nuovo Tesoriere.

Dopo una partecipata discussione, sono state delineate anche le linee programmatiche del nuovo corso associativo, con la contestuale definizione del budget 2009.

ACIMM intende essere un'Associazione forte e trasparente, che si occupi esclusivamente della tutela e rappresentanza dei produttori di tecnologia per marmo e pietre, con gli imprenditori del settore impegnati in prima persona nelle cariche associative.

Nel corso della riunione, sono state programmate quindi le prime azioni politiche, indicati i servizi associativi ritenuti prioritari, individuati il piano di comunicazione e le iniziative a livello editoriale.

The new board of ACIMM takes office

The first meeting of the new board of the Association of Marble Machinery Manufacturers was held. Marco Fiori was appointed director. Spallanzani is the new Treasurer. Programme and budget were approved.

This was the first operational meeting for the new administrative board of ACIMM, the association that unites manufacturers of plant, machinery, equipment and tools for working marble, granite and traditional stone. Under the presidency of Arianna Marchetti, elected at the general meeting on 13 March last, the first decisions were made in the session of 3 April.



DONATONI

MACCHINE srl

QUALITY AND INNOVATION

Frese a ponte e centri di taglio CNC - CNC cutting and shaping center



NEWS

Fiera STONE - TEC
NORIMBERGA 20/23 Maggio
Area 7A - 314

SPRINTER 625

Modelli - Models

ST/4
ST/5
TOP

RAPID 825

Modelli - Models

ST/4
ST/5
TOP

DV 900

Modelli - Models

TOP
ATC
2B

SPD 1100

Modelli - Models

TOP
ATC
2B



Arianna Marchetti nuovo Presidente Acimm per il quadriennio 2009-2012 davanti alla sede associativa di Baggiovara - Modena

Il Consiglio Direttivo di ACIMM è composto dalla presidente Arianna Marchetti (Officine Marchetti), dai vicepresidenti Ciro Gaspari (Gaspari Menotti), Luca Toncelli (Breton), Giambattista Pedrini (Pedrini) e Riccardo Bellinzoni (presidente di ASSOFOM), dal past president Ivano Spallanzani, dal presidente onorario Marco T. Pellegrini (Pellegrini Meccanica), e da Paolo Montresor (Montresor), Sabina Dal Forno (Dal Forno), Giorgio Donatoni (Donatoni Macchine), Pietro Caprioli (SABA), Claudio Dazzini (Dazzini), Federico Benetti (Benetti Macchine), Franco Perissinotto (Perissinotto) e Claudia Vannucci (Tesimag).

First of all approval was given to six new firms applying to join the Association: Donatoni Macchine, Benetti Macchine, Maema, Dazzini, Dal Forno, Tesimag. Then, as proposed by the presidency, a vote was taken on the appointment of the new director of ACIMM: the 34 year-old journalist from Modena, Marco Fiori, was appointed thanks to his strong background and experience in the field of collaborative negotiation, from politics to communication with the institutions and firms. The board then appointed former president, Ivano Spallanzani, as Treasurer.

Un'altro grave lutto nella grande famiglia dei costruttori italiani di macchine da marmo.

Nella tarda serata di sabato 28 febbraio è mancato a Carrara Menotti Gaspari fondatore dell'omonima azienda di macchine da marmo e granito che, grazie alle sue doti imprenditoriali, ha portato al massimo livello del Made in Italy. L'ACIMM si unisce nel dolore alla signora Everalda, ai figli Elena e Ciro ed alla società Gaspari Menotti S.p.A

Pubblichiamo un suo ricordo scritto dal dottor Giulio Conti, Primo presidente della Internazionale Marmi Macchine di Carrara e suo grande amico.

Gaspari Menotti ha lavorato, in età giovanile, per alcuni anni alle dipendenze della ditta Frugoni di La Spezia ed era addetto alle installazioni presso i clienti dei telai prodotti dalla Frugoni. Dopo il fallimento della Frugoni, Gaspari costituì una sua azienda, una ditta individuale (la Gaspari Menotti) che iniziò la sua attività nel '56/'57 a Carrara, in via Carriona 206, con poche macchine utensili "rimediate" sul mercato dell'usato; quando lo conobbi, verso la fine del '57, l'azienda operava con sei dipendenti (un operaio e cinque apprendisti) e lavorava per conto di un unico cliente (la ditta Bernucci di Carrara) per la quale produceva fresatrici e lucidatrici che la Bernucci commercializzava soprattutto sui mercati esteri. In quel periodo, nell'Italia della rinascita, erano molti quelli che provavano, nei vari settori, a "mettersi in proprio"; molti riuscivano a sopravvivere, pochi riuscivano a "decollare".

Gaspari fu uno dei pochi, oltre al livello della conoscenza tecnica possedeva un fiuto imprenditoriale insolito per un ex lavoratore e riusciva a coinvolgere i suoi dipendenti in una "logica di squadra" che era necessaria per conseguire risultati economici positivi pur lavorando, di fatto, per conto terzi. Nel giro di pochi anni fu possibile trasferire l'attività in una sede più ampia (sempre a Carrara in via Aurelia 12) e migliorare la struttura produttiva (dipendenti e macchinari); ma soprattutto gli fu possibile realizzare il suo sogno, che era quello di arrivare a produrre i telai multilame che per alcuni anni aveva installato in Italia ed all'estero per la Frugoni.; non ci furono problemi né di progettazione né di realizzazione; ci furono invece problemi di commercializzazione che furono brillantemente superati riuscendo, nei primi anni '60, ad effettuare vendite importanti nell'area di Carrara e, soprattutto, in quella di Trapani.

Da allora è stato un crescendo continuo e da molti anni la Gaspari è una delle aziende più importanti a livello mondiale.



HIGH-TECH INSIDE



HIGH-TECH RESIN LINE



ACIMM

L'OFFICINA DEL PROGRAMMA

Costruire una Associazione forte significa essere collaborativi, disponibili e aperti a tutte le realtà del settore, con capacità di ascolto e di analisi, e dotati della massima concretezza. Esserci, metterci la faccia, interessarsi alle questioni associative è la premessa indispensabile per crescere e diventare veramente utili.

Building a strong Association means being collaborative and open to all those involved in the sector, willing to listen, able to analyse and come up with concrete ideas. Being present and involved in questions regarding the association is the necessary premise for growth and real usefulness.

UNITI CONTRO LA CRISI

Il settore delle macchine per marmo, come molti altri, sta soffrendo pesantemente le ripercussioni della crisi mondiale in atto. Occorre mantenere il sangue freddo e moltiplicare gli sforzi per cogliere tutte le opportunità, ottimizzare le imprese, presidiare i mercati e continuare a credere nel mercato e a investire. Solo così si potrà beneficiare dei primi segnali di una ripresa che si spera non troppo lontana.

Fare Associazione è un modo per aiutare concretamente le aziende. Il contesto economico negativo impone a tutti una unità maggiore e un forte spirito collaborativo. Un tassello importante è proprio l'istituzione di un tavolo comune di confronto, dove discutere problemi e andamenti dei mercati, fare lobby e guadagnare peso politico e visibilità a tutti i livelli, ideare azioni di promozione e sviluppo, pensare e offrire a prezzi congrui i servizi di cui le aziende hanno davvero bisogno.

ACIMM intende essere un'organizzazione in grado di sostenere in modo concreto le aziende in questi tempi difficili, nei quali diventa indispensabile fare fronte comune per rimanere competitivi sui mercati di tutto il mondo.

UNITED AGAINST THE CRISIS

The marble machinery sector, as many others, is suffering the repercussions of the worldwide recession. We need to keep a cool head and make concerted efforts to seize every opportunity, increase firms' efficiency, keep an eye on the markets, continuing to believe in the market and invest. Only in this way will we be able to make the most of the first signs of a recovery that we hope is not too far away.

An Association can give real help to firms. The negative economic context means that everyone must be united with a strong collaborative spirit. It is fundamental to have a single table around which to meet and discuss the problems and trends in the market, create a lobby and gain political weight and visibility at all levels, come up with ideas for promotion and development, develop and propose at fair prices the services that firms really need.

ACIMM sees itself as an organisation that can offer concrete support to firms in these difficult times, when it is essential to remain together to stay competitive in the world markets.

Risultati dell'incontro
Acimm tenutosi a Modena
lo scorso 3 aprile

OBIETTIVI

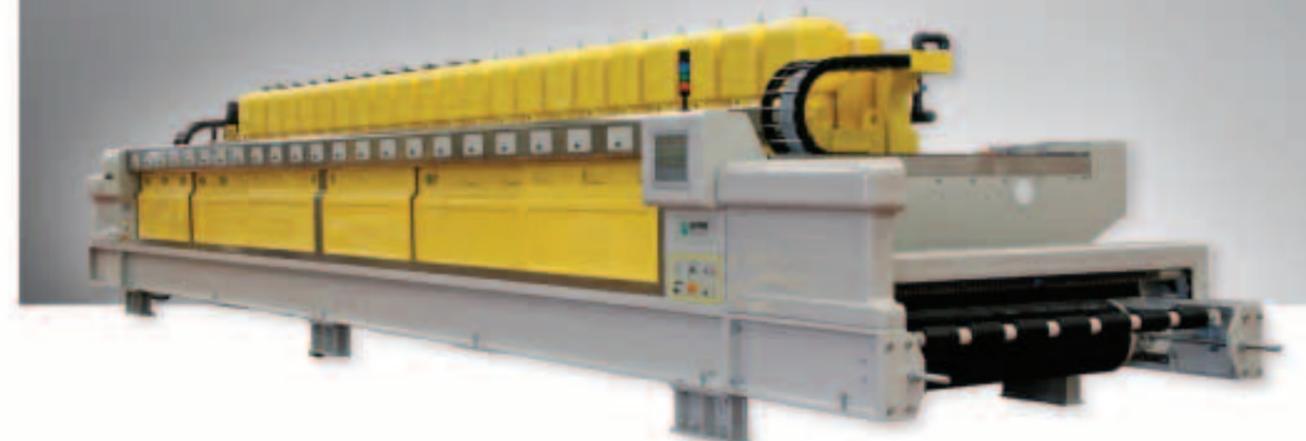
1. Tutelare gli interessi delle imprese associate nei confronti di Istituzioni, Enti, Associazioni e Organizzazioni locali, nazionali ed estere.
2. Promuovere lo studio dei problemi di carattere tecnico, economico e normativo, intrattenendo rapporti con gli enti di normazione e certificazione.
3. Assistere gli associati aggiornandoli sulla legislazione nazionale, europea ed internazionale.
4. Promuovere intese, collaborazioni e progetti comuni tra gli associati.
5. Creare un codice etico di comportamento sui mercati e nel rapporto col cliente, utile a promuovere una concorrenza corretta, dirimere (dove possibile internamente) i problemi tra le aziende associate, incentivare il cliente a scegliere un prodotto italiano, con standard qualitativi e di servizio garantiti da ACIMM.
6. Favorire la conoscenza delle macchine italiane mediante tutti i mezzi di comunicazione: sito web, cataloghi, audiovisivi, campagne pubblicitarie ed eventi, per sottolineare l'eccellenza del Made in Italy.
7. Organizzare e partecipare a mostre, fiere, missioni in Italia e all'estero.
8. Realizzare studi e indagini di mercato a livello settoriale e macroeconomico, con particolare attenzione alla industria delle costruzioni, e divulgare agli associati tutte le notizie riguardanti il settore.

9. Stipulare convenzioni, coordinare iniziative, assumere partecipazioni o accordi con Enti, Consorzi ed Organizzazioni e/o aderire ad Organismi nazionali ed esteri purché perseguano le finalità statutarie.
10. Partecipare a bandi pubblici o attivare altre forme di finanziamento per l'ottenimento di contributi o finanziamenti finalizzati alla realizzazione dei progetti di Ricerca & Sviluppo o promozionali.

cosa serve
alla macchina
da marmo italiana



PGM 2200 ERGONOMIA E DESIGN IL FUTURO È QUI



PGM 2200

Gaspari Menotti presenta la nuova generazione della lucidatrice di granito PGM 2200. Tecnologia, elettronica, soluzioni d'avanguardia, ergonomia e design danno vita ad un prodotto di vertice, rispettoso di tutte le normative di sicurezza e compatibilità ambientale, una nuova "prima pietra" per costruire un grande futuro.

Gaspari Menotti introduces a new remarkable product: the new PGM 2200 granite polishing machine. State of Art Technology, advanced electronics, modern solutions, ergonomic and pleasant design all combined together give life to a new, outstanding product. Engineered and manufactured following all safety norms and environmental compatibility, the new PGM 2200 is a new "foundation stone" to build a great future.



Gaspari Menotti S.p.A.
Viale Zaccagna 18/F - 54033 Carrara - Italia
tel. +39 0585 84551 - fax +39 0585 84555
www.gasparimenotti.com
gaspari@gasparimenotti.com

STRATEGIA

Occorre lavorare per consolidare una base associativa forte, che riunisca il maggior numero possibile di produttori italiani di macchine e sistemi per marmo, granito e pietre tradizionali, di fornitori di apparecchiature integrative, utensili e servizi.

Un'Associazione senza scopo di lucro, che sia gestita e partecipata in modo democratico dagli imprenditori del settore - coinvolti in prima persona nelle cariche associative - e che possa offrire servizi professionali (di natura, tecnica, legislativa, promozionale), oltre ad analisi e informazioni utili per capire come si evolverà il mercato.

E' forte il bisogno di una "casa comune" nella quale poter esprimere le esigenze e discutere i problemi specifici, per poi studiare possibili soluzioni: un luogo di rappresentanza esclusiva del nostro specifico comparto industriale, e di nessun altro.

"Rete" è la parola chiave. Occorre costruire una solida ragnatela di contatti e relazioni con tutti i soggetti che orbitano intorno al nostro mondo. Istituzioni (dalle amministrazioni locali al governo europeo), altri soggetti pubblici (in particolare l'ICE), Associazioni imprenditoriali affini, enti fieristici in Italia e nel mondo, istituti di credito, organizzazioni sindacali, consulenti e professionisti, giornalisti e editori del settore.

Serve una struttura di servizio gestita con logiche privatistiche, che, nei limiti del possibile, individui anche forme autonome di finanziamento: una società di consulenza di primo livello, qualificata e dinamica, al servizio delle aziende associate. Una connotazione che deve affiancarsi e integrarsi con la rappresentanza politica, nella convinzione che sia questa l'interpretazione più utile e moderna di un'Associazione nazionale di categoria.

SERVIZI

In base alle forze e alla struttura associativa della quale potersi avvalere, occorre costruire un sistema di servizi alle imprese di primo livello, che risponda alle esigenze delle aziende di ogni dimensioni.

Area economica

- Consulenze e aggiornamenti in materia legislativa, assicurativa, di finanziamenti, marchi e brevetti.
- Raccolta dati e realizzazione di una Indagine Statistica Nazionale di settore.
- Tariffe per trasferte del personale specializzato in Italia e all'estero.
- Organizzazione di gruppi di acquisto, contratti e convenzioni.

Area tecnologica

- Assistenza alle aziende sui temi di interesse (sicurezza macchine, documentazione tecnica, igiene e sicurezza del lavoro, tutela ambientale, qualità e certificazione, energia, formazione tecnica, ricerca e innovazione)
- Diffusione della conoscenza tecnologica e delle innovazioni del settore. Organizzazione di corsi, convegni, seminari di informazione.
- Indirizzare progetti di ricerca e collaborazione che pos-



Bellinzoni

nanotech
Line

AUMENTA LA DUREZZA DELLA PIETRA
IMPROVE THE STONE HARDNESS

IT La tecnologia dei prodotti Nanotech è specificatamente studiata per indurire le pietre e preservarle nel tempo, diminuire i rischi di danneggiamento, agevolare il mantenimento. L'esclusiva formulazione consente di incrementare considerevolmente la durezza superficiale delle pietre in modo che anche pietre tenere possano essere utilizzate in numerose altre applicazioni.

UK Nanotech technology line has been specifically studied to harden and maintain the stone for long time. With these products there will be lesser risks to damage the stone and help in its maintaining. With their exclusive formulation these products increase the superficial stone hardness. It is possible to make some soft stone to become much harder and therefore the same stones will have a much wider application.



DURALBRILL

Effetto lucido
Shining finishing

DURALMAX

Effetto opaco
Matt finishing

Bellinzoni

Divisione Stone & Glass

Via Dei Giocchi, 4 - 20016 Pero (MI) - Tel. +39 02 33.91.21.33 - Fax +39 02 33.91.52.24
www.bellinzoni.com - info@bellinzoni.com

sono favorire anche l'accesso delle imprese ai finanziamenti pubblici.

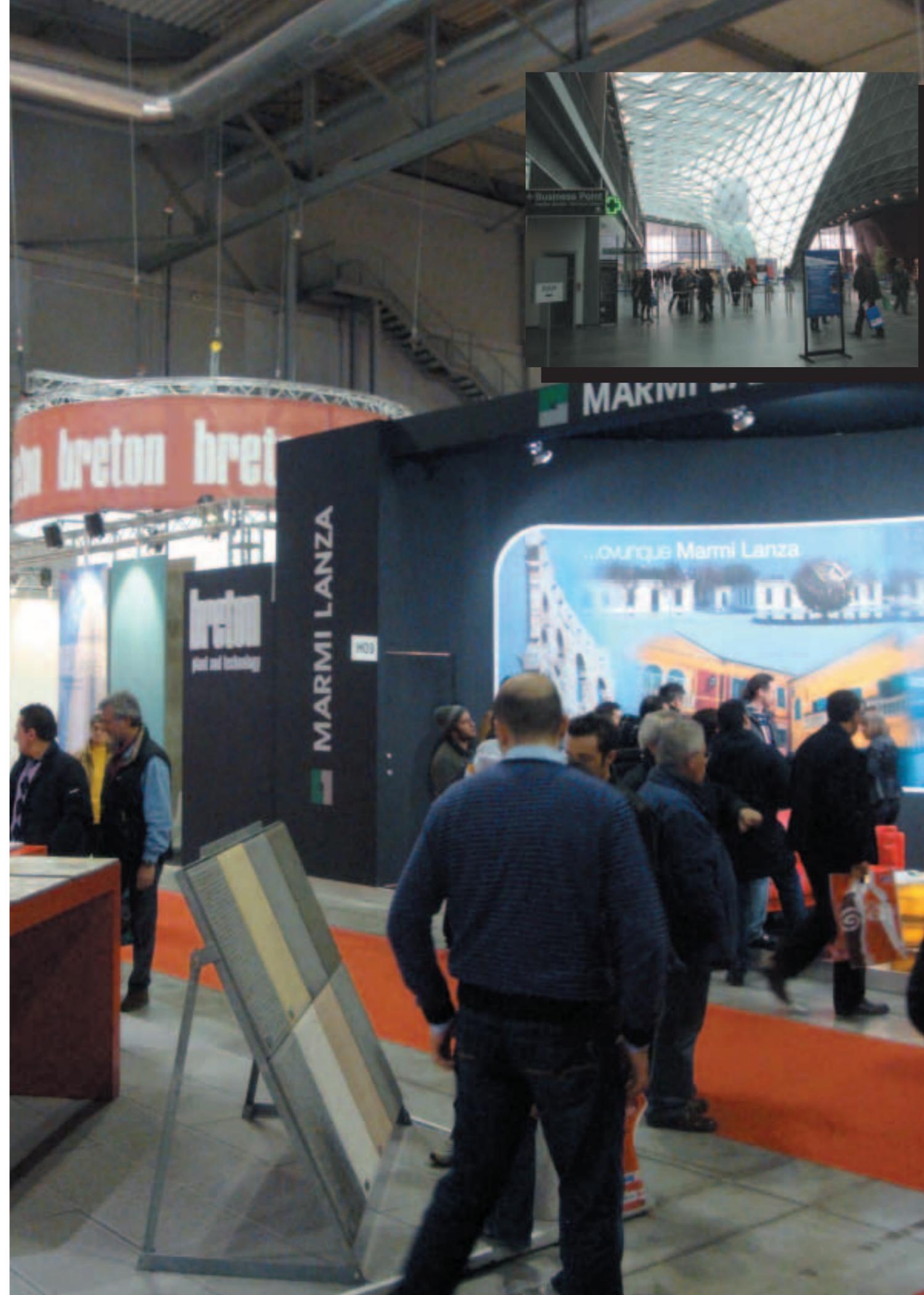
- Predisposizione di pubblicazioni tecniche settoriale con il coinvolgimento di esperti individuati dalle aziende.
- Gestione dei rapporti con gli enti di normazione e certificazione nazionale e europei, gli organismi tecnico-scientifici, gli enti pubblici e le aziende sanitarie locali.

Area commerciale e marketing

- Organizzazione o partecipazione a missioni, seminari e convegni nazionali ed internazionali, con esperti rappresentanti delle imprese italiane.
- Costruzione di una directory mondiale dei clienti.
- Contattare i principali enti fieristici italiani per definire forme e condizioni di partecipazioni vantaggiose per gli associati.
- Individuare su quali manifestazioni fieristiche estere con centrare l'attenzione, ipotizzando accordi con enti fieristici locali e organizzatori, e proponendo a prezzi vantaggiosi partecipazioni in forma collettiva sotto il marchio ACIMM.
- Realizzare una mailing list completa di soggetti a cui inviare informazioni commerciali e notizie.
- Puntare sul marketing associativo e il direct marketing (la promozione del marchio ACIMM e dei prodotti delle imprese associate).
- Invio di newsletter differenziate per i diversi segmenti di riferimento.

Area promozione e comunicazione

- Contatti con enti istituzionali.
- Rapporti con Università (studi di settore, rapporti internazionali con centri di interesse).
- Formazione e centri tecnologici all'estero.
- Studi di mercato (schede Paese).
- Sostegno e diffusione della rivista ACIMM News e del sito web, arricchito da una parte ad accesso riservato agli associati per usufruire di servizi on line. E' inoltre possibile studiare con altri partner una nuova rivista che sia meno house organ e più rivista autonoma e autorevole, con contenuti interessanti sul fronte della tecnologia e del prodotto.
- Utilizzo di Internet non solo come sostegno promozionale di gran parte delle attività associative, ma come risorsa editoriale moderna ed efficace per comunicare a basso costo contenuti di qualità.
- Partecipazione alle manifestazioni di interesse collettivo.
- Corsi di aggiornamento per l'utilizzo degli strumenti multimediali.
- Costituzione di un Ufficio Stampa e Relazioni pubbliche.
- Informazioni su CSR (responsabilità sociale delle imprese).
Ideazione e realizzazione di manuali tecnici, realizzati con la collaborazione dei migliori esperti del settore.



ARCHITETTURA E DESIGN A MILANO

Attesa come una verifica il MADE (Milano Architettura Design Edilizia) non ha tradito le speranze di chi è convinto che la crisi è di chi non vuole affrontarla.

Per alcuni marmisti la terza fiera consecutiva a Milano dopo il Maching di novembre e Eco-abitare di dicembre. Due manifestazioni sostanzialmente diverse con la prima, definibile "a porte chiuse" dedicata agli incontri programmati tra duemila imprenditori che avevano anticipato le loro necessità. La seconda di stretta attualità abitativa destinata al grande pubblico e inserita nel grande contenitore dell'artigianato in fiera visitata ogni anno da oltre 3 milioni di visitatori.

In febbraio quelli del Made sono risultati 200.126 con un aumento del +17,1% degli italiani e del 19,8% provenienti da 118 paesi che hanno incontrato 1739 espositori distribuiti su una superficie lorda di oltre 100.000 metri quadri espositivi. Numeri più che ottimi per una fiera che è solo alla seconda edizione e in un momento decisamente difficile per l'edilizia non solo italiana. Una sessantina gli espositori del settore lapideo posizionati in una zona di facile visibilità, quindi con maggiore interesse di pubblico. A Milano il marmo ha sempre successo, fin dal 1920 quando iniziò la Fiera Campionaria, il "Made", oltre al Saiedue di Bologna da cui trae origine, eredita anche questo usufruendo di una città/regione che non sembra per ora in crisi e forse riuscirà anche a non esserlo perchè concentra la volontà di tutti coloro che intendono reagire senza differenze politiche o geografiche. Il pubblico del "Made" si è ancora una volta dimostrato professionale e attento nella ricerca di nuove opportunità. La pietra naturale, questa eterna sconosciuta forse perchè è naturale viverla, ha avuto quindi la possibilità di evidenziarsi anche se, proprio in questa fiera, si sono confrontati molti nuovi prodotti della moderna architettura frutto di una ricerca pluriennale della Regione Lombardia. Questo comunque non toglie spazio alla pietra naturale specialmente nelle pavimentazioni e nel design.

Sostenibilità, risparmio energetico, sicurezza sono alcune delle parole chiave che hanno arricchito un centinaio di incontri e convegni, collegati alla fiera, tutti molto partecipati e apprezzati, come "La pietra e la sostenibilità organizzato da ALA ASSOARCHITETTI e dal CENTRO SERVIZI MARMI di Volargne/VR. La collaborazione tra OFARCH, ALA e Video Marmoteca, Centro Servizi Marmo, ha lo scopo di promuovere il fare architettura di qualità, secondo un approccio di tipo culturale, attraverso il dialogo tra progettisti, costruttori, fornitori, e tutti i protagonisti del mondo dell'architettura e delle costruzioni finalizzato a promuovere la diffusione della cultura e dell'uso della pietra naturale in un'ottica sostenibile. Gli interventi sono stati di B. Gabbiani, presidente di ALA Assoarchitetti, Grazia Signori responsabile del Centro Servizi Marmo ed Enzo Eusebi con i progetti relativi all'uso dei marmi e della pietra.

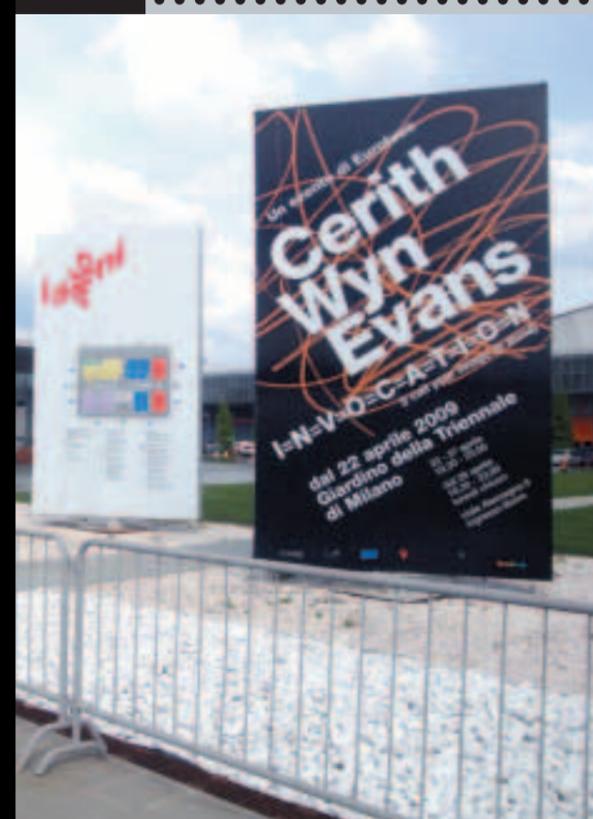


Dal 22 al 27 aprile 2009 Milano è la città dei Saloni capitale indiscussa del design mondiale con 202.350 metri quadrati espositivi e 12.000 novità nel quartiere fieristico di Rho con grandi allestimenti firmati da designer di tutto il mondo e un ricco programma di eventi "fuori salone". Milano è sede della Facoltà di Disegno Industriale più grande del mondo ed è considerata la capitale mondiale del design, luogo di creazione e diffusione di idee e sede dei più importanti studi internazionali. Per la Lombardia design significa professionisti, grandi talenti, comunicatori, imprese artigianali e grandi imprese, sedi espositive di rilievo internazionale e centri di ricerca. Non dimentichiamo che a Milano è concentrata quasi la metà di tutti i progettisti italiani, il 60% delle imprese di design europeo e l'80% del fatturato che gravita intorno ai professionisti. Si tratta di una ricchezza che Regione Lombardia promuove puntando sul disegno industriale come leva dello sviluppo e come frutto di quella cultura di progetto capace di sintetizzare estetica e funzionalità".

Tra gli eventi collaterali ricordiamo che dal 22 aprile al 21 giugno si svolgerà la mostra "Magnificenza e Progetto, cinquecento anni di grandi mobili italiani a confronto". Il Giardino della Triennale ospiterà, invece, dal 22 aprile, una nuvola luminescente dell'artista inglese Cerith Wyn Evans, fatta di lunghi tubi al neon che si attorcigliano su se stessi. Il Salone Internazionale del Complemento d'Arredo, giunto ormai alla 23a edizione, presenterà le novità per l'arredo domestico. Dedicato alla luce anche l'annuale Designing Designers e il Convegno Internazionale tra le Scuole Universitarie di Design.

Tra gli eventi collaterali centinaia le feste e le serate che animeranno le notti milanesi. Molte le vie che durante la manifestazioni saranno solo per chi passeggia o pedala.

Il marmo sarà rappresentato in vari appuntamenti tra i quali ricordiamo quelli organizzati dalle veronesi Fratelli Testi, Luigi Antolini, Budri, Grassi Pietro, Marsotto a quelle di Savema, Furrer, Red, il Fiorino, Il Casone, Gemeg, Italmarmi Poca, Piba Marmi, Franchi Umberto Marmi coordinati dall'Intenazionale Marmi Macchine di Carrara e quelli di alcuni marmisti lombardi come "Tentazioni naturali" proposti da Alimonti Gottardo insieme a Pessina cucine in "zona Tortona" nell'ambito di Milan Design Week. Per la terza volta anche Palazzo Reale ospiterà la mostra "Magnificenza e Progetto - cinquecento anni di grandi mobili italiani a confronto" dedicata alla riscoperta delle origini del made in Italy attraverso una carrellata di arredi moderni e antichi, tutti con uno speciale pedigree. Secondo uno studio della Bocconi nei sei giorni del Salone del Mobile Il sistema-Milano fattura 500 milioni di euro: 20 volte di più dei periodi normali per hotel, ristoranti, agenzie di viaggio, allestitori, negozi, musei, showroom, proprietari di case e botteghe e trasporti tutti potenziati: tram autobus, metrò, taxi e, per la prima volta il bike sharing fino alle 2 di notte per i quartieri trasformati in pedonali. (Aprè definitivamente la stazione ferroviaria di Rho-Fiera con la fermata di 140 treni. La grande scommessa antitraffico del Salone). sono i giorni in cui emerge la vera anima di Milano di cultura e commercio e, come sottolinea il rettore del Politecnico, Giulio Ballio: Dalle crisi esce chi investe e non si piange addosso. Mi pare ci sia un po' di risveglio in questa direzione.



ASSOFOM (Associazione Forniture per marmisti) in collaborazione con l'ASSOCIAZIONE MARMISTI DELLA REGIONE LOMBARDIA ha invece trattato il lato tecnico con "I Pavimenti e rivestimenti in pietra naturale. Tecniche a confronto" riguardo lo stato dell'arte sulla corretta e idonea posa per pavimenti e rivestimenti, la scelta e la manutenzione delle pietre naturali e ricomposte. I temi affrontati spaziano dai sistemi di fissaggio meccanici ai fattori che influenzano la scelta degli adesivi e dei sigillanti per la posa, dalla scelta e l'idoneità dei materiali lapidei alla manutenzione e protezione dei manufatti, oltre al servizio di consulenza tecnica associativa e alla normativa in vigore.

Tra gli esempi trattati le soluzioni tecniche adottate per la magistrale realizzazione della sede dell'Università Bocconi realizzate con il Ceppo di Grè ed il Bianco Lasa, ed i fissaggi meccanici della RVB System, le novità dell'Ufficio Studi Mapei sui fattori che influenzano la scelta degli adesivi e dei sigillanti per la posa dei materiali lapidei.

E' stata anche l'occasione per la presentazione di due argomenti molto importanti per le due Associazioni: La nuova normativa UNI per la posa dei prodotti lapidei alla quale Assofom e Assomarmisti Lombardia, Mapei e Centro Prove Lapedei hanno collaborato; il servizio di consulenza tecnica associativa fornito dall'Associazione Marmisti per superare gli eventuali contenziosi.

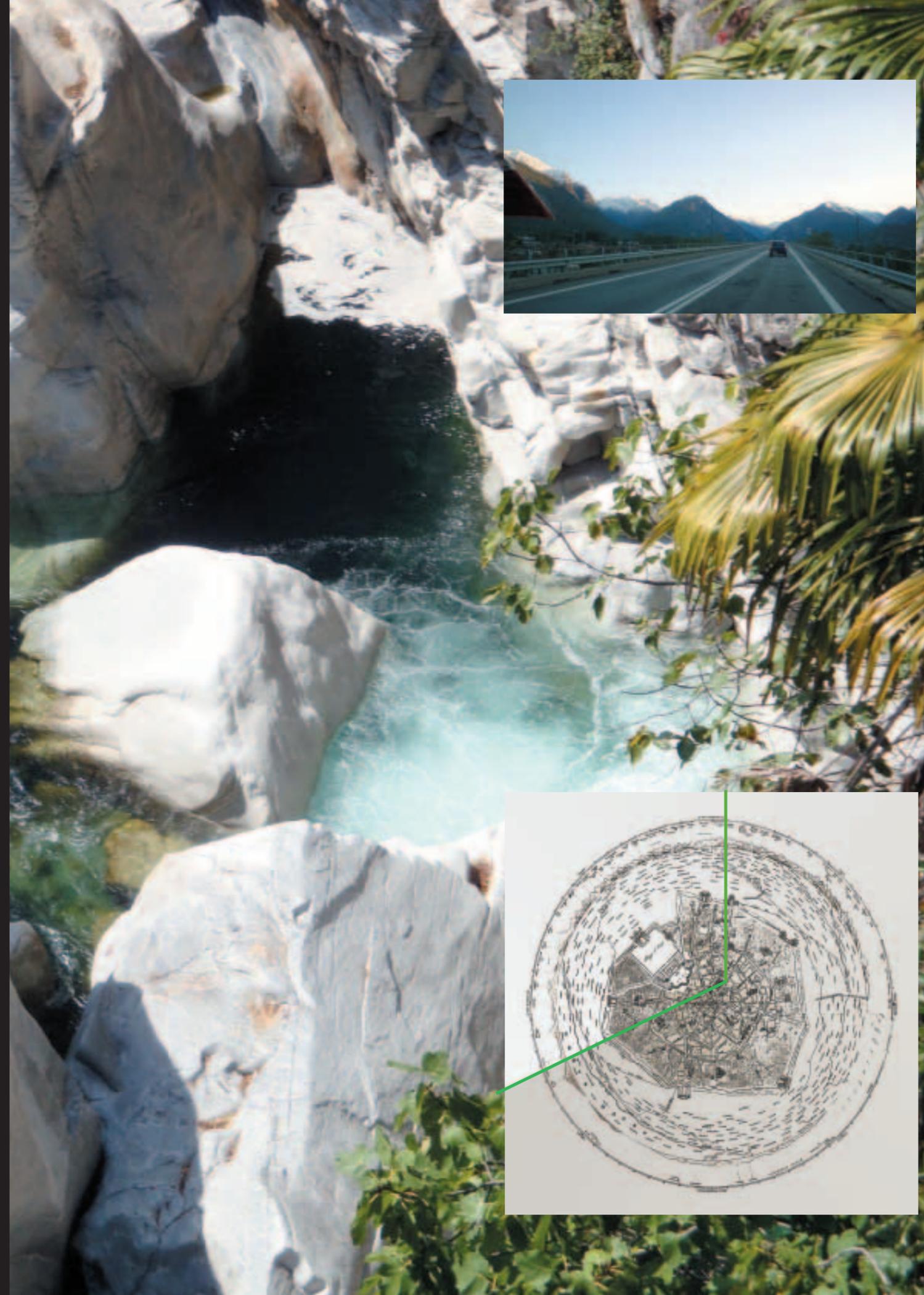
Questi gli interventi:

- **I sistemi di fissaggio meccanici**
esempi dalla nuova sede della Università Bocconi presentati da: Geom. Luca Bombardieri della RVB System e Geom. Giulio Marini della Marini Marmi,
- **I fattori che influenzano la scelta degli adesivi e dei sigillanti per la posa dei materiali lapidei**
relatore Geom. Enrico Geronimi della Mapei
- **Normativa in vigore**
relatore Dr. Clara Miramonti funzionaria UNI
- **Scelta e idoneità dei materiali lapidei**
relatore Dr. Grazia Signori responsabile del Centro Servizi Prove di Volargne VR
- **Finitura, Manutenzione e protezione dei manufatti**
relatore Geom. Riccardo Bellinzoni - Presidente ASSOFOM
- **Servizio di consulenza tecnica associativa**
relatore Geom. Alfredo Arnaboldi - Presidente Associazione Marmisti della Regione Lombardia

Il convegno è stato tra i più seguiti dell'intero calendario del "Made": almeno un terzo dei partecipanti non ha trovato posto in sala.

Importante segnalare che MADE già alla seconda edizione uguaglia i numeri dei grandi saloni europei per espositori e visitatori i quali hanno dimostrato grande volontà imprenditoriale per superare le attuali difficoltà.

Il risultato di "Made" rafforza l'Italia nel calendario internazionale delle fiere di settore avviando maggiori possibilità di ripresa. Gli organizzatori prevedono per l'edizione del 2010 una maggiore internazionalizzazione individuando gli elementi più strategici dei diversi comparti rappresentati. Architettura e edilizia quindi a livello della moda e del mobile che vede proprio Milano al top mondiale. Ricordiamo che il "Made" è promosso da Federlegno che organizza anche il Salone del Mobile, una fiera da oltre 220 mila metri quadri espositivi in fiera che debordano in città con oltre un centinaio di iniziative "fuori salone", una tendenza che sta coinvolgendo anche il marmo con alcuni appuntamenti.





Sempione, chiave di volta dell'arco siliceo

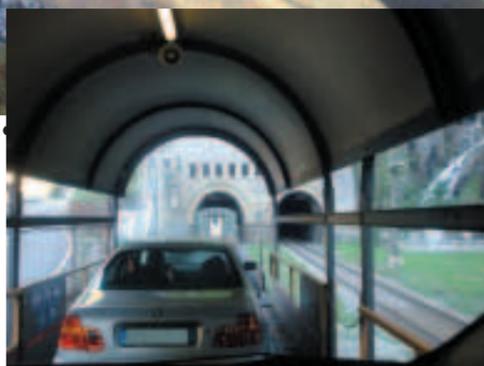
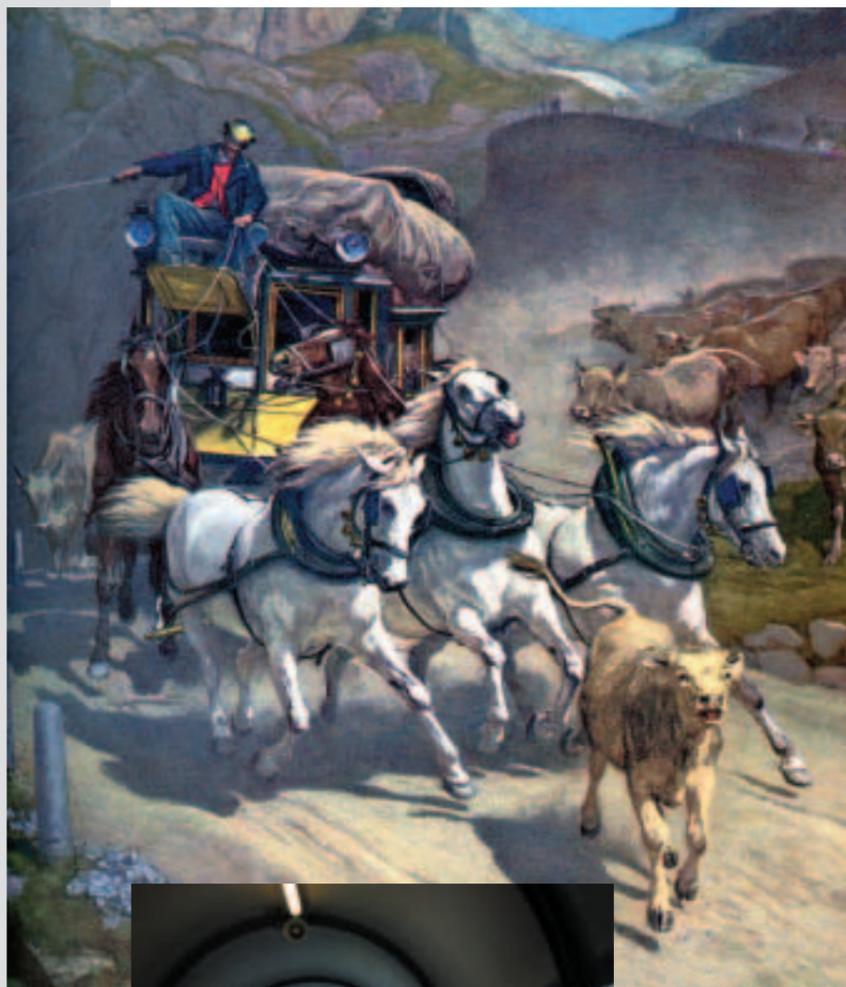
Dalla geografia del nord ovest d' Italia alcune interessanti osservazioni
Un arco alpino dove prevale il silicio che insiste dallo Stelvio al Monte Argentera e chiave di volta il Monte Leone del Sempione abitato da uomini tutti d'un pezzo, forti come il granito e robusti come il nebiolo.

Alle sedici e quarantadue del 31 maggio 1906 arrivava a Domodossola l'ultima diligenza del Sempione partita alle sei e mezza del mattino da Briga: aveva impiegato più di dieci ore per percorrere la strada del Sempione che dal 1805 collegava il Lemano con il Verbano. La strada del Sempione percorsa dai viaggiatori, che l'avevano scelta per valicare le Alpi attraverso scenari di creste e picchi maestosi di nubi e di neve nel romantico Gran Tour, ben narrato da grandi firme come Stendhal, da Charles Dickens e Alessandro Dumas, cedeva il passo alla strada ferrata che univa molto più rapidamente il Verbano al Rodano.

Infatti pochi giorni prima, il 19 maggio 1906, con la partecipazione del Re d'Italia e del Presidente della Confederazione Elvetica era stata ufficialmente inaugurata la Galleria del Sempione che, con i suoi 19,8 km era fra le più lunghe del mondo. Erano trascorsi sette anni di duro lavoro per scavare il traforo nel duro granito al centro di un arco di rocce silicee che inizia alle sorgenti dell'Adda fino alle sorgenti del Po ai piedi del Monviso. Il passo e la galleria del Sempione il Monte Leone che è al centro di questo arco coronato dai quattromila: Bernina, Monte Rosa, Cervino, Monte Bianco, Gran Paradiso. Un arco abitato da gente pratica, di abitudini regolari, gente di montagna, dura, tutta d'un pezzo, forte come il granito, forte come il nebiolo: il vitigno del granito che conserva le proprie caratteristiche pur assumendo diverse denominazioni in località diverse.

Uomini che estraggono il granito dalle montagne non già ferendole ma aiutandole a partorire questa nobile roccia, base di una cultura che si è espressa nelle costruzioni e nelle arti figurative. I graniti, come i marmi, lasciano un'impronta determinante nella storia millenaria dell'uomo: quando essi prevalgono sul ferro, allora c'è pace; quando le fucine sudano per preparare armi per questi simboli di civiltà non c'è più spazio. Soltanto nei periodi di pace l'uomo può cogliere il frutto del suo tenace lavoro in cava come nei campi; dietro ogni ondata di ferro distruggitore, gli uomini di buona volontà riedificano con i marmi ed i graniti i monumenti alla civiltà e dalle viti reimpiantate nei campi, teatri di cruenti battaglie, traggono la forza per continuare a credere nei sani valori del convivio.

Un arco dove alligna un unico vitigno: il nebiolo (nebiolo o nebbiolo): la grafia è incerta, ma prevale in genere la prima) padre di tanti vini caratterizzati da una buona gradazione alcolica e acidità che, unite all'aroma ed alla fi-



The Simplon keystone in the siliceous arc

Some interesting observations emerge from the geography of north-west Italy.
Siliceous rock predominates from the Stelvio to Mount Argentario with Monte Leone on the Simplon as the keystone.
The inhabitants of this area are forthright, strong as granite and robust like nebiolo wine.



Lucidatrice automatica per coste piane e toroidali di marmi e graniti - **GARANZIA 2 ANNI**

costa a toro	mm. 15 ÷ 40/60
costa mezzo toro inferiore	mm. 15 ÷ 60
costa piana	mm. 10 ÷ 60
bullnose edge	mm. 15 ÷ 40/60
half bullnose edge (lower)	mm. 15 ÷ 60
straight edge	mm. 10 ÷ 60

Automatic polisher for straight and bullnose edges for marble and granite - **2 YEARS WARRANTY**



Lucidatrice automatica per coste verticali di granito, marmo e porcellanato con gruppi mobili
Automatic straight edge polisher with mobile polishing units for granite, marble and porcelains

spessore utile di lavoro	mm. 10 ÷ 80
useful working thickness	mm. 10 ÷ 80



nezza di gusto li rendono adatti alla conservazione, necessaria per arrotondarne le punte.

Variabilità intravarietale: il vitigno è caratterizzato da una notevole variabilità fenotipica dovuta probabilmente ad una antica moltiplicazione per seme, all'accumulo delle mutazioni e alla presenza di virus, che si manifesta con una eterogeneità di caratteri morfologici sia a carico degli organi vegetativi che riproduttivi.

Questa variabilità permette di osservare nell'ambito della varietà popolazione gruppi di individui (biotipi) che differiscono anche notevolmente tra loro.

Vini che assumono denominazioni diverse nell'intero arco siliceo delle Alpi occidentali.

Deve il suo nome probabilmente all'abbondante presenza di pruina sulla buccia degli acini maturi al punto da farli sembrare coperti dalla "nebbia".

Altra attribuzione dell'origine del potrebbe essere dovuta alla tardiva maturazione dell'uva con successiva raccolta in periodo di nebbia autunnale. Notizie certe di questo vitigno si hanno a partire dal inizio del Trecento (De Crescenzi 1303) e successivamente in numerosi documenti che attestano l'eccellenza di questo vitigno nelle zone di coltivazione, dalle Langhe, alla provincia di Aosta, Vercelli ed alla Valtellina, ed in epoca recente nell'Oltrepò pavese (Acerbi 1825 e Di Rovasenda 1872). Non mancano spiegazioni più fantasiose come quella data da Croce, gioielliere di casa Savoia, che voleva nebbiolo derivasse per trasposizione di lettere, come nobile.

La leggenda: una volta viveva un santo monaco tutto preghiera e lavoro. Coltivava nel suo orticello qualche rapa ed una piccola vigna di poche viti che gli davano appena una botticella di vino scadente. Un mattino, affacciatosi all'uscio della capanna, il monaco non riuscì a vedere il campicello, nascosto da una fitta coltre di nebbia. « Così vuole il Signore - si disse il sant'uomo; - Egli mi avverte che dedico troppo tempo a zappare l'orto e trascurare la preghiera e il monaco zelante passò tutto il giorno

inginocchiato recitando orazioni e la nebbia a sera si diradò, permanendo fittissima in fondo all'orto dove crescevano le viti"

Sia fatta la Sua volontà - disse il monachello - il Signore mi fa sapere che un suo servo non deve bere vino, ma accontentarsi di acqua pura.» Obbediente agli ordini celesti, il buon monaco si limitò a mangiare rape, innaffiando il magro pasto con acqua di fonte, sempre assorto in preghiera. Così trascorsero l'inverno, la primavera e l'estate. Quando arrivò il tempo della vendemmia, il monaco contemplò il suo orto, e vide risplendere la vigna di una luce abbagliante. La nebbia più che dissolversi, s'era quasi adagiata sugli acini maturi, che ne risplendevano come perle.

Nei Piaceri della tavola, uno studio del Cougnet su banchetti piemontesi in epoca medioevale, si legge che già allora il

At 4.42pm on 31 May 1906 the last coach from Brig arrived in Domodossola; leaving at 6.30 am it had taken more than ten hours to cover the Simplon road which since 1805 had linked the Lemano area of Switzerland with Verbanò. This road, travelled by those Gran Tour romantics who wanted to cross the Alps amidst magnificent scenery of peaks and crests, clouds and snow, as described by great writers from Charles Dickens to Alexandre Dumas and Stendhal, was to give way to the railway that would link Lake Maggiore to the Rhone valley in much less time.

In fact a few days earlier, on 19 May 1906, the Simplon tunnel had been opened in the presence of the King of Italy and the President of the Swiss Federation. It was 19.8 km long and one of the longest in the world. It had taken seven years of hard work to drill the tunnel in the hard granite at the centre of a range of siliceous rock, which runs from the source of



the Adda to the source of the Po at the foot of Monviso. The Simplon pass and the tunnel at Monte Leone are at the centre of the mountain arc, which is crowned by the peaks of the Bernina, Monte Rosa, the Matterhorn, Mont Blanc and the Gran Paradiso. The whole range is inhabited by mountain people, who are practical, no-nonsense folk, hard as granite and strong as nebiolo: the granite vine, which retains its properties although it is given different names in different places.

These men extract granite from the mountain, not injuring it but helping it to give birth to this noble rock, the basis of a culture, which has found expression in buildings and in figurative art. Granite, like marble, has left its mark on the age-old history of man: when stone prevails over iron there is peace; when the forges manufacture arms there is no longer



Produttività e qualità non dipendono solo dal telaio...

Productivity and quality: not only a gang-saw matter...

Tenditore marmo 13 ton Marble tensioner 13 ton

Nato per supportare i telai dalle grandi prestazioni, è un prodotto specifico che ha colmato le esigenze di un settore ad alta specializzazione tecnica dove garanzie e resa di funzionamento ottimale, sono di vitale importanza. Le lame ben tensionate durano di più, lavorano meglio in termini di precisione e senza spreco di tempo per la registrazione manuale dei tiranti.

The marble tensioner 13 Ton has been designed to give a strong support to the large - size gang saws. It is a special product which enriches a high tech field where warranty and excellent functioning are extremely important. The blades, when well tensioned, last longer, work more precisely and allow to save the time usually wasted for the manual tensioning of the mechanical tie-rods.



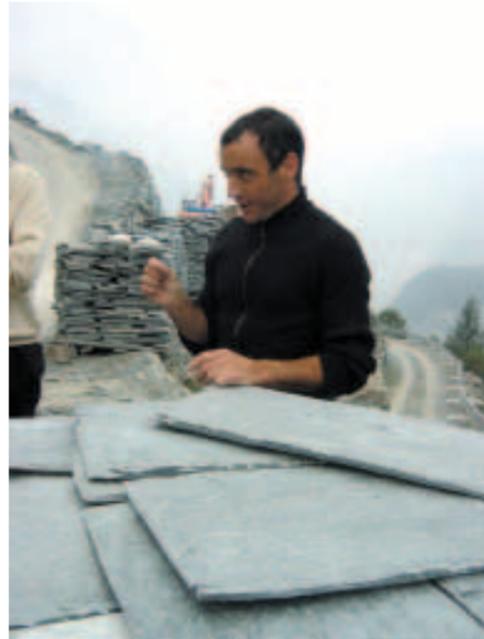
02 9011 0000 - CAP. 47 22200

OFFICINE MARCHETTI S.p.A. · Via Del Ferro 40/C · 54031 Carrara Avenza ITALY
tel. +39 0585 857206 · fax +39 0585 51975 · www.officinemarchetti.com · info@officinemarchetti.com

Nebbiolo aveva un certo nome. Giuseppe Giacosa lo elenca tra i preferiti alla tavola dei castellani della Vai d'Aosta e il bolognese Pier de' Crescenzi, che fu giudice ad Asti per alcuni anni, lo nomina elogiandolo nel suo trattato dell'Agricoltura, scritto agli inizi del '300. Nel secolo successivo Aimone di Romagnano, vescovo di Torino, si faceva spedire botti di nebbiolo, detta latinamente nebulium, in luogo dei canoni d'affitto per le terre di proprietà della Chiesa e il vescovo di Vercelli chiedeva 18 bottali di buon vino all'anno come tassa per il bosco e la baraggia di Saluggia.

room for these symbols of peace. Only during periods of peace has man been able to harvest the fruits of his labour, in the quarry as in the fields; following every wave of destructive iron, men of goodwill rebuild the monuments of civilisation with marble and granite and re-plant the battlefields with vines, drawing strength to go on from their belief in the value of the community.

In this mountain range one vine alone can thrive: the nebbiolo (or nebbiolo - the spelling is unsure but the first is generally preferred). It is the essential component of many wines, characterised by a good alcohol content and a certain acidity, which, together with a distinctive bouquet and smooth taste, make them suitable for aging.



Alpi Retiche dal Brennero allo Spluga e Lepontine fino al Sempione

La riva destra dell'Adda è pettinata da lunghi solchi di terrazzamenti creati, nel corso dei secoli, dai valligiani che hanno portato a spalla il terreno necessario per coltivare la vite in uno scenario considerato patrimonio dell'umanità.

I vigneti, sorretti da muretti in pietra a vista, sono maggiormente composti dal vitigno detto chiuascha (più vinaccia, per la sua maggior resa) italianizzato in chiavennasca, sinonimo del nebbiolo che dona i vini: Valtellina, Grumello, Inferno, Sassella e lo Sfurzat.

Tra le attività tradizionali valtellinesi un posto di rilievo è occupato dalla escavazione e dalla lavorazione della pietra ollare. Usata come materiale da costruzione, deve la sua fama soprattutto alla produzione di lavaggi. In uno scritto del 1746 si legge: "...in queste pentole di pietra i cibi cuociono più in fretta e meglio che in altre fatte in ottone, rame o altro metallo; inoltre, i cibi mantengono la loro naturale fragranza e non vengono inquinati da sapori estranei".



SABA
 Via dell' Artigianato 15/16 - 20051 Limbiate (MILANO) ITALY
 Phone: +39 - 02 9063377 - 9064587 Fax: +39 02 9065505
 www.sabainpianti.com E-mail: info@sabainpianti.com

**IMPIANTI DI DEPURAZIONE ACQUE - WASTE WATER CLARIFICATION PLANT
 FILTRI PRESSA - FILTER PRESS**

Un arco punteggiato da manieri, castelli e palazzi, chiese e pievi, case e baite: solide costruzioni protette da strati di beole: che prendono il nome da Beura: borgata in Valdossola; ma passate ad indicare, in tuffo il territorio alpino, le lastre piane e sottili ottenute dalle rocce ricche di mica che si fessurano, facilmente e che prendono il nome di piode quando vengono anche usate per cuocere le carni e le verdure alla piastra

Granito di San Fedelino

Rocce magmatica costituita da quarzo, feldspati, muscovite, biotite. Spazialmente associato alla parte occidentale del Plutone di Val Màsino-Bregaglia, costituisce un episodio magmatico ben distinto. Prende il nome dal piccolo oratorio proto romanico di San Fedelino (X secolo), eretto nel punto ove il Fiume Mera sbocca nel Lago di Mezzola. Le cave attuali sono ubicate lungo la S.S 36, in prossimità di Novate Mezzola.

Quest'ultimo è il toponimo di riferimento con il quale gli studiosi stranieri (soprattutto elvetic) denominano il granito, in base alla distribuzione degli affioramenti. La costruzione della ferrovia Sondrio - Milano, ultimata nel 1895, accrebbe il numero delle cave presso Novate.

Furono gli scalpellini della Val d'Intelvi, provetti cavaatori, ad introdurre la tecnica chiamata "carbonera" che consisteva nel fare, a forza di braccia, dei sottili fori nella roccia, lunghi sei - sette metri, utilizzando degli "stampi" (scalpelli a forma di lancia).

I fori venivano poi riempiti di polvere da sparo, ben compattata da un caricatoio chiamato "pasfuraal" per la sua somiglianza col pastorale vescovile. A Milano, il Corso di Porta Romana fu la prima strada, con pavimentazione in ciottoli, ove furono posate le "trottatoie", ovvero le due strisce di granito predisposte al passaggio di carri e carrozze, a protezione del selciato. Per la pavimentazione delle vie furono impiegati, in un primo tempo, blocchi rettangolari allineati su due file



circondate da un acciottolato, in seguito blocchi più piccoli di forma poligonale per ricoprire, in file a disposizione diagonale, l'intera sede stradale.

Il San Fedelino fu inoltre utilizzato per paracarri, cordoli per marciapiedi, ponti e volte di gallerie.

Questo granito, famoso per la sua compattezza, è stato definito come standard internazionale di riferimento per la prova di usura in laboratorio, stabilendo il suo coefficiente di

abrasione come valore 1. L'impiego è limitato alle cordonature ed ai lastricati stradali di Milano dove si dimostrò più resistenti del granito di Baveno.

Alpi Pennine dal Passo del Sempione al Col Ferret

Granito di Baveno rosa e bianco Montorfano

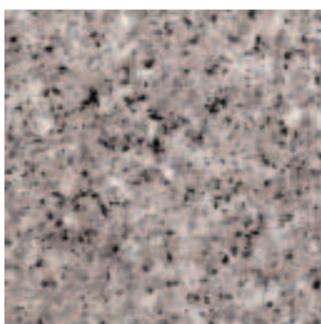
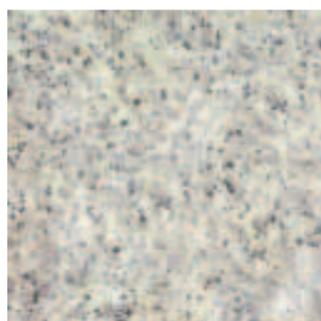
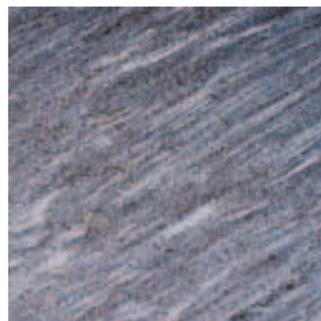
I primi dell'Ottocento sono stati caratterizzati da diffuse applicazioni di granito di Baveno, nelle sue varie tonalità, utilizzato per colonne, zoccolature, scalinate, portali. La presenza del fiume Toce, in gran parte navigabile, ha permesso di ovviare alle oggettive difficoltà di trasporto dei blocchi estratti ed ha consentito ai materiali ossolani di raggiungere città relativamente lontane. Milano è la città che evidenzia un maggior utilizzo dei materiali ossolani ed in cui si ritrova l'uso di materiali differenti in periodi diversi.

Con l'età Spagnola, nel secolo XVII, si sviluppa anche nel milanese l'uso di graniti del lago Maggiore, sfruttati prevalentemente per la costruzione di colonne tanto che alla metà dell'Ottocento, il Cassina stimava che ve ne fossero in opera circa 37.000. Il granito di Baveno, le cui cave sono attive fin dall'inizio del secolo scorso, è stato uno dei materiali che trova maggior riscontro nella capitale lombarda.

Lo si può vedere utilizzato, assieme al Bianco di Montorfano, nel porticato del Lazzaretto. In granito di Baveno sono anche le colonne del cortile della Pinacoteca di Brera, quelle del Senato, quelle del Cortile del Seminario di Corso Venezia e dell'Ospedale Maggiore (ora sede dell'Università Statale di Milano). Questo granito, nelle sue varie tonalità è stato utilizzato anche in edifici religiosi come S. Maria alla Porta e Sant'Alessandro.

Ancora in granito di Baveno sono due colonne di 11 metri e mezzo nella controfacciata del Duomo, nonché la gradinata. Il rosa di Baveno è inoltre visibile nella parte esterna del Palazzo Serbelloni e nella chiesa di San Carlo con le sue 36 colonne. In periodi successivi è stato utilizzato come elemento strutturale di facciate associate a sfondi intonacati, come nel Teatro alla Scala, o quale pavimentazione, osservabile in Corso Vittorio Emanuele a Milano. Si è fatto invece uso di Granito Bianco nella chiesa di Sant'Angelo e nei chiostrini del convento di San Vittore, oggi Museo della Scienza e della Tecnica.

Quando la Valdossola sta per aprirsi nel Verbano, ecco erigersi una piramide solitaria, alta più di cinquecento metri: il Montorfano: monte solitario biancheggiante di granito lar-



SPALANZANI

S.N.C.

MACCHINE STUCCATRICI E CERATRICI PER TRAVERTINO E MARMO
FILLING AND WAXING MACHINE FOR TRAVERTIN AND MARBLE



MOD. LMT 200
MACCHINA STUCCATRICE PER LASTRE DI TRAVERTINO E MARMO
FILLING MACHINE FOR SLABS OF TRAVERTIN AND MARBLE

SPALANZANI

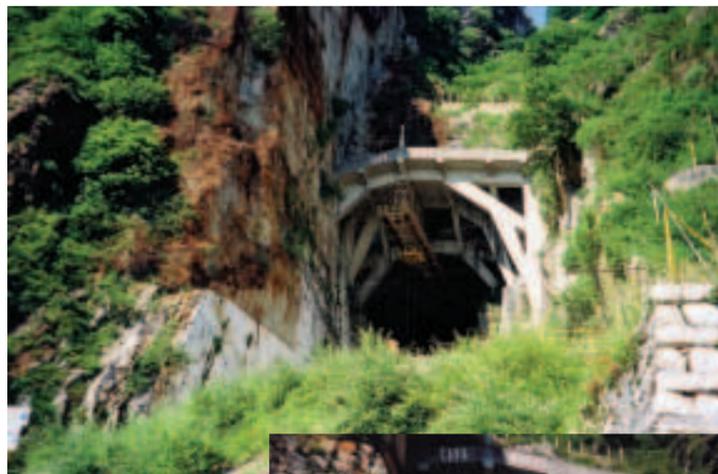
OFFICINE MECCANICHE SPALANZANI S.N.C.
41100 MODENA - Via degli Inventori, 44 - Tel. 059.283.459 - 059.283.461 - fax 059.280.904

www.spalanzani.com - e.mail: info@spalanzani.com

gamente usato in edilizia e per ottenere le colonne che nobilitano le facciate di chiese e palazzi lavorano nei mulini e nei frantoi. Milano è la città che evidenzia un maggior utilizzo dei materiali ossolani ed in cui si ritrova l'uso di materiali differenti in periodi diversi.

Serizzo

Durante l'età Comunale l'edilizia milanese ha basato il suo sviluppo principalmente sull'uso congiunto di laterizi e serizzo



ossolano nella varietà a grana medio-fine o ghiandonata.

Questi materiali, forse in gran parte di riutilizzo si riconoscono in colonne, capitelli o conci in varie chiese come quella di San Ambrogio, di San Sulpiciano, di San Eustorcio, nel Palazzo della Ragione. L'età viscontea conferma l'uso del serizzo e del ghiandone che vengono utilizzati nella Porta Nuova, nella Porta Ticinese e nella costruzione della Casa Borromeo. Serizzo ancora nella parte muraria strutturale del Duomo, dove rivestimenti, decorazioni architettoniche e statuarie sono state eseguite invece nel noto Marmo Rosa di



Candoglia. Il serizzo è stato utilizzato anche per la costruzione delle Torri del Castello Sforzesco, con apprezzabili locali inserti di marmo ossolano, forse Candoglia.

I primi dell'Ottocento sono stati caratterizzati da diffuse applicazioni di granito di Baveno, nelle sue varie tonalità, utilizzato per colonne, zoccolature, scalinate, portali. La presenza del fiume Toce, in gran parte navigabile, ha permesso di ovviare alle oggettive difficoltà di trasporto dei blocchi estratti ed ha consentito ai materiali ossolani di raggiungere città relativamente lontane. Un'idea affascinante ha portato nel maggio 2007 otto barche a remi in quattro tappe dalle cave di Candoglia del marmo del Duomo di Milano nel cuore dell'Ossola fino alla Darsena di Porta Ticinese. Il gruppo di sportivi è disceso lungo il Toce ed ha percorso tutto il Lago Maggiore, toccando paesi caratteristici come Pallanza, Stresa, Lesa ed Arona; da qui le barche hanno continuato il

tragitto alla volta di Sesto Calende, imboccando il Ticino, per poi trasbordare nel Canale Villoresi fino a raggiungere Castano Primo e Turbigo e da lì, navigando lungo il Naviglio Grande attraverso paesi bellissimi come Boffalora, Robecco e Gaggiano, sono giunte trionfalmente alla Darsena di Milano. Dato il successo ottenuto dall'idea nata nel maggio 2007, nel 2008 è stata realizzata la seconda edizione della vogata non competitiva, questa volta partita dalle cave utilizzate per estrarre il marmo servito per la costruzione dell'Arco della Pace di Parco Sempione a Milano.



Una delegazione, accompagnata dalla Fanfara degli Alpini di Intra, ha accompagnato in tram gli sportivi, attraversando Milano fino all'Arco della Pace. Viacolmarmo ancora una volta, ha evidenziato l'importanza storica e la bellezza del percorso storico dei barconi abbandonato oramai da decenni, con lo scopo di recuperarlo per offrirlo ad un turismo sportivo che dia maggiore importanza ai territori attraversati, alla loro storia ed ai magnifici paesaggi naturali ancora intatti.

Nei pressi di Sambughetto, in Valle Strona, si trova la Grotta

delle Streghe, la più lunga dell'intera provincia Verbano, Cusio Ossola; ricca di citazioni letterarie. Si narra che le streghe birichine, chiamate "faj", tendessero un filo fino al campanile del paese sul quale ballavano danze macabre con corvi, civette e gufi.

Questa grotta, preziosa meta degli speleologi e fonte ispiratrice di variopinte leggende per la popolazione locale, si sviluppa per 730 m. di lunghezza e con un dislivello di 44 m., si articola in pozzi e corridoi, e offre spettacolari stalagmiti di sabbia, alcune concrezioni calcaree e un piccolo ruscello ipogeo. Scavata nel marmo bianco presente in abbondanza nella zona dove "si cava il pane dai sassi" da quei sassi che venivano scavati dai fianchi delle montagne nell'estate, quando le condizioni atmosferiche lo permettevano, e venivano portati a valle su enormi slittoni fatti scivolare sui pendii morbidi di neve.

ENTE FIERA
PROMOBERG



Camera di Commercio
Bergamo

ASCOM
COMMERIO TURISMO SERVIZI
CONSUMATORI
BERGAMO



BERGAMO
FIERA NUOVA

VENTITREESIMA

EDIL 2009

RISTRUTTURAZIONE

DAL 2 AL 5

APRILE

FIERA BERGAMO

giovedì - venerdì

10:00 / 19:00

sabato - domenica

9:00 / 19:00

2° SALONE DEL
RISPARMIO
ENERGETICO

SABATO 4 E DOMENICA 5 APRILE

UN COMODO E GRATUITO SERVIZIO NAVETTA TI PORTERÀ DIRETTAMENTE IN FIERA DAL PARCHEGGIO DELL'ASOCLUB (PARCHEGGIO A PAGAMENTO €2) E DAL PIAZZALE CALASSINA (PARCHEGGIO GRATUITO)!

INFO: TEL. 035 32.30.913/914 - INTERO € 6 - PARCHEGGIO FIERA € 2

UBI Banca Popolare
di Bergamo

L'ECO DI BERGAMO

CREDITO BERGAMASCO
GRUPPO BANCO POPOLARE



La cava, ubicata nella media Valle Strona nei pressi dell'abitato di Sambughetto: ha fornito il marmo di valle Strona: roccia metamorfica di colore grigio, grana grossolana priva di scistosità: lo stesso del Marmo di Candoglia.

L'impiego di questo marmo si sviluppò nel XX secolo soprattutto per lastre di rivestimento delle facciate; l'esempio principale sono i rivestimenti esterni del palazzo di Giustizia di Milano dell'architetto Marcello Piacentini. La statua della Giustizia, nel cortile del Palazzo, scolpita da Attilio Selva in porfido rosso, ha il volto e le braccia in marmo di Vallestrona. Sarebbe interessante rendere questi marmi protagonisti di un discesa fluviale che facesse seguito alle precedenti regate dedicate al marmo di Candoglia destinato al Duomo di Milano e di Crevola per l'erezione dell'Arco della Pace.

Con il nome "bettelmatt" si identifica fin dal XIII secolo, epoca della colonizzazione walser della fascia subalpina, un formaggio di eccellenza che veniva utilizzato come merce di scambio, per il pagamento di canoni d'affitto o concessioni d'alpeggio oppure tasse, ma non solo. Il nome Bettelmatt, infatti, pare derivi da battel che significa questua, quindi era senz'altro utilizzato per forme di beneficenza, l'unione a matt, che in tedesco significa pascolo, rende chiaro il significato del nome in: "pascolo della questua"

Si produce in sette alpeggi della Valle Antigorio-Formazza nei Comuni di Formazza e Premia. I primi pendii a essere interessati alla viticoltura furono quelli di Vanzone e di Viganella, i terreni siti nelle frazioni più alte di Varzo, a Premia, e persino nell'altopiano vigezzino. I centri vinicoli più rinomati nella storia del vino ossolano furono Caddo, Calice, Trontano, Maserà, Montecrestese e Crevoladossola: In tali località il vitigno più diffuso era il Nebbiolo, chiamato Prunent, le cui caratteristiche erano quelle di possedere un elevato grado zuccherino e una buona resistenza alle malattie. Accanto al Nebbiolo si potevano trovare altre varietà di vitigni meno pregiati come Clinto e Croatina. Il leggendario prunent è il tipico vino locale la cui presenza in Ossola è storicamente accertata sin dal 1300.

Ha caratteristiche molto tipiche legate al territorio e al vitigno. Si presenta di colore brillante, granato con forti riflessi aranciati. Il termine Prunent richiama la radice semantica di Prugnolo. Al profumo intenso, ampio ed avvolgente segue un sapore potente, pieno e giustamente tannico, armonico e speziato al retrogusto.

Ben si abbina ai secondi piatti importanti di carne e selvaggina, ai formaggi saporiti. Zona di produzione: Uve provenienti in parte da un antico vigneto situato nella frazione di Pello (in parte da vigneti coltivati dai soci dell'Associazione Produttori Agricoli Ossolani. Vitigno che, viste le sue affinità con il Nebbiolo, è da considerarsi un suo clone. Il vino ha caratteristiche molto tipiche legate al territorio e al vitigno.

Si presenta di colore brillante, granato con forti riflessi aranciati. Al profumo intenso, ampio ed avvolgente segue un



sapore potente, pieno e giustamente tannico, armonico e speziato al retrogusto. Ben si abbina ai secondi piatti importanti di carne e selvaggina, ai formaggi saporiti.

Plinio definisce arbustum gallicum, il sistema di coltivazione della vite, sconosciuto ai romani e praticato nella Gallia cisalpina dalle popolazioni di origine celtica che conservavano il vino in grandi botti in legno con una tecnica estranea alla pratica enologica greca e a quella centro-italica. I testi antichi cominciano a parlarne solo in riferimento alla Gallia Cisalpina dove i popoli celtici ebbero una parte di primo piano nell'elaborazione e diffusione dell'arte del bottaio.

All'alba e al tramonto le cime del Monte Rosa, il secondo dell'arco alpino dominato dai 4634 metri della Punta Dufour, si tingono di rosa, tuttavia il nome del massiccio deriva da rouja, che nella lingua locale significa ghiacciaio.

Sette sono le valli che nascono dal massiccio del Monte Rosa; Matteral con Zermatt e Saastal in Svizzera. La Valle Anzasca e la Val Sesia degradano sul versante piemontese; dove si coltivano le viti con gustose variazioni sul tema del nebiolo che si esprimono nei vini: un'ara sacra a Bacco è stata rinvenuta a Ghemme dove si produceva l'Agamium citato da Plinio il Vecchio; Fara, piccolo gioiello dell'enologia piemontese; Boca, Lessona, e Caramino. Il nome Spanna con il quale il Nebbiolo è chiamato nel novarese, consente di identificare il Nebbiolo con la Spionia vitigno citato da Plinio e coltivato nel ferrarese. Il termine Spionia deriva da spinus (o prugnolo) il cui frutto è ricoperto da una spessa pruina e la sinonimia Spanna-Nebbiolo potrebbe essere motivata appunto dalla pruina sulla buccia

Grande è il vino di Gattinara: molto apprezzato anche per merito del Cardinale Mercurino Arborio, che, sul finire del Cinquecento, offriva questo vino dal sapore vellutato con finale amarognolo ai pranzi diplomatici che organizzava alla Corte di Carlo V. Carlo Porta esalta il Gattinara nel suo "Brindes de Meneghin" scritto in occasione del matrimonio Napoleone con Maria Luisa d'Austria celebrato a Parigi nell'aprile del 1810

*Presto, ovej, de la cantinna!
Porteen scia ona caraffinna
De quell fin de Gattinara:
Vera gloria de Novara.*



*Quest l'è on vin, l'è on vin de scior
ch'el pò vess bevuu magara,
anch dal primm Imperator.*

Alpi Graie dal Col Ferret al Colle del Moncenisio l'occidente del Monte Rosa scendono la Valtournanche, la Val d'Ayas e la Val del Lys o di Gressoney sul versante sinistro-della Val d'Aosta. Risalendo la Valle d'Aosta il freddo si fa pungente e induce a bere vino robusto come il Donnaz, giammai da soli, ma à la ronde, in cerchio passando la coppa dell'amicizia con i suoi beccucci dai quali ognuno beve la lunga sorsata mentre gli altri, nell'attesa del loro turno, cantano in coro:

*les valdotains sont pas si fous,- de se quitter sans boire
un coup de boire un coup c'est agréable - d'en boire deux
c'ès encore miex.*

I valdostani non sono tanto matti da lasciarsi senza bere un bicchiere. Bere un bicchiere è gradevole ma berne due è meglio ancora.

Da non confondere la coppa dell'amicizia provvista di beccucci con la grolla: calice che prende il nome dal graal

La grolla

La Valle d'Aosta ha per simbolo un vaso potorio celebre ed unico: la Grolla. Dalle origini antichissime il suo nome sembra derivi da Graal o Santo Graal: il calice in cui avrebbe bevuto Gesù durante l'ultima cena. Un'altra versione indica il graal (dal latino medioevale gradalis, catino, recipiente, vaso) il vaso nel quale Giuseppe d'Arimatea, che aveva chiesto ed ottenuto da Pilato il corpo del Salvatore per dargli sepoltura, aveva raccolto il sangue stillante dalle piaghe di Cristo. (questo è quanto si legge in uno dei poemi scritti da Chrétien de Troyes intorno al 1220, dal titolo "Estoire dou Graal").

Leggende che si ci riallacciano al mondo fantasioso della poesia cavalleresca ed alla Tavola Rotonda: l'ideale istituzione eroica sorta alla corte di Artù, re dei Bretoni. Re e corte assunti dalla letteratura medioevale a modello di perfetta ed inimitabile cavalleria per la ricerca del Santo Graal. Le tradizioni del Graal passano i Pirenei e le Alpi e colpiscono la fantasia dei Valdostani, che decidono di concretizzare il "sacro vaso" creando la caratteristica coppa di legno, profonda e panciuta, con un gambo corto ed un coperchio. La sua capacità è di circa due litri e viene usata da secoli per offrire il vino durante i banchetti e nelle grandi occasioni. Le bevute si fanno a turno, « da bocca a bocca » (à la ronde, dicono), come ai tempi della Tavola Rotonda. E, come ai tempi di Re Artù, la grolla, colma di vino, viene offerta all'ospite per il primo sorso. Ben nota è la « Grolla d'oro » offerta ogni anno ad attori del cinema in occasione del Gran Premio di Saint-Vincent.

Coppa dell'amicizia.

Ricavata per lo più da legno di melo o di pero, lavorata in modo stupendo, con intagli e rilievi che presentano fiori, frutta, ghirlande e, talvolta, anche graziose scene pastorali è la coppa dell'amicizia, chiamata impropriamente "grolla". La coppa dell'amicizia è oggetto di una cerimonia d'iniziazione: si versa uno strato di zucchero sul bordo del foro centrale e si inumidisce con grappa cui si dà fuoco; quindi si chiude con l'apposito coperchio sigillato dallo zucchero fuso. La coppa deve girare in senso antiorario tra i commensali, che, a turno, bevono dagli appositi beccucci,



da 4 a 8, caffè valdostano zuccherato, arricchito con grappa e aromatizzato con scorzette di arancia e limone. At-

tenzione alle prime golate, perché il caffè risulta rovente e dal sapore molto deciso. Il trucco: per non rovesciare malamente il contenuto della

coppa dell'amicizia, quando è piena, sta nell'inclinarla con precauzione e tappare con le dita i due beccucci vicini a quello che s'intende utilizzare per bere: così si evitano spiacevoli fuoriuscite di liquido bollente sul tavolo o sugli abiti. Ogni sorsata è preceduta da un brindisi, un augurio, un motto affettuoso ai compagni di bevuta. L'ultimo deve scolarla fino in fondo: porterebbe sfortuna lasciarne un sorso imbevuto.

Attraverso i monti Taurini e la valle della Dora, Belloveso, con Biturigi, Arvemi, Senoni, Edui, Ambani, Camuti, Auleri varcò le Alpi nessuno le aveva ancora valicate sconfitti in battaglia i Tusci non lungi dal Ticino, avendo sentito dire che quello in cui si erano fermati si chiamava territorio degli Insubri, lo stesso nome di un pagus degli Edui, accogliendo l'augurio del luogo, vi fondò una città che chiamarono Medhelan, da cui Mediolanum latina.

A Tito Livio dobbiamo le notizie sulla nascita di Milano, tratte dal V libro della Storia di Roma dalla fondazione, iniziata su richiesta di Ottaviano Augusto tra il 27 e il 25 a.C. Mentre a Roma regnava Tarquinio Prisco, (616-579 a.C.) il supremo potere dei Celti era nelle mani dei Biturigi; questi mettevano a capo di tutti i Celti un re. Tale fu Ambigato, uomo assai potente per valore e ricchezza, sia propria che pubblica, perché sotto il suo governo la Gallia fu così ricca di prodotti e di uomini da sembrare che la numerosa popolazione si potesse a stento dominare. Costui, già in età avanzata, desiderando liberare il suo regno dal peso di tanta moltitudine, lasciò intendere che era disposto a mandare i nipoti Belloveso e Segoveso, figli di sua sorella, giovani animosi, in quelle sedi che gli dèi avessero indicato con gli auguri.

A Carema, nel circondario di Ivrea, i contadini hanno costruito e ricostruito con caparbietà terrazzamenti che ricordano quelli della Valtellina, e sui quali allignano le vigne, tenute da pergolati sostenuti da colonnine tronco coniche, molte in granito, veri condensatori che rilasciano, nelle fredde notti autunnali, il calore del sole accumulato durante la giornata. L'uva di nebbiolo è chiamata picotener per il suo picciolo tenero.

A proposito dei vini d'Inveja, cioè di Carema, Sante Lacerio: bottigliere di Papa III di casa Farnese, grande estimatore di vini, annotava che il Pontefice ne beveva volentieri nello autunno, perché resistevano alla state ed il caldo li maturava, sicché è un'ottima et perfetta bevanda da Principi e Signori. Andrea Bacci nel suo libro del 1597 "De naturalis historia vinorum" ricorda che il Carema allietava le mense dei duchi di Savoia e veniva spedito a Roma dove era grandemente apprezzato dai pontefici e dai cardinali.

Alpi Cozie dal Colle del Moncenisio al Colle della Maddalena Al di fuori della regione monregalese, sempre nel Piemonte meridionale e nella provincia attuale di Cuneo, ebbero rilevanza storica i marmi della Valle Gesso, cioè i marmi di Valdieri nelle varietà bianco, bardiglio, cipollino dorato e cipollino verde, rocce di grado metamorfico basso rappresentanti la copertura sedimentaria del Massiccio dell'Argentera.

Tre metri sotto i tremila e trecento. Tre, trecento, tremila: non è difficile, anche per chi non ama cifre e dati, mandare a memoria la quota altimetrica dell'Argentera. Con quei suoi 3.297 metri è il tetto delle Alpi Marittime, il punto culminante della catena alpina compresa tra il gigante Monviso e i rilievi che si affacciano sul Tirreno.

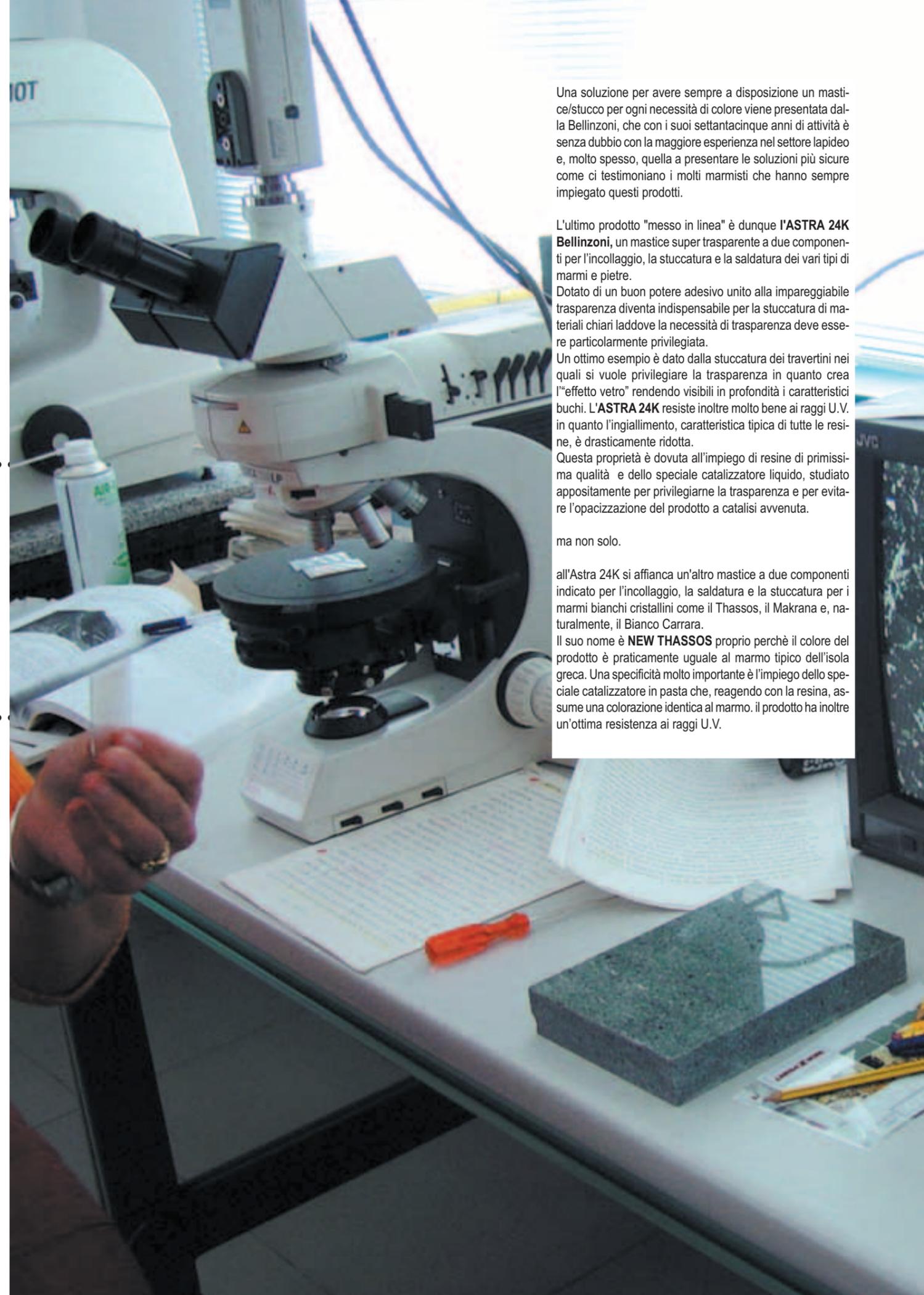
Una muraglia, più che una singola vetta: non a caso spesso si parla di Serra dell'Argentera, rifacendosi all'insieme di una barriera che nel suo solo tratto centrale, quello compreso tra la Cima Genova a sud e il Monte Stella a nord - una cresta quasi costantemente al di sopra dei 3.200 metri senza profondi intagli fra una sommità e l'altra - ha uno sviluppo di circa un chilometro. Questa poderosa architettura precipita a occidente con una parete di ottocento metri, solcata da speroni e canali. Si ricorda che il cipollino ebbe molti usi all'estero (Municipio di Londra, Palazzo Reale a Bangkok, Circolo Italiano a Buenos Aires, Palazzo del Governo all'Avana).

La valle del Tanaro fornisce marmi bianchi statuari, neri, venati tipo portoro e di colorazioni diverse tra cui i Gridellini di colore rosa/lilla i persighini tendenti al rosso; il fior di pesco il bianco e il nero di Frabosa. Sulle rive del Tanaro si trovano i due più grandi figli del nebiolo: il Barolo che ha una tradizione dovuta all'intuizione della marchesa Giulia Falletti di Barolo e del conte Camillo di Cavour che provarono a far vinificare l'uva Nebbiolo con nuove tecnologie. Il successo fu immediato e il Barolo fu entusiasticamente adottato dalla Corte dei Savoia diventando "il vino dei Re".

Carlo Alberto acquistò la tenuta annessa al castello di Verduno per disporre di una sua riserva personale di barolo e Vittorio Emanuele II acquistò una podere a Barolo che venne poi chiamato Cascina del re. Sull'altra riva del Tanaro i Romani chiamarono Barbarica Silva il luogo dove avevano espantato le querce sacre a Marte per piantarvi le viti; da allora molto tempo è passato ed il Barbaresco che vi si produce è stato definito "pieno di vita" dal Marescalchi; mentre il Dalmasso lo considera: "vigoroso, pieno di nervo, d'un Profumo squisito che ricorda la violetta"



Giovanni Staccotti dopo molti anni come dirigente di una multinazionale degli utensili diamantati è ora giornalista pubblicitista e consulente marketing e comunicazione della cultura gastronomica. e curatore del centro di educazione alimentare del comune di Milano e dell'Antica Credenza di Sant'Ambrogio.



Una soluzione per avere sempre a disposizione un mastice/stucco per ogni necessità di colore viene presentata dalla Bellinzoni, che con i suoi settantacinque anni di attività è senza dubbio con la maggiore esperienza nel settore lapideo e, molto spesso, quella a presentare le soluzioni più sicure come ci testimoniano i molti marmisti che hanno sempre impiegato questi prodotti.

L'ultimo prodotto "messo in linea" è dunque l'**ASTRA 24K Bellinzoni**, un mastice super trasparente a due componenti per l'incollaggio, la stuccatura e la saldatura dei vari tipi di marmi e pietre.

Dotato di un buon potere adesivo unito alla impareggiabile trasparenza diventa indispensabile per la stuccatura di materiali chiari laddove la necessità di trasparenza deve essere particolarmente privilegiata.

Un ottimo esempio è dato dalla stuccatura dei travertini nei quali si vuole privilegiare la trasparenza in quanto crea l'"effetto vetro" rendendo visibili in profondità i caratteristici buchi. L'**ASTRA 24K** resiste inoltre molto bene ai raggi U.V. in quanto l'ingiallimento, caratteristica tipica di tutte le resine, è drasticamente ridotta.

Questa proprietà è dovuta all'impiego di resine di primissima qualità e dello speciale catalizzatore liquido, studiato appositamente per privilegiarne la trasparenza e per evitare l'opacizzazione del prodotto a catalisi avvenuta.

ma non solo.

all'Astra 24K si affianca un'altro mastice a due componenti indicato per l'incollaggio, la saldatura e la stuccatura per i marmi bianchi cristallini come il Thassos, il Makrana e, naturalmente, il Bianco Carrara.

Il suo nome è **NEW THASSOS** proprio perchè il colore del prodotto è praticamente uguale al marmo tipico dell'isola greca. Una specificità molto importante è l'impiego dello speciale catalizzatore in pasta che, reagendo con la resina, assume una colorazione identica al marmo. il prodotto ha inoltre un'ottima resistenza ai raggi U.V.

NUOVO PER POSATORI E MARMISTI

Uno dei lavori che maggiormente occupa il lavoro del marmista è quello dell'incollaggio e della stuccatura. Decisamente una fase delicata perchè in questo non c'è macchina o esperienza che tenga, ma la qualità del mastice che usa. Quando si trova quello adatto si è certamente risolta una parte del lavoro, e questo ovviamente vale anche per il materiale lapideo quando il colore del mastice maggiormente gli si avvicina.

Anche nella posa dei prodotti lapidei e nel loro mantenimento si parla sempre di più di nanotecnologie e del possibile grande ventaglio di impieghi anche nel settore lapideo, ma finora l'argomento di alto rigore scientifico è rimasto limitato ai ricercatori.

Si tratta di una nuova scienza di base, nanotecnologia deriva da nanometro, ossia un milionesimo di metro, che non è confinata in una nicchia di mercato come le biotecnologie, ma è trasversale con ricadute su tutte le industrie.

Il paradigma introdotto nel 1959 dal padre-fondatore delle nanotecnologie, Richard Feynman, si basa su una nuova concezione della fisica e della chimica per cui è possibile manipolare le proprietà dei materiali a livello molecolare e su ciò si basa l'obiettivo di migliorare la competitività anche nel lapideo promossa anche in Italia ad esempio con il progetto "Trasla", una rete di valutazione per il trasferimento tecnologico coordinato dalla Internazionale Marmi e Macchine di Carrara per rendere più competitiva l'estrazione e la lavorazione coinvolgendo Università, Istituti, ricercatori privati nel creare una banca dati dei progetti e delle ricerche già avviate, confrontate con le necessità della produzione. Una risposta che già unisce 70 aziende e circa 80 ricercatori con 60 nuovi progetti.

Gli argomenti finora trattati sono la sicurezza delle macchine a filo diamantato, i trattamenti per scongiurare definitivamente il pericolo di macchie sul marmo e di piegamento delle lastre che verrebbero trattate impiegando rivoluzionarie nanotecnologie, la finitura superficiale con tecnologia waterjet, marcatura laser di riconoscimento automatico di materiali lapidei, le scansioni ad alta risoluzione per e archiviare immagini digitali di lastre.

Alcune soluzioni sono già attuali nel campo della chimica disponibile per i prodotti lapideo.

Bellinzoni, l'industria chimica milanese nota dal 1937 per il suo "preparato speciale per lucidare i marmi e i graniti", il barattolo rosa per intenderci che tutti conoscono tanto che dopo settant'anni si accompagna ad un centinaio di prodotti specifici come la recentissima "nanotech line" studiata specialmente per preservare le pietre naturali, diminuire i rischi di danneggiamento e aumentare, allo stesso tempo il mantenimento.

I migliori risultati del prodotto nanotecnologico sono stati spiegati dallo staff tecnico della Bellinzoni lo scorso 21 febbraio ad un gruppo di marmisti e posatori. Quattro ore di dimostrazioni pratiche, di applicazioni, di risultati ottenuti e di test effettuati presso laboratori esterni, come quelli riguardanti il notevole incremento di durezza "Knoop" registrati sul Bianco Carrara dopo i trattamenti



Come internet, le nanotecnologie sono nate in ambito militare, grazie ai finanziamenti pubblici all'industria della difesa statunitense, e ora si stanno diffondendo in altri settori. A differenza di Internet, però, non seguono la filosofia del "tutto gratis", ma hanno un valore difendibile con brevetti. Inoltre, richiedono competenze non comuni, come prova il fatto che nei consigli di amministrazione delle società siedono molti Premi Nobel. Infine, è una tecnologia molto persuasiva perché applicabile in qualsiasi ambito di attività. Nel 2005, l'UE ha pubblicato un piano d'azione (2005-2009) che definisce una serie di azioni necessarie per "l'attuazione tempestiva di una strategia sicura, integrata e responsabile con proposte relative alle modalità di sviluppo di standard comuni, alla promozione delle nanoscienze.

Chi percorre l'autostrada Milano Bergamo poco dopo il casello di Dalmine corre parallelo ad una lunga costruzione non ancora completamente finita chiamata Kilometro Rosso.

Qui sta sorgendo un polo avanzato di ricerca delle Nanotecnologie e della meccatronica, ma la prima novità arriva dal mondo delle nanoparticelle per la realizzazione di superfici di nuova generazione praticamente infinite su tutti i materiali. Le tecnologie del vuoto sono già utilizzate da alcune grandi industrie, ma l'obiettivo della start-up è renderle accessibili anche a piccole e medie aziende. Sempre all'interno del Kilometro Rosso stanno iniziando le attività del consorzio Intellimech, la più importante iniziativa privata italiana nel campo della meccatronica, settore d'avanguardia che fonde meccanica e design nel produrre gli oggetti più diversi.

E' anche allo studio una tecnologia di deposizione al plasma di nanofilm per proteggere le superfici più diverse, dai metalli al marmo e al legno. Sviluppata da una microimpresa proprio nel parco di Dalmine è diventato il laboratorio di ricerca e sviluppo di molte piccole imprese del territorio per distinguere il proprio prodotto sul mercato e per tagliare i costi. Sul fronte delle tecnologie ambientali le applicazioni si sviluppano nell'utilizzo di gas per la depurazione e il trattamento dei rifiuti, una piattaforma integrata per la produzione di biogas, energia, calore e fosforo, sviluppata appositamente per le aziende agricole con lo scopo di ridurre i costi dell'energia e dello smaltimento.

La nanotecnologia agisce sulla natura delle connessioni fra gli atomi, dalla quale risulta la proprietà della materia. Gli strumenti di questa tecnologia consistono in "macchine" microscopiche in grado di agire su singoli atomi. Le ricerche si orientano nell'assemblaggio di atomi e molecole in maniera automatica come avviene in natura. Nell'applicazione industriale la nanotecnologia è un seme che contiene un "nanocomputer", vale a dire un processore in possesso di un meccanismo logico su scala atomica, della capacità di 1 miliardo di bytes stivato in 1 micron cubico, pari a 1 millesimo del volume di una cellula umana. La prima generazione di assemblatori, delle dimensioni di 1 submicron, si moltiplicherà esponenzialmente duplicando se stessa.



La nanomacchina-seme sarà iniettata in un fluido viscoso contenente migliaia di miliardi di nanomacchine "assemblatrici" generate da quella prima, singola copia, ciascuna con il proprio nanocomputer, che agiranno seguendo le istruzioni del piano. Questa seconda generazione di macchine costruirà il prodotto finito vero e proprio, muovendosi agevolmente in un liquido che trasporterà anche le materie prime e fungerà da raffreddamento. L'energia sarà fornita dal sole, come dimostra quella straordinaria forma di nanotecnologia che è la sintesi clorofilliana.



con il prodotto lucidante Duralbrill Nanotech e Duralmax con le stesse caratteristiche, ma con l'effetto opaco. A titolo informativo ricordiamo che il valore di durezza del Bianco Carrara che con questo trattamento raggiunge il valore di 1966 HK (come paragone 820 HK il quarzo, 2480 HK, carburo di silicio, diamante 8000 HK).

Il test di durezza Knoop è una prova di microdurezza, cioè un test per durezza meccanica usato particolarmente per materiali molto fragili o fogli sottili, dove può essere eseguita solo una piccola incisione utile per gli scopi del test stesso.

Una punta di diamante a forma piramidale viene premuto sulla superficie levigata del materiale in prova con una forza nota, per un tempo specifico; si misura poi la grandezza dell'incisione risultante con un microscopio.

La formulazione esclusiva del Duralbrill e del Duralmax a base di speciali componenti nanotecnologici consente di lucidare marmo, terrazzo, agglomerato incrementando notevolmente la durezza superficiale riducendo il rischio di danneggiamenti dovuti all'abrasione da calpestio.

L'interesse per questi argomenti è ampio e strategico perché si pongono al termine dell'intera filiera lapidea come valore conclusivo di tutto il processo di lavorazione. Ampio quindi l'interesse di posatori, levigatori e manutentori presenti all'incontro con domande sui tipi di detergenti, pulenti, assorbenti di macchie e di ruggine, idro e olio repellenti, i protettivi antispray compresi e naturalmente le cere, ma queste ultime già conosciute perché il settore le tramanda da decine d'anni da padre in figlio.

Da padre in figlio: Alessandro e Dario Bellinzoni mentre, con il padre Riccardo e Roberto Capoferri con Roberto Vescovo spiegano le ultime applicazioni dei prodotti sulle pietre naturali.



LEVIGATI DAI DIAMANTI. EFFETTO CAREZZA SUI MATERIALI LAPIDEI.



Un convegno che ha visto la collaborazione della Tenax di Volargne/VR con la Facoltà di Disegno Industriale di Firenze e i contributi di un comitato scientifico composto da: Giovanni Bonfiglio, Eugenio Guglielmi, Annamaria Ferrari e da Alessandro Ubertazzi professore presso il Dipartimento di Tecnologie dell'Architettura e Design dell'Università degli Studi sempre di Firenze, si è occupato dei nuovi scenari del settore produttivo delle finiture con l'impiego di diamanti industriali e sintetici nella finitura tradizionale del prodotto lapideo e le nuove prospettive nel design con il marmo ed il trasferimento del sapere tecnico dalle aziende al progetto.

Elisabetta Benelli, architetto professionista e ricercatore presso la Facoltà di Architettura dell'Università degli Studi di Firenze ha intervistato sull'argomento il Professor Alessandro Ubertazzi, architetto grande studioso ed estimatore della pietra naturale che con "Italy for Marble" ha già una serie di interventi in Italia e all'estero

Parlando di finiture speciali con il professor Alessandro Ubertazzi.

Elisabetta Benelli: Professor Ubertazzi, essendo lei un esperto conoscitore dei materiali lapidei, potrebbe spiegarci qual è l'effettiva innovazione che la Tenax ha apportato nel settore delle finiture?

La parte dura e lucidando perfettamente sia la parte dura che la parte risultante dalla sottrazione di materiale tenero.

E.B.: Le lastre derivanti da questo processo di lavorazione dove trovano il loro migliore impiego?



A.U.: Io credo che il procedimento di cui stiamo parlando e che io stesso ho definito "a carezza", nel senso che agisce come una carezza particolarmente selettiva sulla superficie della pietra, sia in grado di conferire alla pietra stessa anche una sorta di superficie tattilmente molto accattivante. Questo processo non fa altro che ampliare il ventaglio delle lavorazioni fin qui conosciute e utilizzate; anzi, introduce, rispetto alle finiture tradizionali (che sostanzialmente si fondavano e si fondano sull'utilizzo di materiali lucidanti e perfino di stuccatura, piombatura ecc.) una dimensione nuova, consentendo così alla pietra di apparire dotata di una sua pelle simile a quella di una foglia e, quindi, di una struttura viva, capace di evidenziare le nervature e le sfumature intime di cui è composta.

E.B.: Potrebbe dirci esattamente in cosa consistono i due brevetti che Tenax ha presentato durante la giornata veronese?

Alessandro Ubertazzi: La Tenax ci ha chiesto, come Università di Firenze, di presentare in modo circostanziato e, oserci dire, secondo le logiche proprie delle discipline tecnologiche e scientifiche, una innovazione importante che è stata messa a punto nei suoi uffici. Si tratta di un procedimento molto particolare che introduce una novità assoluta nel campo della finitura dei materiali lapidei destinati all'utilizzo nell'edilizia, nell'architettura e perfino nel design. Contrariamente alle tradizionali finiture che si avvalevano di procedimenti sostanzialmente meccanici (i quali, purtroppo, introducevano nella struttura della materia micro o macro lesioni che, come è noto, sono la causa primaria della scarsa o "cattiva" durata dei prodotti stessi, nel tempo) questo nuovo procedimento agisce mettendo in evidenza la natura intima e costitutiva delle pietre e dei marmi. In altre parole, e comunque semplificando molto, il procedimento, invece di limitarsi a lucidare il materiale (così come si è sempre fatto) o invece di scavarne la superficie per evidenziare tessiture ulteriori come avveniva attraverso le martellature, le fiammature, le bocciardature o le sabbature, agisce selettivamente sulle componenti della pietra, incidendo con maggiore intensità

A.U.: Per quanto è possibile riferire perché, come lei può immaginare, tutti i brevetti hanno anche delle dimensioni più complesse che costituiscono il patrimonio di ricerca che l'azienda ha dovuto approfondire nel procedimento...

Prescindendo da questi aspetti, credo di poter riferire che l'innovazione consiste nell'essere riusciti a incorporare, in modo bilanciato e omogeneo, polveri e sabbie diamantifere all'interno di materiali resilienti di varia origine e tra loro miscelati, i quali possono essere utilizzati - come di fatto sono - per produrre delle specie di spazzole le cui setole hanno la capacità di abradere selettivamente le superfici delle pietre, lucidando il tutto ma in parte togliendo materia laddove essa è più tenera rispetto alla materia di base di cui è costituito il lapideo. In altri termini, il brevetto consiste in un procedimento che corrisponde alle "ultime mole" di un normale processo in linea per la rifinitura delle lastre: attraverso un'unica lavorazione, di tale capacità e forza e con un solo passaggio, si conferisce al materiale una particolare rifinitura, una particolare completezza comunicativa quali, di norma, possono ottenersi, con metodi tradizionali, soltanto ricorrendo a più passaggi e quindi spendendo un tempo di lavorazione maggiore.

in libreria

La lavorazione della lamiera

Edito da Tecniche Nuove
un nuovo manuale sulla lavorazione della lamiera.

Questa seconda edizione, analogamente alla prima, documenta l'evoluzione in atto nelle tecnologie di produzione dei laminati industriali e presenta l'ampia gamma di possibilità che ciascuno di essi offre al tecnico impegnato a trasformare la lamiera in prodotti finiti con descrizione dei macchinari disponibili e dati tecnici messi a disposizione da tutte le principali aziende del settore, il manuale si concentra infatti sui processi di reale interesse industriale o avviati a diventarlo e sugli strumenti dei quali ci si può avvalere per utilizzare al meglio i semilavorati.

Alla trattazione sono state aggiunte sezioni centrate sugli sviluppi più recenti della lamiera in fatto di materiali, di processi e di tecnologie, come per esempio: le lamiere altoresistenziali; il Robust Design, la formatura incrementale; la brasatura come mezzo d'unione di lamiere; le unioni con adesivi strutturali di nuova generazione.

Ma una buona revisione hanno subito altre parti dell'opera come gli acciai inossidabili, i criteri di simulazione nel progetto, la cesoiatura, il taglio al plasma, il taglio waterjet, la bombatura dei fondi per serbatoi, la tranciatura fine, la calandratura, la saldatura a resistenza, quella laser, i capitoli relativi alle giunzioni mediante fastener, le pannellatrici e i relativi software, i trattamenti superficiali, i controlli di qualità, l'automazione nella lavorazione della lamiera e, infine, la sicurezza.

Il manuale può essere richiesto a :
<http://www.archimagazine.com>



Italy for Marble; la società consortile formata dalle Associazioni: Acimm, Assofom, Assomarmistilombardia e Confindustria Marmo organizzerà a novembre una missione di operatori nel sud della Cina e a Taiwan in occasione della prossima edizione della fiera di Nan An

E.B.: Data la sua esperienza nel settore dell'arredo urbano, ritiene che i materiali lapidei trattati superficialmente con il metodo messo a punto da Tenax possano essere adatti per un impiego negli spazi esterni?

A.U.: Personalmente sono convinto che il procedimento messo a punto da Tenax abbia un'infinità di applicazioni di cui è per il momento prematuro tracciare un bilancio. Sicuramente nelle soluzioni di interni (e mi riferisco ai piani di cucine, ai bagni, ecc.) la possibilità di introdurre, sia a pavimento che a rivestimento, materiali che presentano una sorta di pelle molto "naturalistica" e poco "razionalistica" avrà indubbi vantaggi a livello estetico, intervenendo positivamente sull'ambiente in termini di accoglienza e di calore compositivo.

Per quanto riguarda l'esterno, i vantaggi saranno ancora maggiori poiché, essendo una finitura che prescinde dal ferimento macroscopico o microscopico del lapideo e costituendo in ogni caso un aspetto finale felice del prodotto marmifero, consente di evitare quel degrado che invece le finiture meccaniche impongono inevitabilmente ai materiali che vengono usati all'esterno.

Come è noto, la lavorazione meccanica di superfici litiche introduce in queste delle microcavità (delle fessurazioni) o dei distacchi che rappresentano "l'occasione" per gli agenti fisici esterni di provocare un degrado progressivamente sempre più veloce.

Un materiale perfettamente rifinito e perfettamente integro dal punto di vista della compattezza materica, evidentemente, si presta ad usi esterni di grandissimo pregio, portando tra l'altro la pietra ad assumere quel particolare livello di patina che, all'esterno, sopraggiunge soltanto gradualmente in presenza dei tradizionali agenti atmosferici.

PERFORMANCE degli utensili diamantati

PERFORMANCE of diamond tools



Normalmente nel nostro settore c'è la tendenza a fare dei confronti sulla base dei m² finali prodotti, ma con quali parametri costanti?

Il materiale che si processa è naturale, quindi non controllabile nella sua costanza. Abbiamo visto che facendo delle ripetute analisi qualitative e quantitative su blocchi provenienti dalla stessa cava, i valori non sono uniformi e la tolleranza è molto ampia, anche confrontando i risultati di carote di materiale proveniente dallo stesso blocco.

Un altro elemento estremamente importante viene tenuto in scarsa considerazione e con delle approssimazioni: la produzione unitaria dell'utensile in cm² al minuto e cioè la velocità di avanzamento per profondità di passata prodotta nello spazio di un minuto primo.

La velocità di taglio (produzione unitaria) andrebbe bloccata ad un valore fisso indipendentemente dall'assorbimento dell'amperometro, in modo da avere un utensile sufficientemente tagliente senza esasperare il processo di ricambio del diamante.

CALCOLO DELLA
PRODUZIONE UNITARIA (cm²/1')

Produzioni massime - L'avanzamento deve essere regolato in modo da rispettare la produzione massima consigliata espressa in cm²/min. Il controllo della produzione è una operazione facile da eseguire.

Usually, In our field, the trend is of making comparisons on the basis of final sq. mt. produced, but which are the constant parameters?

The material that is processed is of natural origin and therefore its composition cannot be constant. We have made several qualitative and quantitative analyses on blocks arriving from the same quarry and have noted that values are not regular and the tolerance is very wide, even comparing little pieces of material of the same block. There is another very important factor that is considered scarcely and approximately: the tool's unitary production in sq.cm/min.

That is, feed rate for cutting depth produced in one minute. The cutting speed (unitary production) should be stopped at a fixed value, independently of the amperometer absorption, so that the tool maintains a free cut without using the diamond too much.

HOW TO CALCULATE
THE UNITARY OUTPUT (cm²/min)

Maximum output - Regulate the feed rate so as to comply with the recommended maximum output (cm²/min). Check the output both by measuring the cut's surface and taking a note of the time employed for doing it.

Essa comporta solo la misura della superficie del taglio e del tempo necessario per realizzarlo.

Se, per esempio, un taglio di 2 metri di lunghezza e di 10 cm di profondità è stato realizzato in 2 minuti, la produzione sarà:

$$\frac{L \times H}{\text{min}} = \frac{200 \text{ cm} \times 10 \text{ cm}}{2 \text{ minuti}} = 1000 \text{ cm}^2 \text{ min.}$$

Bisogna ricordarsi che indipendentemente dall'assorbimento dell'amperometro, si genera il seguente processo di consumo dell'utensile:

velocità di taglio
+ cioè produzione unitaria cm²/min

fatica di asportazione
+ dell'utensile e più sollecitazione delle particelle diamantate

+ indice di consumo utensile
- cioè minor resa finale

Facciamo un esempio reale: un utilizzatore di diametro 500 "A" tipo tenero pretendeva di sollevare contestazioni perché il disco produceva 50 m² circa anziché 70 m² pretesi: è stato quindi fornito un diametro 500 "B" di legante più duro superando così i 70 m.

Analizziamo però qualche altro dettaglio tecnico.

Il diametro 500 "A" veniva utilizzato su graniti rossi a 500 cm²/min., il diametro 500 "B" veniva utilizzato sempre su graniti rossi a 350 cm²/min., perché essendo più duro offriva un freno naturale alla velocità di taglio. L'utilizzatore si basava solo sugli ampere assorbiti (cosa molto sbagliata), perché se il diametro 500 "A" fosse stato utilizzato a 350 cm²/min., avrebbe prodotto molto di più dei 50 m² e forse avrebbe raggiunto i 70 pretesi, ed essendo un disco tenero avrebbe offerto i seguenti vantaggi:

- 1 Qualità di taglio decisamente meglio rifinita con conseguente risparmio di materiale e mano d'opera per la finitura e lucidatura successiva.
- 2 Minor consumo di corrente.
- 3 Minor rumorosità del disco.
- 4 Minor sollecitazione meccanica alla macchina.

Inoltre l'utilizzatore non calcolava che il disco più veloce faceva più produzione (fatturato) giornaliero e che il costo aziendale, risparmiato, copriva il costo totale dell'utensile.

Fin dall'inizio la massima attenzione è sempre stata rivolta alla ricerca di produrre utensili che avessero un rendimento costante di taglio e resa finale. Per ottenere però delle risultanze costanti da un utensile occorre avere dei parametri fissi, sia nelle condizioni di utilizzazione che materiale base da lavorare. Un segmento diamantato è il risultato di un agglomerato metallico con particelle di diamante naturale o sintetico nella funzione di superabrasivo.

Analizziamo quindi per un attimo un legante metallico: la sua funzione è di tenere i diamantini ben stretti in modo da sfruttare al massimo ogni singola particella diamantata; deve però consumarsi di quel tanto da permettere al diamante di sporgere sufficientemente per eseguire un taglio libero. Per concludere, possiamo definire che un buon legante deve avere un corretto indice di usura (secondo una scala del tutto arbitraria).

Example: a 2 m. long and 10 cm. deep cut which has been made in 2 min. give the following output:

$$L \times H = \frac{200 \text{ cm} \times 10 \text{ cm}}{\text{min}} = 1000 \text{ cm}^2 \text{ min.}$$

min 2 minutes

It must be remembered that, independently from the amperometer absorption, the following process of tool consumption takes place:

cutting speed,
+ that is unitary sq.cm/min. production

difficulty of the
+ tool in removing and more using of diamond particles and bond

+ tool consumption
- that is, less final performance

For example: a customer was using a dia. 500 "A", soft type, and complained because the blade produced about 50 sq.mt. instead of 70 sq.mt.

So, he got a dia. 500 "B", with a harder bond, and the 70 sq.mt. have been exceeded.

But let's analyse some other technical details.

The dia. 500 "A" was used on red granite at 500 sq.cm/min., the dia. 500 "B" was used always on red granite at 350 sq.cm/min., because as it was harder it naturally stopped cutting speed.

The user considered only the ampers absorption, because if dia. 500 "A" had been used at 350 sq.cm/min., it would have produced much more than 50 sq. mt. and maybe could have reached the 70 sq.mt. desired, and as it was a soft blade, it would have given the following advantages:

1. Much better quality of cut with consequent save of materials and labour for further finishing and polishing operations.
2. Less current consumption,
3. Less noise.
4. Less mechanical efforts of the machine.

Moreover, the user did not consider that the faster blade made more daily production (turnover) and that the saved industrial cost covered the total cost of the tool.

First aim has always been studying and producing tools for both constant cutting quality and final performance, but to obtain constant results from a tool, fix parameters are needed, both in working conditions and in materials to process. A diamond segment is a metal agglomerate, with particles of natural or synthetic diamond acting as a superabrasive. The function of a metal bond is to keep the little diamonds very close to exploit at better each diamond particle, however it has to wear up, so that the diamond sticks out enough to cut freely. And in conclusion we can say that a good bond must have a correct wear value (according to a totally arbitrary scale). But what is...

It's necessary to invest time to check that every segment is faithfully produced with its established wear factor. The alloy must pass mechanical tests after that the wear factor is controlled according to one of the systems we are shortly describing herewith. A test-piece is placed on a device, then, with a special abrasive, it is rubbed for a determined time. In order to have a reliable test it is necessary to use the following, fix, parameters:

Bisogna spendere tempo nel controllare che ogni nostro segmento sia fedelmente riprodotto con il suo indice di usura prestabilito. Per fare ciò si sottopone la lega a determinate prove meccaniche, dopo di che si esegue il controllo dell'indice di usura utilizzando uno dei sistemi di cui diamo una breve descrizione. Un provino di metallo viene posizionato su una apparecchiatura di fissaggio, poi con uno speciale abrasivo si crea uno sfregamento controllato per un determinato tempo prestabilito.

Questa prova perché sia attendibile viene eseguita utilizzando i seguenti parametri fissi:

1. Caratteristiche dell'abrasivo.
2. Senso di rotazione.
3. Velocità periferica.
4. Quantità di refrigerante (la provetta in metallo deve essere tenuta costantemente a bagno nel refrigerante per avere una costante umidità).
5. Composizione chimica del refrigerante.
6. Temperatura dell'abrasivo e della provetta metallica.
7. Durata dello sfregamento.
8. Pressione di sfregamento.

In questo modo, l'unico elemento variabile può essere la



natura della provetta in metallo ed è quindi possibile stabilire se l'indice di usura di uno specifico prodotto è costante.

Ora vediamo quali parametri dovrebbero essere controllati e fissi per ottenere una ripetizione costante di rendimento da parte dell'utensile diamantato:

- 1 Materiale (bisogna già qui considerare che lavoriamo in un settore di prodotti naturali, quindi soggetti a variazioni delle caratteristiche).
- 2 Macchina (è importante valutare lo stato meccanico della stessa, perché ripercussioni di vibrazioni generano più o meno sollecitazioni sull'utensile accelerando rispetto ad una macchina perfetta il processo di usura, come vedremo più avanti).
- 3 Potenza motore.
- 4 Velocità periferica.
- 5 Natura chimica del refrigerante.
- 6 Quantità del refrigerante.
- 7 Posizionamento delle forcelle per la refrigerazione.
- 8 Profondità di passata in mm.
- 9 Velocità di avanzamento in m/min.
- 10 Temperatura ambientale (qualsiasi processo è accelerato in condizioni ambientali calde, molto spesso si verifica che durante la stagione molto fredda nei laboratori all'aperto gli utensili perdono in produzione unitaria - velocità di taglio - e guadagnano in resa finale.

E' quindi necessario prendere in considerazione tutti questi

fattori quando vogliamo correttamente giudicare un utensile. Visto la grande importanza dell'indice di usura di un utensile e la facilità di modificare il rendimento per la variazione di qualche parametro, analizziamo brevemente alcuni aspetti di questa manifestazione:

Usura per abrasione

Nasce dalla rimozione di materiale provocata da particelle di abrasivo che si interpongono fra superfici in moto relativo.

L'intensità del fenomeno dipende da una serie di parametri quali: forma e durezza delle particelle, mezzo in cui si muovono, velocità, etc.

Usura per urti

E' provocata dalla percussione singola o ripetuta di una massa solida su una superficie.

L'effetto prodotto è un trasterimento brutale di energia fra due corpi a contatto che si traduce nella nascita di sollecitazioni molto spesso superiore al limite di elasticità del materiale base (lega metallica).

Ciò significa l'instaurarsi di deformazioni permanenti accompagnate da trasformazioni meccaniche nelle fasi di taglio.

Queste ultime costituiscono la seconda fase del processo di fatica, possono estendersi rapidamente e provocare il distacco di strati di materiale base, favorendo la perdita delle particelle di diamante.

Usura per corrosione

Nasce dal progressivo deterioramento che subisce un materiale a seguito della reazione chimica che si innesca con l'ambiente che lo circonda (p. es. acqua refrigerante salata, sulfurea, etc).

Questa reazione chimica può essere accelerata da diversi fattori di tipo ambientale, metallografico, meccanico o geometrico. L'usura per corrosione può manifestarsi in modo generalizzato su tutto l'insieme di una superficie metallica e tradursi in un assottigliamento più o meno veloce della parete metallica o può evidenziarsi sotto forma localizzata, interessando parti limitate della superficie metallica e realizzandosi con la formazione di cavità che a seconda del rapporto "diametro esterno/profondità" vengono indicate con terminologie diverse: ulcere, crateri, pits, cricche (favoriscono la perdita prematura di diamante).

Esiste anche una forma di corrosione detta selettiva che produce la dissoluzione preferenziale di parti determinate del metallo che per ragioni chimiche o metallografiche risultano più facilmente attaccabili.

Usura per attrito

Si manifesta fra superfici a contatto e dotate di moto relativo. E causata dal fatto che lo stato superficiale del pezzo presenta una rugosità più o meno accentuata che limita l'effettivo contatto a zone molto limitate (picchi) nelle quali possono crearsi anche grippature fra i due materiali.

Il moto relativo provoca la tranciatura di queste grippature con conseguenti asportazioni di materiale nell'elemento più tenero.

Conclusione

Questa analisi sul fenomeno dell'usura ha lo scopo di aiutare a prendere in considerazione gli elementi necessari per una corretta e attenta valutazione dei problemi che si generano nell'applicazione pratica dell'utensile diamantato nel nostro settore ed a capire il perché della variazione dei rendimenti.

1. Characteristics of the abrasive.
2. Rotation sense.
3. Peripheral speed.
4. Quantity of cooling liquid (the test-piece must be constantly kept in the liquid to assure a constant wetness).
5. Chemical composition of the cooling liquid.
6. Temperature of the abrasive and of the test-piece.
7. Time required for rubbing.
8. Rubbing pressure.

In this way, the only changeable factor can be the composition of the test-piece and it is possible therefore to establish if the wear factor of a certain product is constant.

Now let's analyze the parameters that should be fix and checked to obtain a performance, constantly at the same level, by the diamond tool:

- 1 Material (we have to consider that natural products are involved in this field, products therefore that are subject to modifications in their characteristics).
- 2 Machine (it is important to control the mechanical state, as eventual vibrations disturb the tool and gets the wear of the tool faster than with a machine perfectly working, as we shall see lateron).
- 3 Motor power.
- 4 Peripheral speed.
- 5 Chemical composition of the cooling liquid.
- 6 Quantity of the cooling liquid.
- 7 Position of the forks for cooling operation.
- 8 Cutting depth in mm.
- 9 Feed rate in m/min.
- 10 Ambient temperature (any process is quikened in hot ambient conditions, very often in winter it happens in open air workshops that tools give less unitary production - cutting speed - and increase final performance.

It is therefore necessary to consider all these factors when we want to judge correctly a tool. As the wear factor is very important and the performance of a tool gets modified when some parameters change, let's shortly analyse some aspects of this fact:

Wearing due to abrasion

It happens when the abrasive particles move on the surface and cause removal of material. The phenomenon is more or less intensive depending on the shape and hardness of the particles how they move speed. etc.

Wearing due to hits

It happens when something solid hits the surface once or more times. The consequence is a violent transfer of energy between the two bodies that very often goes over the limit of elasticity of the basic material (metallic alloy). This causes permanent deformations and mechanical transformations during the cutting, these latter can grow quickly and cause the detach of coats of the basic material, in such a way that the diamond particles get easily lost.

Wearing due to corrosion

A material placed close to particular agents for example cooling water, salty or sulphureous, etc., has a chemical reaction for which the material gets progressively spoiled (corrosion). This chemical reaction can be speed up by different factors, for example environment conditions, or mechanical, geometric or metallographic factors. The wear for corrosion can take place quite uniformly on the whole metal surface and cause a general, quite fast, thinning of the metal side, or can happen in small areas only and produce hollows which have different names according to the

relation existing between external diameter/depth, for example: pits ulcers, craters. cracks (which make the diamond loss easier)

There is a sort of corrosion called "selective" which acts only on the parts of the metal that, for chemical or metallographic reasons, are easier to be attacked.

Wearing due to friction

It happens when two surfaces get in contact with movement. The surface is rough in such a way that only some ares (peakes) really touch the other surfaceee, so that sometimes seizures between the two materials con happen. Because of the movement, parts of the softer material can be removed away.

Conclusion

This analysis on the phenomenon of the wear has been made with the aim of helping to consider all the factors necessary to evaluate correctly the problems that arise when using diamond tools, and to understand why variations in performances can happen.



La nuova legge sulla sicurezza del lavoro

Un decreto legislativo: l'81 del 15 maggio 2008 del precedente Governo a Camere oramai chiuse è ora oggetto di una revisione dell'attuale esecutivo che intende riscrivere più di un terzo delle norme ritenute troppo penalizzanti per i datori di lavoro. Oltre a una trentina di allegati che trovano contrari solo una parte delle rappresentanze sociali e le associazioni imprenditoriali, ma che il ministro del Welfare, Maurizio Sacconi considera ancora aperta ogni decisione. Confindustria ritiene necessario il correttivo per equilibrare la sostanziale della sicurezza dei lavoratori, evitando al tempo stesso inutili adempimenti formali o vere e proprie vessazioni, specie nei confronti delle piccole/medie imprese che attendono anche la assegnazione di adeguate risorse per adempiere a tali norme.



L'81/08: testo unico in materia di salute e sicurezza dei luoghi di lavoro, integra in maniera incisiva in materia di sicurezza dei luoghi di lavoro, proseguendo il processo di complessiva rivisitazione e ammodernamento delle regole sulla sicurezza iniziato con la legge delega n. 123 del 2007.

“Il provvedimento apporta alcune significative modifiche che recepiscono le criticità emerse nei primi mesi di applicazione e migliora le regole stesse sulla sicurezza favorendone la chiarezza e l'applicazione corretta ed efficace. Le nuove decisioni trovano ovviamente favorevoli le Associazioni di categoria, in particolare quelle dell'artigianato dove si concentra la piccola-medio impresa nazionale che, come si sa, è la più penalizzata nell'attuale situazione economica.

Nel nuovo documento saranno inclusi per la prima volta i lavoratori precari e coloro che hanno un contratto a termine, che sono esposti ad un rischio maggiore, soprattutto in certi settori produttivi.

Sarà potenziata l'attività dell'INAIL, in particolare per quanto riguarda la riabilitazione dei lavoratori vittime di infortuni, e sarà incentivata la collaborazione paritetica, attraverso gli enti bilaterali, ad esempio per la certificazione della qualità organizzativa delle imprese.

Saranno quindi di nuovo chiamate ad esprimersi la Conferenza Stato-Regioni e le commissioni di Camera e Senato seguendo tre direttrici: semplificazione; potenziamento della bilateralità; rivisitazione dell'apparato sanzionatorio e su questo già si registra una levata di scudi da parte dei marmisti chiamati a responsabilità con multe elevate del 50% rispetto alla precedente 626 del '94 (nello stesso periodo il costo della vita è aumentato del 36%).

L'impianto dell'arresto rimane sostanzialmente solo in "pochissimi casi limitati già previsti dalla precedente "626": Quelli in cui era prevista l'alternativa tra arresto e ammenda, si è passati alla sola sanzione amministrativa. In pratica quando la violazione è solo formale ci sarà solo la parte pecuniaria senza procedere all'arresto.

Il carcere rimane come "unica sanzione" nel caso di violazioni "non solo sostanziali ma anche significative" ma non può essere imposta per mancanze formali come "irregolarità nella scrittura dei documenti o della trasmissione di dati". Importante il passaggio dalla "reiterazione della violazione" a quello "più ampio di violazioni plurime" e quello della bilateralità nella certificazione dei modelli di organizzazione della sicurezza nelle aziende, alleggerendo il ruolo del pubblico.

In particolare nella riscrittura verrà riconsiderato l'articolo 14 dedicata alla sospensione dell'attività imprenditoriale decisamente anacronistico in un momento delicato per le imprese e necessario di una precisa valutazione visto che l'imprenditore rischia l'arresto obbligatorio fino a sei mesi se non osserva il provvedimento di blocco dell'attività. per l'attuale esecutivo "non è vero che più c'è la sanzione, più c'è sicurezza"

Altri interventi interessano gli articoli per i quali sono emersi difficoltà di applicazione in questi primi mesi di operatività del Testo unico. Tra le ipotesi di sospensione per gravi e plurime violazioni la possibilità di applicare la procedura di ravvedimento operoso prevista dal decreto legislativo 758/1994 e la "data certa" del documento di valutazione dei rischi - che ogni datore potrà redigere secondo le proprie esigenze con la firma del rappresentante per la sicurezza e del rappresentante del servizio di prevenzione senza ricorrere al notaio o ad altre certificazione. Anche l'obbligo di vigilanza del datore che delega sul corretto espletamento delle funzioni si intenderà "assolto" in caso di adozione ed efficace attuazione di un modello rilasciato da commissioni, enti o università.

"Le principali novità introdotte, oltre alla semplificazione formale di alcuni documenti fondamentali (quali ad esempio la valutazione dei rischi), una generalizzata razionalizzazione delle sanzioni penali ed amministrative conseguenti alle violazioni degli obblighi da parte di datori di lavoro, dirigenti e personale preposto. Ulteriori novità consistono nella migliore definizione del ruolo degli organismi paritetici e nel potenziamento del ruolo degli enti bilaterali che, in quanto espressione di competenze tecniche adeguate, certificano i modelli di organizzazione della sicurezza in azienda, al fine di incentivare la diffusione di tali strumenti di tutela della salute e della sicurezza.

Per avere efficacia dovrà assicurare un sistema aziendale per l'adempimento di tutti gli obblighi giuridici relativi secondo quanto previsto dall'art. 30 sulla identificazione e valutazione dei rischi. Bisogna tenere presente che l'applicazione di sanzioni ex Decreto Legge 231/01 a carico della società, potrebbe costituire un valido presupposto per le azioni di responsabilità nei confronti di amministratori e sindaci dei medesimi sodalizi, ad opera dei relativi soci.

Un aspetto non secondario, anzi fondamentale per l'efficacia di sistemi gestionali di sicurezza sul lavoro è legato allo spirito con il quale il Sistema di gestione viene interpretato e collegato alla direzione di un'organizzazione. È evidente che la scelta spontanea della direzione di applicare un sistema di gestione interno è il miglior presupposto per ottenere un risultato davvero efficace.

Un altro aspetto che deve essere considerato è quello relativo alla consulenza sui sistemi di gestione, che costituisce, se non il primo, uno dei primi elementi nella filiera della certificazione ed è quindi di significativa importanza nel raggiungimento di un corretto obiettivo di un sistema di gestione. Purtroppo la consulenza è tuttora un anello della catena che non è soggetto ad alcun controllo, se non quello dell'imprenditore che dovrebbe, ma spesso non lo fa, valutarne attentamente almeno le referenze, prima di affidarle un incarico così importante.

A tale proposito giova ricordare che esistono norme UNI per fare chiarezza sugli aspetti della re-

sponsabilità solidale e sul regime degli appalti e subappalti in base alle regole stabilite dall'articolo 26 del decreto legislativo 81/2008.

Alcune precisazioni sono anche emerse da due convegni: il primo organizzato a Verona da: INAIL, ASL, insieme ad Associazioni, Sindacati, Costruttori e la Direzione Provinciale del Lavoro. il secondo a Carrara dalla CNA Apuana su: Obblighi e responsabilità per imprese e professionisti nei cantieri.

La grande novità introdotta dal Decreto legge 81/08 è l'impresa affidataria concepita per gestire la complessità della Organizzazione del cantiere e, anche, le catene di subappalti, i lavoratori autonomi, il lavoro nero ed altro. L'impresa Affidataria ha il compito di vigilare sulla sicurezza dei lavori affidati e sull'applicazione delle disposizioni e delle prescrizioni; verificare l'idoneità tecnico professionale delle ditte e dei lavoratori autonomi a cui ha affidato l'esecuzione dei lavori. Oltre agli altri obblighi indicati nell'art. 26 della 81/08.

Altra importante novità è che vengono definiti i documenti che dovranno essere esibiti dalle imprese e dai Lavoratori Autonomi al Committente o al Responsabile Lavori per dimostrare il possesso della idoneità tecnico professionale. In caso di subappalto la verifica della idoneità tecnico professionale, obbligo che ricade sul Datore di Lavoro committente.

Sin dagli ultimi anni '80 la legislazione in materia di sicurezza, derivante dall'emissione e successivo recepimento delle direttive europee (ad esempio la Direttiva 89/391/CEE), pone fortemente l'accento su aspetti di carattere organizzativo e sistemistico rimandando gli aspetti tecnici alle norme specialistiche (es. norme armonizzate). In particolare con l'entrata in vigore del D.Lgs 626/94, le aziende sono state obbligate ad analizzare sia i luoghi di lavoro, sia le lavorazioni che costituiscono il proprio ciclo produttivo, individuare i pericoli, reali e potenziali, per i lavoratori, eseguire conseguentemente una accurata valutazione dei rischi ed infine, attuare misure di prevenzione sufficienti per l'eliminazione o la riduzione possibile del rischio.



La 81/08 prevede anche che le aziende pianifichino un programma di miglioramento per una continua riduzione del rischio residuo ed una migliore gestione controllata della sicurezza sul lavoro.

Oggi tutto ciò è rafforzato dai requisiti che impone il Decreto Legge 81/08 sia per la valutazione del rischio che per l'adozione di sistemi di gestione della sicurezza al fine di garantire un'efficace conduzione mirata al rispetto delle prescrizioni ed al miglioramento delle prestazioni.

In questi anni le aziende hanno spesso avuto oggettive difficoltà per tenere sotto controllo l'intero apparato organizzativo necessario a garantire la realizzazione, da un punto di vista sostanziale e non solo formale, degli adempimenti di legge; per tal motivo la formulazione di linee guida che individuassero dei requisiti di riferimento per determinare un sistema di gestione della sicurezza e salute dei lavoratori è stato accolto positivamente dall'industria europea.

L'implementazione del Sistema Sicurezza è a carattere obbligatorio e non volontario nel caso di Aziende operanti in regime di "rischio di incidente rilevante" così come previsto dal D. L.vo 17.8.1999 n° 334. A supporto di tali Aziende è

Il sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro si articola nelle fasi di: pianificazione, attuazione, monitoraggio e riesame del sistema, inserite in un processo ciclico.

Pianificazione

- stabilire una politica della salute e sicurezza sul lavoro che definisca gli impegni generali per la prevenzione dei rischi ed il miglioramento progressivo della salute e sicurezza;
- identificare le prescrizioni delle leggi e dei regolamenti applicabili;
- identificare tutti i pericoli e valutare i relativi rischi per tutti i lavoratori (con particolare attenzione i nuovi assunti, i lavoratori interinali, i portatori di handicap, i lavoratori stranieri, le lavoratrici in gravidanza, puerperio o allattamento, ecc.), associati con i processi, le attività operative ed organizzative (comprese le interazioni fra gli addetti), le sostanze e i preparati pericolosi, ecc.;
- identificare gli altri soggetti potenzialmente esposti (quali, ad esempio i lavoratori autonomi, dipendenti di soggetti terzi ed i visitatori occasionali).

Attuazione

- fissare specifici obiettivi appropriati, raggiungibili e congruenti con gli impegni generali definiti nella politica;
- elaborare programmi per il raggiungimento di tali obiettivi, definendo priorità, tempi e responsabilità ed assegnando le necessarie risorse;
- stabilire le modalità più appropriate, in termini di procedure e prassi, per gestire i programmi;
- sensibilizzare la struttura aziendale al raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Monitoraggio

- attuare adeguate attività di monitoraggio, verifica ed ispezione, per assicurarsi che il sistema funzioni;
- avviare le opportune azioni correttive e preventive in funzione degli esiti del monitoraggio.

Riesame del sistema

- valutare periodicamente l'efficacia e l'efficienza del sistema nel raggiungere gli obiettivi fissati dalla politica della salute e sicurezza nonché per valutarne l'adeguatezza rispetto sia alla specifica realtà aziendale che ai cambiamenti interni/esterni, modificando, se necessario, politica ed obiettivi della salute e sicurezza, tenendo conto dell'impegno al miglioramento continuo.

stato pubblicato il Decreto 09.08.2000 del Ministero dell'Ambiente "Linee guida per l'attuazione del sistema di gestione della sicurezza".

Le Direttive europee dei primi anni '90 sulla sicurezza nei luoghi di lavoro, recepite in Italia principalmente dalla ormai famosa "626", hanno portato all'attenzione in modo diffuso e generalizzato il tema della sicurezza, modificando radicalmente l'impostazione di tipo repressivo degli anni '50 per introdurre un approccio preventivo e proattivo da parte delle aziende.

Compito che la legge assegna alle aziende è, infatti, quello di analizzare le lavorazioni che costituiscono il proprio ciclo produttivo, individuare i pericoli per i lavoratori, eseguire conseguentemente una valutazione dei rischi, attuare misure di prevenzione sufficienti per l'eliminazione o la riduzione possibile del rischio.

Inoltre, la legge prevede anche che le aziende pianifichino un programma di miglioramento per una continua riduzione del rischio residuo ed una migliore gestione controllata della sicurezza sul lavoro.

In questi anni le aziende hanno spesso avuto oggettive difficoltà per tenere sotto controllo l'intero apparato organizzativo necessario a garantire la realizzazione, da un punto di vista sostanziale e non solo formale, degli adempimenti di legge; da qualche tempo perciò il mondo industriale europeo sentiva il bisogno di individuare uno standard normativo di riferimento nel campo della gestione della sicurezza e salute dei lavoratori.

Proprio le politiche comunitarie di armonizzazione delle diverse legislazioni in materia hanno contribuito a superare le diversità e le resistenze a ricercare un approccio comune a livello internazionale; tuttavia le problematiche che tale argomento implica erano state finora dei fattori ostativi ad introdurre sistemi organizzativi in materia di sicurezza strutturati in modo da poter essere sottoposti a controlli indipendenti (sistemi certificabili). Per tutti gli anni '90 ci si è trovati quindi in una situazione confusa, nella quale il mercato disponeva finalmente di un quadro legislativo innovativo ed europeo, enfatizzato a tutti i livelli, ma non supportato da sistemi di gestione sufficientemente definiti e riconosciuti. Le aziende hanno dovuto quindi impostare un proprio sistema di gestione, basato sui concetti di prevenzione ed autovalutazione dei rischi, senza poter far riferimento ad una precisa metodologia che li accompagnasse in tale percorso bensì soltanto sulla base dei requisiti di legge, peraltro molto dettagliati ed articolati.

Un altro approccio, più classico, indica come modello da seguire l'unico standard esistente fino al 1999: la norma inglese BS 8800 "Guide to occupational health and safety management systems". Un limite insuperabile di entrambe è tuttavia la non certificabilità di tali norme; la prima perché avente valenza legale e la seconda perché, come dice la denominazione stessa, essendo una guida alla realizzazione di un sistema di gestione della sicurezza non risulta strutturata come documento da sottoporre ad audit.

La dimostrazione della insufficiente offerta a fronte di una richiesta generalizzata, fu il proliferare di standard prodotti da singoli enti di certificazione, i quali contribuirono ad accrescere l'interesse verso tali sistemi senza tuttavia fornire la soluzione del problema ma anzi generando talvolta una disincentivazione da parte delle aziende, confuse da opzioni diverse aventi una validità parziale ed uno scarso riconoscimento che giustificasse lo sforzo per implementarlo. Nel novembre 1998 quindi, il BSI (British Standards Institution) avviò un gruppo di lavoro costituito dai principali enti di certificazione (tra cui DNV, SGS, BV, Lloyds Register), da organismi di normazione nazionali e da consulenti specialisti, allo scopo di pervenire finalmente ad uno standard armonizzato per il quale potesse essere richiesta la certificazione; ulteriore obiettivo fu quello di favorire l'integrazione con le norme attualmente più diffuse in termini di certificazione di sistemi e cioè le ISO 9000 e le ISO 14000. Il risultato di questo lavoro si è concretizzato nella norma OHSAS (Occupational Health and Safety Assessment Series) 18001, ufficialmente rilasciata in Gran Bretagna nell'Aprile 1999. Nel 2007 la norma ha subito una revisione, dunque oggi la normativa vigente è la BS OHSAS

18001:2007.

Tale norma è un importante passo verso la creazione di uno standard internazionale che possa essere riconosciuto in ambito ISO, in modo da affiancare con pari dignità le norme per i sistemi di assicurazione qualità (ISO 9000) e quelle dei sistemi di gestione ambientale (ISO 14000). Sebbene, infatti, costituisca ancora una norma la cui valenza è legata al prestigio di alcuni enti di certificazione e ad un mutuo riconoscimento non inquadrato in alcuno schema d'accreditamento, è indubbio che l'organismo internazionale di normazione non potrà prescindere da tale norma nella realizzazione di uno standard su tale tema.

Nel 2001 un gruppo di lavoro italiano costituito da organizzazioni statali, sindacali e di associazione di categoria ha realizzato una linea guida per un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro basata sul principio della successione. Proprio nella ciclicità del modello del sistema di gestione sicurezza è insito il miglioramento continuo delle prestazioni.

Per il successo di un Sistema di Gestione occorre l'impegno di tutti i livelli e di tutte le funzioni aziendali, a partire dalla Direzione fino ad arrivare ai singoli dipendenti.

Il ciclo ha inizio con la definizione da parte della Direzione della politica della sicurezza. Tale politica deve essere appropriata all'azienda, specificando gli impegni del vertice aziendale, i principi d'azione e i risultati a cui tendere per la sicurezza.

La politica per la sicurezza dovrebbe:

- comprendere l'impegno al rispetto della legislazione in tema di Sicurezza;
- essere comunicata, diffusa e disponibile per tutti i dipendenti;
- essere documentata, attuata, aggiornata e mantenuta;
- essere adeguata alla natura ed entità dei rischi presenti;
- prevedere impegno sulla disponibilità delle risorse necessarie;
- essere volta al miglioramento continuo e alla prevenzione.

L'azienda deve formulare una serie di azioni (piani, programmi) volti a dimostrare il soddisfacimento dei requisiti.

Requisiti chiave della pianificazione:

- definizione degli obiettivi e dei rispettivi traguardi misurabili;
- predisposizione di un piano operativo/temporale per ogni obiettivo;
- definizione delle risorse (es.: locali, uomini, attrezzature, ecc.) necessarie, comprese quelle economiche.

Questa pianificazione dovrebbe tener conto:

- delle attività lavorative ordinarie e straordinarie, comprese le situazioni di emergenza, con priorità decrescente in funzione dei rischi rilevati;
- delle attività di tutto il personale (inclusi lavoratori con contratto a tempo determinato, fornitori, clienti, visitatori, ecc.), che ha accesso ai luoghi di lavoro e/o ha interferenza con le attività lavorative svolte negli uffici e/o negli impianti e/o nei cantieri;
- delle modifiche ed integrazioni legislative in ambito sicurezza applicabili all'organizzazione;
- delle strutture, dei luoghi e dei metodi di lavoro, delle macchine, degli impianti, delle attrezzature, delle sostanze e tecnologie utilizzate, sia che siano quelle proprie dell'azienda sia che vengano fornite da terzi.

L'attuazione dei sistemi gestionali di sicurezza sul lavoro avviene mediante il controllo delle attività, la definizione di procedure documentate e di registrazioni formali che costituiscono il riscontro oggettivo dell'applicazione della politica per la sicurezza.

ADEMPIMENTI PRINCIPALI OBBLIGATORI NEL CASO DI INIZIO ATTIVITA' e/o PRIMA ASSUNZIONE

Per tutte le attività con dipendenti e/o soci prestatori d'opera all'interno dell'azienda:

- Iscrizione immediata e frequenza al più presto del corso di formazione sulla sicurezza del lavoro per titolari di aziende che si autonominano il responsabile servizio prevenzione e protezione) di 18 ore (inclusa la prevenzione incendi).
- Auto-nomina del responsabile servizio prevenzione e protezione da formalizzare con apposito modulo, da tenere in azienda insieme ad attestato di frequenza del corso di cui sopra. La data deve essere indicata in modo preciso e deve essere successiva a quello di ottenimento dell'attestato di partecipazione.
- Valutazione dei rischi e/o autocertificazione, intesa come valutazione rischi semplificata (possibile per aziende che occupano fino a 10 addetti), secondo Decreto Legge 81/2008 entro 90 gg. inizio attività che deve recare data certa compressiva di:
 - Valutazione/autocertificazione rischio incendio più piano di emergenza interno (D.M. 10/03/98).
 - Documento valutazione rischio agenti cancerogeni/mutageni (se presenti) (Decreto Legge 81/08).
 - Documento valutazione rischio chimico o indagine conoscitiva (Decreto Legge 81/08), che sarebbe da fare prima dell'inizio dell'attività.
 - Valutazione rischio gestanti (o integrazione futura all'atto della eventuale assunzione) ai sensi del Decreto Legge 152/01.
 - Valutazione rischio minori (o integrazione futura all'atto della eventuale assunzione) ai sensi del Decreto Legge 345/99.
- Valutazione e/o autocertificazione del rumore secondo Decreto Legge 81/2008 entro 60 gg da inizio attività.
- Valutazione e/o autocertificazione rischio vibrazioni secondo Decreto Legge 81/2008 entro 60 gg da inizio attività.
- Nomina addetti antincendio, emergenza, evacuazione (inizio attività) e iscrizione relativo corso di formazione di 4 o 8 ore a seconda che il rischio insorgenza incendi in azienda sia basso o medio (che si ha per attività soggette a rilascio Certificato Prevenzione Incendi).
- Nomina addetti pronto soccorso (inizio attività) e iscrizione al relativo corso di formazione di 12 o 16 ore a seconda che l'azienda sia appartenente ai gruppi C o B oppure A.
- Nomina Rappresentante dei lavoratori per la Sicurezza (da parte dei lavoratori o organismi paritetici). Obbligo di frequenza corso di 32 ore, nel caso in cui sia nominato un rappresentante interno e di pagamento delle quote periodiche ad Eber nel caso di nomina del Rappresentante Territoriale dei Lavoratori alla Sicurezza, possibile per imprese fino a 10 lavoratori.
- Nomina Medico Competente per attività soggette.
- Formazione/informazione lavoratori all'assunzione, cambio di mansione o di ciclo produttivo, con tenuta dei verbali degli incontri e corsi formativi (art. 36/37 Decreto Legge 81/2008).
- Formazione e addestramento specifico in seguito a quanto emerso dalla valutazione dei rischi e/o autocertificazione e comunque da fare nei seguenti casi: uso dei carrelli elevatori, uso dei dispositivi di protezione individuale di terza categoria (quelli salvavita) e uso dei dispositivi di protezione individuale di protezione dell'udito.
- Redazione contratti d'appalto Art. 26 Decreto Legge 81/2008 con parte informativa relativa alla sicurezza e obbligo di elaborare, per il committente che affida i lavori a diversi appaltatori nella propria azienda, il documento di valutazione dei rischi da interferenza (DUVRI).
- Rispetto del DPR 459/96 - marcature CE per acquisti e/o vendita macchine.
- Dichiarazione di conformità impianti elettrici e di riscaldamento compreso denuncia impianto di messa a terra, che va verificata, attraverso un ente certificato, ogni 2 o 5 anni (inizio attività). Va spedita una copia della dichiarazione di conformità all'IspeSl e una all'UOIA dell'Usl.
- Denuncia all'IspeSl degli apparecchi a pressione (se necessario)
- Denuncia all'IspeSl dei mezzi di sollevamento non azionati a mano con portata in peso > 200 kg, da far verificare periodicamente da enti abilitati, e tenuta con annotazioni trimestrali avvenuta manutenzione sul libretto.
- Registro della manutenzione impianti antincendio (solo se ditta soggetta a Cert. Prev. Incendi)
- Registri infortuni.
- Piani Operativi di Sicurezza (per ditte che lavorano in appalto o subappalto in attività riconducibili al settore edile).
- Piano di Montaggio Uso e Smontaggio dei ponteggi e relativi corsi di formazione, per chi li monta, ai sensi del Decreto Legge 81/2008 (ditte edili).

I Ruoli

In modo prioritario è necessario definire l'organizzazione con i diversi legami gerarchici e le mansioni delle singole funzioni sia dirigenziali sia operative.

RESPONSABILE DEI LAVORI: "soggetto incaricato, dal committente, della progettazione o del controllo dell'esecuzione dell'opera: tale soggetto coincide con il progettista per la fase di progettazione dell'opera, e con il direttore dei lavori per la fase di esecuzione dell'opera".

Rispetto alla precedente definizione riportata dal D.lgs 494/96 vi sono delle modifiche importanti, che riportano direttamente alla definizione della direttiva 92/57: non si dice più "soggetto che può essere incaricato" ma "soggetto incaricato" e sparisce anche "del controllo dell'esecuzione".

Si aggiunge inoltre che il responsabile dei lavori coincide con il progettista in fase di progettazione, e con il direttore dei lavori in fase di esecuzione dell'opera.

La discussione si è focalizzata attorno alla automaticità dell'incarico di responsabile dei lavori: se dalla definizione sembra di capire che ci debba essere corrispondenza automatica tra progettista/direttore lavori e responsabile dei lavori, dagli articoli successivi sembra emergere una nomina facoltativa, stante la frequente alternanza di compiti/responsabili.

Alcune precisazioni dagli incontri di Verona e Carrara

Recinzione dei luoghi di lavoro

Il Datore di Lavoro deve predisporre l'accesso e la recinzione del cantiere con modalità chiaramente visibili ed individuabili. Il cantiere, in relazione al tipo di lavori effettuati, deve essere dotato di recinzione avente caratteristiche idonee ad impedire l'accesso agli estranei alle lavorazioni.



Lavori sospesi

Si intende l'attività lavorativa che espone il lavoratore al rischio di caduta da una quota posta ad altezza superiore a mt. 2 rispetto ad un piano stabile.

La definizione non è una novità in quanto essa era già integralmente riportata nel D.Lgs 235/05, ma richiede chiarimenti istituzionali sul significato di "piano stabile" e, soprattutto, se il pianale del ponteggio possa essere considerato tale visto che anche il gruppo di lavoro non ha raggiunto una interpretazione condivisa sulla questione. Secondo la prima interpretazione la distanza fra la gronda e l'ultimo pianale del ponteggio non deve superare i cm.

50 (art. 146 comma 3). Secondo l'altra interpretazione ci si aggancia al concetto del sottoponte di sicurezza che, a maggior ragione, trova applicazione con quote inferiori ai mt. 2.50 previsti (art. 128 comma 1).

Scosse elettriche

Per i lavori in prossimità di parti attive non c'è più la distanza minima di 5 metri, ma varia in funzione della tensione elettrica presente con un minimo fissato a 3 metri.

Pozzi, scavi e cunicoli

Per quelli esterni deve essere prevista un'adeguata assistenza di personale e mezzi idonei per recuperare l'infortunato anche inverso e privo di sensi. La dimensione dei tombini deve essere adeguata al transito di un corpo inverso. Se non è previsto l'accesso personale, la dimensione del tombino deve essere tale da permettere solo il passaggio della tubazione.

Andatoie e passerelle

anche se non specificatamente richiamate trovano esplicito riferimento nelle caratteristiche del pianale di calpestio di andatoie e passerelle. Il parapetto, robusto e in buono stato di conservazione è previsto con altezze superiori a 2 metri. Quando è già presente una muratura durante le opere di manutenzione è ammesso un distacco massimo del pianale del ponteggio dalla muratura max di 30 centimetri con altezza dei parapetti che superino di almeno 1 metro il piano di gronda e almeno 95 centimetri. L'altezza della tavola fermapiè deve essere di almeno 15 cm.

tà tra le figure del responsabile dei lavori e del committente. In attesa quindi di chiarimenti istituzionali sul punto si raccomanda comunque che l'incarico sia formalizzato. Si sottolinea inoltre che la figura di responsabile dei lavori non può essere ricoperta da soggetti diversi dal progettista o dal direttore lavori, quando previsti.

COORDINATORE PER LA SICUREZZA DURANTE L'ESECUZIONE (CSE): viene allargata l'incompatibilità tra Coordinatore per l'esecuzione (CSE) e altre figure. Oltre al datore di lavoro delle imprese esecutrici non possono ricoprire questo ruolo i dipendenti del datore di lavoro o il RSPP da lui designato.

COORDINATORE PER LA SICUREZZA DURANTE LA PROGETTAZIONE (CSP): Viene modificata la previsione di nomina del CSP che è sempre obbligatoria in caso di presenza di più imprese, anche non contemporanea ad eccezione dei lavori privati non soggetti a permesso di costruire. Rispetto al D. Lgs 494/96 sparisce, a seguito di una procedura di infrazione avviata dalla UE nei confronti dell'Italia, il limite di 200 uomini giorno e il riferimento all'allegato II sui rischi particolari. Di fatto la nomina del Coordinatore per la progettazione, diventa obbligatoria per tutte le opere per le quali siano coinvolte almeno due imprese.

COORDINATORE PER LA SICUREZZA DURANTE L'ESECUZIONE (CSE): Di fatto il comma 4 viaggia al seguito del comma 3 per cui se viene designato il CSP deve essere designato anche il CSE (non è vero però il contrario).

LAVORI PRIVATI : Prevede delle eccezioni "in caso di lavori privati, la disposizione di cui al comma 3 non si applica ai lavori non soggetti a permesso di costruire. Si applica in ogni caso quanto disposto dall'articolo 92, comma 2", attraverso le quali sembra si voglia attenuare l'impatto di questa modifica, prevedendone la non applicabilità ai lavori "non soggetti a permesso di costruire", per i quali quindi non è obbligatorio nominare il CSP.

La discussione, che non può trovare una soluzione certa in questa sede, riguarda la questione delle Denunce di Inizio Attività, che non sono propriamente dei permessi a costruire, ma che, dipendendo da regolamenti amministrativi locali, in alcuni casi riguardano opere secondarie ma possono talvolta comprendere anche lavori edili molto complessi. La seconda parte del comma prevede comunque la nomina del coordinatore per l'esecuzione nel caso in cui, dopo l'incarico ad un'unica impresa, ne subentrino altre.

Per lavori privati non soggetti a Permesso di costruire se ci sono più imprese si nomina solo il CSE che provvederà a redigere il PSC ed il fascicolo. Ciò significa che se un privato vuole rifarsi il bagno (manutenzione ordinaria non soggetta a Permesso di costruire) ed affida i lavori ad una ditta idraulica + una ditta elettrica + una ditta edile allora deve nominare il CSE che farà anche il PSC e predisporrà il fascicolo.

COORDINATORE PER L'ESECUZIONE : se durante l'esecuzione il lavoro originariamente affidato ad una sola impresa venga affidato ad una o più imprese si deve nominare il CSE che, oltre a svolgere i suoi compiti, redige il Piano di sicurezza e coordinamento (PSC) e predisponde il fascicolo.

IMPRESA AFFIDATARIA: viene introdotta la definizione di impresa affidataria, "titolare del contratto d'appalto con il committente", che avrà dei compiti e delle responsabilità importanti. Vengono previste responsabilità dirette dell'impresa titolare d'appalto con il committente, rispetto alla sicurezza dei lavori affidati, con compiti di vigilanza a carico del datore di lavoro della impresa affidataria verso i subappalti sia in rela-

zione al rispetto del piano di sicurezza e coordinamento che alla congruenza dei POS. L'affidataria può essere anche esecutrice, in parte o in toto, dell'opera ricevuta in appalto: in tal caso avrà anche tutti gli obblighi previsti per le imprese esecutrici. Nel caso non sia impegnata in alcuna fase del processo realizzativo, dovrà possedere i requisiti di idoneità tecnico professionale in relazione alle funzioni affidate, e dovrà essere in condizioni di vigilare sui lavori e sulle disposizioni e prescrizioni del PSC.

IDONEITÀ TECNICO PROFESSIONALE: definisce il possesso di capacità organizzative, nonché disponibilità di forza lavoro, di macchinari e attrezzature, in riferimento alla realizzazione dell'opera. Il possesso di tale idoneità, con requisiti omogenei al tipo di compiti svolti in cantiere anche da parte di lavoratori autonomi.

genei al tipo di compiti svolti in cantiere anche da parte di lavoratori autonomi.

SOSPENSIONE DELL'EFFICACIA DEL TITOLO ABILITATIVO.

E' una novità sottoforma di pena accessoria per alcune violazioni ritenute importanti: "in assenza del DURC" e "in assenza del piano di sicurezza e di coordinamento", o del fascicolo quando previsti oppure in assenza di notifica, quando prevista, è sospesa l'efficacia del titolo abilitativo".

Prevede anche l'obbligo per l'organo di vigilanza di comunicare l'inadempienza all'amministrazione concedente. In particolare, l'assenza di notifica preliminare, quando dovuta, non comporta più una sanzione amministrativa di carattere pecuniario, ma direttamente la sospensione del titolo abilitativo.

Cosa dice il Decreto-Legge 30 dicembre 2008, n. 207 (art 32) che proroga i termini previsti dal decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81

1. Le disposizioni di cui agli articoli 18, comma 1, lettera r), e 41, comma 3, lettera a), del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, e successive modificazioni, si applicano a decorrere dal 16 maggio 2009.

2. Il termine di cui all'articolo 306, comma 2, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, e successive modificazioni, con riferimento alle disposizioni di cui all'articolo 28, commi 1 e 2, del medesimo decreto legislativo, concernenti la valutazione dello stress lavoro-correlato e la data certa, è prorogato al 16 maggio 2009.

Articolo 18 del D.Lgs 81/08 - Obblighi del datore di lavoro e del dirigente

1. Il datore di lavoro, che esercita le attività di cui all'articolo 3, e i dirigenti, che organizzano e dirigono le stesse attività secondo le attribuzioni e competenze ad essi conferite, devono: comunicare all'INAIL, o all'IPSEMA, in relazione alle rispettive competenze, a fini statistici e informativi, i dati relativi agli infortuni sul lavoro che comportino un'assenza dal lavoro di almeno un giorno, escluso quello dell'evento e, a fini assicurativi, le informazioni relative agli infortuni sul lavoro che comportino un'assenza dal lavoro superiore a tre giorni;

Articolo 41 del D.Lgs 81/08 - Sorveglianza sanitaria

3. Le visite mediche di cui al comma 2 non possono essere effettuate:

- in fase preassuntiva;
- per accertare stati di gravidanza;
- negli altri casi vietati dalla normativa vigente.

Articolo 306 del D.Lgs 81/08 - Disposizioni finali

2. Le disposizioni di cui agli articoli 17, comma 1, lettera a), e 28, nonché le altre disposizioni in tema di valutazione dei rischi che ad esse rinviano, ivi comprese le relative disposizioni sanzionatorie, previste dal presente decreto, diventano efficaci decorsi novanta giorni dalla data di pubblicazione del presente decreto nella Gazzetta Ufficiale; fino a tale data continuano a trovare applicazione le disposizioni previgenti.

Articolo 28 del D.Lgs 81/08 - Oggetto della valutazione dei rischi

1. La valutazione di cui all'articolo 17, comma 1, lettera a), anche nella scelta delle attrezzature di lavoro e delle sostanze o dei preparati chimici impiegati, nonché nella sistemazione dei luoghi di lavoro, deve riguardare tutti i rischi per la sicurezza e la salute dei lavoratori, ivi compresi quelli riguardanti gruppi di lavoratori esposti a rischi particolari, tra cui anche quelli collegati allo stress lavoro-correlato, secondo i contenuti dell'accordo europeo dell'8 ottobre 2004, e quelli riguardanti le lavoratrici in stato di gravidanza, secondo quanto previsto dal decreto legislativo 26 marzo 2001, n. 151, nonché quelli connessi alle differenze di genere, all'età, alla provenienza da altri Paesi.

2. Il documento di cui all'articolo 17, comma 1, lettera a), redatto a conclusione della valutazione, deve avere data certa e contenere:

- una relazione sulla valutazione di tutti i rischi per la sicurezza e la salute durante l'attività lavorativa, nella quale siano specificati i criteri adottati per la valutazione stessa;
- l'indicazione delle misure di prevenzione e di protezione attuate e dei dispositivi di protezione individuali adottati, a seguito della valutazione di cui all'articolo 17, comma 1, lettera a);
- il programma delle misure ritenute opportune per garantire il miglioramento nel tempo dei livelli di sicurezza;
- l'individuazione delle procedure per l'attuazione delle misure da realizzare, nonché dei ruoli dell'organizzazione aziendale che vi debbono provvedere, a cui devono essere assegnati unicamente soggetti in possesso di adeguate competenze e poteri;
- l'indicazione del nominativo del responsabile del servizio di prevenzione e protezione, del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza o di quello territoriale e del medico competente che ha partecipato alla valutazione del rischio;
- l'individuazione delle mansioni che eventualmente espongono i lavoratori a rischi specifici che richiedono una riconosciuta capacità professionale, specifica esperienza, adeguata formazione e addestramento.

Il testo completo del Decreto Legislativo 81/08 sarà pubblicato sul prossimo numero.

ACIMM

Associazione Costruttori Italiani Macchine Marmo e Affini

DA 38 ANNI IL PRINCIPALE RIFERIMENTO MONDIALE DELLA TECNOLOGIA LAPIDEA

Dal 1971 l'ACIMM (Associazione dei Costruttori Italiani Macchine Marmo ed Affini) è il principale riferimento mondiale della tecnologia lapidea per la sua lunga ed incisiva attività svolta in tutto il mondo.

In Acimm sono rappresentati tutti gli impianti necessari all'estrazione, segazione, trattamento delle superfici, finitura nelle lavorazioni seriali o a disegno di marmi, graniti, pietre e materiali ricomposti. In questo settore l'Italia rappresenta la leadership mondiale.

Compiti dell'ACIMM sono la rappresentanza e la tutela delle Aziende Associate; la promozione di studi dei problemi costruttivi, economici, finanziari e tecnici del comparto; lo sviluppo di intese tra le Aziende Associate e coordinamento di iniziative comuni; indagini e prospezioni per la migliore utilizzazione professionale e delle risorse; la promozione del made in Italy e della sua immagine; l'organizzazione di convegni e manifestazioni internazionali; l'attività di documentazione e di informazione.

Tra le varie attività svolte dall'ACIMM ricordiamo le collettive fieristiche e la convegnistica finora svolte in Argentina, Brasile, Cina, Germania, Italia, Taiwan e Uruguay; gli studi e le ricerche, la collaborazione interassociativa con alcune Associazioni italiane ed estere e la comunicazione basata sul sito www.acimm.it e la rivista trimestrale Acimm news.

Sede operativa dell'Associazione è a Rho, al confine nord-ovest di Milano, nei pressi della nuova fiera di Milano dove operano anche ASSOFOM (Associazione dei Fornitori per Marmisti), Assomarmisti Lombardia.

E' facilmente raggiungibile perché al centro del triangolo formato dalle autostrade A4 Trieste Torino, A8-9 Milano laghi, Tangenziale ovest. nei pressi la Metropolitana linea 1 e le linee S5 e S6 del passante ferroviario. In tutti i casi seguire le indicazioni Fiera Milano e poi Centro Commerciale Rhodense.



ACIMM NEWS
Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho/Milano
tel 02.939.01.041 / 02.939.00740 / 02.939.00.750
fax 02.939.01.780 - (02.939.00.727)
e.mail: info@acimm.it - www.acimm.it

Notizie dalle aziende ACIMM - ASSOFOM

BRETON ContourFive NC 700

La macchina ideale per la produzione di elementi di architettura ed arte funeraria di grandi dimensioni aventi forma tridimensionale complessa.

ContourFive NC 700 Breton è un centro di sagomatura, contornatura, taglio e tornitura a controllo numerico a cinque assi interpolati, che consente di effettuare molteplici e complesse lavorazioni che altrimenti richiedono più macchine:

- * Sbozzatura con disco di blocchi o masselli per ottenere pezzi di forma complessa di grande dimensione, quali capitelli, balaustre, vasche, elementi di caminetti, lapidi e tombe ecc.
- * Sagomatura e scavo con utensili fresa di blocchi o masselli per ottenere piatti doccia, lavelli, vasi, bassorilievi, incisioni, ecc.
- * Contornatura con utensili sagomati
- * Taglio con disco di lastre in lavorati
- * Tornitura di colonne con profili sagomati o lavorazione di colonne in bassofondo lungo la generatrice.

ContourFive NC 700 si distingue :

- * elettromandrino : 20 kW e 14.500 rpm
- * rotazione asse "C": $\pm 200^\circ$
- * rotazione asse "A": da 0° a $+115^\circ$
- * corsa asse "X": 3.800 mm;
- * corsa asse "Y": 2.800 mm;
- * corsa asse "Z": 700 mm;
- * diametro disco di taglio : fino 400 mm
- * possibilità di lavorare con dischi, utensili sagomati, punte, frese, ecc.;
- * magazzino utensili a ruota traslante con 27 posizioni + (opzionale) 1 per disco;
- * Tornio (opzionale)



Breton ContourFive NC 700

If you produce architectural or funerary art components, we have the machine that will facilitate and streamline your work.

ContourFive NC 700 is a CNC shaping, contouring, cutting and turning centre with five interpolated axes and a fixed worktable, that offers the users the possibility of performing multiple and complex machining operations which would otherwise require several machines:

- * sawing of slabs and small blocks into workpieces utilising the saw blade
 - * shaping of either large or small blocks utilising the saw blade to get large pieces with complex shape, such as capitals, banisters, tanks, fireplace components, etc.
 - * shaping and dishing out utilising millers to get shower trays, sinks, vases, bas-reliefs, engravings, etc.
 - * contouring utilising shaped tools to produce statues, kitchen tops, tombstones, components for funerary art, etc.
 - * turning of columns with shaped profiles or machining of columns to create a twisted effect all along the surface
- ContourFive NC 700 stands out thanks to its performances:
- * mobile bridge structure enabling an excellent access to the worktop
 - * short beam ensuring top rigidity
 - * "rapid" movements of up to 40 metres/minute
 - * high-frequency spindle with 20 kW and 14.500 rpm, which can be turned in the space along the 5 axes and controls automatically a saw blade with max. diameter of 400 mm
 - * max. diameter of the saw blade: 400 mm
 - * "C" axis rotation: $\pm 200^\circ$
 - * "A" axis rotation: from 0° to $+115^\circ$
 - * "X" axis travel: 3.800 mm
 - * "Y" axis travel: 2.800 mm
 - * "Z" axis travel: 700 mm
 - * possibility of working with saw blades, shaped tools, drills, millers, etc.
 - * mobile carousel-type tool-store with 27 cells + 1 (optional) cell for the saw blade
 - * lathe (optional) for machining both columns and capitals

notizie sempre aggiornate si trovano su:

www.acimm.it

per una continua informazione
sulla tecnologia lapidea italiana:

www.acimm.it



ACIMM news

trimestrale in distribuzione gratuita

Breton Smart-Cut S/NC 600

Centro di taglio e sagomatura a controllo numerico ad quattro assi interpolati

Smart-Cut S/NC 600 è un centro di taglio a disco diamantato a controllo numerico a quattro assi interpolati, dotato di testa girevole e banco fisso, che consente di effettuare molteplici lavorazioni di taglio lastre e sagomatura masselli.

Il banco è dotato a richiesta di pianale basculante, e nella versione S/NC600B il banco è dotato di nastro trasportatore motorizzato così da automatizzare le operazioni di carico e scarico.

Assicura elevate velocità di lavoro poiché gestita da motori brushless.

Disco ø 625mm, inclinabile a 0° o a 45°, con possibilità di tagli ad incrementi anche inclinati.

Particolarità costruttive e funzionali

- Controllo numerico digitale SIEMENS 840 SL di ultima generazione.
- Elevata velocità e precisione degli spostamenti lungo gli assi X, Y, Z grazie all'impiego di motori brushless digitali con encoder assoluto.
- Carro portamandrino in ghisa per assicurare rigidità e smorzamento delle vibrazioni.
- Movimento della trave mediante pignone-cremagliera di precisione motorizzato tramite motore brushless digitale.
- Movimento del carro portamandrino mediante pattini a ricircolo di rulli azionato da motore brushless digitale per assicurare la necessaria precisione e rigidità.
- Movimento verticale del mandrino su guide a ricircolo di rulli, mosso con vite a sfere/chiodi precaricati, azionato da motore brushless digitale.
- Protezione e lubrificazione di tutte le guide
- Testa di taglio birotativa con rotazione asse "C" di 0° - 380°.
- Inclinazione del disco automatica a 45° con possibilità di eseguire tagli ad incrementi.
- Software userfriendly visualizzato sul video touch-screen a colori montato sulla console comandi dotata di joystick per movimentare in modo intuitivo i vari assi di lavoro.
- Tracciatore laser per visualizzare le direzioni di taglio.

Breton Smart-Cut S/NC 600

Four-axis CNC bridge sawing center for automated cutting and profiling

SMART-CUT S/NC600 is a CNC cutting and profiling machining centre with four interpolated axes and it is equipped with a revolving head and fixed worktable with tilting capability (upon request).

The S/NC600B model has is equipped with fixed worktable consisting in a motorized conveyor belt suitable for the automatic feeding and evacuation of the material from the working area thus eliminating idle cutting time.

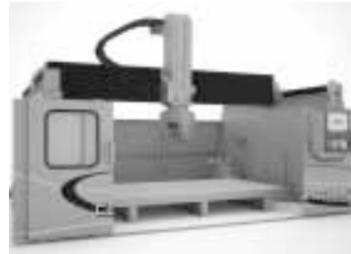
Smartcut is designed to perform multiple and complex machining operations.

Thanks to the use of brushless motors, it guarantees high working speed.

Equipped with ø 24,6 in. circular blade, inclinable at 0° or 45°, with possibility of step-cutting, even inclined.

Structural features and functions

- Latest generation Siemens 840 SL CNC controlled
- High-speed and precision movement along axes X,Y, Z resulting from the use of brushless digital motor technology with an absolute position encoder.
- Cast-iron spindle housing ensures rigidity and vibration damping.
- The beam and the spindle carriage travel along their X and Y axes on recirculating roller guides. They are driven by means of a precision rack and pinion system coupled with a brushless digital motor.
- The spindle carriage travels on its Z axis along a recirculating roller guide assembly driven by a ball screw with a preloaded ball nut.
- All guides are protected and automatically greased.
- "C" axis Rotary Spindle Head with 0° - 380° range of motion.
- Blade inclination at 0° and 45° with vertical or inclined step cutting capabilities.
- User friendly software and touch screen colour control panel with manual Axis control by Joystick.
- Laser guide for cutting path indication.



Pedri e Faber : binomio di successo per il travertino

Dopo i feedback positivi ricevuti con le installazioni precedenti, un'altra fornitura

Pedri entra a far parte della linea produttiva di Faber Mermercilik San. Tic. A.S.

L'azienda turca, nota per la produzione di marmette e lastre di marmo e travertino, ha acquistato una linea automatica compatta di produzione media per resinatura lastre/filagne con resina epossidica. La linea è polivalente ed è dotata di tutte le sicurezze necessarie per poter resinare con poliestere il travertino. L'impianto, installato in Turchia è già attivo.

Una commessa importante per Pedri, che rafforza la sua partnership con Faber Marble Group, importante attore del mercato del marmo e del travertino, attivo dal 1993 con un team che oggi conta più di 450 persone. L'azienda estrae annualmente oltre 80.000 m3 di blocchi e produce 140.000 mq mensili di travertino che esporta in tutto il mondo. Pur mantenendo la sua leadership nell'ambito del travertino, in un'ottica di crescita e apertura a nuovi mercati, ha diversificato il suo business acquistando cave di marmo beige sviluppando questa nuova produzione sempre più richiesta dal mercato.

Pedri and Faber: binomial of success for the travertine

After the positive feedbacks received by the previous installations, a new Pedri supply comes into force in the productive line of Faber Mermercilik San. Tic. A.S.

The Turkish company, renowned for the production of marble and travertine tiles and slabs, has purchased a compact automatic line of medium capacity for the resinizing of slabs and strips with epoxy resin. The line is multivalent and is provided with all the safeties that are necessary for resinizing the travertine with polyester. The plant, installed in Turkey, is already working.

This supply is an important deal for Pedri, and it enhances their partnership with Faber Marble Group, that is a leading actor in the marble and travertine market, operating since 1993 with a team composed by more than 450 people. The company extracts annually more than 80.000 m3 of blocks and produces monthly 140.000 m2 of travertine that is exported worldwide. Albeit they preserved their leadership in the travertine field, they diversified their business having in mind the development and the opening into new markets, buying beige marble quarries and exploiting this new product, more and more requested by the market.



FIERE

dove si parlerà di marmo nei prossimi mesi

		Marmo	Edilizia	Business	Generale	Altro	Pavim+Riv	Funerario
14-04-2009	18-04-2009	INTERSTROY EXPO	RUSSIA	SAN PIETROBURGO				
14-04-2009	17-04-2009	PRIMUS STONE	UCRAINA	KIEV		X		
21-04-2009	24-04-2009	COVERINGS	USA	CHICAGO			X	
27-04-2009	30-04-2009	PROJECT QATAR	QUATAR	DOHA				
04-05-2009	07-05-2009	REBUILD IRAQ	GIORDANIA	AMMAN		X		
05-05-2009	07-05-2009	BEX ASIA	SINGAPORE	SINGAPORE		X		
19-05-2009	23-05-2009	TEKTONICA	PORTOGALLO	LISBONA		X		
20-05-2009	23-05-2009	STONE+TEC	GERMANIA	NORIMBERGA		X		
20-05-2009	22-05-2009	ASTANABUILD	KAZAKHSTAN	ASTANA		X		
21-05-2009	23-05-2009	DESIGNBUILD AUSTRALIA	AUSTRALIA	SYDNEY	X	X	X	
02-06-2009	06-06-2009	BATIMAT EXPOVIENNA	ARGENTINA	BUENOS AIRES		X		
18-06-2009	20-06-2009	CHINA BUILDING	CHINA	BEIJING		X		
18-06-2009	22-06-2009	EGYPT STONE EVENT	EGITTO	IL CAIRO		X		
24-06-2009	26-06-2009	EXPOSTONE	RUSSIA	MOSCA		X		
28-06-2009	30-06-2009	THE TILE & STONE SHOW	REGNO UNITO	LONDRA		X		
17-07-2009	19-07-2009	BUILD EXPO KENYA	KENIA	NAIROBI				
24-07-2009	26-07-2009	BUILD EXPO TANZANIA	TANZANIA	DAR ES SALAAM				
20-08-2009	22-08-2009	FULL FRONTAL TILE & STONE	AUSTRALIA	SIDNEY	X			
25-08-2009	28-08-2009	MARMORE E GRANITO	BRASILE	CACHOEIRO DE ITAPEMIRIM	X			
02-09-2009	05-09-2009	KAZBUILD	KAZAKHSTAN	ALMATY		X		
03-09-2009	07-09-2009	MODERNISEREN BAUEN	SVIZZERA	ZURIGO		X		
09-09-2009	12-09-2009	BALTIC BUILD	RUSSIA	SAN PIETROBURGO		X		
12-09-2009	20-09-2009	EDIL LEVANTE	ITALIA	BARI		X	X	
25-09-2009	27-09-2009	IC&IW	INDIA	CHENNAI		X		
29-09-2009	01-10-2009	GEORGIA BUILD	GEORGIA	TIBLISI		X		
30-09-2009	03-10-2009	MARMOMACC	ITALIA	VERONA	X			
04-10-2009	07-10-2009	SAUDI STONE	ARABIA SAUDITA	RIYADH		X		
08-10-2009	10-10-2009	DESIGNBUILD AUSTRALIA	AUSTRALIA	PERTH	X	X	X	
14-10-2009	17-10-2009	BUILDING & CONSTRUCTION	INDONESIA	JAKARTA	X	X		
20-10-2009	23-10-2009	MALBEX	MALESIA	KUALA LUMPUR	X	X		
20-10-2009	22-10-2009	STONE AND STONE PROCESSING	UKRAINA	KIEV		X		
21-10-2009	24-10-2009	BAKUBUILD	AZERBAIJAN	BAKU		X		
22-10-2009	24-10-2009	STONEXPO	USA	LAS VEGAS		X		
28-10-2009	31-10-2009	SAIE	ITALIA	BOLOGNA		X		
02-11-2009	07-11-2009	BATIMAT	FRANCIA	PARIGI		X		
02-11-2009	05-11-2009	STONE JORDAN	GIORDANIA	AMMAN				
05-11-2009	08-11-2009	KAMIEN	POLONIA	WROCLAW	X			
12-11-2009	15-11-2009	EXPOEDILIZIA	ITALIA	ROMA				
13-11-2009	16-11-2009	NATURAL STONE	TURCHIA	ISTANBUL	X			
14-11-2009	17-11-2009	GLASS & STONE	POLONIA	POZNAN				
19-11-2009	21-11-2009	FUNERAIRE	FRANCIA	PARIGI	X		X	
19-11-2009	22-11-2009	ANATOLIA STONE	TURCHIA	ANTALJA	X			
23-11-2009	27-11-2009	THE BIG FIVE SHOW	EMIRATI A.U.	DUBAI		X		
26-11-2009	28-11-2009	NATUURSTEEN	OLANDA	APELDOORN				
26-11-2009	29-11-2009	MARBRE EXPO	TUNISIA	TUNISI				
05-12-2009	13-12-2009	ECOABITARE	ITALIA	MILANO			X	
23-01-2010	25-01-2010	STONE EXPO	BELGIO	GENT				
23-02-2010	26-02-2010	VITORIA STONE FAIR	BRASILE	VITORIA	X			
06-03-2010	09-03-2010	XIAMEN STONE FAIR	CHINA	XIAMEN	X			
16-03-2010	18-03-2010	THE NATURAL STONE SHOW	REGNO UNITO	LONDON	X			
26-03-2010	28-03-2010	TANEXPO	ITALIA	BOLOGNA				X
20-04-2010	25-04-2010	TECHNIPIERRE	BELGIO	LIEGI	X			
05-05-2010	08-05-2010	PIEDRA	SPAGNA	MADRID	X			
19-05-2010	22-05-2010	CARRARAMARMO TEC	ITALIA	CARRARA	X			
05-07-2010	08-05-2010	IRANSTONE+IRANCONMIN	IRAN	TEHERAN	X			
06-10-2010	09-10-2010	FINNBUILD	FINLANDIA	HELSINKI		X		



Le date sono state comunicate dagli organizzatori - eventuali inesattezze non implicano nessuna responsabilità dell'editore

DI CRISI IN CRISI, ma non per tutti



I dati economici che si susseguono dicono che quasi tutti i nostri settori sono alle prese con cadute degli ordini e un aumento del 30% degli insoliti perché tutti dilazionano i pagamenti. Quando poi vanno in banca e presentano i conti, la banca chiude inesorabilmente la borsa facendo mancare uno dei principali elementi sul quale si basa il sistema industriale. La sola certezza di oggi è che il mondo che seguirà questa alla fine di questa crisi non sarà più lo stesso.

Quasi ogni giorno vengono diffusi dati peggiorativi della nostra economia, ma non sta capitando in Italia nulla che non capiti altrove come, ad esempio il Pil Usa che nel quarto trimestre 2008 è sceso del -6,2 per cento rispetto al trimestre precedente. Un calo che coinvolge tutte le economie, com'è avvenuto nel 1975. Anche allora vi fu per tutti una drastica contrazione del Pil. Siamo tornati a trent'anni fa? Tutti i paradigmi su cui abbiamo fatto affidamento sono saltati e non sono riproponibili. Il problema è pensarne di nuovi, più aderenti alla realtà. Il compito non è facile e serviranno studi approfonditi.

Come ha spiegato l'economista Marco Fortis in un recente convegno, si tratta di una crisi completamente diversa.

Allora fu una recessione fulminea, indotta quasi artificialmente dalle autorità finanziarie, che rialzarono i tassi per contrastare l'inflazione da petrolio e da materie prime. Vi fu una contrazione del Pil ovunque, è vero, ma dopo un anno si era praticamente tornati ai valori precedenti la crisi. Si poté prevedere la durata della crisi perché la si era provocata, ora c'è la più completa incertezza perché si è contratta l'intera domanda mondiale.

La crisi sembra aver colpito anche i paesi produttori ed esportatori asiatici. In Giappone la produzione industriale ha fatto segnare un calo del 10 per cento tra dicembre 2008 e gennaio 2009.

Usa, Irlanda, Gran Bretagna e Spagna sono in crisi per i contagi dei titoli tossici. Se nessuno consuma e investe più in crisi vanno anche i paesi più produttori ed ecco perché la Cina è forse più in crisi di quanto potrebbe apparire dai suoi numeri. La situazione è che oggi la Cina basa il proprio modello di sviluppo sulla domanda americana anziché sviluppare il proprio mercato interno comperando, come ha fatto finora, titoli del debito pubblico americano.

Questo sostenersi a vicenda porterà all'Europa pagare il conto della crisi.

Francesco Giavazzi sul "Corriere" ha scritto che è come se le economie del mondo fossero state tutte rase al suolo da bombardamenti come quelli capitati nel '45 alla Germania. Ma oggi non è così perché case, aziende e risorse naturali ci sono ancora tutte e la sola sfiducia a creare questa situazione. Da lì bisogna ripartire.

L'Italia ha una struttura sana ma è colpita nella sua parte più dinamica da una specie di malattia, la stessa di Cina, Giappone, Germania paesi grandi esportatori, ma a differenza di loro l'Italia ha un'economia che non dipende solo dalle esportazioni.

Una situazione molto meno grave di quella di altri perché nel caso di

economia incentrata sul libero mercato, fin qui tradita perché elusa nei fatti, come ricorda Francesco Giavazzi, per riuscirne occorre che le imprese ripartano dall'orgoglio di appartenere a una storia e alle sue tradizioni ed esportare anche loro.

Per il resto, ricorda, la creatività dei nostri imprenditori ha solo bisogno di meno burocrazia, di una maggiore solidità patrimoniale, sostenuta anche da istituzioni finanziarie all'altezza, e di un management formato in università dove si insegna a guardare la realtà e non come insegnato a migliaia di studenti che il nuovo schema per le aziende è quello di mantenere in Italia le attività direzionali, come la finanza e il marketing, e di spostare in altri paesi il manifat-

PMI: dalla UE in arrivo nuove regole a sostegno

Le piccole medie imprese rappresentano il 99% del totale delle imprese comunitarie pari a circa 75 milioni di posti di lavoro. Solo il 3% di loro riesce ad affacciarsi al mercato internazionale per la presenza di ostacoli che ne limitano l'espansione. La commissione commercio della CE ha sottolineato la necessità di una pronta adozione di misure concrete:

- 1) il rispetto e l'applicazione delle regole esistenti a livello internazionale,
- 2) l'importanza e l'efficacia degli strumenti di difesa commerciale contro dumping e sovvenzioni illegali abolendo le lungaggini burocratiche esistenti dalle procedure doganali all'eccessiva documentazione,
- 3) l'Organizzazione mondiale del Commercio deve prevedere per le PMI regole semplificate nei negoziati,
- 4) negli accordi bilaterali vanno inserite clausole per le PMI migliorando l'accesso ai mercati terzi e rimuovendo le barriere tariffarie,
- 5) bisogna rivedere il sistema di difesa commerciale comunitario che si è deteriorato, inoltre le PMI devono avere accesso alle investigazioni necessarie e a tutti i sistemi di difesa commerciale,
- 6) stabilire regole certe contro la violazione dei diritti della proprietà intellettuale e della marcatura d'origine, per i prodotti extraeuropei, con più incisività e coerenza nella lotta alla contraffazione,
- 7) stabilire la piena uguaglianza delle PMI alla grande industria per gli accessi agli appalti pubblici.

massimo bisogno potrebbero essere le stesse famiglie italiane a soccorrere lo Stato cosa non certamente possibile negli Stati Uniti come in Cina. Se lo Stato Italiano è indebitato è anche perché si è fatto carico di spese sociali che in altri paesi rimangono a carico delle famiglie. L'Italia con le sue caratteristiche potrebbe la prima a ripartire in una

turiero. Sformando così generazioni di laureati che si sentivano realizzati solo se impiegati in importanti istituzioni finanziarie, meglio se situate in grandi centri internazionali. Si tratta di un'intelligenza che non ne ha azzeccata una, ma che continua a pontificare dicendo oggi cose diverse da ieri con una disinvoltura disarmante. Veri e propri camaleonti.

IL 2008 di Marmi e Graniti

Il lapideo italiano ha chiuso il 2008 con un saldo negativo dell'export. Le statistiche di chiusura d'anno, elaborate dalla dottoressa Silvana Napoli dell'Internazionale Marmi e Macchine Carrara, mostrano un calo delle esportazioni quantità e valore. Unica voce in controtendenza è quella del marmo.

Nel 2008 l'Italia ha esportato 4 milioni 228 mila tonnellate di marmi, graniti, travertini e altre pietre, grezzi e lavorati, per un valore complessivo di 1 miliardo e 792 mila euro, mentre le importazioni hanno toccato un totale di 2 milioni e 767 mila tonnellate, per 547 milioni di euro. Il

Lo rende noto l'Internazionale Marmi e Macchine Carrara, che da quasi trenta anni elabora le statistiche Istat rilevando che si tratta di cifre ancora molto importanti dove emerge una sola voce in positivo: l'export dei blocchi e lastre di marmi e travertini, che crescono rispetto al



confronto con il 2007 fa registrare segni negativi su quasi tutte le voci, a cominciare dal consuntivo generale: un -5,4% nelle quantità e -6,5% in valore, con un calo del valore medio unitario del -1% su tutte le voci (vedi tavola export allegata).

Unica voce in positivo è quella dell'export dei blocchi e delle lastre di marmi e travertini, che crescono rispetto al 2007, sia in quantità, sia in valore, mentre i valori medi unitari per le singole voci sono in crescita per i marmi.

2007, sia in quantità, sia in valore; mentre sono in crescita i valori medi unitari dei marmi.

I dati Istat riassumono con chiarezza l'andamento dell'intero anno, con tutte le difficoltà, i problemi e le incertezze che anche nel settore lapideo si sono concretizzate dopo un 2007 chiuso già in discesa perché l'export dei lapidei aveva manifestato segnali di crisi già nell'ultimo trimestre del 2007, quando ancora si parlava poco di sub-prime, ma negli USA il mercato immobiliare era

in frenata e il settore dei marmi ne aveva risentito immediatamente. Se il 2008 ha chiuso in negativo, restano alcuni segnali di tenuta e di competitività ancora forte su tutti i mercati importanti, in un momento in cui le paure sembrano avere il sopravvento sulle scelte a medio termine.

Nella valutazione delle singole voci emerge con chiarezza che i marmi presentano un andamento migliore dei graniti che soffrono molto, soprattutto nel segmento dei lavorati, con un calo sensibile sia in valore sia in volume, anche se il valore medio "tiene" abbastanza. È la conferma che la specializzazione nei lavori di alta qualità tipica dell'industria italiana di settore consente di mantenere alcune posizioni, anche se i primi mesi del 2009 continuano a mantenere il segno negativo.

"I migliori risultati per il settore sono venuti, anche in un anno difficile come il 2008, dai prodotti e materiali di tradizione storica per la nostra industria, quelli conosciuti ed affermati, che sono sempre stati il nostro principale punto di forza, assieme all'altro grande fattore di competitività che caratterizza da sempre i nostri distretti produttivi: l'alta qualità dei prodotti e delle lavorazioni. Ne consegue - commenta il presidente dell'Internazionale Marmi e Macchine Giorgio Bianchini - che i valori medi del nostro export si mantengono in crescita quasi ovunque, nonostante le difficoltà.

La selezione avviene, anche per il marmo, verso l'alto di gamma, segmento nel quale i prodotti dell'industria lapidea italiana hanno ancora molto da dire e una grande immagine da spendere".

Fra le aree di sbocco quella che ha sofferto di più è quella nordamericana, e particolarmente statunitense: -24,2% in quantità e -19,8% in valore, con una piccola crescita del valore medio per tonnellata (+5,7%) legata a lavori di grande pregio appaltati da tempo. Già nella seconda metà del 2007 si era avuto un calo molto significativo, confermato puntualmente nel 2008, ma è bene ricordare che il comparto dell'edilizia americana, dove si colloca il lavorato italiano, è stato la culla della crisi e il settore dei lapidei ha semplicemente anticipato la flessione e, pur essendo un materiale di finitura (che viene impiegato per ultimo), ha sentito immediatamente la forza della crisi.

Ma le cifre, pur negative, possono anticipare segnali, molto timidi, di ripresa cambiamento del mercato immobiliare e forse anche del settore edile degli Stati Uniti: non certo di ripresa ma almeno di rallentamento del trend negativo anche se è troppo presto per trarre conclusioni perché il lapideo, che si colloca nella fase di finitura, ha solitamente tempi più brevi per la ripresa.

Il mercato europeo, invece, ha frenato più tardi rispetto all'America, ma è tuttora in fase di difficoltà in particolare nell'area dell'Unione Europea, mentre nei Paesi non comunitari l'inizio del 2009 è da considerare come momento di massima contrazione per la chiusura dei cantieri ma anche per le prospettive a breve, con dati non ancora quantificati, ma già "percepiti" dagli operatori.

L'Unione Europea ha segnato un -11% in quantità e -10% in valore, ma sui prodotti di maggiore importanza e pregio i numeri sono un po' diversi perché sono calate le quantità (-16% sul 2007) ma il valore complessivo è sceso solo del -9,6% addirittura con un leggero aumento dei valori medi (+7,7%). Le maggiori difficoltà le hanno incontrate i graniti mentre per i marmi lavorati il dato in valore è addirittura positivo. La Germania, maggior partner commerciale, guida in negativo la classifica dei Paesi europei ma non è la sola: scendono anche la Spagna, il Regno Unito, il Belgio, i Paesi Bassi, la Svezia, l'Ungheria e la Repubblica Ceca. Incerto l'andamento dell'Austria mentre mantengono il segno "più" la Polonia e la Slovacchia mentre nell'area non comunitaria il quadro sembra favorevole seppure su quantità e valori contenuti.

Saranno i primi mesi del 2009 a dare un quadro attendibile per mercati come quello russo che, in chiusura d'anno, era ancora chiaramente positivo rispetto al 2007. Tra i partner in quest'area sono state in crescita la Croazia, la Bosnia e l'Ucraina. Discorso a parte per la Svizzera, mercato importante, che mantiene il livello delle quantità importate, 204mila tonnellate, ma perde sul valore complessivo, che è di quasi 10 milioni di euro, con una flessione un po' più evidente sui graniti lavorati (-2,86%).

Il Medio Oriente, con oltre 180 milioni di euro, che si traducono in un +3% in quantità e +14% in valore, tiene ancora grazie al forte contributo della voce "marmo e travertino"

lavorati, che crescono del 12,6% in volumi e del 17,6% in valori, per un valore di circa 130 milioni di euro.

L'Arabia Saudita è il paese che ha aumentato l'import dall'Italia su quasi tutte le voci, particolarmente sui marmi, lavorati e non, che da soli superano i 52 milioni di euro, su 56 totali. Cresce anche il Qatar, mentre perdono sensibilmente gli Emirati Arabi, dove il completamento di alcuni importanti lavori non è stato compensato dall'avvio di nuovi, fenomeno esteso anche ad altri paesi dell'area.

Anche l'Africa, soprattutto nell'area mediterranea, con Tunisia, Algeria, Marocco, Libia, Egitto ha mantenu-

to un trend positivo, con un ruolo molto forte dei marmi in blocchi e lastre, generalmente prevalenti sui lavorati. Comunque, l'Italia ha esportato in Africa oltre 810 mila tonnellate di materiali (circa 600 mila sulle voci maggiori), per oltre 111 milioni di euro, con un quasi +10% sia sui volumi che sui valori, e con una sostanziale stabilità sui valori medi.

L'Estremo Oriente ha mantenuto un saldo appena positivo con conferma sulle quantità e +2,4% sui valori: 580 mila tonnellate e poco più di 170 milioni di euro, oltre 90 dei quali dovuti ai marmi, fatto che non sorprende vista la presenza di due tra i maggiori produttori di graniti, come Cina e India che hanno nell'import di mar-

mo in blocchi e lastre la voce più importante: oltre 47 milioni di euro per la Cina e oltre 20 (su 34 complessivi) per l'India.

Una nota positiva viene anche dall'Australia, mercato contenuto che vale un export italiano di poco più di 26 milioni di euro, ma è stabile e in lenta crescita.

Le importazioni, pur mantenendosi su livelli elevati 2 milioni 766 mila tonnellate per un valore di 547 milioni e 259 mila Euro, riflettono il basso livello di aspettative e il modesto portafoglio ordini dell'industria lapidea nazionale e presentano segni negativi sia per le quantità (-11,7%) sia per il valore (-9,28%).

ITALIA - TUTTI PAESI

Gennaio-Dicembre 2007/2008	2007		2008		diff.% 08/07	
	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	971.486	188.330.940	1.006.939	198.416.277	3,65	5,36
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	196.343	46.462.067	170.022	45.276.830	-13,41	-2,55
MARMO LAVORATI	1.073.266	800.918.490	1.026.510	796.424.380	-4,36	-0,56
GRANITO LAVORATI	874.961	763.457.187	757.006	651.269.407	-13,48	-14,70
ALTRE PIETRE LAVORATI	208.389	40.759.835	179.571	35.473.459	-13,83	-12,97
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	3.324.445	1.839.928.519	3.140.048	1.726.860.353	-5,55	-6,15
GRANULATI E POLVERI	1.024.322	61.195.790	1.070.461	54.907.145	4,50	-10,28
SubTOT con Granulati e Polveri	4.348.767	1.901.124.309	4.210.509	1.781.767.498	-3,18	-6,28
ARDESIA GREZZA	3.353	1.745.866	2.890	1.342.215	-13,81	-23,12
ARDESIA LAVORATA	17.755	11.101.034	13.282	8.664.317	-25,19	-21,95
PIETRA POMICE	101.198	3.093.930	1.000	445.034	-99,01	-85,62
TOTALE	4.471.073	1.917.065.139	4.227.681	1.792.219.064	-5,44	-6,51

ITALIA - TUTTI PAESI

Gennaio-Dicembre 2007/2008	2007		2008		diff.% 08/07	
	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	678.042	102.293.757	664.366	109.767.427	-2,02	7,31
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	1.537.700	333.236.612	1.186.911	267.519.877	-22,81	-19,72
MARMO LAVORATI	103.583	44.034.881	91.571	40.552.543	-11,60	-7,91
GRANITO LAVORATI	171.409	62.488.578	180.174	66.118.986	5,11	5,81
ALTRE PIETRE LAVORATI	140.790	20.533.377	161.395	22.719.557	14,64	10,65
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	2.631.524	562.587.205	2.284.417	506.678.390	-13,19	-9,94
GRANULATI E POLVERI	462.363	21.862.852	439.587	23.923.009	-4,93	9,42
SubTOT con Granulati e Polveri	3.093.887	584.450.057	2.724.004	530.601.399	-11,96	-9,21
ARDESIA GREZZA	11.862	2.202.187	11.288	2.335.167	-4,84	6,04
ARDESIA LAVORATA	24.252	15.946.437	23.070	12.777.588	-4,87	-19,87
PIETRA POMICE	5.262	627.960	8.635	1.545.287	64,10	146,08
TOTALE	3.135.263	603.226.641	2.766.997	547.259.441	-11,75	-9,28

Germania - Il progetto in pietra naturale

Quattro riconoscimenti speciali e sei menzioni di lode agli architetti tedeschi che hanno saputo meglio interpretare la pietra naturale



Ogni due anni il Deutscher Naturstein-Verband DNV (Associazione tedesca della pietra naturale), in collaborazione con il Bund Deutscher Architekten BDA (Federazione degli architetti tedeschi), assegna questo premio a progetti di edilizia interna ed esterna realizzati in pietra naturale che risultino innovativi, d'alta qualità e a misura d'utente. Il concorso è sostenuto dalla NürnbergMesse quale ente organizzatore dello Stone+tec.

Tra i quasi 70 progetti presentati quest'anno il premio d'architettura, dotato complessivamente di 30.000

euro, ha reso onore a soluzioni costruttive prestigiose, simbolo esemplare di alta qualità architettonica, ottimizzazione energetica e realizzazione economicamente efficiente. Sono stati premiati progetti d'eccezione che si caratterizzano per le soluzioni innovative, ecologiche e dalle alte pretese estetiche.

Nuova costruzione della L-Bank Landeskreditbank Baden-Württemberg.

L'edificio della banca L-Bank Landeskreditbank Baden-Württemberg a Karlsruhe, realizzato dallo

studio WEINMILLER ARCHITECTEN di Berlino, è un nuovo elemento urbano che, con i suoi otto blocchi orientati verso il castello, si inserisce in modo convincente nella barocca planimetria a ventaglio della città. A caratterizzare in maniera decisiva l'aspetto della fabbrica stessa è la qualità della pietra naturale utilizzata: un calcare beige posato in blocchi massicci secondo i canoni costruttivi romani. Con la scelta del formato dei conci sono state riprese in maniera intelligente le facciate in mattoni degli edifici adiacenti, interpretandole ex novo grazie all'uso inconsueto della pietra naturale. L'equilibrio armonico e ben proporzionato tra le pareti massicce e le forometrie ivi ricavate dà origine a un edificio nobile che riporta il tema del "costruire in pietra" alle sue qualità originarie in modo assolutamente convincente, arricchendo la piazza del castello di Karlsruhe di un pezzo di architettura senza tempo.

Nuova costruzione dell'archivio di stato di Halle/Saale.

La nuova fabbrica dell'archivio di stato a Halle/Saale, progettata dagli architetti e urbanisti kister scheithauer gross di Colonia, è una risposta convincente sotto l'aspetto architettonico e, nella sua materialità, autonoma alla problematica dell'ampliamento di un edificio storico. Invertendo direttamente la materialità della costruzione preesistente, la torre archivio si presenta come alto blocco in calcare conchilifero nel quale sono state ricavate delle aperture verticali tam-



ponate in mattoni, scelti nella gamma cromatica del vecchio edificio, per rendere costruttivamente la struttura parietale. Il gioco di pietra naturale e mattone, nonché la realizzazione mediante un impianto costruttivo parietale massiccio, generano la particolare poesia di questo ensemble.

Riconoscimenti speciali e menzioni di lode

Hanno ricevuto un riconoscimento speciale gli studi di architettura Günter Hermann Architekten di Stoccarda per la sede della direzione generale della banca Deutsche Bundesbank a Berlino, waechter + waechter architekten bda di Darmstadt per la ristrutturazione dell'edificio che ospita l'aula plenaria del parlamento regionale dell'Assia a Wiesbaden nonché Hilmer & Sattler und Albrecht Gesellschaft von Architekten mbH di Berlino per il blocco B dei giardini Lenbach Gärten e per l'albergo The Charles Hotel a Monaco di Baviera.

La giuria, presieduta dal presidente del BDA Michael Frielinghaus, Friedberg, ha inoltre espresso sei menzioni di lode: Stefan Bernard, Norbert Muggenburg, Philipp Sattler di Berlino per il Bonifatiuspark di Francoforte sul Meno; B&V Braun Volleth Architekten GmbH di Francoforte sul Meno per il Kronprinzbau Stuttgart di Stoccarda; Diethelm & Spillmann, Architekten di Zurigo per la ristrutturazione e l'ampliamento del Franz Marc Museum di Kochel am See; ARGE Ortner & Ortner / Kramm & Strigl di Berlino e Wiesbaden per il Lilien-Carré di Wiesbaden; VAN DEN VALENTYN ARCHITEKTUR di Colonia per l'edificio adibito a uffici e sede amministrativa sul lungofiume Konrad-Adenauer-Ufer di Colonia; Petra e Paul Kahlfeldt di Berlino per la villa realizzata a Heidelberg.

Il momento culminante dell'ArchitekturForum Naturstein (Forum della pietra naturale per architetti) si avrà venerdì mattina 22 maggio 2009 allo Stone+tec Nürnberg 2009, nell'EventArea del padiglione 1.

Nuovo Presidente alla Fiera di Verona

Ettore Riello è il nuovo Presidente di Veronafiere per il triennio 2009-2012. Cinquantatré anni, laureato in economia aziendale all'Università Cà Foscari di Venezia, è presidente e amministratore delegato della Riello Group Spa, holding industriale nel riscaldamento domestico e residen-



ziale, nella climatizzazione e nelle tecnologie di combustione e di cogenerazione con una decina di stabilimenti fra Italia, Polonia e Canada.

Il Consiglio di Amministrazione, oltre al presidente Riello, è composto da Marco Bisagno, Raffaele Bonizzato, Guidalberto di Canossa, Sandro Casali, Giuseppe Fedrigoni, Massimo Giorgetti, Nicola Moscardo e Claudio Valente.

La nuova edilizia a Carrara Fiere



Dal 3 al 5 aprile si è svolta presso la Fiera di Carrara la seconda edizione di Ediltirreno Expò, il Salone dedicato al mondo dell'edilizia. Fitto il programma. Un convegno su "Il costo sociale e ambientale dei consumi" ha trattato un programma di valutazione di investimenti e risparmi che si possono ottenere con una corretta gestione di tutti i fattori di risparmio finalizzati a tagliare la bolletta energetica di case ed edifici pubblici. Altri temi le Opere pubbliche in leasing per approfondire un'opportunità che consente alle amministra-

zioni pubbliche di sfruttare una delle tante disposizioni contenute nell'ultima legge finanziaria che permette di avvalersi di un contratto di leasing per realizzare, acquistare o completare opere pubbliche. Il meccanismo consente di rispettare il codice dei contratti pubblici e la selezione dei contraenti secondo le procedure previste per gli appalti pubblici pagando l'opera pubblica con rate di leasing; il Noleggio: la risposta alla crisi e flessibilità nel parco macchine; la certificazione acustica: aspetti normativi e problematiche per la protezione degli edifici; "come riqualificare l'edilizia esistente" e la "Nuova normativa antisismica" oggi di stretta attualità rganizzato da Federazione degli Ordini degli Ingegneri della Toscana.

a Carrara una mostra evento sul design applicato ai materiali lapidei

Stone Style-Territorio&design è una mostra evento che parte dal territorio e le sue tradizioni e arriva ai materiali lapidei e alle sue tecnologie innovative attraverso il design. L'evento si terrà a Carrara dal 9 al 12 giugno 2009 e sarà visitabile fino al 21 giugno.

L'evento, che si terrà negli spazi del Chiostro di San Francesco di Carrara, sarà ospitato in una scenografia appositamente creata dallo Studio Santachiara di Milano. Al centro della mostra sarà l'esposizione di prodotti disegnati da famosi designer italiani, come rivestimenti per facciate ventilate, arredo urbano e pavimenti, design d'interni, bagni, caminetti e così via, realizzati con i materiali lapidei presenti nella zona e attraverso le tecnologie esclusive delle aziende di Carrara. L'allestimento prevedrà anche una sala per la presentazione

multimediale delle potenzialità produttive e tecnologiche del territorio, con esposizione di materiali lapidei e processi produttivi.

All'evento saranno invitati i più famosi studi di architettura esteri ed italiani. La mostra, infatti, è organizzata dall'Istituto per il Commercio Estero, che attraverso i suoi uffici all'estero selezionerà i più famosi ed innovativi architetti e designers da Paesi Arabi e Area del Golfo, Francia, Gran Bretagna, USA e Russia per proporgli le opportunità di materiali e lavorazioni ad alta tecnologia realizzabili nel distretto lapideo di Carrara. Collaborano alla realizzazione della mostra-evento anche la Regione Toscana e IMM, Internazionale Marmi e Macchine. L'evento sarà affiancato da una serie di iniziative collaterali, volte a far conoscere ad architetti e designer le realtà più innovative sul territorio.

la fiducia nel settore delle costruzioni

Non è positivo il clima di fiducia nel settore delle costruzioni. L'indice rimane ancora tra i più bassi dal 1998 delineando il perdurare di una situazione di incertezza tra gli imprenditori, tra le variabili componenti l'indicatore, peggiorano decisamente i giudizi sui piani di costruzione mentre le prospettive sull'occupazione sono in recupero.

Il quadro pessimistico evidenziato dai giudizi non è tuttavia confermato dalle prospettive sui piani di costruzione: il relativo saldo aumenta decisamente pur rimanendo negativo e ritornando sui valori di settembre 2008.

Le previsioni sulla durata dell'attività assicurata sono improntate ad un lieve ottimismo se confrontate con quelle del quarto trimestre 2008. Torna ad aumentare il numero di imprenditori che non trova ostacoli limitanti l'attività di costruzione.

Il peggioramento dell'indice generale della fiducia è la sintesi, a livello settoriale, di segnali eterogenei: si evidenzia un peggioramento della fiducia nell'edilizia (comprendente l'edilizia residenziale e quella non residenziale) mentre il settore dell'ingegneria civile è in miglioramento.

Previsioni per i successivi tre mesi. Il quadro di incertezza evidenziato dai giudizi degli imprenditori, non è confermato dalle aspettative: a marzo, le previsioni sui piani di costruzione sono in deciso miglioramento così come aumenta il saldo delle previsioni sull'occupazione ritornando sui livelli di marzo 2008. Per quanto riguarda le aspettative sui prezzi praticati nel settore, aumenta il numero di imprenditori che prevede un incremento dei prezzi. Infine, la durata dell'attività assicurata, variabile rilevata trimestralmente, stagionalizzata ed espressa in mesi, aumenta leggermente

Villa Bassani a Sant'Ambrogio Valpolicella

Finiranno in estate i lavori di un lungo restauro costato quasi 2 milioni di euro della Villa Bassani di Sant'Ambrogio Valpolicella, quella della fiera, tanto per intenderci, dove molti marmisti e costruttori di tecnologia legano la loro gioventù ed i primi passi nel settore come leader mondiale. Villa Bassani, ed il parco antistante, furono sede della prima fiera mondiale del settore lapideo, una lungimiranza che alcuni operatori della zona ebbero fin dal lontano 1937. La fiera dopo l'interruzione della guerra crebbe fino a diventare l'attuale fiera che si svolge a Verona città, ma la memoria di molti è rimasta a quella fiera semplice, ma umana.

Villa Bassani ritorna quindi ancora come luogo di riferimento del marmo al quale non si può che augurare una nuova e lunga vita.



Casa: l'IVA ridotta diventa permanente

L'aliquota di Iva agevolata al 10% sulle ristrutturazioni che scadeva nel 2010 diventa permanente. Lo ha annunciato il ministro delle Finanze, Giulio Tremonti. La scadenza era al 2010. La riunione dei ministri dell'Ecofin a Bruxelles ha infatti deciso di autorizzare i Paesi membri ad applicare l'Iva ridotta in alcuni settori: oltre all'edilizia sono toccati dalla riforma la ristorazione, le piccole riparazioni, la pelletteria e le cure della persona.

Per interagire con le molte novità IVA in vigore dal 2009 un manuale scritto dai dottori commercialisti e revisori contabili: S. Cerato, L. Signorini, E. Vial, F. Balestra, , aggiornato con le ultime novità della Finanziaria 2009 e della manovra estiva - costituisce la guida più sicura per affrontare e risolvere casi e questioni di frequenza quotidiana. Dopo l'esame dei principi fondamentali, illustra i numerosi adempimenti IVA che richiedono l'assistenza del Professionista come quello dei rapporti con l'estero comprese quelle con Vaticano e San Marino.

Per i tipi della Maggioni Editore è ora disponibile anche una guida estremamente chiara e dettagliata alla corretta applicazione dell'IVA nel settore immobiliare con analisi delle aliquote dovute, operazione per operazione con il corredo di utili supporti pratici e tabelle riepilogative, scritte dall'avvocato G. Confente e da A. Cusati, Funzionario dell'Agenzia Entrate

Gli argomenti sono:

1. I principi generali: - Il contratto d'appalto e le cessioni con posa in opera - Il momento di effettuazione dell'operazione e di fatturazione - La detrazione.
2. I soggetti: - La classificazione delle imprese a seconda dell'attività esercitata - Le cooperative edilizie - Gli enti pubblici - Le associazioni temporanee di imprese e i consorzi - Le prestazioni professionali. Problematiche particolari.
3. La compravendita dei terreni: - Il trattamento IVA delle aree edificabili

e non edificabili Casi particolari: I leasing di terreni non edificabili.

Cessione di aree da parte di Comuni. Aree e opere di urbanizzazione cedute a Comuni. Terreni edificabili ceduti da agricoltori. Cessioni gratuite. Con cinque casi risolti.

4. La compravendita di fabbricati: - Il regime in vigore fino al 4 luglio 2006 - La vendita di immobili abitativi: il regime attuale - Caratteristiche oggettive degli immobili. - Le aliquote della prima e seconda casa - Le aliquote dei fabbricati e delle porzioni di fabbricato - La cessione di immobili strumentali: il regime del reverse charge - La cessione di immobili vincolati - Assegnazioni di beni ai soci - Autoconsumo. - Permuta - Assegnazioni di abitazioni ai soci di cooperative edilizie - Cessione di case per vacanze. Con undici casi risolti.

5. Disciplina della agevolazione prima casa: - La norma attuale - Requisiti soggettivi - Requisiti oggettivi - Decadenza delle agevolazioni - Pertinenze della prima casa - Atto integrativo - Il credito d'imposta. Con sette casi risolti.

6. La costruzione di immobili: - Le aliquote diverse nei contratti di appalto - Il carattere abitativo - Le opere di ampliamento - Mutamento di destinazione del fabbricato in costruzione - Ricostruzione di edifici preesistenti - Le prestazioni di subappalto: il reverse charge. Con sei casi risolti.

7. La locazione degli immobili: - Il regime in vigore fino al 4 luglio 2006 - La locazione di immobili dopo il D.L. 223/2006 - La registrazione del contratto di locazione - Locazione ed affitto d'azienda - I leasing immobiliari - Oneri accessori - La detrazione. Casi particolari: La locazione con patto di futura vendita. La cd. minimum tax. Uso privato dell'imprenditore di un immobile di proprietà dell'impresa. Il servizio bed & breakfast. I contratti di alloggio. Le prestazioni rese da residence, case vacanze. Locazioni immobiliari nei gruppi bancari assicurativi. Locazioni da parte di enti non commerciali. Locazioni di appartamenti ammobiliati per la stagione turistica. Con

undici casi risolti.

8. Gli interventi di recupero: - La classificazione dei lavori - I piccoli interventi - I lavori pesanti. Con sette casi risolti

9. Le opere di urbanizzazione: - Le opere di urbanizzazione primaria e secondaria - Le opere di urbanizzazione assimilate - Le singole opere - Aree e opere di urbanizzazione cedute a Comuni - Gli acquisti per la realizzazione delle opere di urbanizzazione: la detrazione. Con nove casi risolti

10. Le cessioni di materiali e beni finiti: - Materie prime e semilavorate - Beni finiti

11. Gli altri interventi agevolati: - Abbattimento delle barriere architettoniche - Opere finalizzate al risparmio energetico

12. Le dichiarazioni e le responsabilità: - La responsabilità dell'acquirente nel caso di prima casa - Costruzione prima casa - I lavori di ripristino di cui all'art. 31 Legge 457/1978 - Opere di urbanizzazione e le altre opere assimilate - Opere per il superamento o l'eliminazione delle barriere architettoniche - Costruzioni rurali - Cessione di beni finiti - Disciplina amministrativa Modelli di dichiarazioni

13. L'accertamento nella compravendita immobiliare: - Novità introdotte dal decreto Bersani-Visco - Modalità e criteri per la determinazione del valore normale (Provvedimento del 27.07.07)

14. Il reverse charge: - Ambito oggettivo di applicazione: il settore edile - Ambito oggettivo di applicazione - Modalità di applicazione - Il reverse charge nella compravendita di immobili strumentali - Rimborso e compensazione del credito IVA - Le sanzioni applicabili in caso di errori o violazioni - Prestazioni d'opera intellettuale - Fornitura con posa in opera - Contratti di noleggio - General Contractor - Rapporti associativi e collegamenti fra imprese: Consorzi, Associazioni Temporanee di Imprese (A.T.I.), Società cooperative, Franchising di servizi, contratto di avvalimento



Corsi di scultura in Svizzera

Alla fine di un lungo e nevoso inverno che ha limitato l'accesso all'alta Valmaggia, (una delle più belle valli alpine che parte da Locarno/Svizzera) dal 17 al 22 maggio si svolgerà un corso di disegno dal titolo "studio della testa" con Armando Losa.

Questo corso si prefigge di dare ai partecipanti le basi necessarie per affrontare con la dovuta comprensione il disegno di una testa umana. Non si tratta quindi di eseguire dei ritratti, bensì di studiare ed esercitare l'anatomia, la struttura ossea e le proporzioni delle varie parti in relazione all'insieme. Il corso è strutturato in tre fasi ben distinte che sono tuttavia strettamente legate tra loro. Prima fase: il teschio; studio della forma, delle proporzioni. Seconda fase: la testa; elaborando gli esercizi svolti in precedenza, si studieranno l'anatomia e la plasticità con il supporto di un modello. Terza fase: interpretazioni libere anche quale preparazione al corso "Ritratto-modellatura".

La scuola di Peccia da molti anni insegna scultura a vari livelli e tra questi, naturalmente, quella in pietra naturale della quale la valle è ricca (ricordiamo ad esempio il "Cristallina" estratto proprio nei pressi della scuola).

per informazioni: Scuola di Scultura CH-6695 Peccia

Vallemaggia - Ticino
Tel. +41 (0)91 755 13 04 - Fax +41 (0)91 755 10 34
e-mail: scuola@marmo.ch - www.marmo.ch -
www.scultura.ch - www.steinbildhauen.ch

PER APPROFONDIMENTI O PER ACQUISTARLI: <http://www.archimagazine.com/bookshop/li2009praticoiva.htm> <http://www.archimagazine.com/bookshop/leivaedilizia09.htm>

Maggio-giugno: mesi importanti per le pietre delle Alpi

Si svolgerà dall'11 al 14 giugno a Bagnolo Piemonte con il patrocinio del Comune, della Provincia di Cuneo e della Regione Piemonte la **FIERA DELLA PIETRA DI BAGNOLO** giunta alla decima edizione rinnova ancora la sua forma con un programma ricco di



eventi musicali, culturali, spettacoli d'intrattenimento, dimostrazioni artigianali e workshop su due diverse piazze del paese, denominate per l'occasione piazza pietra e piazza artigiano-expo, un vero e proprio percorso segnalato e suddiviso in aree specifiche d'azione e interesse.

La manifestazione coinvolgerà gli artigiani della pietra che tanto appassionano il grande pubblico e vedrà importanti sezioni tecniche dedicate agli operatori del settore. Vi saranno specifiche aree espositive "attive", dedicate alla degustazione dei prodotti tipici delle nostre Valli, aree per i commercianti e per l'esposizione dei prodotti dell'eccellenza artigiana delle Regioni Piemonte.

Ai bambini sarà dedicato un apposito spazio, in modo tale da consentire loro di trascorrere alcune ore giocando all'aria aperta d'inizio estate e permettendo ai genitori di visitare la fiera in tranquillità, con l'utilizzo del servizio baby parking.

Come da tradizione, l'evento ospiterà grandi artisti e le serate, gli appuntamenti culturali e di puro intrattenimento animeranno le notti estive del paese, a suon di musica, divertimento, folklore e magiche atmosfere.

Per maggiori informazioni, visitare il sito ufficiale della fiera www.fieradellapietra.com <<http://www.e20lookout.com>> o contattare il team E20-Lookout all'indirizzo di posta elettronica info@e20lookout.com.

Una settimana dopo dal 18 al 21 giugno è la volta della Valtellina in Lombardia. Chiesa in Valmalenco e la sua cornice di possenti montagne ospiterà "I GIORNI DELLA PIETRA" festival d'arte, cultura e memorie dedicate alla pietra locale come veicolo per riflettere sulle identità del territorio e tutelare il passato perché, senza memoria, non può esistere il futuro.

Frutto di un'idea ricca di contenuti culturali ed emotivi, il festival è associato ad una programmazione ispirata ad una strategia d'integrazione coinvolgente nell'evento la popolazione locale trasferendole entusiasmo e orgoglio.

Questo il calendario degli eventi dei 3 giorni.
venerdì - visite alle cave sotterranee di serpentino scisto, serpentino classico e alle cave di Talco - Concerti e mostre.
sabato - Visite alle cave di Serpentino Scisto e Dorato della Valmalenco
Convegno: "Pietre, territorio e cultura" - Concerti e Degustazioni regionali
domenica - conclusione e premiazione sculture - dimostrazione della fabbricazione delle "ciode" - primo mercato del prodotto artigianale del territorio - Concerti e Degustazioni regionali - Concerto di chiusura

A margine dell'evento sabato anche l'assemblea annuale dei marmisti lombardi - Per maggiori informazioni Consorzio Artigiani Cavatori della Valmalenco. www.serpentinodellavalmalenco.com (tel 0342 452060)

Le pietre della Valtellina anche a Milano

... e questa è la nostra storia di copertina che racconta di un monumento in serpentino che verrà inaugurato il 30 maggio a Rho cittadina alle porte di Milano sempre più internazionale perché sede della nuova fiera di Milano e anche sede l'Associazione dei marmisti lombardi e l'associazione italiana forniture per marmisti (Assofom).



La stele collocata in un parco comunale commemora il centenario di fondazione di una banda cittadina realizzata in tecnica mista lucidafiammata è dedicata anche ai carabinieri ed in particolare al generale Carlo Alberto Dalla Chiesa assassinato dalla mafia il 3 settembre 1982 insieme alla moglie Emanuela Setti Carraro e l'autista Domenico Russo.

Un dovere che i cittadini sentivano per ricordare tutti coloro che si impegnano anche con il massimo dei sacrifici nella salvaguardia della nostra sicurezza.

La dedica è tratta da una frase pronunciata dallo stesso generale Carlo Alberto Dalla Chiesa: **"Certe cose non si fanno per coraggio, si fanno solo per guardare più serenamente negli occhi i propri figli"**

La pietra nell'arredo urbano

Una giornata di studio sul futuro della pietra in ambito urbano, nei parchi e giardini pubblici e privati dal paesaggio d'origine, alla cava e al paesaggio di destinazione è il tema di un convegno che si svolgerà il 16 maggio presso la sala Conferenze del Chiostro di Voltorre a Gavirate in provincia di Varese.

La pietra, risorsa preziosa per il progettista di sempre, ma non scontata, né infinita viene analizzata in una ricerca a ampio raggio dalla cava alla posa in opera, per fornire ai professionisti del settore un quadro completo e tecnico degli impieghi possibili di un materiale tanto nobile con riguardo al suo uso sostenibile. Oltre al patrocinio della Regione Lombardia l'incontro vede coinvolti Assomarmisti Lombardia, Mapei, cave Bonomi ed altre istituzioni e enti locali cointeressati all'argomento.

L'organizzazione è di "Mosaico Progettuale" Associazione per la promozione e la divulgazione della cultura del paesaggio del territorio.



Verso il futuro con il marchio Pietra Naturale.



IL MARCHIO PIETRA NATURALE: CHI E COSA RAPPRESENTA

E' il simbolo distintivo che identifica la natura autentica delle pietre e delle sue lavorazioni. E' un marchio di qualità pensato e realizzato per garantire e difendere la tradizione di un prodotto italiano, unico al mondo, che costituisce un valore aggiunto nel settore della lavorazione delle pietre. Realizzato da Confindustria Marmo, dall'Associazione dell'Industria Marmifera Italiana e delle Industrie Affini, in collaborazione con le sezioni Marmo di Confindustria, riunisce aziende lapidee di tutta Italia e i maggiori Consorzi del settore con lo scopo di salvaguardare la natura del prodotto e garantire al cliente finale maggiore serietà professionale e qualità produttiva.

A DIFESA DEL NOSTRO PATRIMONIO DEL KNOW HOW PRODUTTIVO DEL SETTORE LAPIDEO ITALIANO

PIU' PARTECIPAZIONE

Aderire al marchio Pietra Naturale significa unire più forze trovare più risorse, avere più voce in capitolo presso le istituzioni pubbliche italiane ed internazionali. La vostra partecipazione importante per rendere più forte il settore e sostenerlo nei competitivi mercati di oggi.

PIU' INFORMAZIONE

Pietra Naturale promuove iniziative strategiche per la diffusione di informazioni e messaggi tra gli affiliati e le istituzioni di settore per creare livelli più omogenei di informazione e sostenere le aziende nella ricerca continua di innovazione.

PIU' CULTURA

Conosciamo veramente tutto della pietra naturale? Forse il settore ne sa molto, ma il consumatore finale si trova sempre di più circondato da proposte e prodotti simili e affini. E' importante quindi aiutarlo a scegliere in modo corretto e consapevole la vera pietra naturale, creando cultura e letteratura favorevole in modo che possa riconoscerne la qualità, la provenienza, il prestigio le lavorazioni e gli autori protagonisti di tali processi.

PIU' VALORE

Il patrimonio lapideo italiano è il più famoso e riconosciuto del mondo, il marchio Pietra Naturale con orgoglio e passione vuole continuare l'affermazione del Made in Italy, dalla creatività al design, dalla qualità delle lavorazioni alle innumerevoli capacità e inventive tecnologiche che vedono l'Italia sempre protagonista nelle grandi opere in pietra naturale.

ACIMM, l'Associazione Italiana dei Costruttori di macchine e Affini e l'ASSOFOM, l'Associazione delle Forniture per marmisti e ITALY FOR MARBLE ne condividono lo scopo



PIETRA NATURALE
via Adda 87 - 00198 Roma
tel 06 8535457 - fax 06 8553132
info@pietranaturale.com

Nuovo modello di dichiarazione ambientale

Tornano le vecchie regole di compilazione. Lo ha stabilito la legge di conversione del decreto-legge 208/2008. Tra le principali conseguenze, oltre al disorientamento dei soggetti obbligati, anche la riduzione dei soggetti che potranno avvalersi della comunicazione semplificata (riservata ai produttori iniziali che nel 2008 hanno avviato al recupero o allo smaltimento fino a TRE rifiuti).

La conversione in legge del decreto-legge 30/12/2008 N. 208 (attuata con Legge 27 febbraio 2009, n. 13) rinvia al 31/12/2009 la piena applicazione dei criteri per l'ammissione dei rifiuti in discarica, l'entrata in vigore del regime del "new waste" per

RAEE, il passaggio a diverso regime del prelievo relativo al servizio di raccolta e di smaltimento dei rifiuti urbani e la validità dei criteri di assimilazione dei rifiuti speciali agli urbani (senza incidere sui divieti di assimilazione dei rifiuti speciali prodotti in determinate aree aziendali introdotti dal D.Lgs. 152/2006). Prorogato di 6 mesi anche il termine assegnato ai Comuni per definire la nuova tariffa per i rifiuti speciali, provenienti da superfici diverse rispetto a quelle per cui opera il divieto assoluto di assimilazione, affidati al servizio pubblico di raccolta. Il decreto-legge detta anche nuove disposizioni in materia di danno ambientale e di Autorità di bacino.

In flessione l'europa comunitaria

Dopo la flessione del -1,6 registrato nel del quarto trimestre 2008 il PIL dell'eurozona dovrebbe sperimentare un'altra forte flessione che l'Isae prevede del -1,9%. Se le misure economiche prese dai vari governi risulteranno efficaci l'indebolimento dell'economia potrebbe moderarsi nel secondo trimestre (-0,6%) e nel terzo (-0,2%).

Anche la produzione industriale ha registrato una pesante diminuzione nel quarto trimestre 2008 (-5,3%) che dovrebbe continuare a flettere. La caduta è il risultato dell'erosione di fiducia mostrata dalle inchieste congiunturali e del venimento degli ordinativi, sia dal mercato interno che da quello estero. Nei prossimi trimestri, l'attività industriale continuerebbe a risentire della contrazione della domanda mondiale.

La recessione del settore industriale si è accentuata nei mesi iniziali del 2009, come segnalato dal deterioramento degli indici di fiducia e dal calo degli ordinativi. Anche le scorte di prodotti finiti si sono nuovamente incrementate, nonostante il crollo dei livelli produttivi. Le previsioni sulla produzione industriale è attesa in continua flessione del -7,0% nel primo trimestre 2009, -3,0% nel secondo e -2,0% nel terzo.

Per quanto riguarda l'export italiano nei primi tre mesi del 2009, rispetto allo stesso periodo del 2008, le esportazioni sono diminuite del 21,9% e le importazioni del 23,8%. Il saldo è stato negativo per 4.546 milioni di euro, inferiore al disavanzo di 6.870 milioni di euro registrato nello stesso periodo dell'anno precedente.

Tra le esportazioni che hanno registrato diminuzioni tendenziali generalizzate sono i prodotti petroliferi raffinati, i mezzi di trasporto, di cui in particolare gli autoveicoli, i prodotti tessili, abbigliamento, pelli ed accessori ed in particolare i prodotti tessili, le sostanze e prodotti chimici, i prodotti delle altre attività manifatturiere, i macchinari ed i metalli di base e prodotti in metallo, esclusi macchine e impianti.

I maggiori saldi positivi si registrano per i macchinari ed apparecchi, i prodotti delle altre attività manifatturiere, gli apparecchi elettrici, gli articoli in gomma e materie plastiche, mezzi di trasporto e gli altri prodotti della lavorazione di minerali non metalliferi.

Le esportazioni sono maggiormente diminuite verso la Spagna, il Regno Unito, la Grecia, la Germania e la Francia. Le riduzioni più accentuate dell'import si sono registrate da Spagna, Belgio, Francia, Germania e Regno Unito.

Segni di recupero ad aprile per la fiducia delle imprese manifatturiere

L'indice analizzato dall'ISAE considerato al netto dei fattori stagionali e calcolato in base 2000=100 sale a 64,2 da 60,9 dello scorso mese, tornando al di sopra dei valori dello scorso febbraio.

A migliorare sono sia i giudizi su ordini e scorte sia, soprattutto, le attese a breve termine sulla produzione. Le imprese esprimono giudizi positivi anche sugli attuali livelli produttivi e previsioni meno negative anche su ordini e occupazione.

Ad essere più ottimiste sono soprattutto le imprese che producono beni intermedi (da 55,2 a 60,7 il saldo), che spesso anticipano l'andamento generale del ciclo industriale; la fiducia migliora anche nei beni d'investimento (da 57,4 a 60,0) e in quelli di consumo (da 72,2 a 74,4).

In merito alle principali ripartizioni geografiche, la risalita è particolarmente forte nel Nord Est (da 56,8 a 63,8).

Più prudenti sono le imprese del Nord Ovest (l'indice passa da 58,1 a 61,4), del Centro (da 68,2 a 71,6) e del Mezzogiorno (da 70,3 a 72,6). Migliorano anche i giudizi sulle condizioni di accesso al mercato del credito; rimane invece stabile la quota di imprese che non hanno ottenuto il credito, con un aumento di quanti ritengono di essere razionati in senso forte ed una diminuzione invece di coloro che hanno rifiutato il finanziamento a fronte di condizioni più onerose.

Isae segnala anche che per le maggiori difficoltà produttive dovute alla scarsità della domanda cala ancora nel primo trimestre il grado di utilizzo degli impianti industriali mentre sono invece leggermente migliorate le valutazioni circa l'afflusso di nuovi ordinativi, l'andamento del fatturato all'export e la durata della produzione assicurata.

Per i grandi viaggiatori....

Ogni giorno migliaia di oggetti in tutto il mondo vengono smarriti: bagagli, chiavi, telefoni portatili, macchine fotografiche, apparecchi elettronici, articoli sportivi, animali domestici, abiti, libri... La maggioranza degli oggetti smarriti non può essere restituita perché sprovvista dei dati

www.TAGGED4U.com è il sito che mette in contatto il proprietario di un oggetto smarrito con chi lo ritrova, senza mostrare un indirizzo email, un numero di telefono cellulare o altri dati personali.

E' infatti sufficiente registrare sul sito il codice Tag ID indicato sulle etichette che accompagnano i nostri effetti personali, acquistabili tramite sito o rivenditori o ricevute come oggetto promozionale.

Chi trova un oggetto smarrito dotato di Tag, infatti, potrà avvisare il proprietario inserendo il codice nell'apposita sezione del sito e il proprietario riceverà in tempo reale un email e un SMS. Tagged4U.com offre diversi tipi di etichette/Tags per salvaguardare chiavi, valigie, cellulari, PC, animali domestici, ecc. Il Metal Key Tag (portachiavi in metallo) può essere personalizzato con qualsiasi logo, diventando un utile ed originale oggetto promozionale.

Maggiori dettagli o spunti per un articolo più completo possono essere presi direttamente dal sito. www.TAGGED4U.com

IN BREVE

Architettura a Firenze

Dal 9 al 17 Luglio 2009 la Stazione Leopolda di Firenze ospiterà la nona edizione di BEYOND MEDIA, festival internazionale dedicato alle più attuali visioni sull'architettura e al dibattito sulle relazioni del progetto con i media. Organizzato da Image e curato da Marco Brizzi, BEYOND MEDIA dedica questa nona edizione al tema "Visions" e affianca alle proiezioni delle opere selezionate, un ampio calendario di incontri e workshop e mostre di architettura costruite in chiave con il tema del festival.

... e architettura a Milano

Il Dipartimento BEST del Politecnico di Milano organizza, nei giorni 6-7 Maggio 2009 presso la Facoltà di Architettura e Società, una conferenza internazionale dal titolo "Innovative design and construction technologies - Building complex shapes and beyond". L'evento punta a definire lo stato dell'arte inerente i metodi progettuali ed i processi tecnologici più avanzati in architettura, dal punto di vista di tutti gli operatori coinvolti.

casa prefabbricata ad emissioni zero

Una abitazione prefabbricata ad alta funzionalità energetica assemblabile in sole sei settimane è il RuralZed è un sistema versatile e adattabile costruito in materiali naturali e riciclati a elevato isolamento, guadagni termici passivi e integrazione di tecnologie solari, capace di conseguire il livello 6 del Code for sustainable homes britannico. Il progetto è dell'architetto Bill Dunster progettista dell'innovativo ecoquartiere Beddington Zero Energy Development, il primo insediamento a zero emissioni di CO2 edificato tra il 2000 e il 2002 a sud di Londra.

piattaforma di e-commerce

su www.assomarmistolombardia.it

La necessità di raggiungere il consumatore finale e incrementare la capacità commerciale, ha portato a sviluppare una piattaforma di e-commerce sul sito dell'Associazione Marmisti della Regione Lombardia (www.assomarmistolombardia.it) che ha già, peraltro, una media di 140 visite al giorno.

L'obiettivo è quello di vendere a "Stock" i prodotti lapidei, manufatti, giacenze di magazzino, eventuali invenduti o anche singole lastre direttamente al consumatore finale che intende ristrutturare casa o alla piccola impresa edile alla ricerca di materiali direttamente dal produttore.

La piattaforma sarà presto visibile all'indirizzo: <http://assomarmistolombardia.it>



DOVE TROVARE INFORMAZIONI IN ITALIA

Associazioni:

CONFINDUSTRIA MARMO - via Adda 87 - 00198 Roma RM - tel. 06.85354571 - fax 06.85354573 - assomarmi@tin.it

ACIMM - Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho MI - tel 02.939.01.041 - fax 02.939.01.780 - info@acimm.it

ASSOFOM - Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho MI - tel 02.939.01.041 - fax 02.939.01.780 - info@assofom.it

ANAMP - Ass Naz. Marmisti Confortigianato - via San Giovanni in Laterano - 00184 Roma RM - tel 06.703741 - fax 06.70454304

APL - ASSOCIAZIONE PIETRA DI LUSERNA - via Cavalieri V. Veneto - 12032 Bagnolo Piemonte CN tel 0175.348018 - fax 0175.348018

ASMAVE - via del Marmo - 37020 Volargne VR- tel 045.6862369 - fax 045.7732313 segreteria@asmave.it

ASSOCAVE - via Piave 74 - 28845 Domodossola VB - tel 0324.44666 - fax 0324.241316 assocave@pianetaossola.com

ASSOCAVE LAZIO - via Flaminia Vecchia 732/1 - 00191 Roma RM

ASSOCAVE SARDEGNA - Associazione Cavatori Sardi - 07023 Calangianus SS

ASSOCIAZIONE INDUSTRIE MARMIFERE TRAPANI - via Ammiraglia Staiti - 91100 Trapani TP - tel 0923.29621-46588 - fax 0923.871900

ASSOCIAZIONE MARMISTI LOMBARDIA - Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho MI - t. 02.93900750 /740 - f. 02.93900727 info@assomarmistolombardia.it

ASS.MARMIFERA VALLE D'AOSTA - Corso Padre Lorenzo 10 - 11100 Aosta AO - tel 0165.41450/95080 - fax 0165.41450

ASSOGRANITI - via Trabucchi 31 - 28845 Domodossola VB - tel. 0324.482528 - fax 0324.227431

CONSORZIO CAVATORI PRODUTTORI PORFIDO - via S. Antonio 106 - 38041 ALBIANO TN - tel. 0461.687500 - fax 0461.689094-689566

CONSORZIO MARMI DEL CARSO/ ARIES - piazza Borsa 14 c/o CCIA - 34121 Trieste TS - tel 040.362070/6701240 - fax 040.365001/366256

CONSORZIO PER LO SVILUPPO DEL PERLATO - 03040 Coreno Ausonio FR

COSMAVE - via Garibaldi 97 - 55045 Pietrasanta LU - tel 0584.283128 - fax 0584.284573

ESPO-ENTE SVILUPPO PORFIDO - via S. Antonio 19 - 38041 Albiano TN - tel 0461.689799 - fax 0461.6899099

FEDERCAVE Federazione Italiana Attivit' Estrattive - via Pompeo Magno 1 - 00192 Roma RM - tel 06.3212505 - fax 06.3211209

UNIONE CAVATORI - via Cav. Vittorio Veneto 27- 12031 - Bagnolo Piemonte CN - tel 0175.348018 - fax 0175.348018

DOVE TROVARE INFORMAZIONI ALL'ESTERO

L'ICE, Istituto Italiano per il Commercio Estero l'Ente pubblico che ha il compito di sviluppare, agevolare e promuovere i rapporti economici e commerciali italiani con l'estero, con particolare attenzione alle esigenze delle piccole e medie imprese, dei loro consorzi e raggruppamenti. L'ICE ha la propria sede Centrale in Roma e dispone di una rete composta da 16 Uffici in Italia e da 104 Uffici in 80 Paesi del mondo ai quali ci si può rivolgere per tutte le informazioni riguardanti il commercio internazionale.

aggiornato agosto 2007



ICE - Sede Centrale Via Liszt, 21 - 00144 ROMA Tel. 06/59921 - Fax 06/54220108 - 06/59299743 - 06/54218249 - e.mail: ice@ice.it - <http://www.ice.gov.it>

UFFICI DELLA RETE ESTERA

AFRICA

ALGERIA	ALGERI	algeri.algeri@ice.it	www.ice.it/estero2/algeri/defaultuff.htm
EGITTO	IL CAIRO	cairo.cairo@ice.it	www.ice.it/estero2/cairo/default2.htm
LIBIA	TRIPOLI	icetiply@hotmail.com	www.ice.it/estero2/tripoli/default2.htm
MAROCCO	CASABLANCA	casablanca.casablanca@ice.it	www.ice.it/estero2/casablanca/defaultuff.htm
SENEGAL	DAKAR	icedakar@sentoo.sn	www.ice.it/estero2/dakar
SUD AFRICA	JOHANNESBURG	johannesburg@johannesburg.ice.it	www.ice.it/estero2/johannesburg/default2.htm
TUNISIA	TUNISI	tunisi.tunisi@ice.it	www.ice.it/estero2/tunisi/default2.htm

AMERICA

ARGENTINA	BUENOS AIRES	buenosaires@buenosaires.ice.it	www.ice.it/estero2/buenos/defaultuff.htm
BRASILE	CURITIBA	ice.curitiba@cnh.com.br	www.ice.it/estero2/sanpaolo/default_curitiba.htm
BRASILE	RIO DE JANEIRO	(Tel.+55 21 2220 7113 Fax.+55 21 2220 7113)	
BRASILE	SAN PAOLO	sanpaolo@sanpaolo.ice.it	www.ice.it/estero2/sanpaolo/defaultuff.htm
CANADA	MONTREAL	montreal.montreal@ice.it	www.ice.it/estero2/canada/default2.htm
CANADA	TORONTO	toronto.toronto@ice.it	www.ice.it/estero2/canada/default3.htm
CILE	SANTIAGO	santiago@sanpaolo.ice.it	www.ice.it/estero2/santiago/defaultuff.htm
CUBA	LA AVANA	lavana.ice@mtc.co.cu	
MESSICO	CITTA' DEL MESSICO	messico@messico.ice.it	www.ice.it/estero2/cittamessico/default2.htm
PANAMA	PANAMA	icepanama@cwpanama.net	www.ice.it/estero2/panama
PERU'	LIMA	lima.lima@ice.it	www.ice.it/estero2/lima/defaultuff.htm
STATI UNITI	ATLANTA	atlanta@atlanta.ice.it	www.ice.it/estero2/usa/default2.htm
STATI UNITI	CHICAGO	chicago@chicago.ice.it	www.ice.it/estero2/usa/default3.htm
STATI UNITI	HOUSTON	icehouston@italtrade.com	www.ice.gov.it/estero2/usa/default8.htm
STATI UNITI	LOS ANGELES	losangeles@losangeles.ice.it	www.ice.it/estero2/usa/default4.htm
STATI UNITI	MIAMI	miami.miami@ice.it	www.ice.gov.it/estero2/usa/default7.htm
STATI UNITI	NEW YORK	newyork@newyork.ice.it	www.ice.it/estero2/usa/default5.htm
URUGUAY	MONTEVIDEO	montevideo.montevideo@ice.it	www.ice.it/estero2/uruguay/default2.htm

VENEZUELA	CARACAS	caracas.caracas@ice.it	www.ice.it/estero2/caracas/defaultuff.htm
ASIA			
ARABIA SAUDITA	RIYADH	riyad.riyad@ice.it	www.ice.it/estero2/riyadh/defaultuff.htm
AZERBAIJAN	BAKU	italtrade-bak@azdata.net	www.ice.it/estero2/baku/default.htm
BANGLADESH	DHAKA	icedhaka@bangla.net	www.ice.it/estero2/dhaka
CINA	TIANJIN	icetianjin@gmail.com	
CINA	CHENGDU	icecd@public.cd.sc.cn	
CINA	CANTON	canton.canton@ice.it	www.ice.it/estero2/canton/default.htm
CINA	HONG KONG	hongkong@hongkong.ice.it	www.ice.it/estero2/hongkong
CINA	PECHINO	pechino@pechino.ice.it	www.ice.it/estero2/pechino
CINA	SHANGHAI	shanghai@shanghai.ice.it	www.ice.it/estero2/shanghai
CINA	NANCHINO	(Tel.(008625)84700558/84700559-Fax.(008625)84715737)	
CISGIORDANIA E GAZA	GERUSALEMME EST	ice@itcoop-jer.org	www.ice.it/estero2/gerusalemme
COREA DEL SUD	SEOUL	seoul@seoul.ice.it	www.ice.it/estero2/seoul/defaultuff.htm
EMIRATI ARABI UNITI	DUBAI	dubai.dubai@ice.it	www.ice.it/estero2/dubai/defaultuff.htm
FILIPPINE	MANILA	manila.manila@ice.it	www.ice.it/estero2/manila/defaultuff.htm
GEORGIA	TBILISI	tbilisi@ice.it	www.ice.it/estero2/tbilisi/
GIAPPONE	FUKUOKA	fukuoka.ice@feel.ocn.ne.jp	
GIAPPONE	OSAKA	osaka.osaka@ice.it	www.ice.it/estero2/giappone/default3.htm
GIAPPONE	TOKYO	tokyo@tokyo.ice.it	www.ice.it/estero2/giappone/default2.htm
GIORDANIA	AMMAN	amman.amman@ice.it	www.ice.it/estero2/amman/defaultuff.htm
INDIA	CHENNAI (MADRAS)	ice99@md4.vsnl.net.in	www.ice.it/estero2/india/default4.htm
INDIA	MUMBAI	mumbai.mumbai@ice.it	www.ice.it/estero2/india/default2.htm
INDIA	NEW DELHI	newdelhi.newdelhi@ice.it	www.ice.it/estero2/india/default3.htm
INDONESIA	GIACARTA	giacarta.giacarta@ice.it	www.ice.it/estero2/giacarta/defaultuff.htm
IRAN	TEHERAN	iceteheran@parsonline.net	www.ice.it/estero2/teheran/default2.htm
ISRAELE	TEL AVIV	telaviv.telaviv@ice.it	www.ice.it/estero2/telaviv/defaultuff.htm
KAZAKISTAN	ALMATY	almaty.almaty@ice.it	www.ice.it/estero2/almaty/defaultuff.htm
KUWAIT	KUWAIT	kuwait.kuwait@ice.it	www.ice.it/estero2/kuwait
LIBANO	BEIRUT	beirut.beirut@ice.it	www.ice.it/estero2/beirut/defaultuff.htm
MALAYSIA	KUALA LUMPUR	kualalumpur@kualalumpur.ice.it	www.ice.it/estero2/kuala_lumpur/default2.htm
PAKISTAN	KARACHI	karachi.karachi@ice.it	www.ice.it/estero2/pakistan/default2.htm
SINGAPORE	SINGAPORE	singapore@singapore.ice.it	www.ice.it/estero2/singapore/defaultsing.htm
SIRIA	DAMASCO	damasco.damasco@ice.it	www.ice.it/estero2/damasco/defaultuff.htm
TAIWAN	TAIPEI	taipei.taipei@ice.it	www.ice.gov.it/estero2/taipei/defaultuff.htm
THAILANDIA	BANGKOK	bangkok.bangkok@ice.it	www.ice.it/estero2/bangkok/default2.htm
TURCHIA	ISTANBUL	istanbul@istanbul.ice.it	www.ice.it/estero2/istanbul/defaultuff.htm
UZBEKISTAN	TASHKENT	icetashk@bcc.com.uz	www.ice.it/estero2/tashkent/
VIETNAM	HO CHI MINH CITY	hochiminh.hochiminh@ice.it	www.ice.it/estero2/hochiminh/defaultuff.htm

EUROPA			
ALBANIA	TIRANA	tirana.tirana@ice.it	www.ice.it/estero2/tirana/defaultuff.htm
AUSTRIA	VIENNA	vienna@vienna.ice.it	www.ice.gov.it/estero2/vienna/
BELGIO	BRUXELLES	bruxelles@bruxelles.ice.it	www.ice.it/estero2/bruxelles/default2.htm
BOSNIA ERZEGOVINA	SARAJEVO	sarajevo.sarajevo@ice.it	www.ice.it/estero2/sarajevo/default2.htm
BULGARIA	SOFIA	sofia.sofia@ice.it	www.ice.it/estero2/sofia/default2.htm
CROAZIA	ZAGABRIA	zagabria.zagabria@ice.it	www.ice.it/estero2/zagabria/defaultuff.htm
DANIMARCA	COPENAGHEN	copenaghen.copenaghen@ice.it	www.ice.it/estero2/copenaghen/defaultuff.htm
ESTONIA	TALLINN	ice.estonia@neti.ee	www.ice.it/estero2/tallin
FINLANDIA	HELSINKI	helsinki.helsinki@ice.it	www.ice.it/estero2/helsinki/defaultuff.htm
FRANCIA	PARIGI	parigi@parigi.ice.it	www.ice.it/estero2/parigi/defaultuff.htm
GERMANIA	BERLINO	berlino@berlino.ice.it	www.ice.it/estero2/germania/default2.htm
GERMANIA	DUSSELDORF	dusseldorf@dusseldorf.ice.it	www.ice.it/estero2/germania/default3.htm
GRECIA	ATENE	atene.atene@ice.it	www.ice.it/estero2/grecia/default2.htm
IRLANDA	DUBLINO	dublino.dublino@ice.it	www.ice.it/estero2/dublino/defaultuff.htm
KOSOVO	PRISTINA	ice.office@ice-prishtina.org	www.ice.it/estero2/skopje/defaultuff.htm
LETTONIA	RIGA	riga.riga@ice.it	www.ice.it/estero2/riga
LITUANIA	VILNIUS	icevilnius@takas.lt	www.ice.it/estero2/vilnius
NORVEGIA	OSLO	oslo.oslo@ice.it	www.ice.it/estero2/oslo/defaultuff.htm
OLANDA	AMSTERDAM	amsterdam@amsterdam.ice.it	www.ice.it/estero2/amsterdam/default2.htm
POLONIA	VARSAVIA	varsavia@varsavia.ice.it	www.ice.it/estero2/varsavia/default2.htm
PORTOGALLO	LISBONA	lisbona.lisbona@ice.it	www.ice.it/estero2/portogallo/defaultuff.htm
GRAN BRETAGNA	LONDRA	londra@londra.ice.it	www.ice.it/estero2/londra/defaultuff.htm
REPUBBLICA CECA	PRAGA	praga@praga.ice.it	www.ice.it/estero2/praga/default2.htm
MACEDONIA	SKOPJE	skopje.skopje@ice.it	www.ice.it/estero2/skopje/defaultuff.htm
REP. SLOVACCA	BRATISLAVA	bratislava.bratislava@ice.it	www.ice.it/estero2/bratislava/default2.htm
ROMANIA	BUCAREST	bucarest.bucarest@ice.it	www.ice.it/estero2/bucarest/defaultuff.htm
RUSSIA	EKATERINBURG	iceural@mail.ur.ru	www.ice.it/estero2/mosca/default2.htm
RUSSIA	MOSCA	mosca@mosca.ice.it	www.ice.it/estero2/mosca
RUSSIA	NOVOSIBIRSK	novosibirsk.novosibirsk@ice.it	www.ice.it/estero2/novosibirsk
RUSSIA	S. PIETROBURGO	pietroburgo.pietroburgo@ice.it	www.ice.it/estero2/sanpietroburgo
RUSSIA	VLADIVOSTOK	ice_vlad@sti.ru	www.ice.it/estero2/mosca/default3.htm
SERBIA	BELGRADO	belgrado.belgrado@ice.it	www.ice.it/estero2/belgrado/defaultuff.htm
SERBIA MONTENEGRO	PODGORICA	icepdg@cg.yu	
SLOVENIA	LUBIANA	lubiana.lubiana@ice.it	www.ice.it/estero2/lubiana/default2.htm
SPAGNA	MADRID	spagna.madrid@ice.it	www.ice.it/estero2/madrid
SVEZIA	STOCCOLMA	stoccolma.stoccolma@ice.it	www.ice.it/estero2/stoccolma/default2.htm
UCRAINA	KIEV	kiev.kiev@ice.it	www.ice.it/estero2/kirov/defaultuff.htm
UNGHERIA	BUDAPEST	budapest.budapest@ice.it	www.ice.it/estero2/budapest/default2.htm

OCEANIA			
NUOVA ZELANDA	AUCKLAND	auckland.auckland@ice.it	
AUSTRALIA	MELBOURNE	melbourne.melbourne@ice.it	
AUSTRALIA	SYDNEY	sydney.sydney@ice.it	www.ice.it/estero2/sydney/default2.htm

BELLINZONI Srl - Via Don Gnocchi 4 - 20016 PERO MI
tel. 02 33912133 - fax 02 33915224 - www.bellinzoni.com

CAGGIATI Spa - Via Martiri della Libertà 71 - 43052 COLORNO PR
tel. 0521 815801 - fax 0521 816777 - www.caggiati.it

FIDAL ABRASIVI Srl - Via Aurelia 331 - 19034 DOGANA DI ORTONOVO SP
tel 0187 6671/2-3 - fax 0187 661723 - www.fidalabrasivi.com

GENERAL INDUSTRIA CHIMICA snc - Via Repubblica di San Marino 8 ZI
ModNord - 41100 MODENA MO - tel 059 450991 059 450978 - fax 059 450615
www.generalchemical.it

INDUSTRIAL CHEM ITALIA Srl - Via dei Metalmeccanici 54 - Loc. Bocchette
55040 CAPEZZANO PIANORE LU - tel 0584 9696070 - fax 584 969659
www.industrialchem-italia.com

KUNZLE & TASIN Spa - Via Cajkoskij 14 - 20092 CINISELLO BALSAMO MI
tel 02 66040930 - fax 02 66013445 - www.kunzletasin.com

MAPEI SpA - Via Cafiero 22 - 20158 MILANO
tel 02 376731 - fax 02 37673214 - www.mapei.com

SUPERSELVA Srl - Via Trento 27 37030 - SELVA DI PROGNO VR
tel. 045 7847122 - fax 045 7847032 - www.superselva.it

TENAX Spa - Via I Maggio 226/263 - 37020 VOLARGNE VR
tel 045 6860222 - fax 045 6862456 - www.tenax.it

UDIESTE Srl - Via C Paolini 22, Località Renella - 54038 MONTIGNOSO MS
tel. 0585 821251 - fax 0585 821330 - www.udieste.com

VEZZANI Spa - Via M Tito 3 - 42020 QUATTRO CASTELLA RE
tel 0522 880844 - fax 0522 880820 - www.vezzani.it

VITREX Spa - Viale delle industrie 81 - 220040 CAMBIAGO MI
tel 02.95422.1 - fax 02.95067240 - www.vitrexspa.com

WSP Srl - Via Fiume 9 - 20020 BUSTO GAROLFO MI
tel 0331 568498 - fax 0331 561091 - www.wspsrl.com

ZEC Spa - Via dei Lavoratori 1 - 20092 CINISELLO BALSAMO MI
tel. 02 66048137 - fax 02 66010326 - www.zec.it

ACIMM

ASSOCIAZIONE COSTRUTTORI ITALIANI MACCHINE PER MARMO E AFFINI
 ASSOCIATION OF ITALIAN MANUFACTURERS OF MACHINES FOR MARBLE AND STONES
 ASSOCIATION DES CONSTRUCTEURS ITALIENS DES MACHINES POUR MARBRE ET PIERRES
 VERBAND DER ITALIENISCHE MARMOR UND STEINE MASCHINEN ERBAUER
 ASSOCIACION CONSTRUCTORES ITALIANOS MAQUINA PARA MARMOL Y AFINES
 意大利大理石和类似材料加工机械制造协会
 А.Ч.И.М.М. - Ассоциация Итальянских Строителей Машин для Мрамора и Естественного Камня



ABRASIVI METALLICI INDUSTRIALE Spa

BELLINZONI Srl

BISSO F.LLI Srl

BRETTON Spa

CAGGIATI Spa

COMANDULLI Srl

FIDAL ABRASIVI Srl

GASPARI MENOTTI

GENERAL INDUSTRIA CHIMICA Snc

IMPA Spa

INDUSTRIAL CHEM ITALIA Snc

KUNZLE & TASIN Spa

MAPEI

MARCHETTI OFFICINE Spa

MARMI LAME Srl

MONTRESOR Srl

OLIFER ACP Spa

PEDRINI Spa

PELLEGRINI MECCANICA Spa

PERISSINOTTO Spa

SABA Srl

SPALANZANI Snc

SUPERSELVA Srl

TENAX Spa

UDIESSE Srl

VEZZANI Spa

VITREX Spa

WSP Srl - WATER JET S.P.

ZEC Spa

	ABRASIVI METALLICI INDUSTRIALE Spa	BELLINZONI Srl	BISSO F.LLI Srl	BRETTON Spa	CAGGIATI Spa	COMANDULLI Srl	FIDAL ABRASIVI Srl	GASPARI MENOTTI	GENERAL INDUSTRIA CHIMICA Snc	IMPA Spa	INDUSTRIAL CHEM ITALIA Snc	KUNZLE & TASIN Spa	MAPEI	MARCHETTI OFFICINE Spa	MARMI LAME Srl	MONTRESOR Srl	OLIFER ACP Spa	PEDRINI Spa	PELLEGRINI MECCANICA Spa	PERISSINOTTO Spa	SABA Srl	SPALANZANI Snc	SUPERSELVA Srl	TENAX Spa	UDIESSE Srl	VEZZANI Spa	VITREX Spa	WSP Srl - WATER JET S.P.	ZEC Spa
1	MACCHINE ED IMPIANTI PER CAVA - QUARRY MACHINES AND PLANTS																												
1.1	TAGLIATRICI A FILO (mobili) - WIRE CUTTING MACHINES (mobile) -																												
1.2	SEGATRICI A CATENA E A CINGHIA - CHAIN AND BELT MACHINES																												
1.3	TAGLIATRICI A FIAMMA E A GETTO D'ACQUA - FLAME-JET AND WATER JET MACHINES																												
1.4	PERFORATRICI (sbancatori, tagliablocchi, slottatrici, waggon drills, carotatrici) - DRILLING MACHINES (drillers, block cutters, slot drillers, waggon drills, core drillers)																												
1.5	COMPRESSORI, CENTRALI IDRAULICHE E TERMICHE (tracto-pompe, tracto-compressori, diesel generatori) - COMPRESSORS, HYDRO AND DIESEL POWERPACKS (tracto pumps, tracto-compressors, diesel generators)																												
1.6	ATTREZZATURA PER FENDITURA E DISTACCO (cunei idraulici, martinetti, cuscini) - SPLITTING AND MOVING EQUIPMENT (hydro wedges, splitters, bags)																												
1.7	APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO, TIRO, RIBALTAMENTO (gru, derricks, argani) - HANDLING LIFTING TURNOVER EQUIPMENT (derricks, cranes, winches)																												
1.8	MACCHINE MOVIMENTO ROCCIA (escavatori, demolitori) - ROCK MOVING MACHINES (excavators, pay-loaders,)																												
1.9	MACCHINE RIQUADRATURA E SEZIONATURA BLOCCHI (tagliatrici a filo stazionarie, monolama, spaccatrici a ghigliottina) - SEMI WORKING MACHINES, SQUARING AND SECTIONING MACHINES (stationery wire cutters, single blades, splitting)																												
2	MACCHINE PER LA LAVORAZIONE - WORKING MACHINES																												
2.1	SEGATRICI A TELAIO (lama) - GANG-SAWS (blades)																												
2.2	SEGATRICI A DISCO (vari tipi) - DISK CUTTERS (various)																												
2.3	SEGATRICI A FILO DIAMANTATO - DIAMOND WIRES SAWS																												
2.4	FINITRICI (calibratrici, lucidatrici, stuccatrici, ceratrici per travertino e marmo) VARI TIPI - FINISHING MACHINES (calibrating, polishing, waxing m c) VARIOUS TYPES																												
2.5	MACCHINE TRATTAMENTO SUPERFICI (bocciardatrici, fiammatrici) - SURFACING MACHINES (bush-hammering, flaming)																												
2.6	LUCIDACOSTE - EDGE POLISHERS																												
2.6	MACCHINE PER LAVORAZIONI SPECIALI (foratrici, tornitrici, sagomatrici, contornatrici, scolpitrici, incisografi, water-jet) - SPECIAL WORKMACHINES (drillers, lathes, shaping m/c contour m/c, sculpture m/c; engraving m c water jet)																												
2.7	IMPIANTI MARMI AGGLOMERATI - AGGLOMERATED MARBLE PLANTS																												
2.8	APPARECCHI MOVIMENTAZIONE (gru cavalletto, ponte, braccio, trasbordatori, caricatori, pesatori, ribaltatori) - HANDLING EQUIPMENT (gantry and overhead cranes, jib cranes traverse, trolleys conveyors, loaders, weighting machines block)																												
2.9	IMPIANTI IDROPNEUM. ED ECOLOGICI PER: ALIMENTAZIONE ABRASIVI, DEPUR. FANGHI E POLVERI, EVACUAZIONE ACQUE, FONO ASSORBIMENTO - WATER DEP., HUD AND DUST TREAT., WATERS PUMPING, HYDROPNEU. ANC																												
3	ACCESSORI - ACCESSORIES																												
3.1	GRANIGLIE METALLICHE - SPECIAL GRITS																												
3.2	LAME TRADIZIONALI - TRADITIONAL CUTTING BLADES																												
3.3	AUTOMAZIONE SEGHERIA - AUTOMATIC SAWING PROCEEDINGS																												
3.4	TENDITORI IDRAULICI - HYDRAULIC TENSIONERS																												
3.5	POMPE - PUMPS																												
4	ALTRI IMPIANTI - OTHER EQUIPMENT																												
4.1	FONDERIA E LAMINATOIO - IRON-FOUNDRY																												
4.2	LOGISTICA E VEICOLI SPECIALI (dumpers, camion autocaricanti) - SPECIAL VEHICLES (dumpers, self loading trucks)																												
4.3	AUTOMAZIONE (robots, p.c. + p.c./c.n.-cad-cam) - AUTOMATION (robots, p.c.+p.l.c./cad-cam/cn.)																												
4.4	ELABORAZIONE DATI + STRUMENTAZIONE - SERVIZI DI INGEGNERIA - SOFTWARE + INSTRUMENTS ENGINEERING																												
5	BENI STRUMENTALI - INSTRUMENTAL GOODS																												
5.1	ABRASIVI - POWDERS AND GRANULES																												
5.2	MASTICI - MASTICS																												
5.3	UTENSILI - TRADITIONAL TOOLS																												
5.4	UTENSILI DIAMANTATI - DIAMOND TOOLS																												
5.5	FUSIONE ARTISTICA - ARTISTIC ACCESSORIES																												
5.6	PRODOTTI CHIMICI - CHEMICAL PRODUCTS																												
5.7	POLVERI METALLICHE PER UTENSILI DIAMANTATI - METAL POWDERS FOR DIAMOND TOOLS																												
5.8	ATTREZZATURE DI RECUPERO - RESTORATION EQUIPMENT																												
5.9	RETI IN FIBRA DI VETRO																												



ASSOCIAZIONE NAZIONALE PRODUTTORI FORNITURE PER MARMISTI

ITALIAN ASSOCIATION OF PRODUCERS FOR THE WORKING, SURFACE TREATMENT AND ACCESSORY EQUIPMENT OF MARBLES AND GRANITES

Vi aderiscono le più importanti Aziende specializzate nella fabbricazione di abrasivi, lucidanti, mastici, cere, composti chimici di superfinitura, utensili o attrezzi complementari ed accessori lapidei. Scopo primario dell'Associazione è GARANTIRE AGLI ACQUIRENTI DI PRODOTTI COL MARCHIO ASSOFOM, IN ITALIA E ALL'ESTERO, sia la qualità obiettivamente rispondente all'offerta sia le condizioni di fornitura, imballaggio, spedizione, consegna, e continuità del prodotto.

Its members include the most important firms specialized in the manufacture of abrasives, polish, mastics, waxes, chemical super finishing composition, complementary tools and equipment and stone working accessories. The main object of the Association is TO GUARANTEE THE PURCHASERS OF PRODUCT WITH THE ASSOFOM TRADE-MARK IN ITALY AND ABROAD, a quality corresponding exactly to the offer, and conditions too of supply, packaging, shipment, delivery and products standard.

