



ACIMM **news**

Trimestrale di informazioni del settore delle pietre naturali
edito dall'Associazione Costruttori Italiani Macchine Marmo ed Affini
Information quarterly about the natural stones industry
published by the Italian Association of Marble Machinery Manufacturers

60

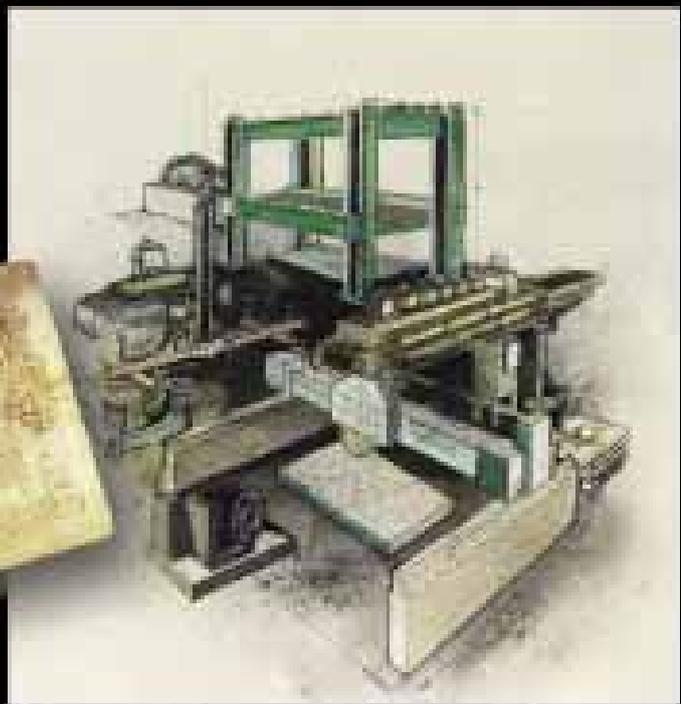
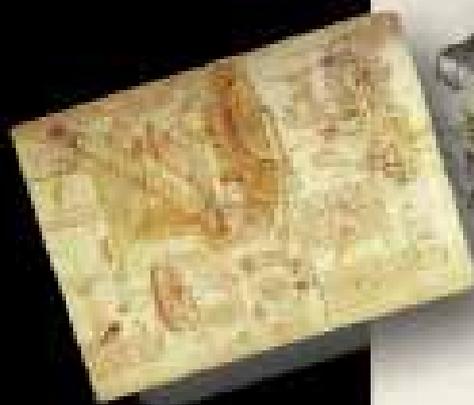
ottobre - dicembre 2009 - anno 15°
october - december 2009 - 15° year

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

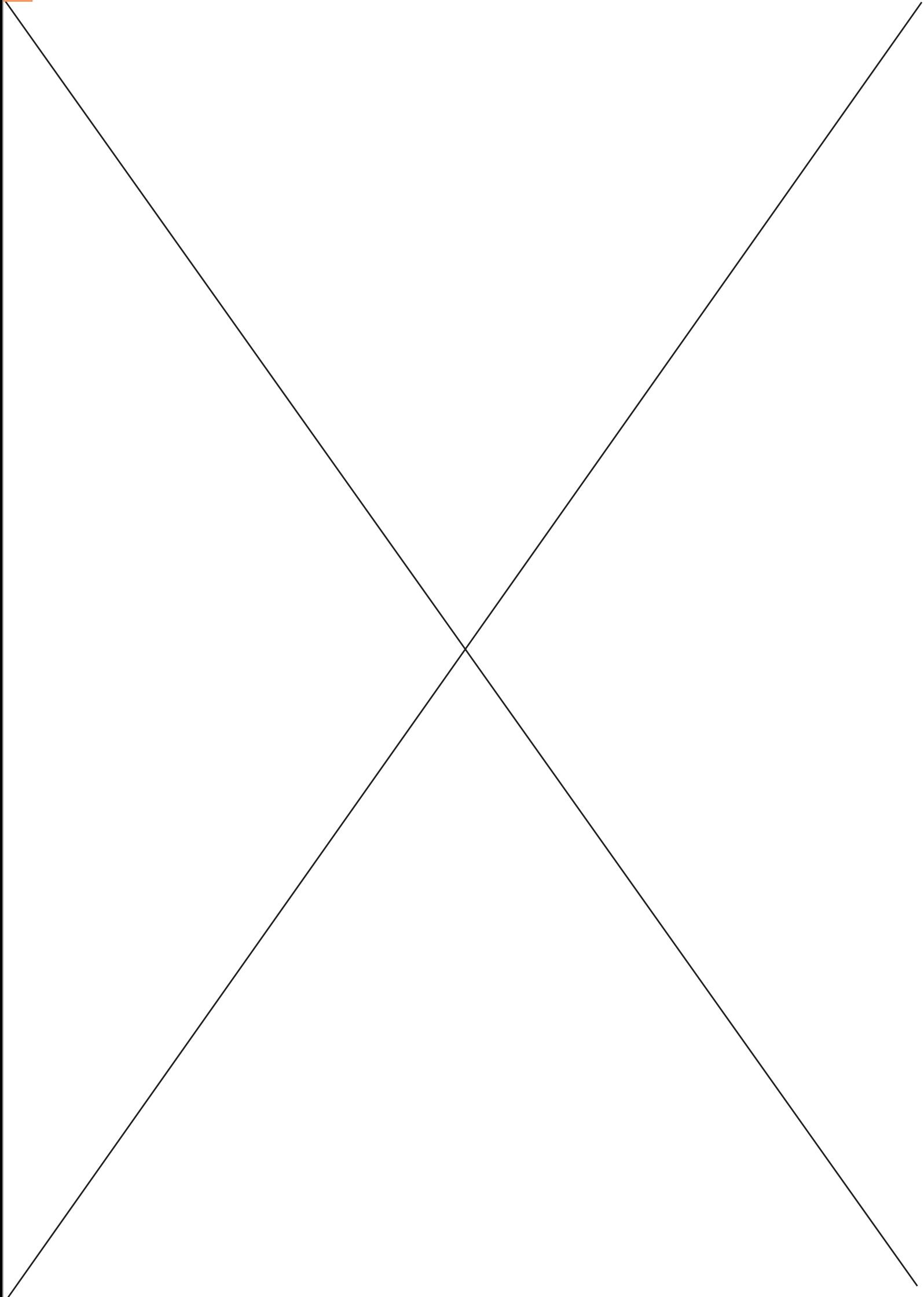
Die Erfahrung
des "made in Italy"
mit einem Klick

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



ACIMM

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

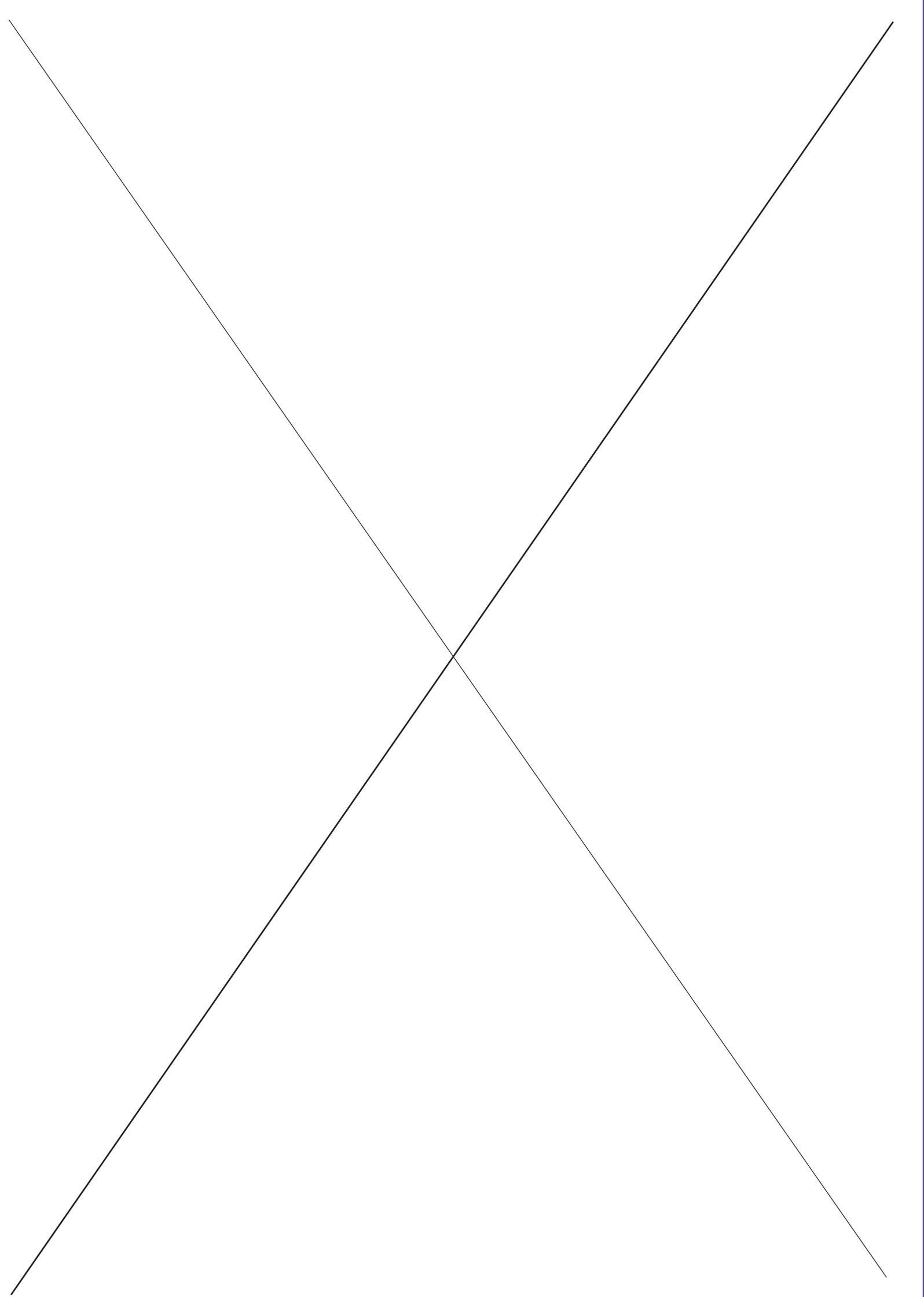


ACIMM

ASSOCIAZIONE COSTRUTTORI ITALIANI MACCHINE PER MARMO E APPINI
 ASSOCIATION OF ITALIAN MANUFACTURERS OF MACHINES FOR MARBLE AND STONES
 ASSOCIATION DES CONSTRUCTEURS ITALIENS DES MACHINES POUR MARBRE ET PIERRES
 VERBAAD DER ITALIËSCHE MARMOER- EN STONE- MACHINEN FABRIEK
 ASSOCIACION CONSTRUCTORES ITALIANOS MAQUINAS PARA MARMOL Y PIEDRAS
 意大利大理石和石材材料机械加工机械制造商协会
 A.I.M.M. - Associazione Italiana Operatori Macchine per Marmo e Pietre



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, incisosgrafi, water-jet) - SPECIAL WORKMACHINES (drillers, lathes, shaping m/c contour m/c, sculpture m/c; engraring 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 TREATM., 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





AMI Spa - Via Parco 47- 20046 BIASSONO MB
tel. 039 220091/3 - 03 - fax. 039 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 Olivetti 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 CAROBBO DEGLI ANGELI BG
tel. 035.4259111 - fax 035 953280 - www.pedrini.it

PELLEGRINI MECCANICA Spa - Viale della Nazione 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.sabaimpianti.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 Caffero 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

UDIESSE 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

VITREX Spa - Viale delle Industrie 81 - 20040 CAMBIAGO MI
tel. 02.95422.1 - fax 02.95067240

WSP Srl Waterjet Special Parts - Via Fiume 9 - 20020 BUSTO GAROLFO MI
tel. 0331.568498 - fax 0331.561091

ZEC Spa - Via dei Lavoratori 1 - 20092 CINISELLO BALSAMO MI
tel. 02.66048137 - fax 02.66010326

Bellinzoni

nanotech
Line

AUMENTA LA DUREZZA DELLA PIETRA IMPROVE THE STONE HARDNESS

IT La tecnologia dei prodotti nanotech è specificatamente studiata per indurire la pietra e preservarla nel tempo, prevenendo i rischi di scolorimento, spaccature e marcescenza. L'esclusiva formulazione consente di incrementare considerevolmente la durezza superficiale della pietra in modo che anche pietra tenera possa essere utilizzata 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 stone 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

Italy 1984 - 1991

Via San Biagio, 4 - 20019 Pieve San Giacomo (MI) - Tel. +39 02 26 81 21 21 - Fax +39 02 26 81 21 21
www.bellinzoni.com - info@bellinzoni.com

- 5** ACIMM non balla da sola
di Arianna Marchetti Presidente ACIMM
- 7** Dedicato a Franco Perissinotto
- 11** Volterra: città di pietra
- 17** Il difficile momento
del settore lapideo italiano
- 23** Quarant'anni di storia
della macchina da marmo italiana
- 28** Notizie dalle aziende
ACIMM - ASSOFOF
- ACIMM NEWS**
- 31** Convegno Acimm
sulla Direttiva Macchine
- 32** Sempre più fiera / Verona
- 33** Appuntamento al Made di Milano
- 35** Marmi tecnologia desing prossimamente a Carrara
- 36** Alpenstone. Nuova a Bolzano
- 39** Arte sacra in pietra di Saltrio
- 43** **Italian Technology for stone sector**

Impressum.

ACIMM news 60 - ottobre / dicembre 2009

trimestrale dell'Acimm (Associazione Costruttori italiani Macchine Marmo e Affini)
via Fossa Buracchione 84. - 41100 località Baggiovara Modena
telefono 059.512140

Direttore Reponsabile: 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, **Coodinamento 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 0332.549533 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



Imparare da una crisi

La recente fiera del marmo di Verona ha mostrato un settore lapideo in una situazione fino ad ora impensabile in particolare per la sua componente tecnologica che presenta diminuzioni di fatturato tra il 30 e il 40%. Non c'è da meravigliarsi perché il modello di sviluppo mondiale basato sulla globalizzazione senza gli opportuni ammortizzatori non poteva che portare le imprese ad una maggiore attenzione al fabbisogno finanziario di sopravvivenza più che agli investimenti necessari per vincere la nuova concorrenza estera.

Qualcuno l'aveva previsto da tempo chiedendo un'impegno da parte di tutti in difesa delle produzioni nazionali o, almeno, comunitarie, si è scelta invece la compromissoria apertura dei mercati esteri per assecondare i relativi equilibri politici con il risultato di aver favorito, oltre all'entrata delle merci a basso costo, anche la decentralizzazione delle produzioni oggi ampiamente dimostrata dalla strategia dell'industria nazionale più rappresentativa.

Aldo Cazzullo giornalista del "Corriere" ha pubblicato un libro su come siamo diventati tutti romanocentrici. Non è certamente un'offesa alla gente, ma una considerazione sulla prevalenza del diritto sul dovere. Impostare il futuro sulle opportunità legislative è come giocare tutto a una lotteria.

Chi ha percorso l'intero arco temporale di crescita del settore lapideo italiano ha evidentemente delle valutazioni già sperimentate.

Un esempio è quello degli anni ottanta quando le Associazioni della tecnologia si sono unite a quelle della lavorazione per promuovere il prodotto finito su nuovi mercati che allora erano l'architettura a Milano e l'edilizia a Bologna (oltre alla parte industriale già rappresentata dalle Fiere di Carrara e Verona. Fu proprio l'Acimm a proporla, ma non tutti i costruttori di macchine la compresero. Eppure tutti sanno che il settore gira se cresce la vendita del prodotto finito.

Significavo è quanto dice il dottor Carlo Montani in qualità di esperto dei numeri di settore: "se il marmo recupera l'1% sulla ceramica raddoppia il proprio fatturato". Evidentemente la tecnologia ne consegue.

Tutti insieme, quindi, è auspicabile in nome della vendita di marmi e graniti ripartendo proprio dall'Italia per favorire nuovi modelli d'impiego. Questo fortunatamente sta già avvenendo e la Fiera di Verona lo ha ampiamente dimostrato con il nuovo design frutto di lavorazioni sempre più sofisticate.

Dobbiamo superare quel momento buio che abbiamo voluto rappresentare con la copertina di questo numero. Non è assolutamente possibile sbagliare, la nuova concorrenza estera non lo permette più.

Di momenti di crisi ce ne sono già stati tanti, ma sempre con margini d'uscita. Questa volta sembrano però più difficili.

Il trasferimento della sede Acimm a Modena è stata anche l'occasione di una rilettura dei 38 anni del suo archivio e di ciò che, quelli che noi definiamo "i padri fondatori", proponevano. (articolo a pagina 23)

*Un pensiero a futura memoria perché:
non c'è futuro se non si guarda al passato.*

Buon 2010.

Per una maggior produzione e qualità nella Vs. segheria

non importa la marca del telaio



For a better production and quality
of your cutting process

It doesn't matter what
gang-saw you use
Only PEMO PUMPS matter
Granite gang-saws feeding science
Ask for them. Always.



Molto più determinante è la

POMPA

PEMO

La scienza dell'alimentazione nella segagione dei graniti

PRETENDETELA SEMPRE

ACIMM non balla da sola

di Arianna Marchetti Presidente ACIMM



Nel mondo della rappresentanza associativa del settore lapideo ci sono movimenti interessanti. Di recente è stato avviato - all'interno di Confindustria - un percorso di integrazione tra Assomarmi e Confindustria Marmomacchine che ritengo molto interessante e che potrà giovare all'intera filiera dell'industria lapidea italiana.

A questo punto, anche ACIMM vorrebbe fornire il proprio contributo nella direzione di un nuovo sistema associativo che preveda una razionalizzazione complessiva in questa direzione:

- costituzione di due soggetti federati con divisione netta della governance politica tra marmisti e costruttori di tecnologie;
- imprenditori dei due settori ai vertici dei rispettivi Organi associativi;
- previsione di un regolamento di voto in Assemblea e di un sistema contributivo parametrati alle dimensioni delle aziende associate.

Mi pare che ci possa essere la condivisione di molte aziende, anche non associate ad ACIMM, su questa chiara visione.

Non siamo fan dell'isolazionismo, della chiusura, dei piccoli orti. Vogliamo unirici, aggregarci, confrontarci con le Associazioni esistenti, con le aziende del nostro comparto e con le aziende clienti. Ma lo vogliamo fare senza rinunciare al dna di ACIMM, alla sua storia e ai suoi valori. Lotteremo, se come auspichiamo parteciperemo a questo tavolo costitutivo, per l'affermazione di questi principi, che ci paiono basilari e imprescindibili.

Dispiace, nel frattempo, che il Consiglio Direttivo di Confindustria Marmomacchine abbia giudicato la nostra prima proposta di integrazione associativa come "non interessante né strategica".

Ho intenzione di approfondire le motivazioni di questa presa di posizione, che a prima vista appare contraria allo spirito collaborativo e ai principi associativi che la Presidente di Confindustria Emma Marcegaglia ha condiviso con noi.

L'anomala presenza di due Associazioni che rappresentano lo stesso settore è una situazione da rimuovere, un fatto che, oggettivamente, mette in difficoltà l'intera rappresentanza di un settore disunito e litigioso.

Continuo a pensare, invece, che ci siano margini per limare le differenti visioni politiche e che il settore abbia bisogno di un'Associazione unica, unitaria e quindi più forte.

Sui contenuti concreti, organizzativi e programmatici, sono convinta si possa fare finalmente passi avanti. Ne sono stata prova, nei mesi scorsi, alcune "coincidenze" significative.

Dapprima sulla richiesta al Governo di rottamazione delle macchine per marmo. Poi sul comune impegno delle due Associazioni nell'assistenza e nell'informazione alle nostre aziende in merito alla nuova Direttiva Macchine. Insomma, esistono nell'operatività quotidiana sensibilità condivise e azioni che potremmo e dovremmo sinergizzare.

ACIMM per il 2010 ha in mente idee e progetti sul fronte politico ed istituzionale, promozionale, editoriale, tecnico-normativo.

Invito tutte le aziende del comparto a seguire le nostre attività e ad essere propositivi e partecipi. Solo con l'apporto di tutti un'Associazione può davvero diventare utile ed efficace.





DONATONI

MACCHINE srl

QUALITY AND INNOVATION

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



NEWS

Fiera MARMOMACC
VERONA 30 Settembre - 03 Ottobre
Pad 4 - Stand E5

SPRINTER 625

Modelli - Models

ST/A
ST/B
TOP

RAPID 825

Modelli - Models

ST/A
ST/B
TOP

DV 900

Modelli - Models

TOP
ATC
ZB

SPD 1100

Modelli - Models

TOP
ATC
ZB

www.donatonic macchine.eu

Via Napoleone, 14 - 37015 Donighera (Vr) - Italia
Tel. +39 045 6862548 - Fax +39 045 6884347
info@donatonicmacchine.eu

dedicato a Franco Perissinotto

Quando gli amici se ne vanno.

Le fiere non avranno più lo stesso sapore per noi che abbiamo avuto il privilegio di incontrare Franco nel suo stand, guidati dalle note del suo vocione inconfondibile, accolti con un caldo abbraccio ed una stretta di mano un po' particolare ma molto personale, che metteva a loro agio anche quelli che lo avevano appena conosciuto ed erano indotti ad intrupparsi fra gli amici di sempre.

Non potremo più assistere alle partite del "suo Milan" commentate con rara competenza da lui che leggeva ogni parola dei giornali sportivi e ne faceva tesoro per poterne parlare con gli amici senza scadere nella spocchiosità di chi sa tutto, allo stadio, in trasferta o nel salone dove proiettava gli incontri abbinandoli a cene conviviali dove si preoccupava che ciascuno dei suoi invitati, ed erano sempre parecchi, si sentisse a suo agio, sia che fosse di fede rossonera che di altri colori; poco importava, bastava che fossero amici suoi, amici di uno splendido padrone di casa: un uomo di altri tempi sbarcato fra noi.

Ci mancheranno i suoi commenti, sempre precisi e circostanziati, alla musica che amava tanto da non disdegnare di ascoltare le opere liriche dal loggione alla Scala, pur disponendo dell'abbonamento nelle poltrone di platea che facevano parte del suo patrimonio.

Amante del teatro nelle sue infinite espressioni fino alle interpretazioni della commedia dell'arte. Perennemente a dieta, si concedeva qualche distrazione quando, con gli amici più cari, gustava saporite vivande abbinare ai vini della sua cantina che curava con la passione del cultore del convivio.

Ci piace considerarlo nel cielo di Mercurio fra gli spiriti operanti che amaron la gloria umana, dove continuerà a lavorare come era

abituato lui organizzando gli incontri conviviali fra gli amici che lo hanno preceduto, non perdendo di vista le necessità di quanti lo raggiungeranno. Ciao Franco!

Giovanni Staccotti

Concorrenti, ma prima di tutto amici.

Nel lavoro eravamo concorrenti, nella vita amici perchè con lui e suo fratello Gianni abbiamo percorso insieme il lungo tragitto di un mestiere iniziato negli anni cinquanta nella Milano industriale, quella che premiava la buona volontà.

Avevamo vent'anni quando i telai da granito iniziarono a trasformarsi da macchine a impianti completi.

Ne avevamo trenta quando il settore iniziò a muoversi a

Sant'Ambrogio Valpolicella con la prima fiera mondiale del marmo che diede anche l'avvio all'Associazione settoriale.

Sono passati da allora una quarantina d'anni e qualcuno di noi non c'è più. Oggi è Franco che ci lascia un ricordo passato come concorrente, ma anche con simpatia, stima e amicizia, quella vera che viene da dentro. E' questo il mio ricordo dell'ingegner "sussurro" come lo chiamavamo scherzosamente in ACIMM per la sua voce baritonale.

Oggi a settant'anni, e più, stiamo inevitabilmente lasciando il nostro compito ad altri sperando, come ha fatto Franco, di aver trasmesso, oltre l'esperienza, anche quello spirito solidale che ha aiutato a far grande il settore italiano delle macchine da marmo.

Araldo Caprile

sempre convinto, disponibile, e scevro da compromessi

Apprendo soltanto ora la triste notizia della dolorosa, immatura scomparsa di Franco Perissinotto, ricordando con vivo cordoglio la Sua innata simpatia ed i lunghi anni di cordiale, fattiva collaborazione. Mi associo al Vostro lutto, anche a nome del Gruppo Editoriale Il Sole-24 Ore, e partecipo a tutti Voi le più sentite condoglianze.

Con Franco Perissinotto scompare una figura di sicuro riferimento per il mondo della pietra, per quello marmomeccanico, e per la compagine associativa dell'Acimm, che aveva trovato nelle Sue doti professionali ed umane un vero e leale protagonista, sempre convinto, disponibile, e scevro da compromessi.

Vi prego di estendere questi sentimenti alla Famiglia ed alla Società Perissinotto, con sentimenti di memore amicizia.

Carlo Montani

segreteria ACIMM di Milano

La sera del 22 settembre è mancato dopo un'inesorabile malattia l'ingegner Franco Perissinotto contitolare dell'omonima azienda produttrice di pompe e impianti di automazione per segherie. E' con profondo dolore che viviamo la perdita di una gran brava persona con il quale abbiamo condiviso aspirazioni ed ideali comuni di tutta una vita.

Non avremo più i suoi consigli alle riunioni ACIMM, cui si è dedicato, da socio fondatore, fin che ha potuto, quale

Vicepresidente e Tesoriere.

Ci uniamo alla signora Perissinotto, ai figli Diletta, Tommaso, al fratello Gianni, ed agli amici della ditta Perissinotto con un grande abbraccio.

Milano 22 settembre 2009



Luna 740

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

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

costa a toro	mm. 15 + 40/60
costa mezza 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



LOLA 600

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 porcelain

spessore utile di lavoro mm. 10+80

useful working thickness mm. 10+80



MONTRESOR

MONTRESOR & C s.r.l. - Via Francia, 13 - 37069 Villafranca Verona Italy

Tel. +39 045 6300690 - +39 045 7900322 - Fax +39 045 6300511 - www.montresor.net - montresor@montresor.net

ContourFive

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

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

PGM 2200

ERGONOMIA E DESIGN
IL FUTURO
È QUI



PGM 2200

Gaspari Menotti presenta la nuova generazione delle lavatrici da grande PGM 2200. Tecnologia, silenziosità, soluzioni d'avanguardia, ergonomia e design danno vita ad un prodotto di punta, rispetto al quale le normative di sicurezza e compatibilità ambientale, una nuova "Linea Verde" per costruire il grande futuro.

Gaspari Menotti introduces a new remarkable product: the new PGM 2200 large washing machine. State of Art Technology, advanced silenziosità, unique solutions, ergonomics and pleasant design all combined together give life to a new outstanding product. Engineering and manufacturing following all safety norms and environmental compatibility, the new PGM 2200 is a new "Ecofriendly choice" to build a great future.



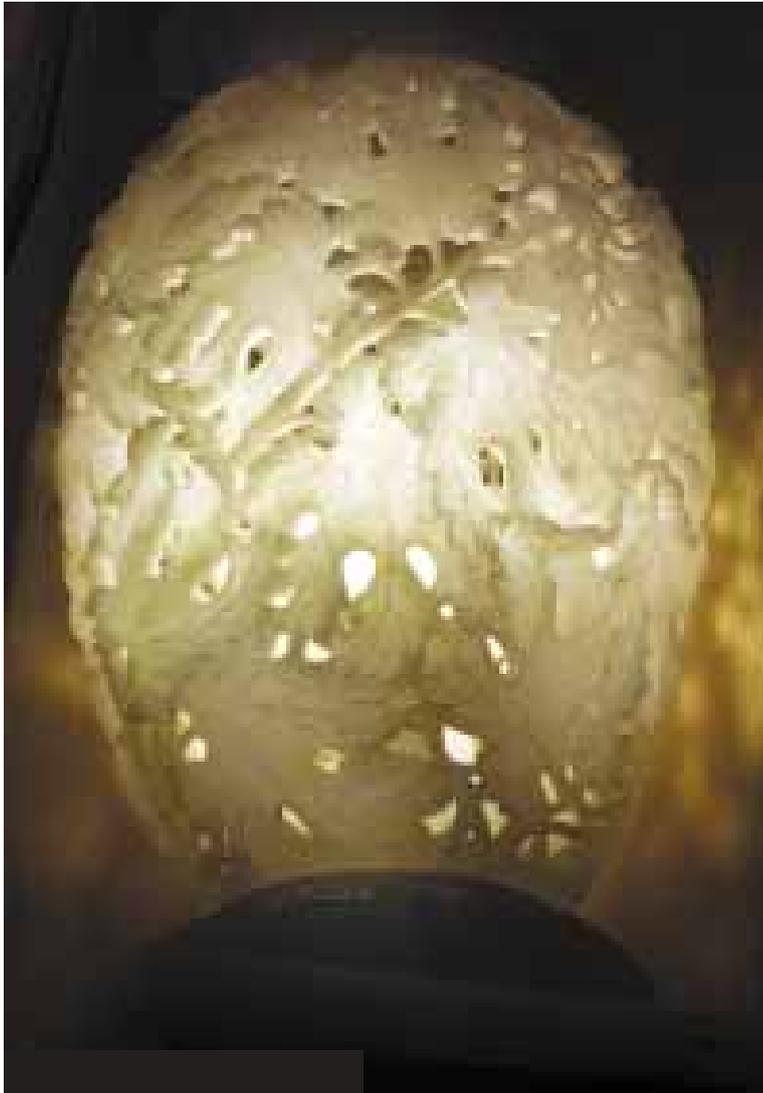
Gaspari Menotti S.p.A.
Via Sossuga 15F - 54122 Carrara - Italia
Tel. + 39 059 94551 - Fax + 39 059 94555
www.gasparimenotti.com
espresso@gasparimenotti.com



Volterra: città di pietra

Un'adunanza battagliera di torri e di palazzi, non tutti belli, non tutti antichi; ma armonizzati dalla ruvida grigia panchina. Il colore di Volterra, quello che si apprezza passeggiando per i borghi, è tenue, l'ocra chiaro della pietra arenaria locale, il panchino, di cui sono costruite le mura delle abitazioni, dei grandi palazzi pubblici, delle numerose case torri trecentesche, fino alla pavimentazione delle strade che risuonano dei passi dei fortunati pedoni cui sono riservate.

di Giovanni Staccotti
Fotografie di
Rosangela Castelli



Città dai profili severi, dalle compatte viste del periodo medievale quando era ridotta a 26 ettari, cinta da mura, su un perimetro di 2600 metri, entro cui è compresa anche la città di oggi, mura meno imponenti ma sempre sufficienti a difenderla dagli assalti delle città di Pisa, Firenze, Siena e di San Gimignano con la quale rivaleggiava con le sue case torri. Città ricca per i metalli delle vicine colline metallifere, di sale e di alabastro (2)

Volterra: al punto più elevato di un'alta collina tra le valli dell'Era e del Cécina in un paesaggio che al verde frammischia linee dure di creste. Sulle colline circostanti, fatte in prevalenza di sabbia e argilla, l'erosione ha disegnato ovunque calanchi e "biancane": cupole candide formate dal solfato di sodio che si deposita per affioramento.



2 - casa torre Toscano

Nel Miocene, estesi tratti di mare avevano ricoperto l'attuale Val di Cecina e tutte le altre valli fluviali della Toscana fino ai piedi dell'Appennino.

Successivamente con la chiusura e l'evaporazione di questi laghi salati, ricoperti poi da sedimenti del Pliocene, si sono formate grandi lenti di salgemma descritte da Plinio prima e da Galeno poi.

Nelle argille Plioceniche e Mioceniche è frequente il gesso cristallizzato, mentre il gesso saccaroide viene estratto industrialmente dalle cave di Buriano e in altre zone nei dintorni di Volterra, dove affiorano anche formazioni di alaba-

stro gessoso che è stato usato fin dall'antichità per lavori artigianali.

Quando cammino o passeggio, - spiega l'architetto Renzo Marrucci dell'associazione Sos Volterra - gli occhi mi vanno spesso a terra, sulla pavimentazione storica di Volterra, su quel bellissimo materiale che è la panchina gialla, tendente al rosa con venature di scuro blu nella uniforme varietà di sfumature e alle conchiglie rimaste intrappolate dal tempo

Volterra, magica e misteriosa: la "città del vento e del macigno" di D'Annunzio che vi scrisse " forse che si, forse che no " nel 1909 quando diede il nome alla più celebre statuetta votiva etrusca chiamandola " l'ombra della sera " poiché nel guardarla gli venivano in mente le lunghe ombre del tramonto. (1)



1 l'ombra della sera

L'apertura della strada romana che collegava Pisa a Tortona attraverso l'Appennino, determinò la decadenza della Volaterrae romana per un periodo di sei secoli fino al V secolo con l'affermazione del potere vescovile e diventare libero Comune del XII secolo.

La pietra panchina o panchino



3 la Porta dell'Arco nelle mura ciclopiche di Volterra

Velathru : la città di pietra edificata dagli Etruschi, provenienti da Populonia, città difesa dalle ciclopiche mura dello spessore di 10 metri su un perimetro di 7200 metri che racchiudevano un'area di 102 ettari dove viveva una popolazione stimata in 25.000 abitanti. Sul lato meridionale delle mura si apre la Porta dell'Arco: il principale monumento architettonico della Volterra etrusca. (3)

Gli stipiti sono formati da blocchi di considerevoli dimensioni, in pietra arenaria chiamata localmente Panchino.

Le tre teste, scolpite nella selagite, una roccia estratta nella zona di Montecatini Val di Cecina, stavano ad indicare la triade di dei che dovevano vegliare su Volterra, mentre i concetti dell'arco sono di "tufo di Pignano", una pietra calcarea la cui cava si trovava nei pressi di Volterra.

La pietra panchina trova impieghi anche nelle recenti costruzioni come la casa dove abita la famiglia Bessi, costruita nel 1830, ed ora a ridosso del Park Hotel le Fonti che Pedro Bessi gestisce con il padre Ghebo Vero

che custodisce i calchi delle opere d'arte del padre: Mino Bessi e del nonno Giuseppe. (4) Il panchino presenta diverse varietà, tra cui una di grana più fine e colore bianco utilizzato anche per urne cinerarie in alternativa al più elegante alabastro.

Alabastro (5)

L'alabastro, formatosi nel territorio volterrano durante il periodo miocenico dalla concentrazione di sali marini, in

particolare cloruro di sodio e solfato di calcio, è una pietra candida talvolta venata, variamente opalina e molto più morbida del marmo, che si presta ad essere impiegata in lavorazioni ricche di dettagli ed in oggetti luminosi. L'alabastro viene estratto sotto forma

di blocchi ovoidali in gallerie a profondità variabile da 50 a 100 metri situate a Castellina Marittima o in cave a cielo aperto nelle località di Pomarance, Gesseri e Ulignano. La varietà di alabastro che si lavora in questa zona è il solfato di calcio idrato, chiamato alabastro gessoso per il colore latteo; viene estratto più ad ovest, nelle cave vicino a Castellina

Marittima, da cui si ricava una delle varietà più pure di questo minerale, resistente ma morbida e facile da lavorare. Che si tratti di Scaglione o di Agata, di Cenerino, Bardiglio o Pietra Gialla, il suo segreto è nel gioco della luce che crea spessori ambigui e affascinanti.

L'alabastro si presenta in maniera eccezionale a interpretare la sensibilità e la vis formativa dei nostri tempi. Proprio per la sua "ambiguità" : tra durezza lapidea e morbidezza cerea, tra trasparenza vitrea e opacità plumbea, l'alabastro consente all'artista

di dar vita a degli oggetti, lampade contenitori, elementi decorativi, vere e proprie sculture, dove la suggestione dell'informale, del surreale, persino d'un kitsch reinterpretato, si manifestano. Quello che per molti anni era divenuto soltanto un modesto ripiego, atto a riprodurre sagome ormai desunte del passato; o peggio a realizzare oggetti, soprammobili, di gusto deteriorato e a sola finalità "turistica", può ridiventare la matrice di una nuova e inedita forma espressiva, del tutto in sintonia con l'attuale e il futuro, indifferente estetico.

L'origine della parola Alabastro non appare molto sicura. Nella lingua greca, come in quella latina, alabastro è sinonimo di vaso e resta da stabilire se è il materiale che ha dato denominazione all'oggetto o viceversa. Egizia ne è certamente la provenienza, come all'Egitto risalgono i vasi più antichi dei



4 Ghebo Vero Bessi mostra il calco dell'opera d'arte del nonno Giuseppe



5 un'armonia di spazi in alabastro

quali si abbia conoscenza. Pare, anzi, che vi esistesse una città chiamata Alabastron, celebre per la fabbricazione di vasetti ed anfore destinate a conservare i profumi: se questo è certo, non è da escludere che sia il nome della città che ha originato la denominazione del recipiente e del materiale.

Alabastrieri

Sulle strade del centro di Volterra si aprono le botteghe degli artigiani dell'alabastro: alabastrieri che espongono prodotti che sono piccole opere d'arte. Il suffisso aio, usato per formare nomi di mestiere come alabastraio, è in declino rispetto al suffisso iere. Artigiani un poco artisti e senza orari gli alabastrieri di un tempo lavoravano quando ne avevano voglia. Se cominciava la stagione della caccia o delle lumache, sparivano dalle botteghe. E alla mattina, come ricorda Franco Bruci il macellaio di Volterra, trovavano sempre il tempo di fare un salto in macelleria e mangiarsi pane e mallegato: il saporoso sanguinaccio che prende nomi diversi nelle diverse plaghe toscane.

La lavorazione dell'alabastro nel territorio di Volterra affonda le radici nell'antichità, sviluppata con raffinata tecnica dagli artigiani etruschi; gli etruschi ed i romani raggiunsero una perfezione nella lavorazione di questa pietra che non ha avuto eguali nel corso dei secoli. Sono trascorsi più di due millenni da quando gli Etruschi davano vita alla lavorazione dei metalli delle colline metallifere, traevano il sale dai depositi di salgemma e squadravano i blocchi la pietra panchina; ma continuano a valorizzare l'alabastro che, pur non costituen-

una conversazione raccolta da Giulia Cavallo che espone la situazione del dopoguerra quando "le cose andavano bene, finché ciascuno aveva i suoi modelli e la concorrenza era leale. Poi è arrivata la campagna: contadini che si sono improvvisati alabastrai senza alcuna preparazione né cultura. Scimmiettavano gli oggetti visti alle fiere e li vendevano alla metà.

Così per il mondo cominciarono a circolare prodotti brutti a basso costo. Forse anche noi potevamo fare meglio: per esempio non accettare la concorrenza selvaggia e scegliere di portare avanti la qualità in un contesto limitato. L'alabastro è la mia vita, da piccolo ero sempre in laboratorio con gli operai: artigiani protetti e con un futuro garantito tanto che, quando un ragazzo si voleva sposare bastava dicesse: sto dal Bessi e sono in banda!

Viaggiatori

Secondo una relazione del Granducato di Toscana nel 1780 operavano in Volterra 8 botteghe artigiane che, nel 1830 erano salite a 60 dando inizio al fenomeno dei viaggiatori che portavano le loro produzioni di alabastro fino agli angoli più remoti alla ricerca dei più vantaggiosi sbocchi di vendita. Ebbe inizio il movimento di esportazione promosso dai "viaggiatori" volterrani che usavano accompagnare la loro merce per curarne lo smercio.

Da principio si provarono le vendite sulle piazze italiane ed europee, ma i più animosi varcarono gli oceani raggiungendo terre poco note agli europei. L'industria degli alabastrai fu

conosciuta in tutto il mondo per l'ardimento dei viaggiatori volterrani, basti pensare a Giuseppe Viti, il più avventuroso della schiera che, dopo aver venduto alabastrai a New York, Baltimora e Boston, nel 1829 si recò nelle Indie Occidentali. Nel 1846 partì con molte casse colme di opere d'arte in alabastro alla volta di Bombay, di Calcutta e del Nepal dove ebbe il titolo di Emiro, prima di tornare in patria dopo aver accumulato una grande fortuna che investì per il miglioramento delle attività volterrane.

Partivano dall'erma e polverosa Volterra con un modesto carico d'alabastro e i più tornavano a casa come colombe viaggiatori con una pagliuzza d'oro in bocca: un'immagine fortunata di Arnaldo Dello Sbarba: giurista e redattore capo de "Il Martello", battagliero organo di stampa dei socialisti volterrani.

Volterra è uno di quei luoghi in cui storia e natura si esprimono senza mezzi termini per dar vita a una creazione del tutto originale. La città, antica in ogni suo dettaglio, circondata da mura duecentesche, domina arroccata in completa solitudine le Colline Metallifere

Un paesaggio affascinante ma tormentato, che solo più avanti si stempera in poggi coltivati a grano e girasoli, o lascia il posto a distese boschive la gloriosa Velathri, traspare ancora

ovunque nella compatta veste medievale della città.

La memoria storica della città etrusca è anche e soprattutto nel Museo Guarnacci ricco di migliaia di pezzi esposti: dai capolavori dell'arte etrusca come la Stele di Aule Tite, la Testa Lorenzini o la statuina in bronzo che D'Annunzio ribattezzò "Ombra della Sera": una figura di adolescente, poco più che un bambino, che si allunga esile, stilizzata con tratti di sorprendente modernità. Il materiale più usato per



6 - lavorazione artigianale al tornio del "Lapis"

do, come è stato in un recente passato, il settore trainante dell'economia di Volterra, è ancora l'elemento caratterizzante della sua cultura e della sua storia. Oggi gli artigiani di Volterra sono capaci di dare un'anima alla pietra, creando veri e propri ricami nelle morbide lastre di alabastro bianco.

(6)

"l'alabastro non solo ha significato ricchezza ma ha permesso alle menti di aprirsi" sostiene Ghebo Vero Bessi in



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 garanzia 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 regolazione 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.





8 - urna cineraria in alabastro che riproduce il mito di Atteone, sbranato dai cani

realizzare le circa seicento urne etrusche è l'alabastro (8): la pietra di luce che nobilita le più misere urne in tufo o in terracotta.

Accanto alla candida "pietra di luce" abbonda anche la grigia "panchina", della Piazza dei Priori: il cuore del centro storico: uno dei più mirabili scenari nello slancio verticale delle case-torri dei Buonparenti. Lo affianca il Palazzo Pretorio, sormontato dalla Torre del Podestà che viene detta popolarmente "del Porcellino", per via del piccolo cinghiale in pietra cheorna il suo prospetto principale. (9)

Il Duomo, ampliato nel XIII secolo in forme gotiche su progetto di Nicola Pisano; è in assoluto la più bella chiesa di Volterra. (10)

Quando osserviamo antichi monumenti o visitiamo palazzi o chiese si può constatare quanto l'alabastro possa abbellire, arricchire o arredare attraverso opere di ottimo gusto che tendono a scomparire dai progetti degli architetti che disegnano le città moderne. Con l'insegnamento delle mani esperte degli alabastrieri si producono ancora oggi statue ed oggetti in alabastro che possono avere un ruolo importante nell'arredamento e nell'illuminazione di ogni tipo di abitazione privata, di chiese e di palazzi purché venga proposta nel modo giusto che valorizzi questa pietra che conserva il sapore delle cose senza tempo.

Pietra di luce, errante nel mondo per far conoscere l'arenaria radicata sul colle in uno scenario che si evolve da tremila anni.



10 - vetrata in alabastro scaglione eseguita nella bottega Bessi negli anni '80



9 - il porcellino come i volterrani chiamano l'immagine del leone sul palazzo Pretorio

Le origini di Volterra sono tuttora avvolte nel mistero; esistono solo leggende, legate alla nascita ancora misteriosa del popolo degli Etruschi, o Tyrrenoi, come erano chiamati dai Greci.

Una prima leggenda, che risale ai tempi di Augusto, afferma che Volterra sarebbe stata una fiorente città già prima della guerra di Troia, vale a dire nel XIII sec. a.C. Secondo questa leggenda i popoli della Lidia, costretti ad abbandonare le loro terre in Asia Minore, sarebbero sbarcati nell'Italia centrale. Il colle ove sorge Volterra, per la sua orografia che, collocandolo isolato tra due valli lo rende facilmente difendibile, sarebbe stato scelto per il loro insediamento dal re dei Lidi, che si chiamava Tyrrhenos e dette il nome alla città ed al mare vicino.

La zona era già abitata da una popolazione appartenente alla nazione Etrusca, che accolse di buon grado i nuovi arrivati e consentì loro un facile inserimento che accelerò lo sviluppo dei due popoli integrati.

Una seconda leggenda colloca la nascita di Volterra in un passato ancora più remoto, affermando che la città sarebbe sorta per opera di Giano, parente del biblico Noè, se non addirittura per opera dello stesso Noè. E' interessante notare che Giano è stato un personaggio molto familiare della cultura etrusca, tanto che con la sua effigie furono coniate le più antiche monete della città.

Al di là delle leggende, alcuni reperti rinvenuti nei dintorni della città ci consentono, di collocare la nascita di Volterra almeno intorno all'anno 1000 a.C.

Testo di Giovanni Staccotti - Fotografie di Rosangela Castelli

SPALANZANI

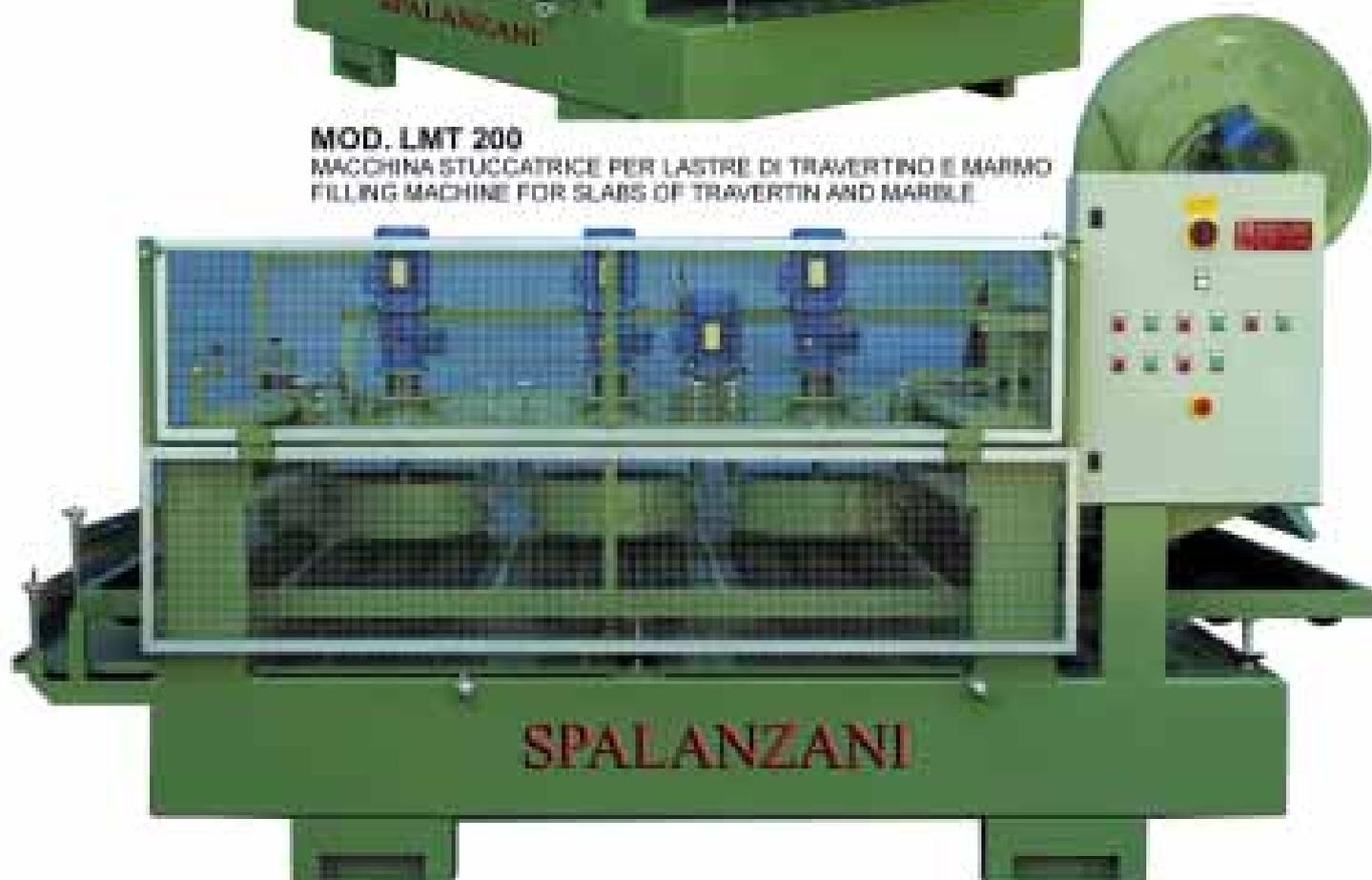
S.p.A.

**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**



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

Il difficile momento del settore lapideo italiano

Gli ultimi dati forniti dall'Internazionale Marmi Macchine di Carrara indicano che nei primi nove mesi del 2009 l'Italia ha esportato due milioni e quarantuno mila tonnellate di marmi e graniti, pietre e travertini, grezzi e lavorati, per un valore di un miliardo e tredici milioni di Euro, facendo segnare una contrazione di -14,5% in quantità e -21,3% nei valori rispetto allo stesso periodo del 2008.

Le prospettive incerte e il calo di ordini generalizzato influiscono in maniera pesante sugli approvvigionamenti dei grezzi, tanto che le statistiche relative all'import di settore (sempre per il periodo gennaio settembre 2009) confermano l'ingresso di un milione e 232mila tonnellate per un valore di 275milioni di euro con un calo del -31,8% in quantità e -29,7% in valore.

I dettagli relativi ai flussi dell'export presentano un calo accentuato nel Nord America, confrontando l'export del 2006, si rileva addirittura un calo superiore al -60% in valori correnti anche se oggi il cambio dell'euro, rispetto al dollaro, distorce un po' il confronto. Se però si guardano i volumi la valutazione è addirittura peggiore.

Un calo si registra anche per l'Unione Europea ma in misura assai inferiore al Nord America, con la Germania, "cliente storico" che si ferma a -17,2% sui valori. In frenata anche l'export verso la Federazione Russa che aveva mantenuto un trend interessante, mentre consola la crescita, seppure su quantità modeste, per i Paesi minori dell'areale caucasico. Non mancano le aree positive per l'export come l'Africa settentrionale, positiva sia in volumi che in valori, e l'Estremo Oriente, ma anche la Cina che importa grezzi e semilavorati particolarmente in marmo, e anche prodotti lavorati, sia marmi sia graniti. I numeri di questo segmento sono modesti se posti in relazione alle dimensioni potenziali del mercato.

L'India, invece, arretra sui volumi ma avanza modestamente sui valori mentre il Medio Oriente è positivo sui valori e leggermente negativo sui volumi, soprattutto di granito lavorato, ma nel complesso tiene abbastanza, con l'Arabia Saudita, con il Qatar e con l'insieme degli Emirati. Al proposito è bene ricordare che i dati sono relativi a settembre e la crisi Dubai era già nota, almeno tra gli addetti ai lavori, anche se non era esplosa formalmente.

L'export import del comprensorio toscano ligure; confronto con il distretto veneto

Il comprensorio che include le provincie di La Spezia, Lucca e Massa Carrara dimostra una discreta tenuta (anche se su saldi negativi rispetto allo stesso periodo dello scorso anno) in confronto al dato nazionale e per le voci più importanti che comprendono marmi, graniti travertini e pietre grezzi e lavorati, fa segnare un export complessivo pari a 743 mila tonnellate per un valore di 316 milioni di euro con un -7,4% in quantità e -13% in valore: contrazione meno grave del -21% nazionale e del -26,6% segnato dal distretto veronese-venetino.

Nel dato toscano pesa molto la voce relativa all'export di blocchi di marmo che rappresenta il 24%, del totale (praticamente un quarto del valore); è la dimostrazione che l'area rischia di connotarsi come distretto minerario più che di trasformazione se non imposta a breve politiche di sostegno alle attività manifatturiere collegate al lapideo. Nel settore, infatti, l'occupazione, soprattutto al piano, si sta fortemente ridimensionando rispetto anche solo a pochi anni fa.

Fra i mercati di destinazione delle aziende che operano nel distretto ligure-toscano scende l'export verso l'Unione Europea e diminuiscono anche le esportazioni verso gli USA anche se in misura minore rispetto al dato nazionale (-30,2% il distretto toscano e -46,3% il dato nazionale).

Ancora negativo il trend di esportazioni verso il Medio Oriente anche se l'Arabia Saudita (a livello nazionale) si segnala per segno diverso mentre è positivo il saldo con il Qatar e gli Emirati e per l'Estremo Oriente, soprattutto Cina: il comprensorio toscano copre oltre il 54% delle esportazioni nazionali verso questo Paese particolarmente rappresentate da grezzi e semigrezzi in marmo.

Anche per le aziende di La Spezia, Lucca e Massa Carrara, spunta un segno positivo per l'export verso l'Africa del Nord, con l'eccezione del Marocco e, per i valori, la Tunisia.

In attesa dei dati di fine anno, che difficilmente faranno segnare inversioni clamorose, si riscontra il permanere di una sostanziale specializzazione dei due distretti per aree di maggiore interesse con i "veneti" che guardano soprattutto all'Europa in genere mentre i "toscani" sono più forti sugli altri mercati pur con grande e significativa condivisione di interessi commerciali per il Nord America e, seppure parzialmente, per il Medio Oriente.

||||

ACIMM scrive a Governo e parlamentari: il settore ha bisogno di un sostegno reale. L'associazione dei costruttori italiani di macchine per il marmo propone misure per incentivare gli investimenti in tecnologie innovative

Modena, 22 dicembre 2009 - ACIMM, l'associazione che riunisce i produttori italiani di macchine per l'escavazione e la lavorazione di marmo, granito e pietre tradizionali, scrive al Governo e a diversi parlamentari per richiedere un sostegno reale a un settore che da mesi attraversa una crisi profonda.

Dal 30 al 50 per cento di calo del fatturato, massiccio ricorso agli ammortizzatori sociali, prospettive per il 2010 ancora piuttosto fosche. I costruttori italiani di tecnologie per il marmo sono preoccupati e auspicano con forza un intervento governativo. La presidente di ACIMM, Arianna Marchetti, ha così inviato una lettera/appello al Ministro dell'Economia e delle Finanze Giulio Tremonti, al Ministro dello Sviluppo Economico Claudio Scajola, al Vice Ministro allo Sviluppo Economico Adolfo Urso, oltre che ad alcuni parlamentari toscani e veneti, per richiedere una particolare attenzione all'industria lapidea che - sia sul fronte del prodotto lavorato sia sul fronte dei beni strumentali - ha reso nota l'Italia in tutto il mondo.

Un'attenzione che non vuole tradursi nella richiesta di un mero aiuto di Stato, quanto piuttosto di un sistema di incentivi finalizzati al ricambio e ammodernamento tecnologico di molte aziende clienti, che si rende oggi più che mai necessario anche per il miglioramento di aspetti chiave della moderna concezione di industria: la flessibilità produttiva, la sicurezza sul lavoro e la tutela dell'ambiente.

Nel concreto, Arianna Marchetti si unisce alle richieste del collega Giancarlo Losma, presidente di Ucima-Sistemi per Produrre, l'associazione dei costruttori italiani di macchine utensili, robot, automazione e prodotti ausiliari, espresse nei giorni scorsi in occasione della presentazione dei preconsuntivi 2009.

"Riteniamo strategica - afferma Marchetti - la previsione di incentivi alla rottamazione dei macchinari obsoleti con deduzione dall'imposta del 50% della somma investita nell'acquisto di nuovi macchinari sostitutivi. Chiediamo poi la proroga fino almeno a fine 2010 del provvedimento Tremonti Ter, attualmente in vigore fino al 30 giugno prossimo, in modo che possa venire applicato alle macchine ordinate entro il 31 dicembre 2010 e consegnate nei diciotto mesi successivi all'emissione dell'ordine".

I riscontri derivanti dall'introduzione della misura di detassazione degli utili reinvestiti in macchinari a alta tecnologia e una domanda che, a partire dalla metà del prossimo anno, dovrebbe finalmente riprendere vigore potrebbero aiutare davvero le aziende del settore ad uscire dal tunnel

Il panorama di difficoltà comporta un calo nell'import di materia: le aziende toscane hanno importato nel periodo considerato 194 mila tonnellate di materiali, soprattutto grezzi, per un valore di oltre cinquanta milioni di Euro con una contrazione in quantità (-36%) ed in valore (-35,9%), ma con punte particolarmente elevate per il granito in blocchi dove il distretto tocca il -41,8% nelle quantità e il meno 39% nei valori dell'import rispetto allo stesso periodo dello scorso anno che già era in fase di bassa congiuntura.

È anche la dimostrazione indiretta, se occorresse, che sono soprattutto le "risorse caratterizzanti" come il marmo bianco, a mantenere forte la presenza delle aziende sui mercati ed a sostenere la competitività della nostra industria lapidea.

In questo quadro solo l'Estremo Oriente, considerato come macroarea limita la contrazione soprattutto grazie all'interscambio con la Cina, perché anche l'India scende in maniera apprezzabile, come pure il Brasile per il sud America. Il comprensorio veneto, a sua volta, dimostra maggiore stabilità, con le importazioni che calano in misura minore: oltre 330 mila tonnellate per un valore di 83 milioni e 800 mila Euro con un -30,5% nelle quantità e -25,6% nel valore, ma la valutazione va fatta tenendo conto che le aziende toscane hanno maggiore propensione ad operare con il materiale delle Apuane.

Nell'insieme Verona regge.

Il Veneto cresce meno del resto d'Italia, ma non Verona la cui economia basata su agricoltura, agroalimentare, marmo, meccanica, industria del caldo e del freddo si colloca subito dietro a Roma, Bologna e Firenze. A parte Milano dove il reddito medio si avvicina ai 31mila euro annui, le altre città in testa alla classifica presentano valori vicini a quelli di Verona con Roma e Bologna sopra 25mila euro e sotto i 24mila, Firenze).

22.740 euro il reddito medio pro capite dichiarato a Verona che risulta essere il quinto d'Italia e primo del Veneto e, in generale, di tutto il Nord Est. Il dato proviene dall'analisi sui dati dell'Agenzia delle Entrate, che ha esaminato 41 milioni di contribuenti Ire (ex Irpef, quindi parliamo di imposta sulle persone fisiche), valutando le dichiarazioni 2009 che si riferiscono ai guadagni del 2008.

A livello nazionale l'imponibile medio ammonta a 19.110 euro, in crescita del 3 per cento rispetto all'anno precedente, anche se il Pil nel 2008 è calato dell'1 per cento. Le prospettive non sono comunque buone perché l'effetto della crisi si vedrà fra un anno.

Il 2009 si chiude con una lieve diminuzione delle procedure fallimentari.

Import - Export ITALIA

IMPORT ITALIA - TUTTI I PAESI	2008		2009		diff.% 2009/2008	
Gennaio-Settembre 2008/2009	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	534.350	84.812.848	313.105	55.820.210	-41,41	-34,18
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	929.399	204.639.240	608.716	134.618.843	-34,50	-34,22
MARMO LAVORATI	70.472	31.405.466	56.021	23.553.901	-20,51	-25,00
GRANITO LAVORATI	144.036	52.728.210	124.747	46.421.405	-13,39	-11,96
ALTRE PIETRE LAVORATI	129.444	17.875.934	129.677	14.799.310	0,18	-17,21
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	1.807.701	391.461.698	1.232.266	275.213.669	-31,83	-29,70
GRANULATI E POLVERI	337.258	18.489.200	176.149	11.946.675	-47,77	-35,39
SubTOT con Granulati e Polveri	2.144.959	409.950.898	1.408.415	287.160.344	-34,34	-29,95
ARDESIA GREZZA	8.351	1.737.280	9.205	1.796.534	10,23	3,41
ARDESIA LAVORATA	17.490	9.765.533	12.700	7.324.272	-27,39	-25,00
PIETRA POMICE	6.671	1.210.747	5.461	976.299	-18,14	-19,36
TOTALE	2.177.471	422.664.458	1.435.781	297.257.449	-34,06	-29,67

EXPORT ITALIA - TUTTI I PAESI	2008		2009		diff.% 2009/2008	
Gennaio-Settembre 2008/2009	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	756.017	148.383.128	760.925	143.111.093	0,65	-3,55
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	132.238	34.890.815	119.864	29.070.131	-9,36	-16,68
MARMO LAVORATI	772.070	582.936.612	601.427	457.141.736	-22,10	-21,58
GRANITO LAVORATI	582.266	492.984.699	429.045	358.100.822	-26,32	-27,36
ALTRE PIETRE LAVORATI	144.807	27.609.675	130.701	25.632.617	-9,74	-7,16
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	2.387.398	1.286.804.929	2.041.962	1.013.056.399	-14,47	-21,27
GRANULATI E POLVERI	855.389	44.763.008	621.572	34.727.609	-27,34	-22,42
SubTOT con Granulati e Polveri	3.242.787	1.331.567.937	2.663.534	1.047.784.008	-17,86	-21,31
ARDESIA GREZZA	2.467	1.053.185	2.677	1.054.126	8,51	0,09
ARDESIA LAVORATA	10.399	6.585.009	6.961	4.463.943	-33,06	-32,21
PIETRA POMICE	864	387.199	786	339.827	-9,03	-12,24
TOTALE	3.256.517	1.339.593.330	2.673.958	1.053.641.904	-17,89	-21,35

Import - Export distretti italiani

IMPORT COMPENSORIO MS - LU - SP - TUTTI I PAESI

Gennaio - Settembre 2008/2009	2008		2009		diff.% 2009/2008	
	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	120.063	28.800.052	83.832	18.681.788	-30,18	-35,13
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	160.221	39.274.125	93.132	23.803.023	-41,87	-39,39
MARMO LAVORATI	16.486	7.791.258	9.316	5.072.978	-43,49	-34,89
GRANITO LAVORATI	7.839	3.453.877	8.318	3.238.732	6,11	-6,23
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	304.609	79.319.312	194.598	50.796.521	-36,12	-35,96
GRANULATI E POLVERI	1.311	188.617	0	0	-100,00	-100,00
SubTOT con Granulati e Polveri	305.920	79.507.929	194.598	50.796.521	-36,39	-36,11

EXPORT COMPENSORIO MS - LU - SP - TUTTI I PAESI

Gennaio - Settembre 2008/2009	2008		2009		diff.% 2009/2008	
	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	448.158	68.402.836	504.876	76.615.166	12,66	12,01
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	8.307	4.424.994	6.566	2.764.897	-20,96	-37,52
MARMO LAVORATI	260.400	207.186.634	170.677	171.643.755	-34,46	-17,16
GRANITO LAVORATI	86.369	84.914.981	61.443	65.861.306	-28,86	-22,44
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	803.234	364.929.445	743.562	316.885.124	-7,43	-13,17
GRANULATI E POLVERI	526.719	21.950.685	369.195	13.738.990	-29,91	-37,41
SubTOT con Granulati e Polveri	1.329.953	386.880.130	1.112.757	330.624.114	-16,33	-14,54

IMPORT DISTRETTO VENETO VR - VI - TUTTI I PAESI

Gennaio - Settembre 2008/2009	2008		2009		diff.% 2009/2008	
	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	105.831	18.524.775	77.570	15.425.448	-26,70	-16,73
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	336.964	78.133.018	218.518	51.013.399	-35,15	-34,71
MARMO LAVORATI	14.818	5.089.456	12.526	4.004.070	-15,47	-21,33
GRANITO LAVORATI	18.694	11.012.143	22.329	13.413.407	19,45	21,81
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	476.307	112.759.392	330.943	83.856.324	-30,52	-25,63
GRANULATI E POLVERI	17.829	1.459.765	19.532	1.352.843	9,55	-7,33
SubTOT con Granulati e Polveri	494.136	114.219.157	350.475	85.209.167	-29,07	-25,40

EXPORT VENETI; VR - VI - TUTTI I PAESI

Gennaio - Settembre 2008/2009	2008		2009		diff.% 2009/2008	
	tonn.	Euro	tonn.	Euro	% Qt.à	% Val.
MARMO BLOCCHI E LASTRE	55.415	14.467.642	41.902	12.277.119	-24,39	-15,14
GRANITO BLOCCHI E LASTRE	19.463	8.698.203	18.915	7.039.647	-2,82	-19,07
MARMO LAVORATI	146.515	128.490.662	117.053	105.657.112	-20,11	-17,77
GRANITO LAVORATI	282.547	237.758.091	200.099	160.658.632	-29,18	-32,43
SubTOT Blocchi, Lastre e Lavorati	503.940	389.414.598	377.969	285.632.510	-25,00	-26,65
GRANULATI GRANULATI E POLVERI	46.754	3.898.307	36.859	2.790.360	-21,16	-28,42
SubTOT con Granulati e Polveri	550.694	393.312.905	414.828	288.422.870	-24,67	-26,67

Rispetto al 2008 i fallimenti sono infatti calati del -25%, ponendosi quasi in linea con i dati del 2007.

Per singoli comparti l'ultimo quadrimestre del 2009 registra una flessione del -60% nell'alimentare, -50% nel marmo e nei trasporti per conto terzi. In parte ha giocato la recente stabilizzazione economica di alcuni settori (come l'alimentare e i pubblici esercizi), in parte l'adesione agli strumenti al-

ternativi proposti dalla riforma della legge fallimentare, per mantenere in funzione le aziende in crisi.

Per il 2010 è previsto un maggior utilizzo di procedure di ristrutturazione dei debiti ovvero di interventi affrancati dai problemi della revocatoria, cioè progetti di ristrutturazione che lasciano meno spazio alla gestione da parte dell'imprenditore.

Ancora instabile, invece, l'andamento del comparto edile, che se su base annua registra dati in linea con il 2008, nell'ultima parte del 2009 vede, rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente, un incremento di fallimenti del +75%.

L'ultimo dato disponibile, relativo all'export di Verona verso il mondo nei primi nove mesi 2009, fa registrare un -20,1% (Italia -23,1%). Il dato rivela una sostanziale tenuta

dell'Agroalimentare, una moderata riduzione dell'Abbigliamento (calzature comprese), una pesante débacle di Automazione (macchinari) e Arredamento (mobili e marmo).

L'analisi dei mercati di sbocco dell'export veronese non è meno negativa se riferita ai mercati tradizionali, Germania e Usa in primis, mentre migliora se valutata in relazione alla capacità di traino della domanda globale da parte delle economie emergenti, a partire dalla Cina.

Tra gli operatori si registra la consapevolezza che, se il calo verticale si è arrestato, le difficoltà continueranno per buona parte del 2010 essendo, quello lapideo, collocato alla fine della filiera edile. In attesa di una ripresa del mercato americano che si rifletterà sul resto tra gli imprenditori veronesi si sta anche affermando la delocalizzazione in particolare in Brasile con fusioni o aggregazioni.

Si parla ad esempio di una fusione tra due delle principali aziende della Valpolicella ma, anche in questo caso, la Valpentana non sta a guardare.

Indice del costo di costruzione di un fabbricato residenziale (base 2005=100). III trimestre 2009 (variazioni percentuali)

	Periodo Rispetto al periodo precedente	Rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente
I trim 2009	+0,5	+3,6
II trim 2009	-0,3	+1,2
III trim 2009	-0,1	-1,0

Gli indici di gruppo del terzo trimestre del 2009 hanno registrato, rispetto al trimestre precedente, un incremento dello 0,1% per la Mano d'opera e diminuzioni dello 0,5% per i Materiali e dello 0,2% per i Trasporti e noli. Rispetto al corrispondente trimestre dell'anno precedente, il costo della Mano d'opera è aumentato del 2,3%, mentre quello dei Materiali è diminuito del -5,9% e quello dei Trasporti e noli ha segnato una variazione di -0,1%.

All'interno del gruppo dei materiali, nel terzo trimestre le diminuzioni congiunturali più ampie riguardano gli Impianti di sollevamento (-3,1%) e i Laterizi e prodotti in calcestruzzo (-2,4%). Risultano in aumento i costi di Apparecchiature idrico-sanitarie (+0,9%) e Inerti e Impermeabilizzazioni, isolamento termico (+0,5%). In termini tendenziali, le diminuzioni più marcate si registrano per le categorie Metalli (meno 36,0 per cento), Materiale ed apparecchiature elettriche (-6,9%) e Laterizi e prodotti in calcestruzzo (-3,5%).

Gli incrementi tendenziali maggiori riguardano gli Impianti di sollevamento (+5,6%) e le Impermeabilizzazioni, isolamento termico (+2,0%).

Nel terzo trimestre 2009 le costruzioni, in generale, hanno presentato una diminuzione del -3,1% rispetto al trimestre precedente. L'indice corretto per gli effetti di calendario ha segnato un calo del -13,6% rispetto al terzo trimestre del 2008. Nel medesimo confronto temporale, l'indice grezzo è diminuito del -12,8%.

L'Istat ha anche comunicato gli ultimi indici generali del fatturato e degli ordinativi dell'industria riferiti al mese di ottobre calcolati con base 2005=100.

Nel confronto con il mese precedente, si registra un calo del -1,6%, il primo, ed un incremento dello 0,3%, il secondo. Il fatturato ha segnato una variazione 0 sul mercato interno ed è diminuito del -5,5% su quello estero; gli ordinativi nazionali hanno registrato un aumento dello 0,7 per cento e quelli esteri una flessione del -0,1%.

Nel confronto degli ultimi tre mesi (agosto-ottobre) con i tre mesi immediatamente precedenti (maggio-luglio) le variazioni congiunturali sono state pari a -0,2% per il fatturato e a -2,6% per gli ordinativi.

ANALISI PER SETTORE DI ATTIVITÀ ECONOMICA

L'indice del fatturato corretto per gli effetti di calendario ha registrato in ottobre una diminuzione tendenziale del -15,6% (i giorni lavorativi sono stati 22 contro i 23 di ottobre 2008). Nel confronto tendenziale relativo al periodo gennaio-ottobre, l'indice del fatturato corretto per gli effetti di calendario ha segnato una variazione negativa del -21,4%. Gli indici grezzi del fatturato e degli ordinativi hanno registrato cali tendenziali, rispettivamente, del -18,4 e del -17,0. Gli indici destagionalizzati del fatturato per raggruppamenti principali di industrie hanno segnato una variazione con-

Dal Terminale ferroviario della Valpolicella di Domegliara che unisce il comparto lapideo ai porti di Venezia e Carrara uno strumento di valutazione del settore marmo veronese.

Il Terminale Ferroviario Valpolicella ha movimentato, nel periodo: gennaio-novembre 2009, 163.969,22 tonnellate contro le 252.227,97 tonnellate dello stesso periodo del 2008 (-35,01%) di cui buona parte costituito da materiale grezzo lapideo.

Il settore lapideo veronese risulta in recupero nella parte centrale del 2009. Nel primo trimestre 2009 le esportazioni di prodotti lavorati e semilavorati avevano registrato una flessione del 39,6% per un valore complessivo di 61,1 milioni di euro contro 100,8 milioni del primo trimestre 2008, nel secondo trimestre le esportazioni sono invece state pari a 88,6 milioni di euro contro 111,6 milioni, registrando una flessione del 20,6% rispetto allo stesso periodo del 2008; nel terzo trimestre si sono attestate a 85,3 milioni contro 118,5 con una flessione del 28% rispetto allo stesso periodo del 2008, tenendo peraltro conto della chiusura estiva.

Il netto calo delle esportazioni è diretta conseguenza della flessione registrata sui mercati a cui tradizionalmente erano indirizzate le esportazioni delle aziende scaligere di materiali lavorati e semilavorati. La crisi Usa ha portato nei primi nove mesi del 2009 ad una riduzione del 56% delle esportazioni, e il mercato Usa rappresenta per il settore scaligero il 20% della quota complessiva delle esportazioni. Il calo complessivo verso i mercati europei è stato del 21,5%. Nel contempo si registra un forte incremento nell'importazione, nel veronese, di prodotti lavorati e semilavorati indiani passati da 76 a 111 milioni di euro. Complessivamente, nei primi nove mesi 2009, il settore lapideo veronese ha esportato prodotti lavorati e semilavorati per 235 milioni di euro contro 331 milioni dei primi nove mesi del 2008, registrando una flessione del 29%; stabili le importazioni per un controvalore di 17,1 milioni di euro. Per quanto riguarda i materiali grezzi, nei primi nove mesi del 2009 le esportazioni hanno registrato un calo del 22%, attestandosi a 19,4 milioni contro 25,1 mentre le importazioni di materiali grezzi sono state di 64,3 milioni di euro contro 93,5 milioni (-31,1%) in linea col calo delle esportazioni di lavorati e semilavorati.

I NUOVI COSTI DELLE COSTRUZIONI IN ITALIA

Li comunica come di consueto l'Istat. Il nuovo indice del costo di costruzione di un fabbricato residenziale calcolato utilizzando come base di riferimento l'anno 2005.

Nel terzo trimestre del 2009 l'indice del costo di costruzione di un fabbricato residenziale, con base 2005 = 100, ha registrato una variazione di -0,1% rispetto al trimestre precedente e di -1,0% rispetto al terzo trimestre del 2008.

Indice del costo di costruzione di un fabbricato residenziale (base 2005=100) per gruppi e categorie di costo. I-III trimestre 2009 (variazioni percentuali)

	Rispetto al periodo precedente Gruppi			Rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente		
	I trim 09	II trim 09	III trim 09	I trim 09	II trim 09	III trim 09
	IV trim 08	I trim 09	II trim 09	I trim 08	II trim 08	III trim 08
Mano d'opera	+1,7	+0,1	+0,1	+6,7	+5,2	+2,3
Operaio specializzato	+1,7	+0,1	+0,1	+7,0	+5,3	+2,4
Operaio qualificato	+1,8	+0,1	+0,1	+6,7	+5,1	+2,4
Operaio comune	+1,6	0,0	+0,1	+6,3	+4,8	+2,1
Materiali	-1,3	-0,8	-0,5	-0,8	-4,6	-5,9
Inerti	-0,8	-0,2	+0,5	+0,9	-0,2	-0,3
Leganti	-0,4	-0,3	+0,1	+1,7	+0,8	0,0
Laterizi e prod. in calcestruzzo	+1,4	-1,4	-2,4	-2,3	-2,7	-3,5
Pietre naturali e marmi	+0,2	-0,5	-1,2	-1,0	-1,8	-0,8
Legnami	+0,3	0,0	-0,1	+1,9	+1,8	+0,5
Metalli	-11,2	-3,7	-0,2	-13,6	-33,2	-36,0
Rivestimenti e pitture	+0,3	+0,1	-0,3	+1,2	+0,6	-0,1
Infissi	-0,4	-0,5	+0,1	-0,3	-1,0	-0,9
Apparecchiature idrico- sanitarie	-0,2	+0,8	+0,9	+2,8	+3,1	+1,6
Impianto di riscaldamento	+1,0	+0,6	-0,6	+2,7	+2,9	+1,4
Materiale ed appar. elettriche	-4,5	-2,2	-0,6	-2,5	-5,0	-6,9
Impermeabilizzazioni, isolam.	+0,4	-0,5	+0,5	+4,2	+3,4	+2,0
Impianti di sollevamento	-2,9	+0,6	-3,1	+13,4	+10,2	+5,6
Trasporti e noli	+0,3	0,0	-0,2	+3,7	+3,0	-0,1
Trasporti	-0,7	0,0	0,0	+3,1	+2,3	-0,9
Noli	+0,6	0,0	-0,2	+3,8	+3,2	+0,3
Indice generale	+0,5	-0,3	-0,1	+3,6	+1,2	-1,0

giunturale positiva per i beni intermedi (+1,2%) e variazioni negative per i beni strumentali (-7,3%), per l'energia (-0,9%) e per i beni di consumo (-0,3%, con riduzioni del -1,0% per quelli durevoli e del -0,1% per quelli non durevoli).

L'indice del fatturato corretto per gli effetti di calendario in ottobre è diminuito in termini tendenziali del -18,7% per i beni intermedi, del -18,5% per l'energia, del 18,2 per cento per i beni strumentali e del -7,8% per i beni di consumo (-16,7% per quelli durevoli e -5,9% per quelli non durevoli).

Nello stesso mese i flussi commerciali rispetto allo stesso mese del 2008 da e verso l'area Ue hanno registrato diminuzioni pari al -25,4% per le esportazioni ed al -20 per cento per le importazioni. Il saldo commerciale è stato negativo per 825 milioni di euro, a fronte di un attivo di 304 milioni di

euro rilevato nello stesso mese del 2008.

Nel confronto con settembre, a ottobre 2009 si registra, in termini destagionalizzati, una diminuzione del -2,8% delle esportazioni e del -1,6% delle importazioni. Negli ultimi tre mesi, rispetto ai tre mesi precedenti, i dati destagionalizzati mostrano una flessione del -1,4% per i flussi in uscita e una crescita dello 0,4 per cento per quelli in entrata.

Complessivamente, nei primi dieci mesi del 2009, le esportazioni sono diminuite del -25,5% rispetto allo stesso periodo del 2008 e le importazioni del -21,4%. Nello stesso periodo il saldo è stato positivo per 505 milioni di euro, in forte diminuzione rispetto all'attivo di 10.180 milioni di euro registrato nel corrispondente periodo del 2008.

Considerando l'interscambio complessivo del mese di ottobre 2009 le esportazioni sono diminuite, rispetto allo stesso

Indici generali del fatturato e degli ordinativi dell'industria (base 2005=100). Ottobre 2009

	DESTAGIONALIZZATI			CORRETTI PER GLI EFFETTI DI CALENDARIO (a)			GREZZI		
	INDICI	VARIAZIONI CONGIUNTURALI		INDICI	VARIAZIONI TENDENZIALI		INDICI	VARIAZIONI TENDENZIALI	
		Ott 09	Ott 09 Ago-Ott 09 Set 09		Ott 09	Ott 09 Gen-Ott 09 Ott 08		Ott 09	Ott 09 Gen-Ott 09 Ott 08
Fatturato Totale	93,0	-1,6	-0,2	98,8	-15,6	-21,4	100,7	-18,4	-21,5
Nazionale	90,9	0,0	-0,8	97,8	-14,0	-20,0	99,6	-16,7	-20,0
Eestero	98,2	-5,5	+1,0	101,4	-19,5	-24,7	103,7	-22,4	-24,7
Ordinativi Totali	87,9	+0,3	-2,6	-	-	-	93,5	-17,0	-26,6
Nazionali	85,7	+0,7	-3,9	-	-	-	93,1	-16,9	-25,5
Esteri	92,3	-0,1	-0,4	-	-	-	94,2	-17,2	-28,6

mezzo dell'anno precedente, del -24,6% e le importazioni del -22,6%. Il saldo commerciale è risultato negativo per 710 milioni di euro, mostrando un peggioramento rispetto al deficit di 62 milioni di euro dello stesso mese del 2008.

Nel confronto con settembre, i dati destagionalizzati relativi all'interscambio complessivo presentano, a ottobre 2009, una flessione sia per le esportazioni sia per le importazioni, con

diminuzioni pari rispettivamente al -5,6% ed al -0,4%. Negli ultimi tre mesi, rispetto ai tre mesi precedenti, i dati destagionalizzati mostrano una flessione del -3,1% per le esportazioni e una crescita dello 0,1 per cento per le importazioni.

Nei primi dieci mesi del 2009 le esportazioni complessive hanno segnato, rispetto allo stesso periodo del 2008, una diminuzione del -23,3% e le importazioni del -24,7%. Nello stesso periodo il saldo è stato negativo per 3.057

milioni di euro, con una netta riduzione del passivo di 9.945 milioni di euro rilevato nello stesso periodo del 2008.

La dinamica tendenziale delle esportazioni è stata negativa verso tutti i partner commerciali; tra quelli principali si sono registrate diminuzioni particolarmente significative verso Grecia (-32,5%), Regno Unito (-28,2%), Austria (-25,7%), Germania (-25,5%), Polonia (-23,5%), Belgio (-23,3-), Spagna (-22,5%) e Francia (-20,8%).

Per tipologia le esportazioni hanno registrato un andamento negativo per tutti i raggruppamenti principali per tipologia di beni; risultati peggiori della media hanno interessato i comparti relativi ad energia (-50,7%), beni strumentali (-26,7%), beni di consumo durevoli (-25%).

Considerando i principali settori, le flessioni maggiori si sono registrate per coke e prodotti petroliferi raffinati (-48,9%), articoli in pelle (escluso abbigliamento) e simili (-29,4%), mezzi di trasporto (-29,1%, con gli autoveicoli che segnano una flessione del -28,3), articoli di abbigliamento (anche in pelle e in pelliccia) (-28,1%).

SPAGNA

Secondo Manuel Sánchez Pérez, Presidente dell'associazione nazionale FDP, l'industria spagnola delle pietre naturali si trova, a causa della crisi finanziaria mondiale e di problemi sul mercato nazionale, in una situazione estremamente difficile. Per uscire da questa crisi si deve guardare all'export e per questo l'associazione spagnola parteciperà nel 2010 ad una serie di fiere in tutto il mondo dove verrà distribuito un nuovo catalogo sulle pietre spagnole edito con il contributo pubblico.

La strategia è quella dell'innovazione con prodotti di alta qualità e con un buon design seguendo le caratteristiche più importanti delle imprese spagnole che investono da anni nel processo di produzione e nelle tecnologie più innovative.

La Spagna sceglie due campi centrali di azione, quello nazionale e quello internazionale.

Su scala nazionale quello di ottenere che le amministrazioni pubbliche, le imprese ed anche l'opinione pubblica conoscano i valori delle pietre naturali e l'importanza del settore sull'economia nazionale.

Su livello internazionale l'esplorazione per far conoscere il marchio "Stone from Spain"

Problemi anche per la ceramica italiana

Discussi in un'incontro presso la sede di Confindustria Ceramica presenti i vertici di Acimac e di Federchimica Ceramicolor i problemi di una difficile situazione generale.

Nel corso dell'incontro si è più volte ribadita la complessità della situazione in essere, nella quale oltre alla difficoltà dei mercati

si sommano i gravi ostacoli relativi al credito, agli incassi, al limitato utilizzo della capacità produttiva degli impianti.

E' emersa un'indicazione comune delle Associazioni, che rappresentano la filiera industriale attraverso la quale viene

realizzato il prodotto ceramico e la cui stretta collaborazione ed interazione rappresenta la forza propulsiva del distretto italiano, rispetto a tre significativi punti:

- un comportamento eticamente corretto nelle relazioni commerciali e nella difesa della proprietà intellettuale tra le diverse aziende che compongono la filiera;

- la riconferma del valore aggiunto, in termini di competitività internazionale, derivante dal distretto industriale italiano, anche quale elemento cardine del progresso e dell'innovazione;

- la ricerca di ulteriori e più mirate forme di aggregazione, di comportamenti e di organismi dedicati all'innovazione (polo tecnologico), al fine di rafforzare le sinergie e garantire per il futuro la leadership del settore italiano nel contesto internazionale.



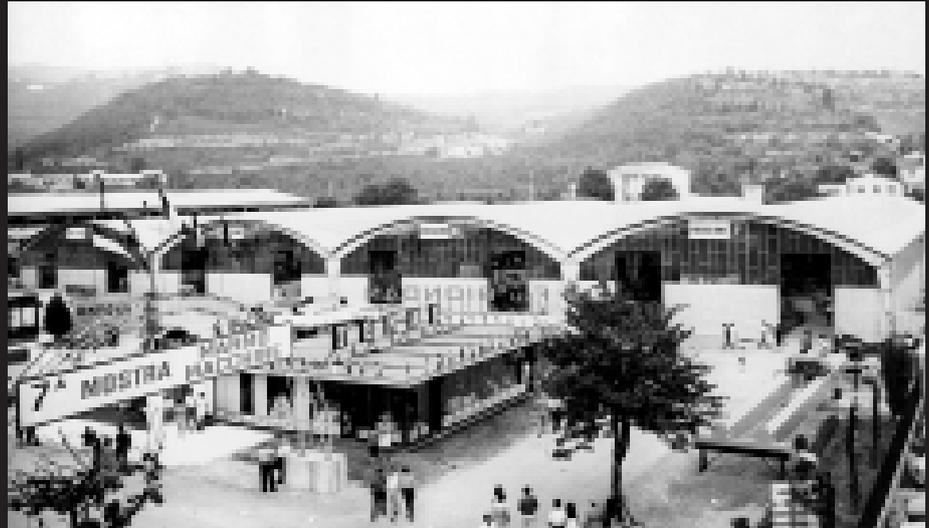
Quarant'anni di storia della macchina da marmo italiana in prima persona da chi li ha vissuti all'interno dell'Associazione

L'ACIMM, l'Associazione dei Costruttori italiani di macchine da Marmo ed affini si appresta a compiere i 40 anni di attività ed io, che in prima persona ho percorso questo lungo periodo sento la necessità di rivivere la memoria di tutti coloro che vi hanno contribuito. E' il momento di ricordare persone e momenti che difficilmente potranno ripetersi.

La mia presenza nel settore della tecnologia lapidea è iniziata nel 1969 chiamata da Angelo Marabelli a cui va l'inscalfibile merito di aver organizzato l'associazionismo a partire dall'Assodiam, l'associazione degli utensili diamantati che precedette di un'anno l'Acimm per le macchine, l'Assofom per le forniture e l'Assolame.

Prima di loro esisteva solo l'Assomarmi fondata addirittura nel 1926 e, come occasione d'incontro, la fiera di Sant' Ambrogio Valpolicella, la prima al mondo di marmi e macchine. In un certo senso, anche la Campionaria di Milano dove si concentrava l'internazionalizzazione di più settori e tra questi il nostro. L'associazionismo tecnologico prese domicilio in via Cenisio a Milano sotto la guida di Angelo Marabelli al quale va l'indiscutibile merito di aver avviato l'associazionismo di settore.

Lavorare allora non era facile perchè si poteva disporre solo di mente e mani, del



telefono, peraltro non ancora completamente teletelefonico, di macchine da scrivere neppure elettriche e di copie realizzabili solo con la ormai dimenticata carta carbone o in ciclostile.



Ricordava allora Egidio Gregori, un cognome che evoca la grande epoca. "Un giorno del 1971 ci incontrammo io e gli amici Marco Terzo Pellegrini e Ragionier Cescutti (Direttore Amministrativo della Breton) in un bar nei pressi dell'Arena di Verona per discutere di un progetto d'Associazione che riunisse un'élite di aziende tale da qualificare l'immagine del prodotto italiano nel mondo intero.

Negli intendimenti comuni c'era la ferma volontà di stabilire delle normative che regolassero sia il "buon rapporto" di convivenza tra i costituenti associati, nonché tracciare quella che avrebbe dovuto essere una giusta etica nei rapporti commerciali con la potenziale clientela. Le scelte fatte ci dettero ragione ed è grazie a quel profondo senso di stima e correttezza gli allora nostri rapporti che raggiungemmo con successo gli obiettivi prefissati. Erano quelli gli anni in cui gli impedimenti legati alle verbali promesse e l'impegno morale garantito dalla propria parola avevano il loro riconosciuto valore".

Alla fiera di sant'Ambrogio Valpolicella furono incaricati 3 membri del comitato: Marco Terzo Pellegrini, Araldo Caprile e Massimo Zambon a rappresentare i costruttori di macchine. L'occasione successiva fu una missione in Unione Sovietica al quale parteciparono Marco Terzo Pellegrini, Riccardo Maddalena, Antonio Perissinotto, C. Porrini, Maurizio Polacci dove si discussero le premesse associative







Formalmente l'Acimm nacque il 9 novembre del 1971 presso il notaio Innocenzi di Verona presenti i legali rappresentanti di Alpe, Bra Breton, Cappelli, Chiesa, Eir, M. Gaspari, Giorgini Maggi, Gregori, Pellegrini, Perissinotto, Saei. Salvatori, Secobliz e Zambon alle quali si unirono poi in ordine di adesione: Mordenti, Abrasivi Metallici, Terzago, Castelli, Bisso, Pedrini, Sequani, O.M.F.P., Benetti, Minali, Frugoli, Cortinovis, BM, Dal Prete, Levi Tunisi, Marmomacchine Pellegrini, Salin, Alfa, Comandullii, Marioni, Fraccaroli Balzan, Simec, Barsanti e Fantini.

Alla prima presidenza dell'ACIMM fu chiamato Eraldo Cozzani, il più anziano dei presenti. La macchina italiana da marmo era allora un mito, quasi una Ferrari che non tardò a diffondersi nel mondo per la sua qualità e le potenzialità di sviluppo di un'industria che portava valore aggiunto anche nei paesi più remoti. Iniziò così a viaggiare sempre più lontano sotto la presidenza di Marco Terzo Pellegrini e l'assistenza della rappresentanza consolare italiana i cui risultati sono tuttora validi.

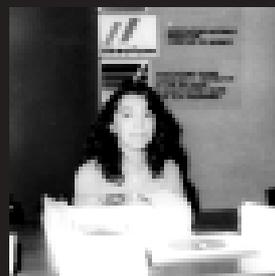
Alla base la libertà di idee e di azioni per un progresso singolo e collettivo attraverso una sana emulazione. Un'associazione di uomini più che di aziende, anzi, di galantuomini.

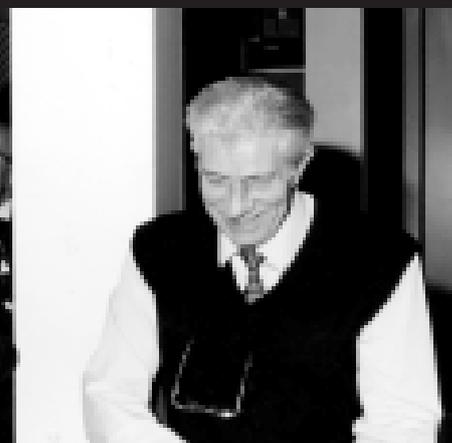
Dieci anni dopo le produzioni delle imprese associate erano oramai cresciute del 200% rispetto all'anno di fondazione. La segreteria si trasferì in via Castelvetro a Milano, sempre in zona Fiera/Milano sviluppando nuove attività promozionali in particolare un house organ dal titolo Acimm per il Marmo realizzato in funzione del principio che l'aiutare la vendita di quanto prodotto delle macchine fosse il miglior incentivo alla vendita delle stesse macchine.

All'Acimm, la cui presidenza era nel frattempo passata a Gino Sala, si affiancò una società di servizi degli stessi associati con primo presidente Marcello Toncelli e, in seguito Araldo Caprile, avente come scopo l'attività promozionale, la convegnistica e quella editoriale che, aggiunta a quella istituzionale dell'Associazione (rappresentanza, rapporti, normative) completava le necessità delle imprese.

Gli associati diventarono 56 e gli addetti di segreteria 5: il massimo raggiunto. In questo periodo alcuni simposi organizzati con l'Istituto del Commercio con l'Estero aprirono mercati come Cina, Taiwan, Brasile, Argentina e altri. Acimm fu anche il primo espositore italiano alla fiera di Norimberga e collaborò con le fiere di Milano e Bologna nella realizzazione delle manifestazioni Millapis e Saie Marmo proprio per favorire la vendita dei manufatti prodotti con le macchine. In Argentina promosse il premio di architettura in marmo, in estremo oriente corsi per gli operatori. Marco Terzo Pellegrini divenne presidente del CEN/TC151 WG11 per la formazione delle future norme sulla sicurezza macchine da marmo e WG 10 per le macchine da mattonella. Oreste Veglio, il primo in Italia e ottavo nel mondo per la certificazione ISO di tutti i settori si occupò invece delle mole abrasive.

Dalle stesse esperienze raccolte all'estero vennero significativi elementi di sviluppo tecnologico che favorirono per prime proprio le imprese italiane, quindi il successo del made in Italy. Negli anni ottanta ogni anno significava la partecipazione ad una quindicina di fiere, l'organizzazione di un paio di simposi, la stampa di 7 pubblicazioni, vari incontri sull'allora futura normativa e sulle problematiche del settore.







Nel frattempo esordirono nuove fiere del marmo a Carrara e Lisbona. Alla fiera di Norimberga, nata come festa degli scalpellini quindi solo per le imprese di lingua tedesca, l'Acimm fu comunque presente con la Svizzera CO-Stone.

Altri dieci anni e gli anni novanta si aprono con il grande problema delle fiere veronesi quando la Fiera di Verona decise di trasferire la fiera di sant'Ambrogio Valpolicella. Decisione che divise i costruttori di macchine provocando le dimissioni di alcuni associati ed il trasferimento presso l'Ucimu (Costruttori Macchine Utensili) con un nuovo staff di segreteria perché nel frattempo avevo scelto di dedicarmi solo al consorzio Italy for Marble formato da parte delle stesse aziende associate ed a un nuovo progetto editoriale.



Nel 2004 mi fu chiesto di riprendere la segreteria per affrontare un periodo che non si annunciava certamente facile. L'Acimm si trasferì quindi a Rho, questa volta nei pressi della nuova fiera di Milano e del futuro expo. Qualche sacrificio e pian piano si sono riaperte le porte, in particolare quelle delle altre Associazioni perché oggi non è più possibile sbagliare e le risorse sono tali da renderne necessaria la condivisione.



Il marmo vede una forte concorrenza da parte della ceramica ma ha grosse opportunità nel design cui l'intero made in Italy guarda, per superare la concorrenza a basso costo come in tutti i settori. Questi ultimi cinque anni si sono spesi proprio lavorando in stretto contatto con l'Assoform, con Confindustria Marmo e con l'Associazione Marmisti della Regione Lombardia diversa dalle altre perché rappresenta principalmente imprese legate al mondo progettuale ed ai posatori, anello fondamentale di tutto il processo produttivo. insieme a Mapei, Uni, i Centri Prove di Verona e Carrara si è formato un gruppo di lavoro che organizza conferenze. con l'ingegner Zampieri della AC&E si sono riallacciati i rapporti per gli interventi nelle normative e la stessa rivista che state leggendo.



L'Acimm adesso va a Modena nello stesso edificio che ospita l'Associazione Costruttori Macchine da Ceramica ed il pensiero va a quarant'anni di lavoro, e di vita con i ricordi di una ragazza di vent'anni, un bambino che è cresciuto insieme all'Associazione, le amicizie e i ricordi di chi non c'è più.

Emilia Gallini



Notizie dalle aziende ACIMM - ASSOFOM

Nuova contornatrice Contourbreton NC 600

La contornatrice ideale per le lavorazioni a grosso spessore. Ai laboratori dei marmisti Breton riserva l'offerta Fabshop Machines, alla quale appartiene una vasta gamma di segatrici a ponte, contornatrici, centri di sagomatura a più assi controllati, lucidacoste e soluzioni multifunzionali, ognuna delle quali è concepita in modo tale da incontrare anche le più specifiche esigenze dei clienti.

Soluzione di rilievo di questa offerta è senz'altro la nuova contornatrice Contourbreton NC 600, compatta, ergonomica,



esteticamente accattivante e disponibile in due diverse varianti, differenti per dimensioni del banco di lavoro e corse dell'asse Y ma egualmente in grado, per via della loro rigidità strutturale, di assicurare la massima precisione nelle lavorazioni, anche in presenza di forti sollecitazioni.

La Contourbreton NC 600 presenta una struttura a trave mobile, che consente una notevole libertà di manovra per le operazioni di carico e scarico, è dotata di porte scorrevoli ad apertura manuale, con funzione antinfortunistica e insonorizzante, contiene al suo interno un banco di lavoro ampio e facilmente accessibile, con scanalature per il fissaggio meccanico dei pezzi da processare ed il magazzino portautensili a ruota con 32 posizioni.

La strategia progettuale alla base di tali di macchine ha dato grande rilievo a ogni particolare costruttivo che le caratterizza, calibrato in modo da assicurare elevate resistenza, produttività e sicurezza.

Tra questi, di particolare interesse sono:

- il potente elettromandrino autoventilato;
- i motori a controllo digitale; il sistema di refrigerazione utensile con adduzione dell'acqua sia interna che esterna;
- la corsa verticale del mandrino di 600 mm, con distanza

tra naso mandrino e tavola di lavoro di 750 mm, che permette lavori di scavo su masselli;

- il circuito del vuoto con comandi frontali esterni;
- spostamenti rapidi fino a 80 m/min;
- attacco portautensili HSK-B80;
- l'esclusivo mandrino a pressione pneumatica, brevettato per la lucidatura di piani orizzontali e inclinati;
- unità di governo a CNC Siemens Sinumerik 840D SL;
- il quadro comandi, contenuto in una consolle pensile orientabile e comprensivo di tastiera, monitor touch screen a colori e porta USB, le cui funzioni sono 'doppiabili' per mezzo di una pulsantiera portatile collegata via cavo alla consolle;
- apparecchiature elettriche di servizio collocate in armadi con grado di protezione IP 54; - modem per la connessione a Breton per la telediagnosi, che riduce drasticamente i tempi necessari all'eliminazione di eventuali anomalie.

Largo agli optional. Oltre ai softwares proprietari, performanti e intuitivi CAM basati su logiche macro-parametriche, configurabili off-line per lavorazioni successive a quelle in corso e in grado di gestire gli utensili, ottimizzare i cicli di lavoro e compilare puntuali statistiche di produzione, si può adottare:

- il misuratore a contatto con trasmissione radio, che rileva l'effettiva posizione spaziale dei piani da lavorare
- il posizionatore laser, che indica i punti esatti dove gli operatori devono fissare le ventose al banco,
- il proiettore, anch'esso laser, che proietta, appunto, le sagome dei pezzi da realizzare e delle singole ventose da predisporre sulla superficie del tavolo di lavoro.
- Il tastatore laser per il controllo del profilo, del diametro e la lunghezza dell'utensile - Il dispositivo per la rotazione continua dell'asse C, che permette l'utilizzo di unità di taglio a disco verticale, per i tagli rettilinei, a disco bombato, per i tagli curvilinei, o a 45°, per i tagli inclinati,
- la testa di fresatura a 90°, per realizzare incisioni o lavorazioni di fresatura sul fianco dei masselli,
- la testa speciale, che esegue ribassi a profondità costante,
- il mandrino inclinabile, regolabile manualmente da -5° a +5°, per l'esecuzione di sbancamenti a superficie inclinata.
- le ventose a bloccaggio meccanico,
- il piano continuo in lega di alluminio e ventose a doppio effetto,
- il sistema ottico di precisione 3D 'laser scanner' e relativo software, che permette di rilevare senza contatto la forma e le dimensioni di particolari da riprodurre e di programmare le opportune lavorazioni simulandone il risultato finale,
- la testina per canalini
- il portautensile doppio, che consente di utilizzare due utensili sovrapposti per profili fino a 3 cm
- i kit per realizzare il foro lavello a spigolo vivo a 90° con costa interna lucidata.

Multiwire jupiter gs200 di Pedrini

Alla scorsa edizione di Marmomacc 2009 è stato presentato il multifilo Multiwire Jupiter GS 200, esposto nello stand Pedrini.

Multiwire Jupiter GS200, disponibile nelle versioni a 8, 16, 32 e 40 fili, è la soluzione flessibile e quindi ideale per la segagione del granito con fili diamantati per ottenere, anche contemporaneamente, lastre di spessori variabili da 2 a 10 cm.

Si tratta di una tecnologia unica, che combina high-tech con semplicità d'uso e consente il rendimento ottimale del filo diamantato, limitando i tempi morti necessari per la sua sostituzione o per il cambio degli spessori e minimizzando i costi di taglio.

Pedrini propone al mercato una macchina a tecnologia avanzata e innovativa: Multiwire Jupiter GS200 utilizza brevetti semplici, economici e funzionali per mantenere ogni filo diamantato alla tensione richiesta, per consentirne una traiettoria rettilinea e per facilitarne la sostituzione.

Il binomio Pedrini high-Tech si è già concretizzato: sono infatti numerosi i multifilo in fabbricazione che a breve raggiungeranno la loro destinazione in Italia e nel mondo.

During the last Marmomacc 2009 edition Pedrini has exposed Multiwire Jupiter GS200.

Multiwire Jupiter GS200, available in the 8, 16, 32, 40 wires models, is the flexible solution and therefore the ideal one for the diamond wires cutting of granite, designed for the simultaneous cutting of slabs with different thickness, ranging from 2 to 10 cm.

It consists of a unique technology combining hi-tech with simple handling and allows for an optimal yield of the diamond wires, thus limiting the idle times for their replacement and thickness changing and reducing the cutting costs as well.

Pedrini launches to the stone market a machine equipped with an advanced and innovative technology.

Multiwire Jupiter GS200 utilizes simple, economic and functional patents to keep each diamond wire at the correct tension, thus allowing a rectilinear trajectory and an easy replacement of the wire.

The matching of Pedrini with hi-tech has already implemented: a considerable quantity of Multiwire Jupiter GS200 are currently under manufacturing and in a short time they will be delivered to Italy and all around the world.



notizie sempre aggiornate si trovano su:

www.acimm.it

dove si parlerà di marmo nei prossimi mesi

Marmo
Edilizia
Business
Generale
Altro
Pavim+Riv
Funerario

4-10-2009	7-10-2009	SAUDI STONE	ARABIA SAUDITA	RIYADH					
8-10-2009	10-10-2009	DESIGNBUILD AUSTRALIA	AUSTRALIA	PERTH	X	X	X		X
14-10-2009	17-10-2009	BUILDING & CONSTRUCTION	INDONESIA	JAKARTA	X	X			
18-10-2009	21-10-2009	INTERBUILD	REGNO UNITO	BIRMINGHAM		X			
20-10-2009	23-10-2009	MALBEX	MALESIA	KUALA LUMPUR	X	X			
21-10-2009	24-10-2009	BAKUBUILD	AZERBAIJAN	BAKU		X			
22-10-2009	24-10-2009	STONEXPO	USA	LAS VEGAS	X				
23-10-2009	26-10-2009	WELLNESS WORLD EXHIBITION	ITALIA	MILANO					
28-10-2009	31-10-2009	SAIE	ITALIA	BOLOGNA			X		
02-11-2009	07-11-2009	BATIMAT	FRANCIA	PARIGI			X		
04-11-2009	07-11-2009	STONE	POLONIA	POZNAN	X				
05-11-2009	8-11-2009	NATURAL STONE	TURCHIA	ISTANBUL	X				
11-11-2009	13-11-2009	JAPAN HOME - BUILDINGS SHOW	GIAPPONE	TOKYO	X			X	
12-11-2009	15-11-2009	EXPOEDILIZIA	ITALIA	ROMA			X		
19-11-2009	21-11-2009	FUNERAIRE	FRANCIA	PARIGI	X				X
23-11-2009	27-11-2009	THE BIG FIVE SHOW	EMIRATI A.U.	DUBAI		X			
26-11-2009	29-11-2009	RESTRUTURA	ITALIA	TORINO		X			
05-12-2009	13-12-2009	ECOABITARE	ITALIA	MILANO				X	
14-12-2009	16-12-2009	CONSTRUCT LIBYA	LIBIA	TRIPOLI					
12-01-2010	16-01-2010	SWISSBAU	SVIZZERA	BASILEA	X	X			
16-01-2010	19-01-2010	DOMOTEX - CONTRACTWORLD	GERMANIA	HANNOVER				X	
19-01-2010	22-01-2010	BUDMA	POLONIA	POZNAN		X			
22-01-2010	24-01-2010	VERDEGIARDINO	ITALIA	BRESCIA		X			X
23-01-2010	25-01-2010	STONE EXPO	BELGIO	GENT	X				
01-02-2010	04-02-2010	SURFACES	USA	LAS VEGAS		X			
03-02-2010	7-02-2010	STONA	INDIA	BANGALORE	X				
16-02-2010	25-02-2010	BAUTEC	GERMANIA	BERLINO		X			
23-02-2010	26-02-2010	VITORIA STONE FAIR	BRASILE	VITORIA	X				
06-03-2010	09-03-2010	XIAMEN STONE FAIR	CHINA	XIAMEN	X				
08-03-2010	10-03-2010	DWRW DOORS, WINDOWS & ROO	EMIRATI ARABI UNITI	SHARJAH		X			
09-03-2010	12-03-2010	REVESTIR	BRASILE	SAO PAOLO				X	X
15-03-2010	18-03-2010	BUILD+DECOR	CINA	PECHINO		X			X
21-03-2010	24-03-2010	EXPOTILE & KBB	UK	BIRMINGHAM		X			
24-03-2010	27-03-2010	RESTAURO	ITALIA	FERRARA				X	
26-03-2010	28-03-2010	TANEXPO	ITALIA	BOLOGNA					X
29-03-2010	01-04-2010	EXPO BUILD CHINA	CHINA	SHANGHAI		X			
06-04-2010	09-04-2010	MOSBUILD	RUSSIA	MOSCA		X			
14-04-2010	17-04-2010	INTERSTROYEXPO	RUSSIA	SAN PIETROBURGO					
16-04-2010	18-04-2010	K-BIS KITCHEN & BATH INDUSTRY SHOW	USA	CHICAGO					
20-04-2010	23-04-2010	BELORUSSIAN BUILDING WEEK	BIELORUSSIA	MINSK		X			X
27-04-2010	30-04-2010	COVERINGS	USA	ORLANDO					X
03-05-2010	08-05-2010	BATIMATEC	ALGERIA	ALGERI		X			
05-05-2010	08-05-2010	PIEDRA	SPAGNA	MADRID	X				
12-05-2010	16-05-2010	BUILDEX	SIRIA	DAMASCO		X			
19-05-2010	22-05-2010	CARRARAMARMOTEC	ITALIA	CARRARA		X			
01-06-2010	05-06-2010	BATIMAT EXPOVIVIENDA	ARGENTINA	BUENOS AIRES		X			
08-06-2010	10-06-2010	EIRE REAL ESTATE	ITALIA	MILANO				X	
05-07-2010	08-07-2010	IRANSTONE+IRANCONMIN	IRAN	TEHERAN		XX			
12-07-2010	15-07-2010	ERBIL NEW IRAQ	IRAQ	ERBIL		X	X		
02-09-2010	06-09-2010	CONSTRUIRE & MODERNISER	SVIZZERA	ZURIGO		X			
07-09-2010	10-09-2010	KAZBUILD	KAZAKHSTAN	ALMATY		X			
15-09-2010	17-09-2010	BALTIC BUILD	RUSSIA	SAN PIETROBURGO		X			X
18-09-2010	22-09-2010	BASRAH NEW IRAQ	IRAQ	BASRAH	X	X			
06-10-2010	09-10-2010	FINNBUILD	FINLANDIA	HELSINKI		X			
20-10-2010	23-10-2010	BAKUBUILD	AZERBAIJAN	BAKU		X			
21-10-2010	24-10-2010	BAGHDAD NEW IRAQ	IRAQ	BASRAH	X	X			
17-01-2011	22-01-2011	BAU	GERMANIA	MONACO		X			
31-03-2011	03-04-2011	TECHNIPIERRE	BELGIO	LIEGI	X				
22-06-2011	25-06-2011	STONE+TEC	GERMANIA	NORIMBERGA	X				



questa rubrica si trova continuamente aggiornata in italiano e inglese su: www.acimm.it

Convegno ACIMM sulla Direttiva Macchine:

un successo di partecipazione e di interesse.

L'associazione dei costruttori italiani di macchine per il marmo ha proposto la coinvolgente relazione formativa dell'ingegner Zampieri.

bilità anche per i fornitori di parti di macchine e di macchine incomplete (quasi - macchine).

A pochi giorni dall'entrata in vigore del provvedimento, ACIMM ha voluto organizzare un momento di incontro rivolto ai responsabili tecnici, ai progettisti e ai responsabili sicurezza prodotto e normazione tecnica delle imprese costruttrici di macchine e impianti, con l'obiettivo di presentare i principali aspetti innovativi riferiti nello specifico alle macchine per marmo e pietra naturale.



Nell'introdurre i lavori, la Presidente di ACIMM Arianna Marchetti si è rallegrata della collaborazione avviata con A.C. & E Consulting, che si tradurrà, tra l'altro, in una serie di ulteriori incontri di approfondimento tecnico rivolti alle aziende del settore. Marchetti ha annunciato anche l'istituzione di una Commissione Tecnica permanente che si occuperà di ogni aspetto normativo e di sicurezza macchine e che fungerà da punto di riferimento sia per il Consiglio Direttivo di ACIMM sia verso l'esterno.

L'ingegner Zampieri ha poi illustrato, con commenti competenti frutto

di una esperienza sul campo senza uguali, i principali contenuti del nuovo provvedimento, con particolare riguardo agli aspetti applicativi, alla documentazione tecnica e ai Requisiti Essenziali di Sicurezza.

Al termine dell'esposizione, una ricca fase interattiva di domande e risposte che ha visto coinvolti tutti i tecnici presenti all'incontro.

ACIMM si pone quindi come interlocutore privilegiato per le aziende del settore nel fornire

documentazioni, assistenza tecnica e corrette interpretazioni relative alla Nuova Direttiva Macchine.

Modena, 1 dicembre 2009 -

Successo di partecipazione e grande interesse dimostrato dai tecnici del settore per il convegno sulla nuova Direttiva Macchine organizzato venerdì 27 novembre a Modena da ACIMM, l'associazione che riunisce i costruttori italiani di tecnologie per marmo e pietre naturali.

Una trentina tra tecnici, consulenti ed esperti - in rappresentanza di aziende associate e non associate - ha raggiunto la sede modenese di ACIMM per assistere al convegno formativo "La nuova Direttiva Macchine: principali novità applicative", il cui relatore è stato l'ingegner Gino Zampieri, presidente della società A.C. & E Consulting di Verona.



Come noto, il 29 dicembre 2009 entrerà in vigore la Nuova Direttiva Macchine 2006/42/CE, introducendo

importanti modifiche riguardo ad aspetti applicativi, procedurali e tecnici, con nuovi obblighi e responsa-

Sempre più fiera (anche nell'altro senso della parola) la fiera del marmo di Verona,

*Addirittura fin troppo in una gara oramai innestata
verso la migliore partecipazione per strappare risultati che ora mancano.*

La strategia è ora quella di privilegiare il valore aggiunto della produzione dato dal design destinato principalmente alla componente progettuale.

Meno brillante la componente industriale e la tecnologia alle prese con una situazione mai vissuta fino ad ora. L'industria lapidea nel solo veronese tra il settembre 2008 e quello 2009 ha visto la richiesta della cassa integrazione per oltre 800 dipendenti, per 400 è scattato il licenziamento o la mobilità, 370 sono in cassa integrazione straordinaria, a centinaia di precari non è stato rinnovato il contratto a termine.

Fiera Verona e vari organismi si sono espressi per la necessità di trovare nuovi sbocchi che per Cresme

Ricerche il Nord Africa e, più in generale, il bacino del Mediterraneo e l'area dei Balcani, forte di una popolazione di 750 milioni di persone.

Anche, l'Associazione dei costruttori edili (distretto di Verona) e Confcommercio (Verona) hanno un'altra strategia geograficamente più immediata che fa riferimento al futuro Expo 2015 di Milano, ed in particolare alla situazione delle infrastrutture alberghiere, cosa che peraltro noi diciamo da tempo perché l'Expo di Milano come tale non offre lavoro al marmo, ma tutto il resto necessario alla accoglienza. Dalle riunioni fin qui svolte e dai dati forniti, emergerebbe che nell'intero territorio interessato dall'evento mancherebbero posti/letto.



Stand Cava Romana/ Lasa Marmo

Da qui l'auspicio che gli indirizzi politici e gli eventuali finanziamenti privilegino, nella provincia veronese, la ristrutturazione e l'ampliamento delle attività esistenti, piuttosto che la nascita ex novo di altre strutture che rischierebbero di diventare "cattedrali nel deserto" una volta terminata l'Esposizione. In conclusione la fiera del marmo conclusasi il 3 ottobre 2009 ha evidenziato risultati per la fiera con

oltre 1500 espositori, la metà stranieri provenienti da 54 Paesi, quindi solo in parte rappresentativi del comparto italiano ridotto all'altra metà dei partecipanti, 53 mila i visitatori che hanno avuto la possibilità di conoscere l'intero mondo del marmo in un solo appuntamento.

Percorsi di design nei padiglioni 6, 8 e 10 del quartiere fieristico veronese.

Si inizia dallo stand de Il Casone, il giovane architetto Francesco Steccanella ha espresso magistralmente la sua attenta passione per la ricerca sui materiali.



Come note su di uno spartito musicale, Steccanella ha alternato lamine di marmo ad una fine tarsia di legno, metallo e vetro, creando così un contrappunto ritmico sensoriale, tattile e cromatico.

Poco oltre, nello spazio espositivo Marsotto la nuova collezione "Edizioni" di oggetti multifunzionali di arredo disegnati da James Irvine abitavano, idealmente, un giardino con

piscina, very minimal. Invece, nel progetto "Ibrido" di Tobia Scarpa per Testi Fratelli, il marmo si faceva calore, antico focolare nel rivestimento di una stufa e di un camino. Là dove la stufa, in marmo di Carrara, si imponeva nello spazio come un imponente totem, dall'altro lato il camino lo rendeva quasi 'a scomparsa'. Volendo, il corpo in metallo del camino si poteva chiudere su sé stesso al fine di valorizzarne solo la raffinata cornice in marmo.

Gli architetti Marta Laudani e Marco Romanelli hanno presentato, per Mele Design di Fratelli Mele, una seduta-scultura. Come ibrido tra arte e natura, gli architetti a colpi di matita hanno scolpito il 'nobile blocco' di pietra leccese.

Il felice matrimonio tra l'eccellenza della perizia tecnica di Budri con la genialità creativa di Patricia Urquiola ha superato qualsiasi aspettativa, creando il tappeto di un magico eden, dove una cascata di fiori coloratissimi oversize avvolgeva il visitatore. Rarefatto, invece, era il lounge creato da Marco Piva per Cava Romana. Comode sedute ed eleganti tavolini riempivano delicatamente uno spazio, sospeso su

imponenti colonne in marmo e metallo, pensato come un limbo high-tech per un ideale centro benessere del futuro.

Lo 'stand-museo' realizzato da Alberto Campo Baeza, presentava, in un lirico allestimento parietale, tutta la collezione degli oggetti prodotti da Pibamarmi. Qui, all'interno della struttura, si offriva un'oasi di silenzio e meditazione. Immerso nella penombra, si poteva sostare a contemplare il lento passaggio di ellissi luminose che riverberavano sulla superficie della pietra.

Michele De Lucchi presentava, per MGM Furnari, "Decoro geologico" e "La torre dei trampolini". Entrambi in lava, il primo, nato da un gioco geometrico, era un rivestimento parietale, mentre il secondo era un mobile, composto da una serie di trampolini sovrapposti. Completamente diversa la struttura sinuosa, in legno e marmo, progettata da Craig Copeland e Turan Duda per una nuova interpretazione espositiva dello stand di Henraux. La struttura-nastro conteneva al suo interno anche complementi d'arredo pensati specificatamente per creare così un'opera totale.

E poi. Omaggio alla tradizione palladiana, fusione tra la classicità dello spazio scenico e la contemporaneità degli oggetti, così Luca Scacchetti ha declinato il tema "Hybrid and Flexible", nello stand di Grassi Pietre.

Presso Santa Margherita si trovava il progetto "Pietra in fiore" di Aldo Cibic, ovvero, cercare di umanizzare l'architettura, lasciandola contaminare dalla natura.

Sicuramente piena di poesia era anche l'interpretazione, dei giovani architetti Marco Fagioli e Emanuel Gargano, di flettere la pietra, come fosse un tessuto. Modulare, allora, il perimetro dello stand espositivo di Vaselli Marmi, in uno sviluppo sinuoso del volume, reso tale dalla scansione ritmica dell'alternarsi irregolare di sottili lesene a leggeri vuoti.

Opposta era, invece, la proposta dell'architetto Francesco Lucchese nell'allestimento per Scalvini Marmi, dove ha creato uno spazio vivace di colonne in marmo e plexiglas che sembravano dissolversi nella riflessione data dalla lucentezza metallica del pavimento e del soffitto.

(informazioni fornite dalla Fiera di Verona)

I progettisti si danno ora appuntamento al Made di Milano quale principale sede della moda e del design insieme a New York e Parigi.

Per chi ancora non conosce questa fiera ricordiamo che il Made di Milano come erede del Saie2 di Bologna qui trasferitosi da 3 anni è il principale appuntamento del progetto edile italiano e uno dei primi al mondo.

L'edizione 2010, da 3 al 6 febbraio si annuncia con oltre 1500 ESPOSITORI, 213 di quali esteri con tema centrale l'innovazione.

Come tutti i grandi appuntamenti ha in calendario un notevole programma di convegni e giornate di approfondimento, unitamente ad eventi di grande spessore.

FederlegnoArredo, l'Associazione organizzatrice avvia con questa edizione un'azione strategica per comunicare, attraverso MADE expo, il mondo del progetto, dell'architettura, dell'edilizia e delle costruzioni, le

fasi di avanzamento dei lavori del Masterplan di ExpoMilano 2015.

Un tavolo di lavoro definirà le tappe ed ai contenuti della comunicazione, al fine di valorizzare la produzione dei soggetti d'eccellenza del Made in Italy. Nello specifico sarà interlocutore privilegiato per il mondo dell'edilizia ospitando in tutte le occasioni di promozione della manifestazione in Italia e all'estero, la promozione delle tematiche di Expo 2015 trattati in un progetto specifico tra FieraMilano/Rho, in partnership con ExpoMilano 2015 S.p.A.

In ambito progettuale si inserisce anche il forum della tecnica delle costruzioni.

La fiera mette al centro l'ingegneria strutturale e le recenti novità normative per il settore costruzioni. Tema del Forum è la Tecnica delle Costruzioni, che parte dalle recenti normative tecniche facendole diventare occasione di sviluppo e nuovo punto di partenza per il rilancio del settore. L'innovazione è infatti l'unico elemento davvero capace di creare valore e dare nuovi input in un momento particolarmente delicato per il mercato delle costruzioni. Lo svolgimento del Forum è garantito anche dalla costituzione di un comitato scientifico a cui partecipano esperti e ordinari dei più importanti Politecnici italiani.

1111

Lungo anche l'elenco dei convegni collegati alla fiera.

Il Marmo sarà presente con una sessantina di espositori ed un convegno organizzato congiuntamente da:

Associazione Marmisti della Regione Lombardia

Assofom - Associazione Forniture Marmisti

Mapei

UNI Ente Unificazione Italiano

Associazione Mosaico Progettuale

Centro Servizi Marmo - Distretto del marmo e delle pietre del Veneto

Tema dell'incontro 2010:

Scelta, impiego, posa e manutenzione delle pietre naturali in edilizia. Un contributo alla sostenibilità economica, ambientale e sociale.

Ordine Interventi:

Definizioni di sostenibilità:

- **Sostenibilità ambientale** come capacità di preservare nel tempo le tre funzioni dell'ambiente: la funzione di fornitore di risorse, funzione di ricettore di rifiuti e la funzione di fonte diretta di utilità.

All'interno di un sistema territoriale per sostenibilità ambientale si intende la capacità di valorizzare l'ambiente in quanto "elemento distintivo" del territorio, garantendo al contempo la tutela ed il rinnovamento delle risorse naturali e del patrimonio.

- **Sostenibilità economica** come capacità di generare una crescita duratura degli indicatori economici. In particolare, la capacità di generare reddito e lavoro per il sostentamento delle popolazioni. All'interno di un sistema territoriale per sostenibilità economica si intende la capacità di produrre e mantenere all'interno del territorio il massimo del valore aggiunto combinando efficacemente le risorse, al fine di valorizzare la specificità dei prodotti e dei servizi territoriali

- **Sostenibilità sociale** come capacità di garantire condizioni di benessere umano (sicurezza, salute, istruzione) equamente distribuite per classi e per genere. All'interno di un sistema territoriale per sostenibilità sociale si intende la capacità dei soggetti di intervenire insieme, efficacemente, in base ad una stessa concezione del progetto, incoraggiata da una concertazione fra i vari livelli istituzionali.

Dott. Clara Miramonti

La normazione come strumento nella sfida sostenibile per la scelta e l'impiego di materiali da costruzione. Il contributo della pietra naturale e dei lapidei agglomerati attraverso le proprie caratteristiche intrinseche alla sostenibilità durante il ciclo di vita dell'edificio.

Architetto paesaggista Valerio Cozzi

Perché usare la pietra naturale? Si tratta soltanto di una moda? È sostenibile dal punto di vista ambientale? Quanto è in grado di aggiungere ad un'opera? Cosa deve tener presente il progettista quando la sceglie? Orientamento nelle scelte compositive e progettuali. Esempi d'impiego della pietra nel rispetto dell'ambiente, del paesaggio e della società.

Dott. Geologo Grazia Signori

La pietra ideale per il proprio progetto: caratteristiche litologiche, genetiche, fisiche e chimiche in funzione del progetto.

Tipologie litologiche in relazione alle proprietà prestazionali - resistenza a flessione, usura, resistenza al gelo, porosità, ecc. Le finiture superficiali. Clima e trattamenti protettivi. Riuso degli scarti negli agglomerati.

Ing. Stefania Boselli

Il contributo della posa alla sostenibilità: il Green Building. Le certificazioni dei materiali al fine di ottenere sistemi a bassissime emissioni di VOC. La scelta di prodotti idonei come garanzia di durabilità. Esempi di applicazioni poco durevoli causate da scarsa conoscenza dei materiali, dei prodotti per la posa, loro utilizzo errato o non adeguato alle destinazioni d'uso.

Geom. Riccardo Rocchetti Bellinzoni

Il ruolo dei protettivi nell'estendere il ciclo di vita di un prodotto in pietra naturale. Aumentando la vita utile di un prodotto il suo impatto ambientale dato dalla somma di produzione, trasporto e previsto smantellamento si riducono spalmando su più anni i valori che indicano consumi ed emissioni. Come nell'ammortamento di un investimento i protettivi riducono l'impatto ambientale della pietra naturale. I nuovi prodotti nanotecnologici idrorepellenti antismog impedendo agli elementi potenzialmente corrosivi presenti nello smog di alterare la superficie della pietra naturale ne preservano le caratteristiche funzionali ed estetiche rimandando gli interventi straordinari di manutenzione delle facciate.

Le preadesioni annunciano una forte presenza di professionisti.

Appuntamento il 5 Febbraio 2010 alle ore 14,30 alla Sala Gamma 10 - Pad 10

Informazioni anche allo stand Assomarmisti Lombardia al padiglione 3 G30-F33

o su internet i siti:

www.assomarmistolombardia.it

www.assofom.it

www.uni.com

www.videomarmoteca.it

www.mapei.it

www.mosaicoprogettuale.it



L'area tematica dedicata alla borsa progetti permetterà alle aziende di conoscere e acquisire i progetti di ricerca che le principali università italiane presenteranno tramite supporto multimediale. L'Assise di Ingegneria Strutturale sarà invece un'occasione di incontro tra mondo accademico e istituzioni, per discutere su temi quali la formazione degli ingegneri e il finanziamento della ricerca. L'innovazione e lo sviluppo della tecnologia sono messi al servizio anche della sicurezza, un tema più che mai attuale che pone continuamente nuove sfide al settore. In occasione del Forum, in particolare, verrà installata una piastra per la simulazione di una scossa sismica, che

consentirà di comprendere la portata e soprattutto l'impatto emotivo di un terremoto.

Sul portale di MADE expo sarà infine evidenziato un percorso che guiderà i visitatori all'interno del polo fieristico per segnalare le aziende operanti nell'ambito dell'ingegneria strutturale. Nel contesto della manifestazione leader per il sistema edilizia, la Tecnica delle Costruzioni e l'Ingegneria Strutturale sono dunque per la prima volta i veri protagonisti di un ampio dibattito che vede coinvolti tutti gli attori della filiera edile, per trasformare le novità normative in occasione di rilancio e valorizzazione per tutto il settore.

Incontro tra la comunità lapidea di VIGGIÙ (Varese) e quella di BARRE (Vermont/U.S.A.)

Due comunità di scarpellini unite da oltre cento anni di storia si sono riunite prima negli Stati Uniti, poi in Italia per ricordare gli emigranti che alla fine dell'ottocento si trasferirono negli Stati Uniti.

Viggiù, bella località delle prealpi di Varese sulla riga di confine con la Svizzera è nota per la storica lavorazione della pietra estratta in loco e nelle vicine Saltrio e Arzo oltre il confine.

All'incontro americano il Sindaco di Viggiù Sandra Maria Cane, (nata nel Massachusetts da madre viggiutese e padre americano) accompagnata da una delegazione del Consiglio Comunale ha visitato i laboratori e l'Hope Cemetery di Barre che con le sue tombe dall'alto valore artistico testimonia la perizia e la bravura degli scultori viggiutesi emigrati ed il valore del contributo della comunità di origine viggiutese e della Valceresio nella formazione della comunità di Barre. Un'urna di marmo contenente la terra di Viggiù è da una sessantina d'anni conservata nella biblioteca di Barre.

Sempre in zona, ma a Como presso la sala del Broletto sono stati premiati i partecipanti al premio MAESTRI COMACINI. Vincitori sono risultati gli architetti Marco Castelletti e Stefano Santambrogio per il progetto di Riqualficazione del lungolago di Porlezza, località taliana del lago di Lugano.

Il prossimo numero di Acimm news pubblicherà un'articolo dedicato alla civiltà della pietra lombarda.

UN NUOVO SHOWROOM DELLE PIETRE NATURALI A MILANO

Si trova alla Residenza Portici di Milano due, ad est della città nei pressi degli studi televisivi di Mediaset il nuovo show della Jovino Marmi Srl, nota impresa trapanese attiva sul mercato dal 1966 con produzioni proprie o su disegno esclusivo per pavimentazioni e rivestimenti in marmo e pietre.

Dalla Sicilia a Milano, una scelta della componente femminile dell'azienda per lanciare una nuova linea per arredo urbano a forte contenuto crea-

tivo destinata al mercato italiano. Piccoli ed eleganti elementi dal design moderno e funzionale, firmati da Barbara Vergari, concepiti a partire dall'essenzialità delle forme geometriche. Panche, fioriere, porta cestini, porta segnaletica, tutti personalizzabili con il nome o il logo del committente. Forme fluide e avvolgenti per pezzi originali e resistenti agli agenti atmosferici. Una visione tutta al femminile nel concepire l'arredo urbano.

Per visitare il Made, Alitalia propone lo sconto del 20% per tutti voli su Malpensa effettuati tra il 25 gennaio e il 12 febbraio 2010 con vendita immediata sino al 3 febbraio 2010, esclusivamente su applicazione del biglietto elettronico da parte del vettore. Questa tariffa è subordinata alla disponibilità dei posti volo/data ad essa riservati. La prenotazione e l'emissione del biglietto può anche essere richiesta direttamente ad Alitalia all'indirizzo e-mail corporate@alitalia.it. Per cambi e cancellazioni contattare il call center Alitalia +39 06 65859024 dal lunedì al venerdì dalle 9.00 alle 17.00. Fiera Rho/Milano è raggiungibile da Malpensa con il Malpensa express+MM 1 con cambio a Milano Cadorna, o, il nuovo Malpensa Fiera con cambio (per ora provvisorio) a Busto Arsizio sulla S6 destinazione fiera. In alternativa gli autobus con destinazione diretta in fiera. Ricordiamo che è pienamente operativa la stazione ferroviaria "Fiera" in comune tra la "MM 1" e le linee "S" del passante e le linee per Torino e Domodossola.

presentato a Milano il nuovo calendario della fiera di Norimberga

Il NürnbergMesse Group è una delle 20 maggiori società fieristiche del mondo e delle prime 10 europee con oltre 100 manifestazioni internazionali alle quali partecipano ogni anno 27.000 espositori (internazionalità 37%), 895.000 visitatori professionali (internazionalità 20%) e 365.000 visitatori non professionali. Fiera Norimberga è presente con società affiliate in paesi come Cina, Nordamerica e Brasile. Dispone inoltre di una rete di circa 50 rappresentanze attive in 73 paesi

Tra le manifestazioni ricordiamo la biennale del marmo che si svolge da una trentina d'anni nella bella città bavarese che data la sua ospitalità semplifica la partecipazione.

Proprio in tema di semplificazione e di risparmio la fiera annuncia che dall'orario estivo 2010 entrerà in servizio un nuovo volo diretto Milano Norimberga gestito dalla Air Berlin

che va ad aggiungersi alle varie coincidenze di Lufthansa in partenza da Milano Malpensa, nuovo hub del sud Europa della compagnia tedesca in sostituzione delle linee abbandonate da Alitalia.



La facilità del trasferimento con il metrò a Norimberga aeroporto-fiera rende possibile per gli operatori italiani la visita in un solo giorno.

La prossima edizione dello Stone+Tec di Norimberga si svolgerà nell'insolita data dal 22 al 25 giugno 2010

Cambiano la periodicità o le date di altre fiere

Technipierre la fiera biennale della pietra belga che si svolge a Liegi annuncia che la prossima edizione si svolgerà dal 31 marzo al 3 aprile 2011. maggiori informazioni su technipierre.be.

Annuncio anche dalle fiere americane

StonExpo/Marmomacc Americas si svolgerà nel gennaio 2011 insieme a Surfaces. Il nuovo appuntamento è al Mandalay Bay di Las Vegas, dal 26 al 28 gennaio, con inizio conferenze a partire dal 25 gennaio.

Marmi, tecnologia, design

Presentata a Carrara la 30° edizione di CarraraMarmotec che si terrà dal 19 al 22 maggio 2010.

L'head line di CarraraMarmotec è sempre stata quella di proporre un programma di iniziative ed eventi destinati non solo a promuovere marmi e tecnologie ma anche ad affrontare le problematiche tecniche e ad esplorare nuovi metodi ed opportunità di marketing.

La tradizione si rinnova anche in questa edizione ed è rafforzata con la mediapartnership de "Il Sole 24 Ore group" divisione Architettura e Design che collaborerà alla realizzazione di tre incontri che avranno come tema la comunicazione di un territorio, la valorizzazione e la salvaguardia dei prodotti di eccellenza e la valorizzazione dei marchi del comparto industriale.

Altro evento che susciterà, come sempre, l'attenzione dei progettisti è la lectio magistralis tenuta da un prestigioso protagonista dell'architettura moderna.

Quattro architetti, testimoni di esperienze condideranno le proprie esperienze confrontandosi sul tema dell'uso della pietra naturale nel "contract" da considerare come una nuova frontiera nell'uso della pietra naturale mentre con la mostra "Pezzi al Forte". Organizzata dalla rivista A+D+M in collaborazione con ADI Liguria, saranno proposti 10 pezzi di design firmati da altrettanti designer in collaborazione con altrettante aziende fornitrici: 10 modi differenti di usare la pietra naturale che saranno valutati su un grande palcoscenico internazionale.

Fra gli eventi più prestigiosi che si svolgeranno in fiera, si colloca la premiazione dei vincitori del Marble Architectural Awards (MAA) che giunge alla 25esima edizione, l'edizione speciale per il "silver Award" è aperta alla partecipazione di designers, architetti, designers di arredo urbano e interiors provenienti da tutto il mondo. Un grande confronto di scuole e studi internazionali prestigiosi che si contenderanno un premio molto ambito a livello internazionale fra chi progetta ed utilizza professionalmente la pietra naturale.

I vincitori, scelti da una giuria internazionale saranno chiamati ad illustrare il loro lavoro con una conferenza che si terrà nell'ambito di CarraraMarmotec che presenterà i

progetti vincitori di altri due premi: Dressed Stone Design Award e Innovative Design Technology Award.

Dressed Stone è realizzato in collaborazione con Antonio Lupi Design, ed è destinato a studenti di università e scuole di design interior designers e architetti under 30 che dovranno presentare progetti il cui tema è il bagno e il wellness con utilizzo di vetro e marmo bianco di Carrara.

La prima edizione del premio Innovative Design Technology è patrocinata da A.D.I. (Associazione Italiana per il Design Industriale) e premierà le aziende espositrici che presenteranno in fiera macchine per le quali è stato curato in modo particolare il design della "carrozzeria". Faranno parte della giuria rappresentanti di A.D.I. e la premiazione si terrà nel corso della fiera.

L'edizione 2010 raccoglie i risultati di una grande attività di promozione iniziata fin dal 2008, con la partecipazione alla Milano Design week nello spazio Superstudio Più di Zona Tortona, con la presentazione della reception in marmo bianco di CarraraMarmotec Natural Stone Vision progettata da Giulio Cappellini e proseguita con iniziative come la mostra/evento Stone Style che ha presentato a Carrara, nella prestigiosa sede del Museo di Arti plastiche, pezzi disegnati da famosi designer italiani e realizzati con le tecnologie esclusive delle aziende di Carrara.

Terzo evento della serie è stata la partecipazione con l'installazione Sacro e profano al Fuori Salone di Milano 2009, con la collaborazione di prestigiose aziende del lapideo e di prestigiosi marchi dell'italian style che hanno collaborato a realizzare un'ambientazione di grande impatto.

A testimoniare l'impegno di CarraraFiere e di Internazionale Marmi e Macchine a sostegno delle campagne di promozione e informazione e promozione della pietra naturale viene la decisione del prestigioso MIA, il Marble Institute of America di tenere la riunione annuale del Board of directors a Carrara durante la fiera.

origine e autenticità':
IL PORFIDO DAL TRENINO"



Al PalaRotari di Mezzocorona/Trento si è svolto il 4 dicembre, giorno dedicato a Santa Barbara patrona dei minatori, un convegno dal titolo "Origine e Autenticità: il porfido dal Trentino" organizzato dal Consorzio Cavatori Produttori Porfido di Albiano per celebrare i suoi trentanni di attività.

Giornata molto positiva con un'elevata affluenza di pubblico che ha potuto cogliere una riflessione sul mondo del porfido, sui trentanni di duro lavoro svolto dal Consorzio Cavatori Produttori Porfido di Albiano e il pensiero del Presidente Ezio Pisetta, che ha fornito alcuni dati economici sul continuo sforzo di crescita e di sviluppo che il Consorzio porta avanti dal 1979. Pisetta ha espresso fiducia nel futuro e con orgoglio ha sottolineato il libro che il Consorzio ha ideato come elemento di pregio per sostenere e divulgare il porfido dal Trentino dentro e fuori i confini italiani.

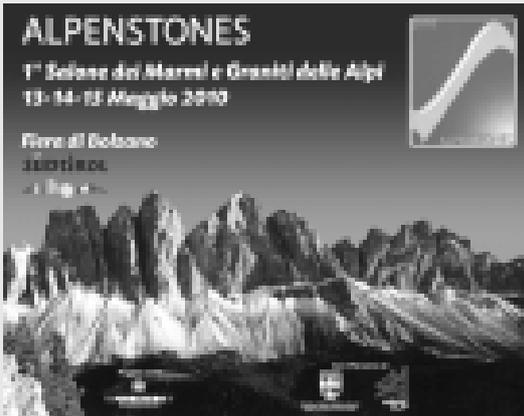
Presenti al convegno molti rappresentanti del mondo istituzionale ed imprenditoriale, tra i quali l'Assessore all'Industria e Commercio e Artigianato della Pat, Alessandro Olivi il quale ha discusso del mondo e delle leggi in ambito europeo per diffondere il sistema di certificazione dell'Origine dei prodotti. Ha affermato: "importante è l'orgoglio per la propria tradizione per riuscire a diffondere e conquistare una maggiore quota ed essere apprezzati sempre di più; bisogna comunicare in modo chia-

ro e consapevole la propria tradizione." Importante è stata anche la partecipazione del Prof. Alessandro Ubertazzi, docente del Dipartimento di Tecnologia dell'Università di Firenze, il quale ha discusso dell'importanza dell'accreditamento di comprare il porfido dal Trentino che è come comprare un pezzo di storia italiana. Si tratta di una parte culturale da diffondere per ricercare uno strumento importante come la certificazione dell'origine per diffondere il prodotto italiano. Il porfido è un materiale unico, per le sue caratteristiche che non si può trovare ovunque, per questo è necessario che il Trentino valorizzi il suo prodotto.

Il Consorzio Cavatori Produttori Porfido è una realtà imprenditoriale fortemente presente nella comunità di Albiano; una realtà che continua a crescere e svilupparsi in Italia ma anche a livello mondiale. Proprio per questo affermare la propria origine è un segno di qualità e di distinzione. Una qualità distinta inoltre dalle tecniche di estrazione e produzione del Consorzio, che si esprime al meglio nel Porfido Kern®, dalla commercializzazione del prodotto fino alla sua posa.



ALPENSTONES



Si svolgerà in Fiera Bolzano da giovedì 13 maggio a sabato 15 maggio 2010 la prima rassegna dei Marmi e Graniti delle Alpi "Alpenstones" de-

dicata alle Pietre, al Design.

E' un nuovo progetto di fiera di qualità che coniuga il business e la cultura delle pietre e della loro lavorazione. La manifestazione, infatti, prevede iniziative di matching, incontri diretti tra espositori e potenziali clienti, così come una importante parte dedicata ai convegni, utile all'approfondimento delle principali tematiche del settore.

Organizzata con il patrocinio della Regione Trentino Alto Adige e della comunità di lavoro delle Regioni Alpine Arge Alp si presenta come un laboratorio culturale

e commerciale per lo sviluppo del sistema marmi e graniti delle Alpi, con lo scopo di promuovere il prodotto e le tecnologie anche attraverso le tendenze nel mondo delle costruzioni del design e della ecosostenibilità.

Alpenstones vuol essere una grande vetrina nella quale è possibile incontrare il meglio della tradizione e dell'innovazione produttiva delle Alpi, con opere realizzate in Italia, Austria, Svizzera, Francia e Slovenia, e con le e con le molteplici iniziative per far conoscere le peculiarità e la ricchezza delle pietre alpine nonché delle potenzialità espressive dell'uso dei materiali nell'architettura e nel design. Alpenstones promuoverà anche la formazione, con corsi, seminari tecnici e programmi per architetti sulle

tendenze più attuali del settore della pietra e del design alpino.

La civiltà nei territori alpini si è sviluppata in stretto rapporto con la pietra, fin dalla prima comparsa dell'uomo sulle nostre montagne.

Da Ötzi ai giorni nostri, la pietra ha accompagnato senza soluzione di continuità, a volte ostacolando, altre consentendo, i tentativi di insediamento umano nelle Alpi.

Dall'impatto con la pietra sono nate armi, ma anche strumenti di lavoro, roccaforti ed abitazioni, trincee e strade, in un continuo confronto-scontro che l'uomo ha, da sempre, parimenti subito e ricercato. L'uomo si misura con la pietra e non può prescindere da questo rapporto.

Per informazioni: tel 0471 565000



CEN/TC 246
"Natural Stones"

CEN/TC 178/WG2
"Paving units and kerbs - Natural stone products";

CEN/TC 128/SC8
"Slate and stone products for roofing";

CEN/TC 154/SC4
"Hydraulic bound and unbound aggregates";

CEN/TC 125/WG 1/TG 6
"Masonry units - Natural stone products".

Ente Nazionale
Italiano di Unificazione
Via Sannio, 2
20137 Milano
tel. 02.700241
fax 02.70024375
www.uni.com

Informazioni presso
Segreteria Tecnica
SC4/EDL - UNI
tel. 02.700.241 -
02.70106106

MACCHINE

UNI 10905:2000
UNI ISO 841:1981
UNI EN 1804-1:2004

UNI EN 1804-2:2004

UNI EN 1837:2001
UNI ISO 2972:1984
UNI EN ISO 8662-14:1998

UNI EN 1925:2000

Acustica - Procedura per prove di rumorosità delle macchine per la lavorazione del marmo e del granito
Comando numerico delle macchine. Nomenclatura degli assi e dei movimenti
Macchine per unità estrattive in sotterraneo - Requisiti di sicurezza per armature marcianti ad azionamento oleodinamico - Parte 1: Elementi di sostegno e requisiti generali
Macchine per unità estrattive in sotterraneo - Requisiti di sicurezza per armature marcianti ad azionamento oleodinamico - Gambe e puntelli meccanizzati
Sicurezza del macchinario - Illuminazione integrata alle macchine
Comando numerico delle macchine. Segni grafici.
Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Macchine portatili per la lavorazione delle pietre e scrostatori ad aghi
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione del coefficiente di assorbimento d'acqua per capillarità

PIETRE NATURALI

UNI 8458-83
UNI 9379-89
UNI 9724/1-90
UNI 9724/2-90
UNI 9724/3-90
UNI 9724/4-90
UNI 9724/5-90
UNI 9724/6-90
UNI 9724/7-92
UNI 9724/8-92
UNI 9725-90
UNI 9726-90
prUNI U32.07.248.0

UNI EN 1926:2000
UNI EN 1936:2001

UNI EN 12370:2001
UNI EN 12371:2003
UNI EN 12372:2001
UNI EN 12407:2001
UNI EN 12670:2003
UNI EN 13161:2003
UNI EN 13364:2003

UNI EN 13373:2004
UNI EN 13755:2002
UNI EN 13919:2004

Prodotti lapidei - Terminologia e Classificazione
Pavimenti lapidei - Terminologia e Classificazione
Materiali lapidei - Descrizione petrografica
Materiali lapidei - Determinazione della massa volumica apparente e del coefficiente d'imbibizione
Materiali lapidei - determinazione della resistenza a compressione semplice
Materiali lapidei - Confezionamento sezioni sottili e lucide di materiali lapidei
Materiali lapidei - Determinazione della resistenza a flessione
Materiali lapidei - Determinazione della microdurezza Knoop
Materiali lapidei - Determinazione della massa volumica reale e della porosità totale e accessibile
Materiali lapidei - Determinazione del modulo elastico in compressione
Prodotti lapidei - Criteri di accettazione
Prodotti lapidei (grezzi e lavorati) - Criteri per l'informazione tecnica
Materiali lapidei - Determinazione della resistenza all'urto non standardizzato
Materiali lapidei - Resistenza al gelo (o carico di rottura a compressione semplice dopo gelività) non standardizzato.
Materiali lapidei - Resistenza all'usura non standardizzato
Materiali lapidei - Coefficiente di dilatazione lineare termica
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione della resistenza a compressione
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione delle masse volumiche reale e apparente e della porosità totale e aperta
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione della resistenza alla cristallizzazione dei sali
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione della resistenza al gelo
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione della resistenza a flessione sotto carico concentrato
Metodi di prova per pietre naturali - Essame petrografico
Pietre naturali - Terminologia
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione della resistenza a flessione sotto momento costante
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione del carico di rottura in corrispondenza dei fori di fissaggio
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione delle caratteristiche geometriche degli elementi
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione dell'assorbimento d'acqua a pressione atmosferica
Metodi di prova per pietre naturali - Determinazione della resistenza all'invecchiamento dovuto a SO2 in presenza di umidità

Marocco, Tunisia, Carrara

Incontri, conferenze e seminari tecnici con autorità ed operatori in Marocco e Tunisia per presentare la trentesima edizione della fiera internazionale di marmi, tecnologie e design di Carrara Marmotec



Ecco Marocco e Tunisia dove negli ultimi anni l'Africa del Nord ha fatto registrare una crescita costante nell'importazione di marmi italiani, con un fatturato in aumento sui valori che sono coperti quasi completamente da export toscano, con cifre molto interessanti per Marocco e Tunisia che, nel 2008, hanno importato complessivamente marmi italiani per un valore di circa 45 milioni di euro mentre è sempre più interessante la cifra dell'export nazionale di macchine e tecnologia verso i paesi africani a testimoniare il rafforzamento di una struttura produttiva che, in alcuni paesi, è sostenuta anche da consumi interessanti.

Si tratta di Paesi che hanno avviato da anni un processo di industrializzazione e valorizzazione delle risorse lapidee nazionali, che hanno tradizione ed esperienza nell'uso della pietra naturale.

Da questo nasce la volontà espressa in tutte le occasioni ufficiali da parte di autorità e rappresentanti del mondo economico ed associativo, di rafforzare i rapporti con l'Italia, con Carrara e con la fiera."

La dimostrazione più concreta dell'intenzione di migliorare la competitività dell'industria lapidea tunisina attraverso una stretta collaborazione con il comparto italiano è stato l'invito ufficiale alla delegazione italiana a partecipare all'apertura del 2° Salone internazionale della Pietra Tunisina allestito nel Centre des Foires di Tunisi, inaugurato dal Ministro delle Attrezzature, Ambiente e Pianificazione S. Malloush, presenti la direttrice del settore cave del ministero Madame Ben Soltane, il presidente della Federazione Nazionale delle Costruzioni Brahim Naeli e il presidente della Camera dei Marmisti Ben Saad.

Km "0"

anche per le pietre naturali

L'Azienda Territoriale per l'edilizia residenziale di Verona (A.T.E.R.), l'ente pubblico preposto alle case popolari, e il Centro Servizi Marmo di Volargne hanno siglato un protocollo di intesa, durante la passata fiera di Verona che porterà all'utilizzo di marmi estratti nel territorio Veronese (che non mancano) per le opere di manutenzione e gestione degli immobili di edilizia sociale.

L'accordo con il quale ATER intende valorizzare l'utilizzo di materiale lapideo locale negli affidamenti di appalti di lavori conferma l'impegno dell'azienda territoriale non soltanto nel rispetto della vigente normativa in materia dell'utilizzo dei materiali costruttivi ma nella valorizzazione delle realtà economiche del proprio territorio che sono anche la sua prima risorsa. Il materiale lapideo di prima qualità sarà messo in posa secondo i canoni della tradizione locale e verrà destinato ai più svariati usi nel campo degli immobili. Credo, ha affermato Cordoli, presidente dell'ATER, che sarà uno stimolo per i costruttori operanti sul territorio veronese per un maggiore utilizzo di marmi per strade di pregio e di opere di arredo urbano. Il piano triennale di interventi di edilizia previsti dall'ATER sino al 2012 supera i 56 milioni di euro, una cifra che testimonia anche il valore strettamente economico che comporta il protocollo di intesa. Il Centro Servizi Marmo di Volargne è il referente del Distretto del marmo e delle pietre del Veneto, che abbraccia tutto il territorio veronese, la Lessinia fino alle valli vicentine e alla zona di Asiago.



A margine dell'incontro è stato argomentato che negli stati che sono in concorrenza con l'Italia per la pietra naturale, dalla Cina all'India, i legami tra imprese e politica sono molto più stretti che in Italia e forniscono un vantaggio concorrenziale essenziale. In alcuni stati a livello governativo, oltre a prediligere la produzione locale di una qualunque merce, si danno anche contributi per l'esportazione, per l'acquisto di carburanti e per la promozione estera. Anche gli stessi Stati Uniti nei loro lavori pubblici hanno emesso indicazioni con la nuova presidenza Obama di utilizzare prodotti locali secondo la dottrina del "buy american".

Questo accordo segue la falsariga di una norma della Regione Autonoma del Trentino Alto Adige che stabilisce l'utilizzo del porfido locale per i lavori di posa in esterno dei luoghi pubblici, seguendo la secolare tradizione locale che caratterizza i centri locali. E' il caso di sottolineare che noi riteniamo che queste esperienze vadano allargate a tutte le regioni e a tutti i settori produttivi, una forma di sostegno alle imprese che a differenza delle attuali non aumenta i costi di bilancio, già in deficit, del nostro Stato. Lo stesso principio ecologico e di buon senso dei Km. zero che valorizza i prodotti agricoli delle nostre regioni può venire applicato ad ogni tipologia di prodotto che noi italiani siamo in grado di produrre.

.....



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.

.....

Un manuale d'attualità

GLI ATTI DEL FISCO NEL PROCESSO. Come difendersi dal fisco in giudizio. l'accertamento. le strategie processuali. le prove. al termine di ogni capitolo la selezione delle sentenze che contano nella prassi giudiziaria.

Edito da Maggioli Editore e scritto dal Magistrato A. Martinelli affronta le fattispecie sostanziali più frequenti e tecnicamente più impegnative della giustizia tributaria, riservando ampio spazio e attenzione alle sentenze della Cassazione e della Corte di giustizia UE, dalle quali nascono spesso i modelli di riferimento che contano nella prassi giudiziaria.



Sicuramente lo strumento più utile nella pratica, il Manuale evidenzia le singole questioni e le rispettive soluzioni nel contesto di una trattazione esaustiva che fornisce l'agevole e rapida verifica delle problematiche giudiziali riguardanti in ogni dettaglio in linea con le novità legislative e giurisprudenziali su studi di settore, redditometro, accertamenti bancari, black list, valori immobiliari e con le nuove regole del processo tributario - esito delle modifiche apportate al rito civile - questo Manuale si caratterizza per l'esposizione chiara e sintetica che consente di cogliere immediatamente l'essenza delle questioni.

consente di cogliere immediatamente l'essenza delle questioni.

Questi i capitoli:

1. La terzietà del giudice e la parità delle parti.
2. La ripartizione degli oneri probatori.
3. Le dichiarazioni dei terzi.
4. La motivazione dei provvedimenti impositivi.
5. La regolazione delle spese processuali.
6. I vizi degli atti impositivi.
7. L'accertamento fondato sugli studi di settore.
8. L'accertamento sintetico (redditometro).
9. IRAP e lavoro autonomo non organizzato.
10. Gli atti irrogativi di sanzioni.
11. L'accertamento fondato sui dati bancari.
12. Rettifica dei valori immobiliari nell'imposta di registro (e tributi assimilati).
13. Rettifica di valore degli immobili ai fini dell'IVA e delle imposte sui redditi.
14. Autotutela negata: i rimedi giurisdizionali.
15. Cartelle esattoriali: i vizi.
16. Cartelle esattoriali: i termini per la notifica.
17. La forza preclusiva del giudicato esterno.
18. Tassazione dei proventi da attività illecite.
19. Rettifica delle valutazioni e obbligo di riliquidazione degli esercizi successivi.
20. Il transfer pricing.
21. I costi sostenuti all'estero: dalla black list alla white list.
22. La frode carousel.
23. I rapporti tra fisco, sostituto di imposta e sostituito.
24. L'abuso del diritto.

Ogni capitolo si conclude con un'accurata Rassegna di giurisprudenza comprendente le decisioni più significative della Corte di Cassazione.

il Piano casa e le sue opportunità

Si è svolta in Fiera Milano tra il 5 al 13 dicembre con la solita partecipazione di 3 milioni di visitatori (nonostante la crisi) l'Artigianato in fiera, la più grande kermesse mondiale per il pubblico dedicata a tutti settori dell'economia familiare.

Insieme all'artigianato in fiera, Ecoabitare, la fiera della casa ecosostenibile dedicata alle finiture e impianti ecosostenibili, prodotti ad alta efficienza energetica; arredamento per l'esterno (balconi, terrazzi, attici e giardini), il verde e i suoi accessori, benessere, sport e piscine.

L'interesse verso i prodotti "green" legati alla casa è cresciuto ultimamente grazie al Piano Casa approvato dal Governo nei mesi scorsi: la casa è la struttura più importante su cui intervenire, sia in termini strutturali, sia per la diffusione di buone pratiche che possono contenere l'impatto sull'ambiente.

Questi alcuni punti del nuovo Piano Casa presentato in fiera:

- Ampliamento di edifici fino al 20%
- Riutilizzo di volumi esistenti, con bonus sino al 30%
- Sostituzione di edifici con demolizione e ricostruzione
- Eco-vantaggi: qualità architettonica e dotazione di verde
- Tutela dei centri storici, delle aree naturali protette e delle zone inserite nei parchi regionali

Per far conoscere il nuovo piano casa a ingegneri, architetti, geometri, periti, impiantisti, studenti, studi di progettazione in ambito edile e termotecnico è stato pubblicato un manuale scritto dagli ingegneri Mauro Moroni e Fabrizio Onofri contenente:

- Il piano casa vero e proprio
- Le detrazioni fiscali del 55% per il risparmio energetico in edilizia
- Impianti fotovoltaici e conto energia
- Manuale di istruzioni del software Qualificator
- Bibliografia

(costo 57,60 Eur)

PER SAPERNE DI PIÙ: <http://www.archimagazine.com/bookshop/lwqualificator2.pdf>

Quando si parla di CasaClima, molti s'immaginano una casa tutta di legno e materiali speciali mirati al risparmio energetico. Una CasaClima può essere costruita anche in muratura, ovviamente seguendo particolari tecniche. È quanto si evince sfogliando la seconda edizione del manuale.

Il modello CasaClima sinonimo di costruzioni energeticamente efficienti e sostenibili si è guadagnato l'ammirazione di molti anche oltre i confini altoatesini. La richiesta di edifici che sappiano coniugare necessità dei suoi occupanti e quelle ambientali, aumenta. In alcune località, come ad es. nella provincia di Bolzano, vi sono già delle norme vincolanti per le nuove costruzioni e le ristrutturazioni.

Per questo motivo un manuale è molto importante ed utile ad artigiani, committenti, imprese di costruzioni, tecnici e progettisti, dato che contiene sollecitazioni e soluzioni per la costruzione di CasaClima in muratura e trasmette conoscenze specifiche. Grazie a tabelle, grafici, simulazioni di calcolo e foto, si possono comprendere meglio i principi della fisica architettonica e suoi valori di riferimento.

Tra i tanti capitoli segnaliamo: I vantaggi della costruzione massiccia

- La conduttività termica (valore-lambda)
- La profondità di penetrazione termica
- La resistenza termica
- L'isolamento acustico
- L'Umidità relativa dell'aria
- L'applicazione di un cappotto esterno

ESEMPIO DI CALCOLO: <http://www.archimagazine.com/bookshop/lterlacher2.pdf>

ESEMPIO TABELLA: <http://www.archimagazine.com/bookshop/lterlacher3.pdf>

Scritto da Marco Zani può essere richiesto a: <http://www.archimagazine.com/bookshop/lterlacher.htm>

VENTIQUATTRESIMA

EDIL 2010

T E C H

WWW.PROMOBERG.IT

DALL' 8 ALL' 11 APRILE

FIERA BERGAMO

giovedì - venerdì

10:00 / 19:00

sabato - domenica

9:00 / 19:00

3° SALONE DEL
RISPARMIO
ENERGETICO

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

Arte sacra in pietra di Saltrio

La pietra di Saltrio e il suo territorio, la nuova serie di sculture della Via Crucis nella Chiesa Parrocchiale di Rovello Porro (CO).

La Chiesa di Rovello Porro ospita una nuova serie di monumentali sculture in pietra di Saltrio opera di Gabriele Di Maulo, commissionate dal parroco Don Maurizio Corbetta.

Le quindici stazioni della Via Crucis sono alte cm 125 x cm 80 di larghezza, la profondità è di cm 12, il peso di ca. 200Kg ciascuna.

La pietra di Saltrio, un calcare la cui estrazione anche a fini edili industriali si è fermata da qualche decennio, le cave, tutte in galleria, sono nella zona tra Varese e la Svizzera Val Ceresio (Viggiù, Saltrio, Brenno Useria).

E' una pietra storica lombarda con cui sono state realizzate il fonte battesimale del Battistero di Varese (XIII secolo), il santuario di Saronno e la cattedrale di San Lorenzo a Lugano (inizio XVI secolo). A Milano, colonne del piccolo chiostro di S. Maria delle Grazie e colonnine della tribuna bramantesca.

L'uso divenne diffuso nei secoli XVII e XVIII per le membrature architettoniche delle facciate degli edifici privati, in associazione con gli sfondati intonacati, ad esempio a Milano i palazzi Reale, della Biblioteca Ambrosiana, Annoni, Archinto, Litta, Trivulzio, Tharsis e il teatro alla Scala; anche gli edifici religiosi utilizzarono queste pietre sia per le strutture che per le decorazioni (Santa Maria Consolazione, Santa Maria alla Porta, San Francesco di Paola, San Paolo Converso, San

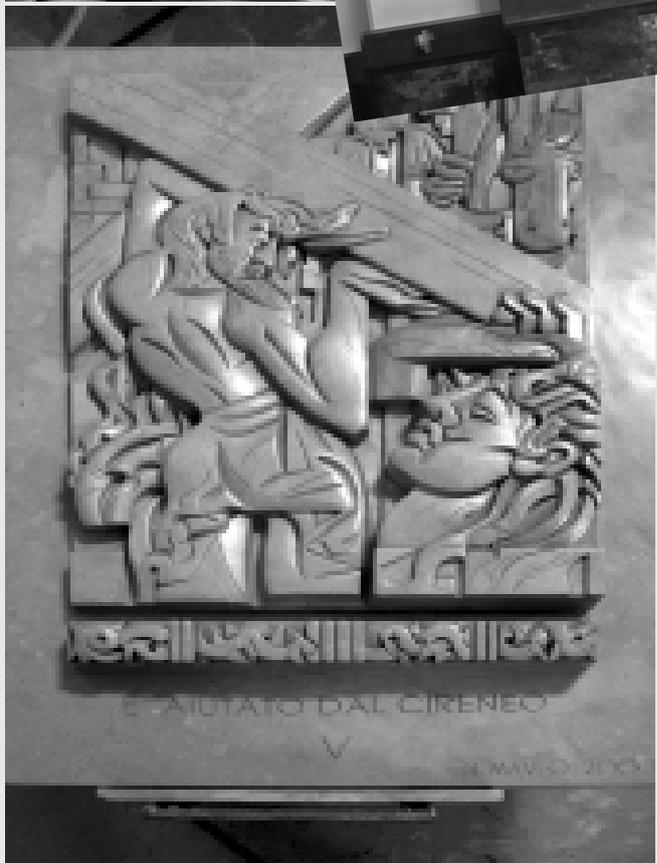
Tomaso in Terramara). Nel secolo XIX la pietra fu impiegata soprattutto per portali, finestre e balaustre dei balconi degli edifici, ma anche per la parte superiore degli arconi della Galleria Vittorio Emanuele.

Nonostante sia cessata l'estrazione industriale e' ancora possibile ricavare dei blocchi per fini artistici o per sostituire le parti deteriorate dei monumenti che la utilizzavano.

La chiesa dedicata ai SS. Pietro e Paolo è opera dell'architetto Paolo Mezzanotte che presentò il suo progetto iniziale nel '34 in cui erano previste dieci colonne, a cui in seguito se ne aggiunsero altre due, in granito di 8,50 metri di altezza e 1 di diametro, provenienti dalla demolizione dell'atrio dell'Ospedale Fatebenefratelli di Milano e poste in vendita dal comune. Il 3 febbraio 1935 arrivò la prima colonna. Il 14 marzo ebbe luogo la cerimonia della posa della prima pietra per mano del Cardinal Schuster.

I lavori fino al settembre 1939 quando la nuova chiesa venne consacrata il 30 settembre. La chiesa ha pregevoli opere pittoriche di Valentino Vago e un altrettanto pregevole altare dello scultore Floriano Bodini.

La Via Crucis è stata realizzata in Pietra di Saltrio per dare continuità al pregevole altare di Floriano Bodini sempre nella stessa nobile pietra, ed è stata affidata nella realizzazione a Gabriele Di Maulo.



Intervista allo scultore Gabriele Di Maulo

Maestro Di Maulo come si è avvicinato alla realizzazione di un'opera così complessa?

E' con grande umiltà e rispetto, ma anche con grande entusiasmo che mi sono avvicinato al lavoro della Via Crucis, per quello che era già stato realizzato da due grandi artisti che prima di me avevano lavorato all'interno della Chiesa di Rovello Porro: Floriano Bodini e Valentino Vago. La Chiesa poi, era stata progettata da Paolo Mezzanotte il celebre architetto del "Palazzo della Borsa" di Milano. A quel punto ho cercato di capire come entrare in sintonia in quel luogo con la mia opera.

Che senso ha oggi essere un artista figurativo?

Da sempre ho scelto il linguaggio figurativo, perché penso che sia il mezzo più efficace in grado di comunicare delle storie; mi piace che tutti, possano leggere qualche cosa in ciò che faccio.

Lei disegna molto, che importanza ha il disegno per uno scultore?

Il disegno è una condizione irrinunciabile nella progettazione di una scultura soprattutto quando è complessa per la presenza di molte figure ed ha un campo d'azione definito. Molto spesso la prima idea per una scultura nasce proprio da un bozzetto dettagliato, dove le ombre a matita o ad acquarello identificano già i piani. Successivamente passo alla realizzazione di un modello di gesso molto particolareggiato in scala 1:1, che servirà a replicare fedelmente, con l'impiego del pantografo, la scultura nella pietra o nel marmo.

Nella scultura esistono differenti materiali con i quali ci si può esprimere, quanto è importante capire le possibilità espressive?

I materiali della scultura hanno delle caratteristiche espressive e limiti che bisogna conoscere. Nella via Crucis ho cercato di modellare piani larghi con scuri profondi, al massimo del consentito dai vincoli imposti dal bassorilievo e dalla pietra, affinché la scultura avesse maggior "forza" e potesse essere letta anche a una grande distanza, considerando le dimensioni della chiesa.

La Via Crucis è stata realizzata con la pietra di Saltrio, come mai questa scelta?

Le opere scultoree già presenti in Chiesa erano tutte in pietra di Saltrio ed era necessario dare all'insieme un senso di continuità. E' stata una piacevole scoperta, credo che sia un materiale di grandi potenzialità espressive e d'altronde il suo passato glorioso ne è una testimonianza. Inoltre ho avuto la possibilità di collaborare con gli ultimi veri maestri scalpellini Viggjutesi Virginio e Gianni Gussoni, che ancora oggi mantengono viva la tradizione dei "Picasass".

Osservando la Via Crucis, si può notare che lei ha utilizzato molti simboli, perché?

Per sua natura la scultura pone delle limitazioni, più di quanto accada per la pittura in ciò che può essere rappresentato, per questo è necessario fare ricorso a simboli che abbiano un'efficacia estetica oltre che una funzione narrativa. Ho cercato in particolare, nelle testimonianze archeologiche che facevano riferimento al mondo dell'antica Roma gli elementi più significativi che identificassero l'influenza della cultura romana nei luoghi dove si svolse la passione di Cristo.

Il corpo umano è stato rappresentato facendo attenzione al rispetto dell'anatomia e delle leggi che regolano il movimento, cosa che nelle opere contemporanee si osserva raramente.....

M'interessa rappresentare il corpo umano per quello che può comunicare. Nella Via Crucis, mi sono affidato alle possibilità espressive del corpo, con particolare attenzione ai gesti delle mani e all'espressione dei volti dei personaggi che animano le scene. La Via Crucis è la rappresentazione del dolore terreno di Cristo e sempre al corpo e alle sue possibilità espressive mi sono affidato tenendo conto della meccanica dei movimenti, ho cercato di descriverne le reazioni allo sforzo, alla violenza, al

dolore fino al definitivo irrigidimento nella morte. Ho pensato che questo fosse il modo migliore per comunicare il messaggio di colui, che pur di natura divina e quindi capace di sconfiggere ogni cosa, accetta su di sé il dolore per la salvezza dell'umanità.

Lei è allievo di Floriano Bodini uno dei massimi scultori italiani del '900, cosa le ha lasciato questa esperienza?

La possibilità di frequentare lo studio di un grande maestro, penso che sia stato per me molto importante, per il patrimonio di esperienze assimilate, che mi sono state utili per avere un punto di partenza solido, sul quale costruire l'evoluzione del mio linguaggio. E' un'esperienza paragonabile a quella che poteva fare un artista italiano in una "bottega" del Rinascimento. Ho partecipato alla realizzazione di opere monumentali di grande valore artistico e di quelle imprese mi è rimasto il rigore con il quale affronto quotidianamente la mia professione: un senso di lealtà che m'impedisce di tradire me stesso e le mie idee e conseguentemente gli altri, anche quando il rischio è di non piacere a tutti.

Che importanza ha per lei l'arte del passato?

Nella Via Crucis ci sono molti riferimenti alla scultura del passato e all'architettura razionalista italiana. Nel modellare i panneggi ad esempio sono riemerse le esperienze d'inamovibili maestri di varie epoche da Jacopo Della Quercia a Michelangelo a Bernini e molti altri, che ho studiato attentamente ai tempi in cui frequentavo l'Accademia di Carrara.

Ha citato l'architettura razionalista italiana, in quale modo ha influenzato il suo lavoro di scultore?

Credo che tra scultura e architettura, vi siano molti punti di contatto, in fondo in entrambi i casi si cerca di occupare uno spazio in maniera armonica con dei volumi. In particolare penso che l'architettura razionalista sia quella che mi somiglia di più per gli aspetti monumentali che conservava, per il connubio con la scultura propria dell'architettura italiana del passato, per l'equilibrio tra pieni e vuoti, la contrapposizione tra linee rette e curve: convivenze geometriche che ricerco anche nella mia scultura.

Nel suo studio c'è ha un'ampia collezione di cd musicali, in particolare del Maestro Morricone, che rapporto ha con la musica?

Il rapporto con la musica è quasi complementare alle mie realizzazioni, ho una particolare predilezione per i compositori classici e per le musiche del maestro Morricone. Nelle opere del maestro Ennio Morricone, ritrovo una certa analogia con il mio tipo di ricerca espressiva: la sua musica, infatti, è figlia di una solida preparazione che affonda le radici nel passato, ma anche di nuove e moderne sperimentazioni sonore nella musica contemporanea assoluta. Morricone è solito cogliere dalla realtà dei suoni (il rumore delle rotaie quando passa il treno, uno schiocco di frusta, il verso della iena, le macchine industriali etc.), immettendoli all'interno delle sue composizioni - per me sono come "scintille creative". Questa Via Crucis è nata anche con l'accompagnamento della sua grande musica.

Per la traduzione dei modelli dal gesso alla pietra di Saltrio, lo scultore Di Maulo si è avvalso della collaborazione del laboratorio di Virginio e Gianni Gussoni a Viggjù (VA).

Virginio Gussoni è nato nel 1943 a Viggjù dove vive e lavora. Proviene da una dinastia di scalpellini viggjutesi che da duecento anni opera nel campo della scultura. Frequenta giovanissimo i corsi della Scuola d'Arte Industriale della Società Operaia di Mutuo Soccorso e contemporaneamente va a bottega presso lo scultore Rosario Franzì. Inizia a lavorare col padre per la realizzazione della facciata del Duomo di Magenta in pietra di Viggjù. Successivamente avvia una collaborazione con gli architetti del Canton Ticino, tra cui Mario Botta, realizzando interventi lapidei per l'edilizia. Nel 1989 apre un laboratorio di scultura dove realizza le opere di Floriano Bodini, Paolo Borghi e Pierino Selmoni. Per Bodini esegue l'altare della Basilica di S. Vittore di Varese, l'altare del Santuario degli Oblati di Rho, il basamento della Croce astile per il Santuario di Loreto, il basamento per la Croce della chiesa di Gemonio, la grande statua di Santa Brigida per il Vaticano, nonché varie opere di minori dimensioni, tra cui il pannello per la sede amministrativa dell'Agip di Milano.

EL

DOVE TROVARE INFORMAZIONI IN ITALIA

Associazioni:

ASSOMARMI - via Adda 87 - 00198 Roma RM - tel. 06.85354571 - fax 06.85354573 - assomarmi@tin.it
ACIMM - stradello Fossa Buracchione 84 - 41126 Località Baggiovara Modena - tel. 059512140
ASSOFOM - Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho MI - tel 02.939.01.041 - fax 02.939.01.780 - info@assofom.it
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
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 MARMISTI BRESCIANI - via Zanardelli 7b - 25080 Virle Tre Ponti BS - tel 030.2594506 - fax 030.2595670 - info@consorzioarmisti.org
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@sentoosn	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@santiago.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/liima/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-je.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/defaultuff.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@stl.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/kiiev/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

per una continua informazione
sulla tecnologia lapidea italiana:

www.acimm.it



ACIMM news

trimestrale in distribuzione gratuita



L'ACIMM - Associazione dei Costruttori Italiani di Macchine per Marmo e affini - è componente fondamentale della "leadership" italiana, vantando l'adesione delle maggiori Aziende settoriali, in grado di sopperire a qualsiasi esigenza della Clientela per quanto si riferisce all'impiantistica di cava ed a quella di trasformazione.

I Soggetti aderenti ad ACIMM sono caratterizzati, infatti, da un elevato grado di organizzazione produttiva e tecnico-commerciale, da una forte propensione alla ricerca, e da un rapporto con la committenza improntato ad uno spiccato e moderno senso di servizio.

Le macchine prodotte dalle Aziende ACIMM sono diffuse in tutto il mondo: i due terzi della produzione attuale sono oggetto di export, con destinazioni generalizzate per tutti i Paesi in cui l'estrazione e la verticalizzazione di risorse lapidee abbiano trovato un ruolo significativo nelle politiche di sviluppo locale, e quindi, sostanzialmente dovunque. Le Aziende ACIMM si avvalgono, in tale opera, di oltre duemila addetti, che esprimono la professionalità più avanzata del settore, ed un grado di qualificazione specifica senza pari, sia in sede progettuale, sia in campo esecutivo.

È utile aggiungere che la struttura delle Aziende ACIMM ha una valenza distributiva idonea a supportare il fabbisogno della committenza, anche per quanto riguarda la disponibilità e la consegna, in tempi funzionali, dei pezzi di ricambio, nel quadro di moderni canoni di assistenza alla Clientela.

Marmi e pietre, nella loro realtà di prodotti di pace, hanno svolto un ruolo di rilievo nel miglioramento della "way of life", attraverso l'ottimizzazione delle finiture edilizie, in cui trovano utilizzo i quattro quinti degli impieghi mondiali; e non c'è dubbio sul fatto che continueranno a svolgerlo, nell'ambito di un "trend" in rapida ascesa, a cui le Aziende ACIMM sono orgogliose di aver contribuito in maniera determinante, e con un impegno destinato a proiettarsi a lungo termine, nel nuovo millennio.

ACIMM, the Italian Association of manufacturers of machinery for marble and similar materials, is a fundamental component of the Italian leadership, which boasts the support of the leading Companies in the sector and is able to meet any of the customers' needs in terms of equipment for quarrying and transforming.

Those belonging to AC/MM are characterised by a high level of productive and technical-commercial organisation, commitment to research and a relationship with the customer which is marked by an evident and up-to-date notion of service.

The machinery produced by the AC/MM Companies is spread throughout the world. Two thirds of current production is destined mainly to Countries in which the mining and following through to the finished product of stone resources have played a significant role in the politics of local development, i.e. basically everywhere. In exporting, the ACIMM Companies use more than 2,000 highly skilled and professional people in planning as well as in the actual execution stage.

ITALIAN TECHNOLOGY FOR STONE SECTOR

It would be useful to mention also that the structure of the AC/MM Companies is organised in such a way as to be able to meet the customers' needs in terms of the availability and delivery of spare parts in convenient times, and in accordance with modern practice of assistance as well as after-sales service. Marble and stones are peace time products that have played a significant role in improving the standard of living by optimising the finish of buildings, accounting for 4/5 of its use throughout the world. There is no doubt about the fact that activity will continue in its rapid growth to which, the ACIMM Companies are proud to have made such an important contribution, and long-term commitment that will take us into the new millennium.



AMI ABRASIVI METALLICI

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5
1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

Since 1956, first in Italy, AMI S.p.A. produces special grits for granite cutting. ISO 9002 Certification got in 1997 and renewed in 2000, is the confirmation of the care of AMI, followed since its foundation, to operate by continuous modernization and new investments with the objective of a high and constant product quality. The certainty of a good quality, the on-site technical assistance in Italy and abroad, the collaboration with the gang-saws manufacturers, enable AMI to be at the top in the production technology of the grits for granite cutting by gang-saws. The new grit "PRIMA" wants once again anticipate the market and the new "super gang-saws" requirements, permitting to obtain the maximum of economy in the cutting operation, confirming AMI S.p.A. position as the Italian leader in the field. By using "PRIMA" the best results of cutting quality are obtained, and the concentrated granulometric range of the product allow to increase the ratio cubic meter/square meter.

Constantly updating know - how, the technical assistance and co-operation with gang saw manufacturers allow AMI to satisfy and anticipate the request of the clients.

AMI S.p.A. is offering a complete range of steel grit for Granite Sector and relative cutting process, as well as for Mechanical applications in surface preparation and shot peening.

AMI steel grit d Products are the following:
Carbon Steel Grit
Steel grit in Stainless Steel
Glass Beads
Synthetic Grit
Cut Wire

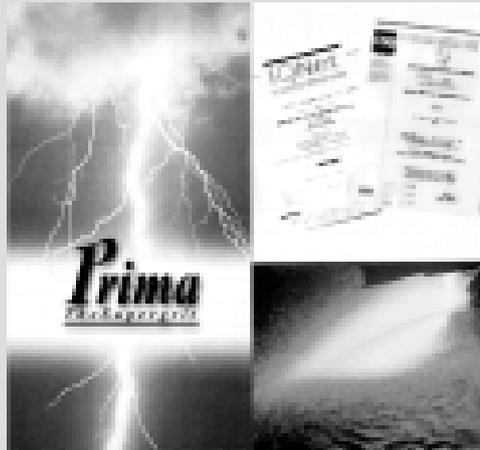
Dal 1956, prima in Italia, l'AMI S.p.A. produce graniglie speciali per la segazione del granito. La certificazione ISO 9002 conseguita nel 1997 e rinnovata nel 2000, è la conferma dell'impegno dell'AMI, perseguito sino dalla fondazione, di operare con continui aggiornamenti e nuovi investimenti con l'obiettivo di un'alta e costante qualità del prodotto. La qualità garantita, l'assistenza dei suoi tecnici ai clienti italiani ed esteri, la collaborazione con i costruttori di macchine, pongono l'AMI all'avanguardia

nella tecnologia produttiva delle graniglie per la segazione del granito con telaio. La nuova graniglia "PRIMA" vuole nuovamente anticipare le richieste del mercato e dei nuovi "supertelai" permettendo di ottenere il massimo dell'economicità dell'operazione di taglio, riconfermando la posizione dell'AMI S.p.A. di leader italiano del settore. Con "PRIMA" si ottengono i migliori risultati di qualità di segazione e le tipologie granulometriche concentrate del prodotto

permettono di incrementare il rapporto produttivo mc/mq.

Il know - how continuamente aggiornato, l'assistenza tecnica e la collaborazione con i costruttori delle macchine le permettono di soddisfare ed anticipare le richieste dei clienti. L'AMI S.p.A. propone una gamma di graniglie per il settore del Granito e la relativa segazione e per il settore della Meccanica riguardante la preparazione di superfici e lo shot peening.

Le graniglie AMI S.p.A. sono le seguenti:
Graniglie di Acciaio Fuso
Graniglie di Acciaio Inox
Graniglie di Vetro
Graniglie Sintetiche
Cilindretti di Acciaio -- Filo Graniglie



AMI - ABRASIVI METALLICI INDUSTRIALI S.p.A.

Via Parco, 47
20046 BIASSONO (MILANO) - ITALIA
Tel. 039 2200913 - Fax 039 2200955
Tel. Vendite export 039 2200904 - Fax 039 2200954
e-mail: ami-mail@abrasivimetallici.com

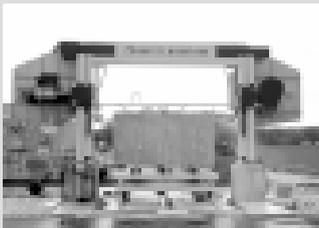


www.abrasivimetallici.com

The parent company of the group was established in Carrara, the world stone trade centre, in 1926. A gradual but constant development led the company to a world top position. A full and complete range of equipment covers any kind of requirements for block excavation and processing. Our high specialization allow us to offer unique and high tech products like the innovative diamond belt sawing machines. Our production includes a complete range of machines, equipment and accessories for the natural stone quarrying and processing. The whole industrial process is made in our factory by means advanced processing technologies and numeric control machines.



This guarantees the highest finishing levels, according to our Quality Control standards. The assembly phase of our machines and equipment is made inside by very skilled personnel. Every machine is completely inspected at the end of the process, to verify its perfect working.



A skilled staff, made of specialized technicians and designers, guarantee a continuous

development and updating of machines combining the various inputs from the Management and various Departments of the Company, from the Marketing to the Assistance Depts.

Design is worked out with up to date CAD technology, for the necessary precision and optimization of the whole process; the resulting know-how guarantees the utmost quality and reliability features of Benetti Machine Spa.

Product Categories

Diamond belt sawing machines for quarry - Chain saws - Diamond belt stationary machines - Diamond wire stationary machines - Diamond Wire machines - Diamond wire - Pneumatic/Hydraulic Drilling machines - Accessories - Cobble stone plants.

La Benetti Macchine Spa fondata nel 1926 a Carrara, centro mondiale del settore lapideo, ha avuto un graduale ma costante sviluppo, portando la ditta a un ruolo di "leading" nella produzione di macchinari ed attrezzature per l'estrazione di blocchi commerciali di marmo, granito e pietra ornamentale.

La politica aziendale della Benetti Macchine Spa è quella di lavorare secondo le regole della qualità sia nell'organizzazione interna che nel processo produttivo per poter offrire un'elevata qualità del prodotto e del servizio al cliente.

Tutte le macchine prodotte da Benetti oltre ad offrire alti standard qualitativi consentendo all'operatore un impiego in condizioni di massima sicurezza.

La produzione che include la gamma intera di macchine e di attrezzi necessari per l'estrazione della pietra squadrata viene effettuata in un ampio complesso industriale utilizzando macchine a controllo numerico che garantiscono un elevato livello di qualità del prodotto costante nel tempo.

La fase di assemblaggio finale di ogni singola macchina è sempre condotta internamente da squadre di personale qualificato che al termine del montaggio effettua un collaudo verificando la rispondenza alle specifiche tecniche.

Uno staff competente composto da ingegneri e tecnici specializzati assicurano un continuo sviluppo dei macchinari, facendo proprie le richieste provenienti dalla Direzione, dal Marketing e dall'Assistenza Tecnica, sviluppando e concretizzando nei tempi prestabiliti i prodotti ed applicando in modo sinergico idee e concetti innovativi. I progetti sono elaborati con moderne tecnologie CAD per assicurare la necessaria rapidità di realizzazione.

Categorie prodotti

Segatrici a cinghia diamantata per cava - Segatrici a catena - Squadrablocchi a cinghia diamantata - Squadrablocchi a filo diamantato stazionali - Macchine a filo diamantato per cava - Utensili Diamantati - Perforatrici - Accessori per cava - Impianti spacco.

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

BENETTI MACCHINE SpA

Via Provinciale Nazzano 20

54033 CARRARA MS

tel. 0585 84434/7-8 - fax. 0585 842667

e.mail: benetti@benettigroup.com



- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7

Bisso, fondata nel 1887 da Carlo Bisso, manufactures milling machines, polishers, smoothing machines, special machines and automatic cycles for processing marble, granite and slate.

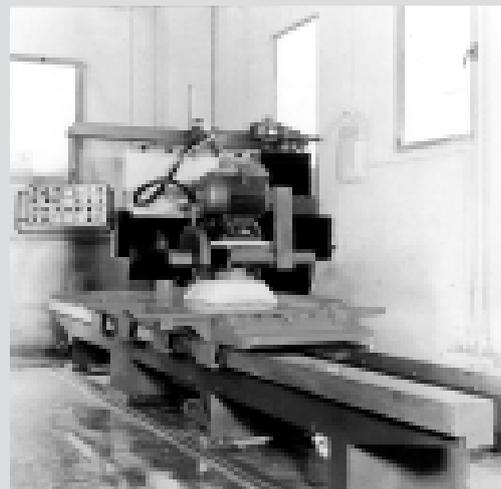
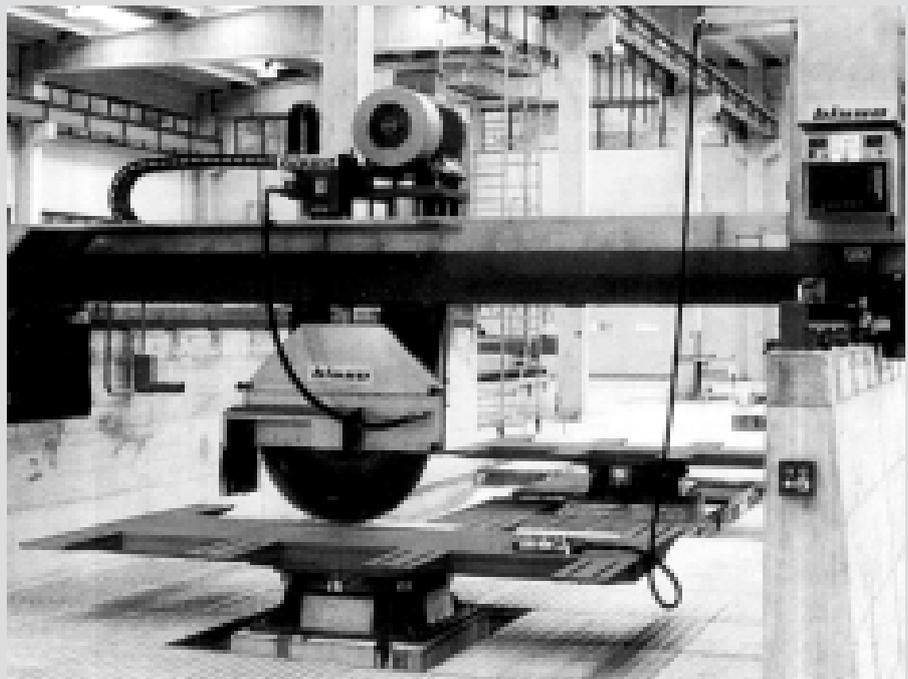
Bisso is known for its high quality production and represent all the time the real reference point for users all over the world. The prerogative of the Company is to follow always and with the best accuracy each working detail: from the choice of the raw materials, to the assembling and to the finished product, without accepting the slightest imperfection. In the first place of the machinery planning Bisso always puts its desire to fully satisfy the customer by realizing machines which meet all his requirements.

The after-sale service is always the pride of the Company for its efficiency and timeliness.

La Bisso, fondata nel 1887 da Carlo Bisso è produttrice di fresatrici, lucidatrici, levigatrici, macchine speciali e cicli automatici per la lavorazione del marmo, del granito e dell'ardesia.

La Bisso è conosciuta per l'alta qualità della sua produzione e rappresenta da sempre il vero punto di riferimento per gli utilizzatori di tutto il mondo. La prerogativa dell'Azienda è quella di seguire sempre e con la massima accuratezza ogni particolare durante tutte le fasi di lavorazione: dalla scelta delle materie prime, all'assemblaggio, fino ai prodotti finiti senza tollerare la benché minima imperfezione. Ai primo posto nella progettazione dei macchinari Bisso, resta sempre il desiderio di soddisfare pienamente la clientela attraverso la realizzazione di macchine rispondenti ad ogni sua esigenza.

Il servizio post-vendita rimane per la sua efficienza e tempestività il fiore all'occhiello dell'Azienda.



BISSO / COMANDULLI COSTR. MECC.
26012 CASTELLEONE (CR)
Via Medaglie d'Argento, 20 Z.I.
Tel. 037456161 r.a. - 0374.35721
Fax 0374.57888
e-mail: info@comandulli.it



Since 1963 Breton has been designing and manufacturing machines and complete lines for processing natural stone and ceramic materials and for manufacturing engineered stone using patented technology and plants: Bretonstone® System and Terastone® System.

Breton's worldwide leadership and pre-eminent position in technology are a further proof of the continuous strong innovative impulse that Breton gives to the market. The company employs more than 400 persons and the factory occupies a land area of 80.000 sq. mt., of which 37.000 are covered. The reliability and quality of Breton's products, well known and appreciated all over the world, are complemented by an exhaustive customer service, starting from a professional advice and up to research for optimized solutions. Research, development, quality ad innovation, together with the customer service, are the principles of the Breton's philosophy.

Breton S.p.A. has grown and ascertained itself on the market thanks to its winning philosophy dedicated to research and development, ongoing improvement, innovation and high-quality products and services.

This philosophy greatly desired by the owners is in fact created by all the people who work within the company and thanks to their creativity and dedication, have contributed to and continue to contribute each and every day to the success of this company.

Breton's organizational structure and the fact it has always worked respecting quality standards both in its organization and throughout the production phases, allow us to offer our customers a high-quality product and service.

We were the first company in this field to receive the UNI EN ISO 9001 Quality Certification in 1992, and in 2003 we were awarded the UNI EN ISO 9001 - VISION 2000 Quality Certification.

Breton dal 1963 progetta e costruisce macchine e linee complete per la lavorazione sia della pietra naturale che dei materiali ceramici ed impianti con tecnologia brevettata Bretonstone® System e Terastone® System per la fabbricazione della pietra composita. La leadership mondiale e il primato tecnologico che Breton detiene è la conferma del forte impulso innovativo che Breton trasmette costantemente al mercato. Impiegando più di 400 persone, Breton oggi risiede in uno stabilimento che si estende su 80.000 mq. di cui 37.000 mq. coperti. L'affidabilità e la qualità dei prodotti Breton, notoriamente riconosciuta in tutto il mondo, si completa con un servizio di assistenza e di cura per la soddisfazione del cliente che dalla consulenza arriva fino alla ricerca di soluzioni ottimizzate. La ricerca, lo sviluppo, la qualità e l'innovazione unitamente alla cura e all'attenzione per il cliente sono



i principi su cui si basa la filosofia di Breton S.p.A. Breton S.p.A. è cresciuta e si è imposta sul mercato grazie alla sua filosofia sempre rivolta alla ricerca, al miglioramento continuo, all'innovazione e alla qualità dei suoi prodotti e servizi.

Una filosofia fortemente voluta dalla proprietà e fatta propria da tutte le persone che vi lavorano all'interno, che con la loro creatività e dedizione hanno contribuito e contribuiscono ogni giorno al successo dell'azienda.

Breton si è strutturata ed ha sempre lavorato secondo le regole della qualità sia nell'organizzazione interna che nel processo produttivo per poter offrire un'elevata qualità di prodotto e servizio al cliente.

Siamo stati la prima azienda del settore, nell'anno 1992, ad ottenere la certificazione del sistema di qualità a norme UNI||EN||ISO||9001 e nel 2003 abbiamo ottenuto la certificazione a norme UNI||EN||ISO||9001||-||VISION||2000.

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9**
- 2.1**
- 2.2**
- 2.3
- 2.4**
- 2.5**
- 2.6
- 2.7**
- 2.8**
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3**
- 4.4**
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8



BRETON SpA

31030 CASTELLO DI GODEGO (TV) ITALIA

Via Garibaldi, 27

Tel. 0423/7691

Fax 0423/79600

e-mail: info@breton.it



1.1 The perfect edge Comandulli was founded in 1972 and has 86 employees. Today is a leader of edge polishing machines both in Italy and abroad.

1.2
1.3
1.4 From year to year the company technical staff has been constantly involved in finding out, designing and setting up new automatic machines for polishing straight, sloping and bullnose edges. All mentioned profiles are employed in the building field, furnishings and monuments, and Comandulli machines are essential instruments used by up-to-date stone craftsmen.

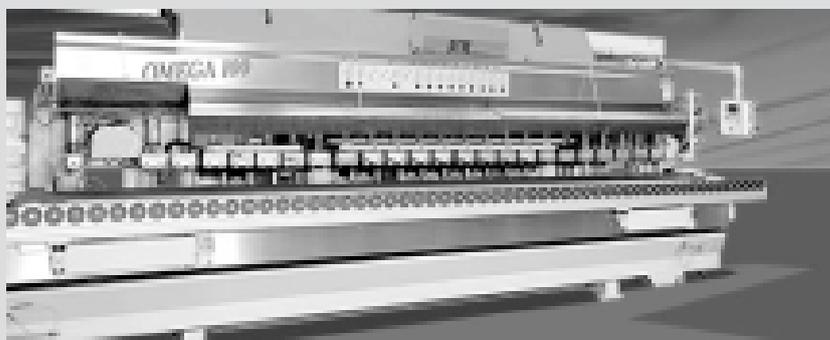
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1 Comandulli can meet the customers' up-and-up requirements by offering reliable and technically advanced machines, with high quality and reliability components.

2.2
2.3
2.4 Comandulli offers to its customers a specialized after-sale service through an extensive network of skilful technicians.

2.5
2.6
2.7 Comandulli's spreading industrial activity is ensured by an extensive network of representative Agents, promoting its products and promptly giving detailed information concerning the machines.

2.8
2.9
3.1 Comandulli is today a leading company in the field of edge polishing machines for marble and granite processing, reference point both in Italy and abroad

3.2
3.3
3.4
3.5



4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5 for the technologically advanced manufacturing quality, it can offer to its customers. Thanks to its complete organization, in December 2002 the company obtained the quality certificate UNI EN ISO 9001:2000.

La costa perfetta La Comandulli è nata nel 1972 e ha 86 dipendenti. Oggi è leader sia in Italia che all'estero nel settore delle macchine lucidacoste.

Di anno in anno lo staff tecnico dell'Azienda si è costantemente impegnato nella individuazione, nello studio e nella messa a punto di nuove linee di macchinari per la lucidatura automatica di coste diritte, inclinate e toroidali. Tali lavorazioni trovano il loro impiego nei vari settori dell'edilizia, dell'arredamento e dell'arte funeraria, e i macchinari Comandulli rappresentano uno strumento indispensabile al lavoro professionale dei marmisti al passo con i tempi.

La Comandulli è in grado di soddisfare le sempre crescenti esigenze della Clientela, proponendo macchinari affidabili, tecnicamente avanzati e costruiti con una componentistica di alta qualità ed affidabilità. La Comandulli fornisce ai propri Clienti un servizio post-vendita qualificato attraverso una rete di assistenza capillare.

La costante espansione della Comandulli è garantita anche da una fitta rete di agenti rappresentanti che promuovono i suoi prodotti sul mercato interno. COMANDULLI è oggi leader nel mondo nel settore delle macchine lucidacoste automatiche per la lavorazione del marmo e del granito, punto di riferimento sia in Italia che all'estero per le qualità costruttive tecnologicamente avanzate offerte alla clientela. Grazie all'organizzazione

completa di cui dispone, l'azienda ha ottenuto nel dicembre 2002 la certificazione di qualità UNI EN ISO 9001:2000.



COMANDULLI COSTR. MECC. Sri
26012 CASTELLEONE (CR)
Via Medaglie d'Argento, 20 Z.I.
Tel. 037456161 r.a. - 0374.35721
Fax 0374.57888
e-mail: info@comandulli.it

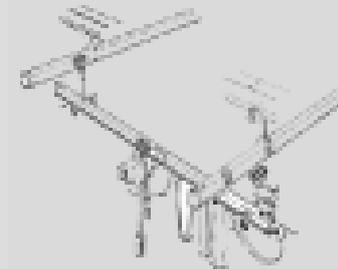
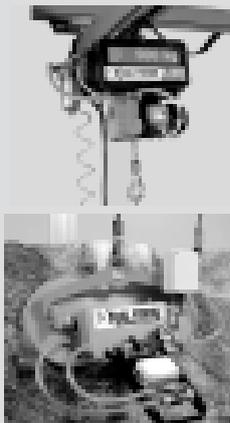




A leader company for lifting and handling equipments, starting from its great experience acquired in more than thirty years of working, is able to offer its competence in finding quick solutions to satisfy the requirements and needs of the customers. Provides column and bracket cranes; electric chain and rope hoists; overhead suspended lifting systems and handling devices: clamps, suction pads, manipulators, vacuum generators.

SUCTION PADS

Capacity from 50 to 3000 kg. Since many years, even in the stone material handling, the suction pads have been widely used. They can be employed together with lifting systems and allow handling of non-porous materials, using the vacuum produced by a vacuum generator and limited by the suction pad surface, which can then adhere the material to be lifted. Our suction pads are: - manufactured with light alloy materials. One of the conditions necessary to assure the proper functionality of the suction pad for its agreed use, is the correct selection of the model.



JIB CRANES

The jib cranes, with manual or electric rotation, in both column or wall-mounted models, are designed to handle the goods inside a plant, in a yard or next to a processing machinery. The jib cranes have three functions: - Lifting a load vertically using the hook of the lifting unit, generally consisting of a chain hoist. Traveling of the load with the help of a hoist-carrying trolley, electric or manual, which runs along the jib of the crane (except for the crane with an articulated jib where the hoist is fixed at the jib end). Slewing the load, around the constraint axis, pushed by hand or electrically by means of a motor reducer, covering the circular area underneath it, bound by the slewing range of the jib.

Azienda leader nel settore dei sistemi di sollevamento e trasporto unisce alla solida esperienza acquisita in oltre trent'anni di lavoro la disponibilità ad affrontare e risolvere con competenza e tempestività le richieste ed esigenze del settore. Forniture complete di: gru a bandiera - a colonna o a mensola; paranchi elettrici a catena ed a fune; impianti sospesi e mezzi di presa dei carichi: pinze, ventose, manipolatori, pompe per il vuoto.

VENTOSE

Portata da kg 50 a 3000. Da diversi anni, anche nella movimentazione dei materiali lapidei è diffuso l'uso delle ventose che, abbinata ad impianti di sollevamento, consentono di movimentare materiali non porosi sfruttando la depressione creata da un generatore di vuoto e circoscritta dalla superficie della ventosa o ventose che fanno presa sul materiale da sollevare. Le nostre ventose - sono realizzate con largo impiego di materiali in lega leggera.

Soluzioni su misura vengono studiate ed adattate alle diverse esigenze di movimentazione.

GRU A BANDIERA

Le gru a bandiera, a rotazione manuale o elettrica in versione a colonna o a parete, sono realizzate per movimentare localmente le merci all'interno dello stabilimento, in un piazzale o in asservimento a postazioni operative. Le gru a bandiera assolvono a tre funzioni: - sollevamento verticale del carico nello spazio. Traslazione del carico nello spazio, con l'ausilio di un carrello porta paranco, elettrico o manuale, che scorre lungo l'asse radiale del braccio della gru. Rotazione del carico nello spazio, attorno all'asse di vincolo del braccio, tramite azione di spinta manuale del carico stesso o elettricamente per mezzo di un moto riduttore, asservendo l'area circolare sottostante, delimitata dal raggio di rotazione del braccio.

1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

DAL FORNO Srl

Via Oliveti 111 - 54100 MASSA
tel.0585 793343 - fax.0585 253834
info@dalforno.com



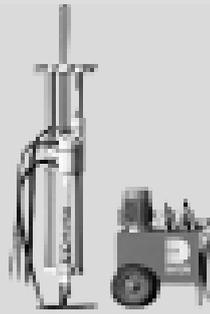
- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

DAZZINI Co., originally an assistance workshop placed in the hearth of Carrara quarries, is today one of the leading Companies in marble and granite excavation technology, working in this field for more than thirty years. Our specialization in diamond wire cutting technology, allows us to support our Customers with the fittest solutions for any kind of work and situation. Thanking to our experience we have installed excavation plants and distribution networks across many Countries, covering the most important areas all over the world.

DAZZINI CO.

produces and supply a wide and complete range of equipment and accessories for any kind of quarry operations. This service is completed by the organization of a pool of Companies for the supply of turn-key plants.

Chain Saw Cutting Machine; Diamond Wire Machines Division, Diamond wire cutting machines for marble and granite excavation; Diamond wire squaring machines; Pneumatic and hydraulic churn-drills for diamond wire lead-holes; Diamond Tools Division; Electroplated and sintered diamond wire for marble and granite quarrying and squaring; Drilling Equipment Division; Light chain pneumatic block cutters with single hammer for blocks squaring; Heavy multiple hammer pneumatic block cutters for primary cutting; Pneumatic block cutters for slot-cutting with down-the-hole hammer; Pneumatic or Hydraulic multiple perforators to be installed on the tractor or the excavator; Manual rock drills; Oleodynamic driller; Hydraulic driller; Pneumatic driller; Quarry Equipment Any kind of complemental and ancillary accessories for the quarry operations, such as: blocks moving and overturning, diamond wire assembly, ordinary quarry work, heavy equipment for quarry operations.



La DAZZINI Srl, un tempo officina meccanica per assistenza e servizio in cava, situata nel cuore delle cave di Carrara, è oggi azienda leader nel settore escavazione marmo e granito, grazie al continuo aggiornamento tecnologico ed all'esperienza più che trentennale nella lavorazione in cava.

La specializzazione nella tecnologia di taglio con filo diamantato, ci permette di assistere i nostri Clienti con le soluzioni più idonee per qualsiasi tipo di lavoro o situazione. Grazie alla nostra esperienza abbiamo installato impianti di escavazione in ogni area del globo e abbiamo creato una rete distributiva che copre capillarmente le zone più importanti nel mondo.

La DAZZINI Srl produce e fornisce una vasta e completa gamma di equipaggiamento ed accessori per ogni tipo di operazione in cava. Questo servizio è completato dall'organizzazione di un pool di Aziende per la fornitura di impianti chiavi in mano.

Tagliatrici a catena, Sezionatrici a filo diamantato, Macchine a filo diamantato per escavazione marmo e granito, macchine a filo diamantato per squadratura blocchi; Perforanti pneumatiche e idrauliche per fori-guida filo diamantato. Utensile diamantato. Filo diamantato elettrodeposto e sinterizzato per marmo e granito, per escavazione e squadratura.

Macchine perforatrici, Tagliablocchi pneumatici leggeri a catena con martello singolo per squadratura blocchi, Tagliablocchi pneumatici multipli, pesanti,

per taglio primario al monte.

Tagliablocchi pneumatici e idraulici per taglio in serie con martello fondo foro. Perforatori multipli pneumatici e idraulici installabili su escavatore o trattore. Perforanti idrauliche; Martelli pneumatici di varie misure e pesi per tagliablocchi, Martelli pneumatici per uso manuale.



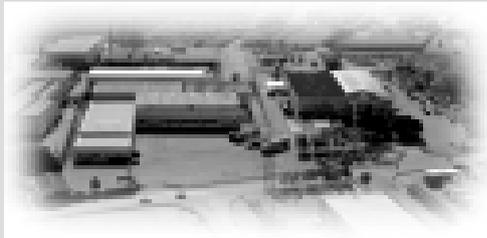
Perforante oleodinamica, Perforante idraulica a percussione, Perforante pneumatica a percussione. Equipaggiamento vario per cava, Ogni tipo di accessori complementari ed ausiliari per operazioni varie, come: ribaltamento blocchi e bancate; assemblaggio filo diamantato; attrezzi per lavoro ordinario; attrezzatura pesante.

DAZZINI Srl

Viale Zaccagna 6 - 54036 CARRARA MS
tel. 0585 50226 - fax. 0585 855874
e.mail: info@dazzinimacchine.com



The Donatoni Macchine Srl, for over 40 years has its headquarters in Domegliara in the province of Verona, one of the main areas of processing of marble and granite. The long experience in the years in various activities in the field represents a guarantee of seriousness and competence necessary to propose ideas and innovative solutions and concrete implementation of Machinery for the processing of marble and granite.



The company, in a large covered area, has a modern equipped workshop and a large spare parts warehouse. The staff of technical personnel and commercial highly qualified complete the profile of a reality aimed at satisfying the customer in every detail.

La Donatoni Macchine S.r.l., da oltre 40 anni ha la propria sede a Domegliara in provincia di Verona, una tra le principali zone di trasformazione e lavorazione del marmo e del granito. La lunga esperienza maturata negli anni in varie attività del settore rappresenta una garanzia di serietà e competenza indispensabili per proporre idee e soluzioni innovative e concrete nella realizzazione delle macchine per la lavorazione del marmo e del granito.

L'azienda, in un'ampia superficie coperta, dispone di una moderna officina attrezzata e un ampio magazzino ricambi. L'organizzazione aziendale composta da personale tecnico e commerciale altamente qualificato completano il profilo di una realtà volta a soddisfare il cliente in ogni dettaglio.

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2**
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8



DONATONI MACCHINE Srl

Via Napoleone 14 - 37015 DOMEGLIARA VR
tel. 045 6862548 - fax.045 6884347
e.mail: info@donatonimacchine.ue



- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9**
- 2.1**
- 2.2**
- 2.3
- 2.4**
- 2.5**
- 2.6**
- 2.7
- 2.8**
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3**
- 4.4**
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

Our history

It is a story of hard work, sacrifice, managerial capacity but also of success, a story that has crossed half a century. If we look back, it seems yesterday when, in 1956, the first Gaspari Menotti workshop commenced its activity in Carrara. Few years to pass from the craftsman stage and consolidate as an industrial concern. The story of Gaspari Menotti is not only the story of gangsaws for marble and granite; it is also the story of polishing machines, and all systems to work, process and produce slab s and tiles. Today the Company sees the future with the optimism of a world leader, a global presence, with the awareness of its reliability.

Innovation

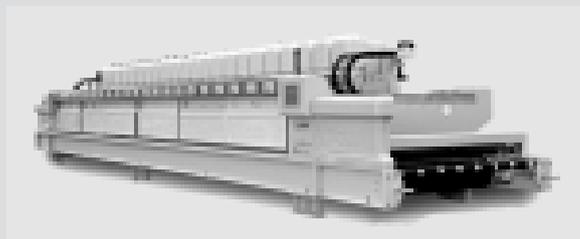
Innovation is a password here at Gaspari Menotti. Since the very beginning, when the gangsaws mod. Carrara have changed the way to saw marble, the staff at Gaspari Menotti, have continuously produced new solutions, tested them, and made them available for the market , significantly contributing to the progress of all the natural stone field. Nowadays, in order to exploit at the maximun the new technologies, studies and research are conducted with the assistance of leading Technical Institutions and Universities.

100% Made in Italy

This is a basic, fundamental issue deeply felt by all the Company; the pride to manufacture a product which is 100% Italian made. In contrast with the general trend, the design, the developement, the manufacturing, the supply of all components are rigorously kept on the territory, in defence of Italian productions and as a guarantee to their Customers. Gaspari Menotti is inspired, in its productions, by those brand names which have made the "made in Italy" brand so famous in the world.

La nostra storia

Una storia di sacrifici, tenacia, capacità manageriale che ha attraversato mezzo secolo: sembra ieri il 1956, anno in cui la prima officina meccanica Gaspari Menotti prendeva il via a Carrara: pochi anni per superare la fase artigianale e consolidarsi subito nel ruolo di officina meccanica industriale. La storia della Gaspari Menotti non è solo quella dei telai per marmo e granito ma anche quella di macchine e sistemi per la lucidatura e la lavorazione completa di lastre, marmette e filagne. Oggi l'Azienda guarda al futuro con l'ottimismo di un leader di mercato, con una presenza mondiale, grazie alle geniali intuizioni, alla ricerca, alla serietà e all'affidabilità.



Innovazione

Innovare è la parola d'ordine in Gaspari Menotti: fin dagli inizi dell'attività, quando i telai della serie Carrara hanno cambiato il modo di tagliare il marmo, lo staff tecnico dell'azienda ha prodotto continuamente idee e soluzioni, le ha testate e messe a disposizione del mercato contribuendo in maniera significativa al progresso del comparto lapideo. Oggi, per sfruttare al massimo le possibilità offerte da giovani talenti, studi e ricerche sono sviluppate in collaborazione con primari istituti universitari.

100% Made in Italy

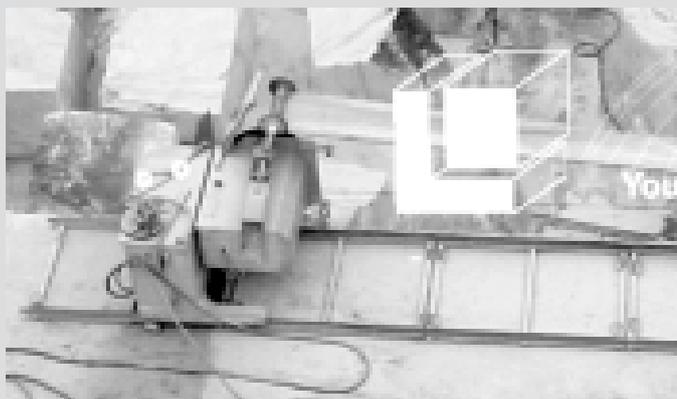
Un punto fermo, riconosciuto e sentito da tutta l'Azienda è la consapevolezza di realizzare un prodotto tutto italiano. Contrariamente alla tendenza generale, il progetto, lo sviluppo e la realizzazione, così come l'approvvigionamento dei componenti, sono assolutamente mantenuti sul territorio, a tutela della qualità e garanzia della clientela. La Gaspari Menotti si ispira per i propri prodotti ai marchi che hanno fatto grande il "made in Italy" nel mondo.

GASPARI MENOTTI S.p.A.

Viale Zaccagna, 18/F
54036 - CARRARA (MS) - ITALIA
Tel.: +39 0585 64551
Fax.: +39 0585 645555
gaspari@gasparimenotti.com



Quality and innovation at our customers' disposal. Since 1964 Lochtmans has been projecting and implementing marble and granite excavation plants and machines. Inside staff proficiency, very dynamic and competent, coupled with company propensity to innovation technologies, allowed to Lochtmans to win an impressive position within national and international markets. Nowadays Lochtmans boasts a wide range of products and is able to satisfy every requirement about stone sector and over. Besides standard machines, for commune uses, Lochtmans places its technical staff to customers' disposal, which is specialised in design and implementation of customised machines in conformity with required technical specifications. Every Lochtmans machines is fully designed and implemented within the company; moreover they have subjected to many



intermediate checks and to a final inspections in order to guarantee the highest reliability. This propensity to a wise planning of its own resources allowed to the company to obtain even more advanced products.

PRODUCTS

Diamond wire cutting machines - Drilling machines - Working accessories - Wide range of accessories for cutting and drilling operations, diamond wire for marble, stones, granite and building sector, retractor cushions Hydrogag and Hydraulic Jacking Plant, pumps for recovery of water, various useful accessories in excavation sector. Power distribution

Qualità ed innovazione al servizio dei nostri clienti. Lochtmans progetta e realizza impianti e macchine per l'escavazione del marmo e del granito dal 1964. La professionalità di uno staff interno, estremamente dinamico e competente, unitamente alla propensione dell'azienda verso un costante processo di innovazione tecnologica, hanno consentito a Lochtmans di conquistare una posizione di netto prestigio all'interno dei mercati nazionali e internazionali di riferimento. Oggi Lochtmans conta una gamma di prodotti ampia ed articolata in grado di soddisfare le più svariate esigenze nel campo dell'industria lapidea e oltre. Unitamente alle macchine standard, pensate per i più comuni ambiti applicativi, Lochtmans mette a disposizione dei propri clienti uno staff tecnico, specializzato nella progettazione e realizzazione di macchine personalizzate secondo le specifiche tecniche richieste. Tutte le macchine Lochtmans vengono interamente progettate e realizzate all'interno dell'azienda e sottoposte ad una serie di controlli intermedi e di collaudi finali, atti a garantirne la massima affidabilità. Ed è proprio questa netta propensione dell'azienda verso una oculata pianificazione delle proprie risorse che ha consentito di ottenere prodotti sempre più tecnologicamente avanzati.

PRODUZIONE

Macchine per il taglio con filo diamantato - Macchine per la perforazione - Macchine per la realizzazione di fori per il passaggio del filo diamantato - Accessori per la lavorazione - Ampia gamma di accessori per il taglio e la perforazione, filo diamantato per marmo, pietre, granito ed edilizia, cuscini divaricatori Hydrogag e Idrosbancatore oleodinamico, pompe per il recupero dell'acqua, accessori vari impiegati nel settore dell'escavazione. Impianti per la distribuzione elettrica.

1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

LOCHTMANS Srl

Viale XX Settembre 177
54031 AVENZA CARRARA MS
tel. 0585 856655 - fax. 0585 856683
e.mail: info@lochtmans.it



RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4**
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8**
- 2.9**
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7

YOUR IDEAS TURNED TO STONE

Maema was born in July 2004, a new reality with a certain aim: the development of new technologies for the rough surfacing finishing on marble, granite, natural stone and concrete.

Maema wants to transform the traditional idea of flaming, bush-hammering, sand-blasting and water-flaming, creating even original and innovating plants, studied, projected and produced to match the real and effective requirements of the final customer, speaking of production and on costs.

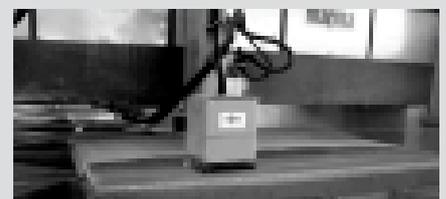
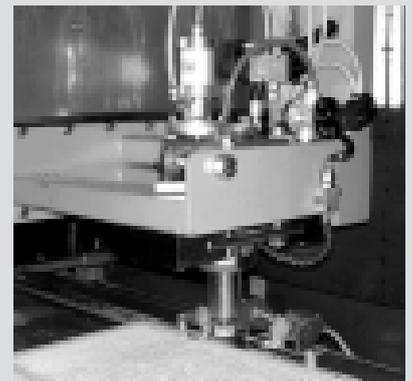
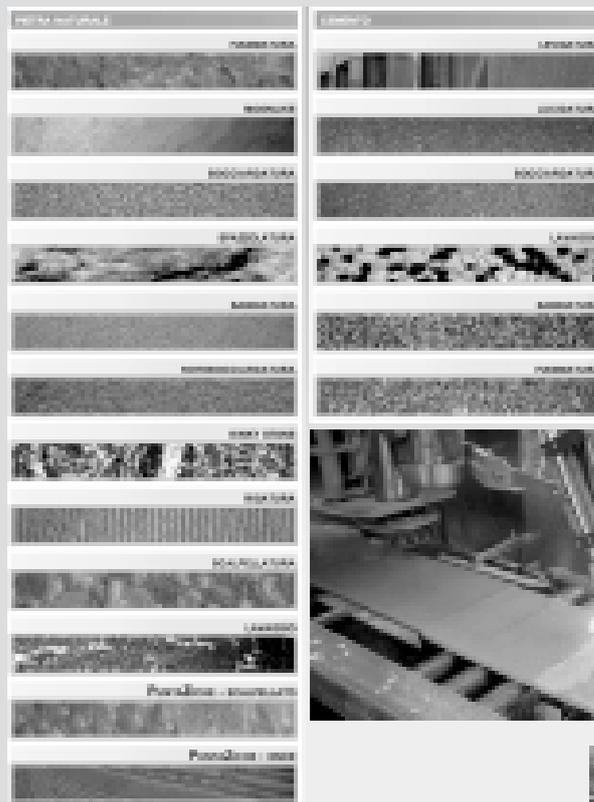
Up today, Maema has already produced more the forty plants, functioning either in Italy or all over the world and thanks to its maximal flexibility and availability of its staff can always give a rapid and surely efficient technical assistance.

YOUR IDEAS TURNED TO STONE

Maema nasce nel giugno 2004, una nuova realtà lavorativa, con lo scopo di sviluppare sempre nuove tecnologie da applicare al trattamento superficiale di marmo, granito, pietra naturale e cemento prefabbricato.

Maema, infatti, rivoluziona il normale e tradizionale concetto di fiammatura, bocciardatura, sabbiatura e fiammatura ad acqua, creando impianti sempre originali ed innovativi, studiati, progettati e prodotti sulle reali ed effettive esigenze del cliente finale, sia in termini di produttività che di costi.

Ad oggi, nonostante il breve periodo di attività, Maema può già vantare più di quaranta diversi impianti, messi in funzione in Italia e nel resto del mondo e grazie alla massima flessibilità e disponibilità del suo organico è in grado di fornire sempre un'assistenza rapida ed efficace.



MAEMA Srl

Viale del Lavoro 9 - 37069 VILLAGRANCA VR
 tel. 045 6305781 - fax 045 6309178
 e.mail: info@maemasrl.it

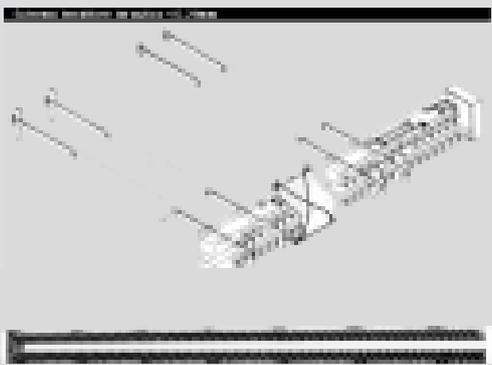




The Officine Marchetti manufacture hydraulic blade-tensioners for marble and granite gang-saws which are renowned and valued all over the world, offering a complete range of customer service which enables the Client to solve any kind of problem. The hydraulic blade-tensioner is supplied complete with technical data, a spare parts catalogue and a video film. The latter, which complements the data, illustrates and explains how the Client can carry out maintenance and any repair work necessary in the correct sequence.

The Company offers on site customer service and will instruct its Clients who manufacture gang-saws with information on the hydraulic circuit, on the automatic hydraulic power unit, on how the product works, on the working pressure, on accidental faults and how to solve them.

The Company's technical department, which is equipped with the best computerized technology, is able to operate as a research centre aiming at constantly improving its products. This enables it also to solve the problems of those Clients who require personalized solutions. As well as hydraulic blade-tensioners and automatic pump units, the Officine Marchetti also manufacture both standard and custom-made manual tensioners for marble and granite which are produced according to industrial criteria conforming with the ISO 9002 certification.



Le Officine Marchetti producono tenditori idraulici per telai da marmo e granito, affermati in tutto il mondo, ed offrono una gamma completa di servizi di assistenza che consentono al Cliente di risolvere qualsiasi tipo di problematica: il tenditore idraulico viene fornito corredato di documentazione tecnica, di un catalogo ricambi e di un videofilmato. Quest'ultimo, di complemento alla documentazione, illustra e spiega nella sequenza corretta, le operazioni d'intervento che i Clienti possono effettuare sia per la manutenzione che per gli eventuali ripristini.

L'Azienda svolge interventi di assistenza "in loco" e si preoccupa di istruire i tecnici dei Clienti costruttori

1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

di telai con nozioni sul circuito idraulico, sulla centralina automatica, sulla funzionalità del prodotto, sulle pressioni di lavoro, sui guasti accidentali e sulle modalità per rimediarevi. L'ufficio tecnico dell'Azienda, dotato delle migliori tecnologie computerizzate, è in grado di svolgere le funzioni di un centro di ricerca, teso a migliorare continuamente i prodotti: questo consente di risolvere anche problemi di Clienti che necessitano di soluzioni personalizzate. Le Officine Marchetti, oltre i tenditori idraulici e le centraline di controllo producono, sempre con criteri industriali rispondenti alla certificazione ISO 9002, tiranti manuali per marmo e granito sia di serie che su misura.

OFFICINE MARCHETTI SpA

Via Del Ferro, 40/C
54031 CARRARA AVENZA - ITALY
Tel. 0585/857206
Fax 0585/51975
e-mail: info@officinemarchetti.com



www.officinemarchetti.com



- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2**
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

MARMILAME has been busy with marble and granite cutting problems since 1966, carrying on the family tradition which began way back in The firm has its own Research Centre equipped with a Chemical laboratory and an advanced pilot plant for the study of the cutting process.

It has always been involved with accurate researches for the creation of high technology tools, new products, new systems and machineries for the granite cutting industry.

Furthermore, it gives everyone the opportunity of appreciating the results of its research in its publication "Perché? Why? Pourquoi? ". The review in three languages, is now a must for all operators and technicians in our industry.

The Firm produces saw blades for cutting granite in special carbon steel C60.

It produces also DENDRAX, the special additive for the abrasive slurry. It uses automatic high technology devices: PILOT for the control of the abrasive slurry; and COSTANT for the control of the distribution system.

U.H.S Saw Blades

In recent years modern gang-saws for cutting granite have permitted high levels of productivity thanks to their increased dimensions and advanced technology. As a result operators require cutting-tools of higher quality and greater reliability.

The new U.H.S. saw blade (Ultra High Speed) is capable of exploiting the maximum potential of gang-saws.

This result has been achieved by the careful selection of raw materials together with modern processing and control systems which guarantee a product of outstanding quality.

□

La MARMILAME si occupa dei problemi della segazione del marmo e del granito dal 1966, continuando la tradizione di famiglia che iniziò nel lontano 1931.

Dotata di un proprio Centro Ricerche, completo di laboratorio interno e impianto pilota per lo studio del processo di taglio, è da sempre impegnata in approfondite ricerche per la realizzazione di nuovi utensili, nuovi prodotti, nuovi sistemi e nuove macchine ad alta tecnologia per il mercato del giorno. Mette a disposizione di tutti, i risultati delle proprie ricerche con la sua pubblicazione: "Perché? Why? Pourquoi?" in tre lingue; oggi punto di riferimento di tutti gli operatori del mercato.

L'Azienda produce lame per



la segazione del granito in acciaio speciale al carbonio C60. Produce inoltre DENDRAX, lo speciale additivo per la slurry abrasiva; e COSTANT, per il controllo del movimento delle piogge.

LAME U.H.S.

Negli ultimi anni i moderni telai per il taglio del granito stanno permettendo produttività molto elevate, grazie alle loro maggiori dimensioni e ad una più sofisticata tecnologia. L'esigenza degli operatori è quindi quella di poter disporre di utensili di taglio di più elevata qualità ed affidabilità.

In quest'ottica si è mossa la MARMILAME.

È stato possibile mettere a punto la nuova lama U.H.S. (Ultra High Speed), capace di sfruttare al massimo le potenzialità di questi telai.

In particolare questo risultato è stato raggiunto utilizzando un'accurata selezione di materia prima e moderni impianti di lavorazione e controllo, che garantiscono un prodotto di assoluta qualità.

□

MARMILAME Srl

Via Dorsale, 54

54100 MASSA

Tel. 0585/792792

Fax 0585/793311

e-mail: info@marmilame.com



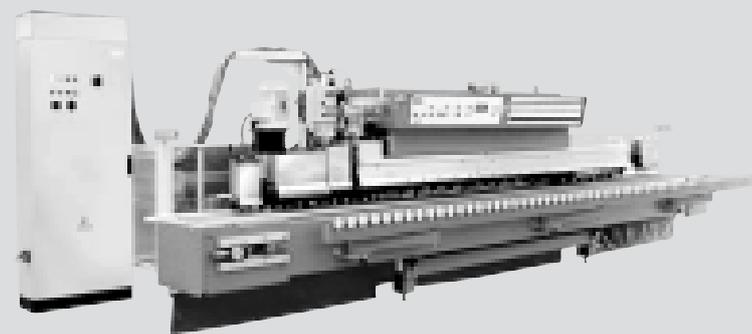


MONTRESOR

Founded in 1957 in Villafranca of Verona, Montresor & C. S. rl. has been developing and manufacturing only and exclusively edge-polishing machines for granite, marble and natural stone for more than 30 years. These systems can process both semfinished products and ensure fast masspolishing of straight and builnose edges, as well as of various profiles. Costantly brought up-to-date thanks to the application of the modernst technologies, these machines can be found all over the world and always edge-polisher has been a synonymim for Montresor

The company has an up-to-date production department, closely connected with the technical office which is provided with state-of-the-art technology.

The accounting department works together with the sales one on the care of the customers and on the coordination of the after-sale service.



An agent network in Italy and in many countries of the world provides service and close contacts between company and customers.

Our production
The MONTRESOR edge polishers enable a quick mass production of flat and bullnose edges with different profiles on semimanufactured and slabs. These machines are continuously modernized by the most up-to-date technology and they are all over the world, where edge polishers has meant MONTRESOR all the time.

La Montresor & C. S.r.l. nasce nel 1957 a Vifiafranca di Verona e da oltre 30 anni progetta e produce solo ed esclusivamente macchine lucidacoste per graniti, marmi e pietre. Le lucidacoste Montresor permettono la rapida produzione in serie di coste piane e toroidali di vario profilo su semilavorati e lastre. Aggiornate costantemente con l'applicazione delle più moderne tecnologie, queste macchine sono presenti in tutto il mondo dove, da sempre, lucidacoste è sinonimo di Montresor.

L'azienda è costituita da un reparto produttivo modernamente organizzato. Esso è strettamente legato ad un ufficio tecnico dotato di tecnologie all'avanguardia.

In collaborazione con l'amministrazione, l'ufficio commerciale cura le vendite e coordina l'assistenza post-vendita alla clientela.

Una rete di agenti fornisce in Italia e in molti paesi del mondo assistenza ed uno stretto collegamento tra clienti ed azienda.

La nostra produzione
Le lucidacoste Montresor permettono la rapida produzione in serie di coste piane, toroidali di vario profilo su semilavorati e lastre.

Aggiornate costantemente con l'applicazione delle più moderne tecnologie, queste macchine sono presenti in tutto il mondo dove, da sempre, Montresor è sinonimo di Lucidacoste.

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6**
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

MONTRESOR & C. Srl

Via Francia, 13
37069 Villafranca (VR)
tel 045/7900322 -6300690
Fax 045/6300311
e-mail: montresor@montresor.net



www.montresor.net





RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

In 2007 Pedrini from Carobbio degli Angeli, leader company in the design and supply of systems for processing natural stones and ceramic, celebrates its 45th activity anniversary.

An important target for an industrial reality always believing and investing in the future, to meet the requirements and changes by the markets with always suitable and vanguard solutions.

The company has succeeded in gaining a leading position on the worldwide market over the years, as well as many praises by the customers appreciating the quality of Pedrini machines. The obtained successes are the result of a hard work and great passion that Luigi Pedrini, company founder and head of the family, first has always dedicated to his activity and has succeeded in transferring it to his sons and cooperators for a continuous and steady growth in time.

The company mission has always been searching for new technologies to be applied to machines and systems for processing marble, granite and porcelain stoneware.

The capacity of understanding the customer's needs, but above all to advance them, has enabled Pedrini

to reach and keep a leader position worldwide and to be a privileged interlocutor of customer companies looking for a true partner, able to meet real system needs with passion.

Nowadays, Pedrini commercial organization is formed by 10 area managers and 60 agents operating worldwide to ensure, professionally and steadily, consulting, technical-commercial and after-sale service.

The continuity and the future are ensured by the new Pedrini generation; Luigi Pedrini, founder and chairman, is aided by his four children: Giambattista, General Manager; Ausilia, finance and accounting; Emanuela, marketing manager and Giacomo, mechanical machining manager.



Nel 2007 la Pedrini di Carobbio degli Angeli, azienda leader nella progettazione e fornitura di impianti per il trattamento di pietre naturali e ceramica, festeggia il suo 45° anno di attività.

Un traguardo importante per una realtà industriale che da sempre crede ed investe nel futuro, per affrontare le esigenze ed i mutamenti del mercato con soluzioni sempre adeguate e all'avanguardia.

L'azienda ha saputo conquistarsi, negli anni, una posizione di rilievo sul mercato mondiale e molteplici riconoscimenti dalla clientela che apprezza la qualità delle macchine Pedrini. I successi ottenuti sono il frutto di un intenso lavoro e di una grande passione che Luigi Pedrini, fondatore dell'azienda e capofamiglia, per primo ha sempre dedicato alla sua attività ed ha saputo trasmettere ai figli ed ai suoi

collaboratori per una crescita continua e stabile nel tempo.

La Pedrini si propone oggi come marchio leader nella costruzione di macchine, linee e impianti per la

trasformazione della pietra naturale e per la levigatura del gres porcellanato. Un'offerta originale e completa che parte dall'ideazione e arriva al servizio post-vendita attraverso le fasi di progettazione, verifica, costruzione, consulenza e training. Oggi l'organizzazione commerciale PEDRINI è composta da 10 area manager e 60 agenti impegnati in tutto il mondo per garantire, in maniera professionale e costante, il servizio di consulenza, assistenza tecnica-commerciale e post vendita.

L'anima dell'azienda Pedrini è la stessa della famiglia PEDRINI: forte e fiera. La continuità e il futuro dell'Azienda sono garantiti dalla nuova generazione Pedrini; a Luigi Pedrini, fondatore e Presidente, si sono affiancati i quattro figli: Giambattista, General Manager; Ausilia, finanza e contabilità; Emanuela, responsabile marketing e Giacomo, responsabile delle lavorazioni meccaniche.



PEDRINI SpA

Via delle Fusine, 1
24060 CAROBBIO DEGLI ANGELI (BG)
Tel. 035/4259111
Fax 035/953280
e-mail: info@pedrini.it



www.pedrini.it



PELLEGRINI

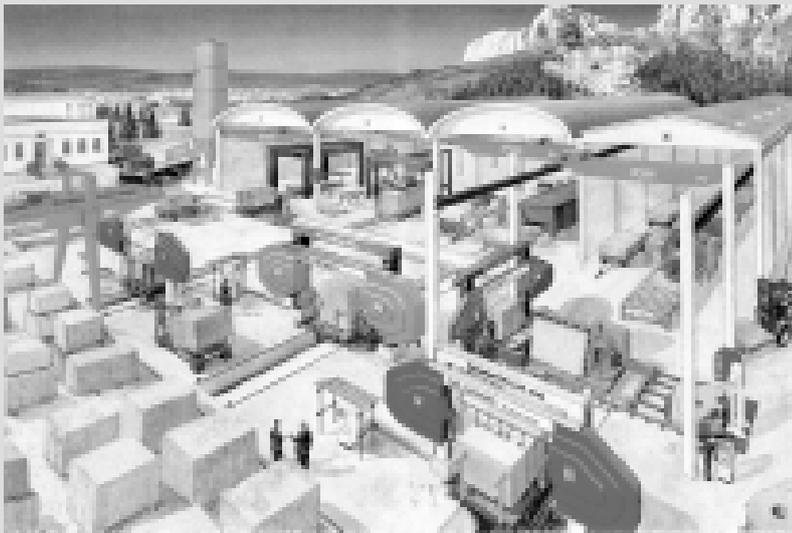
"the stone master"

PELLEGRINI MECCANICA SpA is a leading Company in quarry and handling equipment; its machines operate everywhere in the world.

The Company is well known also as a supplier of "engineering" "know-how" and technology.

Its production range includes: - diamond wire machines for quarry, splitting and jacking system, flame cutting machine, belt saws, high pressure water jet system for quarry granite cutting, - mono and pluri diamond wire machines for block squaring, two or three dimension diamond wire profiling machines, bush hammering, flaming and sandblasting system, water storming system for surface working of marble and granite, - slabs washing and drying system chain; - derrick, gantry and overhead cranes, block transfer trolley, handling system for strips and slabs complete range production.

PELLEGRINI MECCANICA SpA è leader nella produzione di macchine da cava e di mezzi per la movimentazione. Opera in tutto il mondo anche a livello di forniture avanzate di "engineering", "know how" e tecnologia. Le sue produzioni comprendono: - impianti a filo diamantato per cava, tagliablocchi pneumatici e idraulici, segatrici a catena, attrezzature per il taglio alla fiamma, spaccarocce e idrosbancatori, macchine per il taglio dei graniti in cava con getto d'acqua a forte pressione; - impianti mono e pluri filo diamantato per laboratorio, sagomatori a filo diamantato, bocciardatrici, fiammatrici, rigatrici, sabbiatrici ed impianti a getto d'acqua per il trattamento superficiale di marmi e graniti, nonché impianti per il lavaggio e l'asciugatura delle lastre; - gru derrick, a cavalletto e a ponte, argani, carrelli autotrasbordatori, scaricatori automatici per filagne e lastre completano la gamma di produzione.



La Pellegrini Meccanica S.p.A. in oltre mezzo secolo di attività ha sperimentato tecnologie all'avanguardia che hanno cambiato quello che fino ad allora è sempre stato un metodo della tradizione. Oggi è l'indiscusso leader mondiale nella produzione di macchine da cava, un vero vanto per il made in Italy in tutto il mondo. Questa è anche

l'origine del primo processo di internazionalizzazione dell'Italia e della sua posizione di riferimento per i metodi di lavorazione.

- RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5
- 1.1
 - 1.2
 - 1.3
 - 1.4
 - 1.5
 - 1.6
 - 1.7
 - 1.8
 - 1.9
 - 2.1
 - 2.2
 - 2.3
 - 2.4
 - 2.5
 - 2.6
 - 2.7
 - 2.8
 - 2.9
 - 3.1
 - 3.2
 - 3.3
 - 3.4
 - 3.5
 - 4.1
 - 4.2
 - 4.3
 - 4.4
 - 5.1
 - 5.2
 - 5.3
 - 5.4
 - 5.5
 - 5.6
 - 5.7
 - 5.8

PELLEGRINI MECCANICA S.p.A

37135 VERONA (ITALY) Vie Delle Nazioni, 8 -

Tel. 0458 203 666 - Fax 0458 203 633

e-mail: info@pellegrinispa.it



www.pellegrinispa.net



RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

PUMPS FIT FOR MUDSAND ABRASIVE MIXTURES ENDOWED WITH SPECIAL INTERNAL LININESS THE BEST... AS EVER

In 1947 PEMO pumps revolutionized marble and granite sawing techniques eliminating the fisher wheel. At the moment, thanks to the continuous improving of the techniques of automatic processing in saw-mills, PEMO units allow, owing to their great reliability, the most rational solutions for the exploitation of the gangsaw, blades and abrasive.

As ever PEMO pumps have been being the "first" for wear and tear resistance, for output and for steady performances.

The main industries that benefit from the applications of the PEMO Pumps are:

- * Marble and Granite industry (water washing e filter press feeding)
- * Mining industry
- * Ceramic industry
- * Iron industry
- * Paper industry
- * Food industry
- * Chemical industry

Thanks to their great versatility, PEMO Pumps can be successfully used also in a large number of applications that seemed impossible under the prevailing operating conditions when designed.

For particular conditions all the possible pumping problems are studied in strict collaboration with the technicians working in our customers' companies in order to guarantee always the best solution at the best conditions.

A further advantage is obtained by the manufacturers of purification or processing plants: direct pump maintenance is eliminated, an advantage that is all the more appreciable when plants are scattered around the world.

POMPE PER FANGHI E MISCELE ABRASIVE DOTATE DI SPECIALI RIVESTIMENTI INTERNI PRIME ... DA SEMPRE

Nel 1947 le pompe PEMO hanno rivoluzionato il sistema di segazione del marmo e del granito eliminando la ruota pescatrice. Attualmente, con il continuo perfezionamento delle tecniche di lavorazione automatica nelle segherie, i complessi PEMO automatizzati consentono, grazie alla loro grande affidabilità, le soluzioni più razionali per lo sfruttamento integrale del telaio, delle lame e dell'abrasivo. Da sempre le pompe PEMO sono "prime" per resistenza all'usura, rendimento e costanza di prestazioni nel tempo.

I maggiori campi di applicazione delle pompe PEMO riguardano:

- * Industrie per la lavorazione della pietra (segazione marmi e graniti)
- * industrie ceramiche
- * settore inerti (Industrie minerarie estrattive e di trasformazione)
- * depurazione acque e alimentazione filtripressa
- * Industrie siderurgiche
- * Industria chimica
- * Industria cartaria
- * Industria alimentare



Per la loro grande versatilità le pompe PEMO trovano inoltre impiego in moltissime applicazioni anche dove, in fase di progetto, cioè era ritenuto impossibile per le proibitive condizioni di esercizio.

In casi particolari i problemi di pompaggio vengono studiati in collaborazione con i tecnici delle ditte utilizzatrici per garantire la migliore soluzione alle migliori condizioni.

Un ulteriore vantaggio viene ottenuto dalle ditte costruttrici di impianti per la quasi totale eliminazione di interventi diretti e dall'alta affidabilità del prodotto, vantaggio tanto più considerevole quanto più lontano nel mondo sono sparsi gli impianti.

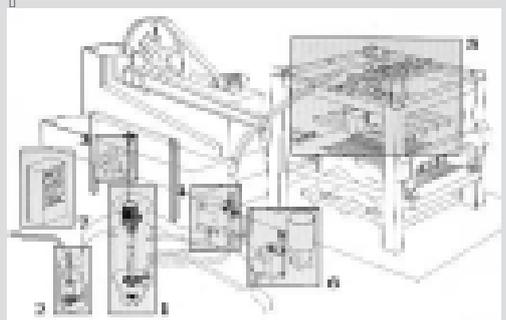
PERISSINOTTO SpA

Via Pascoli, 17 - 20090 VIMODRONE (MI)

Tel. 02/250731

Fax 02/2500371

e-mail: peris@pemo.com

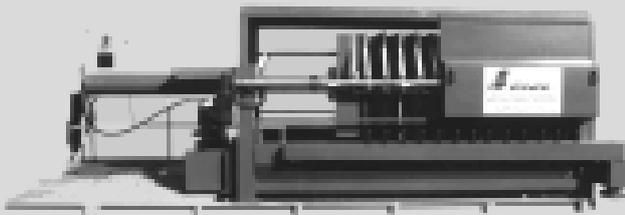


Since 1979, the company SABA has been operating in the sector of the design and realisation of mechanical systems for the different manufacturing industries and it has imposed itself as a leader in the construction of systems for the treatment of the waste waters and the correspondent muds.

Nowadays we can quietly state that waters clarification and muds dehydration systems are installed all over the world therefore proving the excellent ability of SABA to design and realise "made to measure" systems whose undisputed reliability derives from a continuous process of improvement together with an advanced technology and a careful choice of the employed materials.

The realisation of each and every part of the system is done by our factory and is carried out by highly specialised technicians. The assembly and the technical assistance are carried out by specially trained teams of specialists.

La Società SABA, costituita nel 1979, opera nella progettazione e nella realizzazione di impianti meccanici per le industrie manifatturiere, nel settore del marmo e del granito, imponendosi come Società "leader" per gli impianti di trattamento delle acque reflue e di ristorazione dei fanghi con filtri pressa. Oggi si può tranquillamente affermare che i prodotti SABA sono installati in tutto il mondo, riconoscendo alla Società una provata esperienza nella progettazione e realizzazione di macchinari e impianti, la cui indiscussa affidabilità è frutto di un continuo processo di perfezionamento abbinato sempre ad un'avanzata tecnologia e ad una attenta scelta dei materiali applicati. La realizzazione di ogni componente, tanto di macchina che di impianto, avviene presso lo stabilimento SABA. L'assemblaggio e l'assistenza tecnica vengono assicurati da un "team" di adeguati specialisti.



The closed cycle systems, treating huge quantities of discharged waters which is re-introduced in the working line allow for a reduction of energy costs. These systems have the great advantage of being completely automatic and are adjusted according to the specific needs of every single factory. To start working they do not require human supervision and, beside reducing energy and water consumption they allow a saving of space in the factory which the old clarification systems don't. The application of a filter press which dehydrates and compresses mud, gives the great advantage of reducing by three to five times the volume of the otherwise bulky liquid mud which occupies a lot of space and is difficult to discharge. Furthermore the water contained in the mud is recuperated and reintroduced in the cycle and the dehydrated mud is dumped just like other processing waste perfectly solid. It is obvious from this brief description, that such systems could be very useful.

Gli impianti a ciclo chiuso permettono di ridurre al minimo i costi energetici, trattando notevoli quantità d'acqua reflua riutilizzata nuovamente nello stabilimento. Tali impianti hanno inoltre l'enorme pregio di essere completamente automatizzati e vengono regolati secondo le esigenze di ogni singolo stabilimento. Non richiedono l'ausilio dell'uomo per l'azionamento e il funzionamento e permettono, oltre al risparmio energetico e idrico, un risparmio di spazio nello stabilimento altrimenti non ottenibile con i vecchi sistemi di chiarificazione. Si pensi per esempio al trattamento di fanghi liquidi, al volume occupato dagli stessi e alle difficoltà di scaricarli, contro i vantaggi derivati dall'applicazione di un filtro pressa, in cui i volumi si riducono di tre o cinque volte, l'acqua in essi contenuta viene recuperata e il cui prodotto finale viene semplicemente abbinato ai normali scarti di lavorazione, perfettamente solido. E' evidente, solo da queste brevi osservazioni, quali sia l'utilità e la necessità di installazione di un impianto simile.

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4**
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9**
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4**
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

SABA Srl

Via dell'Artigianato, 16/18 - 20051 LIMBIATE (MI)

Tel. 02/9963377

Fax 02/9965505

e.mai info@sabaimpianti.com



- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4**
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

Founded in 1969 by Alfio Spalanzani father of the current Chairman Ivano Spalanzani and become a Snc since 1985, the Company is specialized in the construction of filling machines for marble and travertine, and for marble-cement and terrazzo tiles.

In 1980, the Company started, moreover, producing automatic waxing machines for all kinds of materials, now operating everywhere.

Since it was formed, Spalanzani exported throughout the world, and is well-known in every Country as the only producer of filling and waxing machines, for the high level of its specialized organization, and for the quality of its production.

Fondata nel 1969 da Alfio Spalanzani, padre dell'attuale Titolare Ivano Spalanzani, e trasformata in Snc a far tempo dal 1985, l'Azienda è specializzata nella produzione di stuccatrici per marmo e travertino, nonché per marmette in graniglia.

A far tempo dal 1980, ha dato inizio, altresì, alla produzione delle macchine ceratrici, idonee ad ogni tipo di materiale, ed ormai conosciute dovunque.

Sin dall'inizio della sua attività, esporta in tutto il mondo, ed è conosciuta come la sola produttrice di macchine stuccatrici e ceratrici, per il livello della sua organizzazione specialistica, e per la qualità del prodotto. □



Filling

Filling cement operation is worldwide known as the most reliable and less expensive way to fill up material natural holes like travertine, marble, marble-cement and terrazzo tiles.

Waxing

Waxing treatment is worldwide recognized as an effective manner to make surface shining (more appealing to clients) and to protect surface travertine, marble, marble-cement and terrazzo tiles finished or semifinished items, during transportation and handling. □

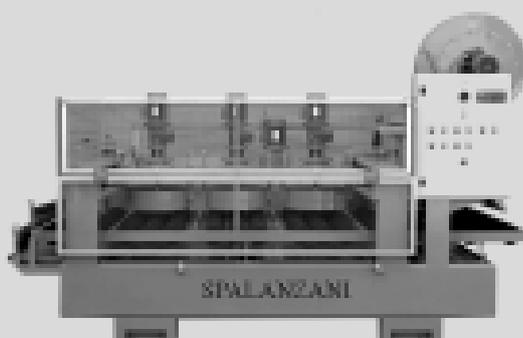
La stuccatura a cemento

è universalmente riconosciuta quale metodo più efficace e meno costoso per chiudere le cavità dei lavorati e delle lastre di travertino, marmo, marmocemento oltre che per le marmette in graniglia.

La ceratura è universalmente riconosciuta quale metodo più efficace per rendere più brillanti (pertanto più presentabili ai clienti) e protetti durante il trasporto i lavorati e le lastre di travertino, marmo, marmocemento e marmette in graniglia. □

SPALANZANI Snc

Via degli Inventori, 44 - 41100 MODENA
Tel. 059/283459 - Fax 059/280904
e.mail: info@spalanzani.com



In 1982 in Avenza in the Province of Massa Carrara, the firm Tesimag was founded by Pier Lorenzo Vannucci. Through years of experience working with multinational firms specialized in water and pumping systems, Mr. Vannucci applied his special ingenuity and professionalism to this endeavour. In the beginning there were many ideas, a simple warehouse, a minimal staff and the production of a bit of machinery. Later, Tesimag began to distinguish itself from its competitors thanks to a desire by its founder to create an industrial model where research and intuition lead to the development of quality products.

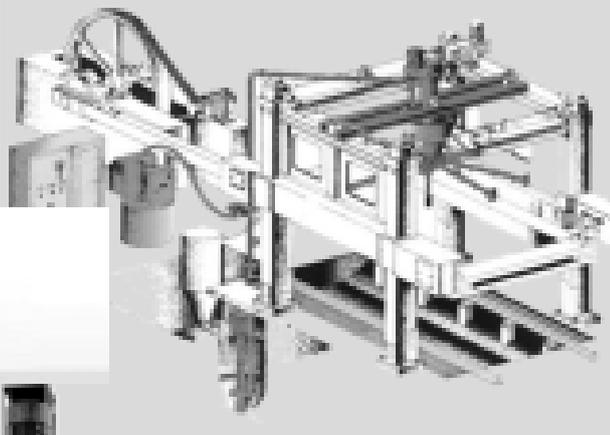
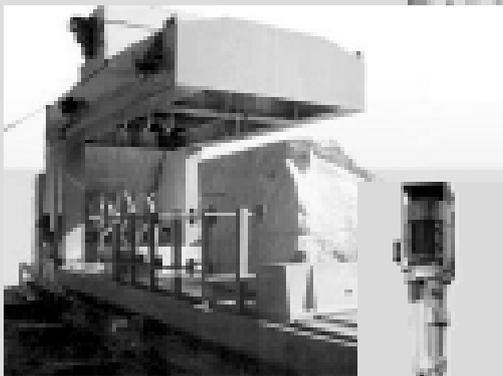
Today the company's Direction, Research and Development, Design and Production, Customer Service departments and the warehouse are all under one roof. The current success of Tesimag is a result of the decision to create vertical integration, permitting control of all the productive and distribution steps. The company has become an example within its sector, creating integrated systems ranging from pumps for abrasive liquids and high pressure washes to water treatment and purification systems. At the forefront of technology, Tesimag's expertise is increasingly sought for applications in Italy and abroad in the stone-cutting, ceramic, paper-making and chemical industries.

È il 1982. Ad Avenza, in provincia di Massa Carrara, viene fondata Tesimag da Pier Lorenzo Vannucci, uomo dall'ingegno speciale e dalla professionalità acquisita negli anni, lavorando in multinazionali del settore acque e sistemi di pompaggio. All'inizio, il capitale delle idee, uno staff minimo di dipendenti, la produzione di qualche macchina; poi la volontà del suo fondatore di rappresentare un modello industriale dove la ricerca, legata all'intuizione, e indirizzata allo sviluppo di prodotti di qualità, ha permesso a Tesimag di distinguersi dai competitors.

Oggi la società opera in un'area in cui ospita la Direzione, il centro Ricerca e Sviluppo, quello di Progettazione e Produzione, il centro service, il magazzino. La scelta dell'integrazione verticale, che permette di gestire tutte le fasi del processo produttivo e distributivo, spiega il successo di Tesimag. L'azienda è diventata sinonimo di una realtà focalizzata nella creazione di sistemi integrati che spaziano dalle pompe per liquidi abrasivi a quelle di lavaggio ad alta pressione fino agli impianti per il trattamento e la depurazione delle acque. Una tecnologia d'avanguardia che trova sempre maggiori applicazioni in Italia ed all'estero nell'industria lapidea, ceramica, cartaria, chimica.

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9**
- 3.1
- 3.2
- 3.3**
- 3.4
- 3.5**
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8



TESIMAG srl

Via Murlungo 4/a - 54033 AVENZA CARRARA MS
 tel. 0585 040091- fax 0585 040136
 e.mail: info@tesimag.com





ASSOFOM

Associazione Nazionale
Produttori Forniture per Marmisti

Fondata nel 1980 è l'Associazione dei produttori Italiani di forniture per la lavorazione, il trattamento o il corredo accessorio di marmi.

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.

Italian Association of
Marble Furnishing Producers

Founded in 1980 it is the Italian Association of Marble Furnishing Producers, for processing furniture, as abrasives or diamond tools, chemical products or accessory. It is composed by the main Italian companies of the sector.



Galleria Gandhi 15
20017 Rho/Milano
tel 02.939.00740 / 02.939.00.750
fax 02.939.00.727

info@assofom.it
www.assofom.it

BELLINZONI

The history of Bellinzoni Company is strongly linked to the Bellinzoni Family who established it back in 1937, in the city of Milan, the economic heart of Italy, which favoured Bellinzoni continuous growth up to the present days. The Milan strong economic climate and the Bellinzoni's family business sense have been vital for the Company's success at national as well as international level.

The "Special Preparation for Polisher" was firstly produced in 1937 and packed in its characteristic pink can (that is still very much in our range of products) and was popularly called "The Bellinzoni" as symbolic of wax. It may seem odd today that in the 1940's people would care about marble beauty when they had little or nothing to eat; this is because Italian people have an innate love for arts and beautiful things. Moreover, Italians have a deep respect for their dead and their tombstone - refer to the Poet, Ugo Foscolo's "The Sepulchres").



But times proved Bellinzoni's business gamble right and on 11 September 1959 their first patent was registered: "BELLINZONI M.G." patent number 152.434 related to the production and marketing of chemical for polishing, protection and treatment of marbles, granites and stones.

Subsequently in the 1950's and 1960's, Bellinzoni products first became popular in the North then all over Italy. Later we started exporting to France and Germany opening the road to the international markets. Bellinzoni in the 1970's entered into the European market and created a network of distributors in the most important countries.

The future of the company is still strictly linked to Bellinzoni's Family that, with business acumen have found managers and qualified employees that accepted new coming challenges of the XXI century.

Numbers

100 products for treatment of marble, granite, stone, terrazzo, ceramic, wood, metals and cars
40 countries with BELLINZONI(r) trademark registered



La storia della ditta Bellinzoni è fortemente legata alla famiglia Bellinzoni, che l'ha fondata nel lontano 1937 nella città di Milano, cuore dell'economia dell'Italia, che ne ha consentito il continuo sviluppo sino ai giorni nostri. L'intreccio di una realtà economica quale Milano e lo spirito imprenditoriale della famiglia sono state le componenti essenziali per l'affermazione dell'azienda a livello nazionale ed internazionale.

Nel 1937 era infatti nato il primo prodotto, il "Preparato Speciale per Lucidare" nel caratteristico barattolo rosa

contenente la cera in pasta chiamata dai marmisti "La Bellinzoni". Agli occhi di oggi risulta abbastanza strano che negli anni '40 ci si preoccupasse della bellezza dei marmi quando, sicuramente, si aveva difficoltà a reperire gli alimenti ma questo testimonia l'amore delle persone per l'arte. Inoltre va considerato il profondo rispetto che gli italiani hanno sempre avuto per la consacrazione dei defunti (cfr. Ugo Foscolo "I Sepolcri"). Il tempo comunque dava ragione alla lungimiranza della famiglia Bellinzoni e l'11 settembre 1959 veniva registrato il Brevetto per Marchio d'Impresa 152.434 a nome BELLINZONI M.G. comprendente la produzione e la commercializzazione di prodotti per la lucidatura, la protezione e la lavorazione dei marmi, graniti e pietre. Gli anni '50 e '60 hanno visto l'affermazione dei prodotti Bellinzoni dapprima nel nord Italia e di seguito nell'intero territorio nazionale e si cominciava ad intravedere lo sviluppo del mercato internazionale con le prime timide esportazioni in Francia e Germania. Si trattava solo di tempo: gli anni settanta infatti hanno consentito l'entrata della Bellinzoni in Europa creando una rete di distribuzione a livello europeo. Con l'avvento del nuovo millennio, gli sforzi della dirigenza sono volti allo sviluppo ed alla ricerca di prodotti sempre più tecnologici ed all'affermazione del marchio "Bellinzoni" quale sinonimo di garanzia e qualità.

I Numeri

100 prodotti per il trattamento di marmo, granito, pietra, terrazzo, ceramica, legno, metalli e carrozzeria. 40 le nazioni in cui il marchio BELLINZONI è registrato

1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

BELLINZONI Srl

Via Don Gnocchi 4

20016 PERO MI

tel ++39 02.33912133

fax ++39 02.33915224

info@bellinzoni.com



www.bellinzoni.com





RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

In the middle of the river Po plain, at Colorno, Caggiati artistically casts bronze from the past 1959. Since June 1999 Caggiati is part of the Matthews Group the world's leading manufacturer of cast bronze products for the memorialization industry.

In the course of time the company has acquired progressively everything that the technological development has offered. The artistic lost-wax casting has been integrated by the "shell moulding" and "no bake" foundry divisions. It has been installed an exclusive system for coloring and for bronze protection from atmospheric and degrading agents.

A sophisticated research laboratory oversees Caggiati production monitoring aesthetic and technical requirements of any products.

Replying any customer's question, with quality and precision: the services efficiency has ever been in the middle of the company thinking.

Wide warehouses of finished and semi-finished products, call center, show rooms and multimedia rooms are at disposal of anyone who desires to visit the company. Transparency and courtesy are the pilasters of the well known Caggiati Style.

Nel bel mezzo della pianura del Po, a Colorno, la Caggiati fonde artisticamente il bronzo dal lontano 1959. Dal giugno del '99 la Caggiati fa parte del gruppo Matthews, la più importante realtà mondiale nel settore del bronzo artistico.

Nel corso del tempo, l'Azienda si è progressivamente dotata di tutto ciò che lo sviluppo tecnologico poteva metterle a disposizione. Oltre all'artistica "cera persa", sono così sorti i reparti fusori dello "shell moulding" e del "no bake". Sono stati installati esclusivi sistemi per la colorazione e protezione del bronzo da agenti atmosferici ed inquinanti. Un sofisticato laboratorio di ricerca tutela la produzione Caggiati controllando rigorosamente le rispondenze estetiche e tecniche di ogni prodotto.

Rispondere a qualunque richiesta del cliente, con qualità e rapidità: l'efficienza dei servizi da sempre al centro del pensiero aziendale.

Ampi magazzini con materiali pronti e semilavorati, call center, show rooms e salette di accoglienza con audiovisivi, sono a disposizione di chiunque desideri visitare l'azienda. Trasparenza e cortesia sono i pilastri del ben noto "stile Caggiati".



CAGGIATI Spa
 Via Martiri della Libertà' 71
 43052 COLORNO PR
 tel. ++39 0521.815801
 fax ++39 0521.816777
 n.sorrentino@caggiati.it



"Founded in 1945, Fidal Abrasivi manufactures and distributes everything necessary for the processing of marble, granite and stone. We have always been focused on the quality of our product with the distinct goal to supply the most reliable products for our customers".

"La ditta Fidal Abrasivi, fondata nel 1945, produce e distribuisce tutto ciò che occorre per la lavorazione di marmi, graniti e pietre. È sempre orientata sulla qualità del prodotto con lo scopo preciso di dare la massima affidabilità all'utilizzatore".

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1**
- 5.2**
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6**
- 5.7**



FIDAL ABRASIVI Srl

Via Aurelia 332

19034 DOGANA DI ORTONOVO SP

tel. ++ 39 0187.66712

fax ++ 39 0187.661723

info@fidalabrasivi.com



- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1**
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6**
- 5.7
- 5.8

Giancarlo Cattini established the INDUSTRIA CHIMICA GENERAL in the mid-seventies in Modena. The company's growth is founded on the product quality, the self financing, the reinvestment of the profit into the company and the absolute reliability towards the customers and the suppliers.

Because of the increase of orders and turnover in the eighties involves in the company his wife Gianna Ferrari and the brother Marco Cattini, with the entry in the company of the son Alberto Cattini on 2005, the whole actual share structure.

In 1990 GENERAL moves into the new factory and thanks to the further buildings extension in 1997 the production capacity is increased fivefold.

The constant evolutions and transformations of the production and managerial process of the company are the base on which has been obtained the certification of the Quality System according to the UNI EN ISO 9001:2000 during the years 2005.

Polyester and epoxy adhesive/glues, abrasive and polishing powders, self-polishers, waxes, detergents, water and oil repellent, sealers, agers, crystallizers, silicon and acrylic and polyurethane sealants, chemical anchors and epoxy sealants, cement glues for laying stones, terracotta and ceramic tiles, cleaning and maintenance kits for the house and professional kits make up a catalogue of more than 130 items.

In the last years GENERAL give always more resources to the research and production of water based products to satisfy the more and more inalienable needs to defend the environment and to limit the pollution.



L'INDUSTRIA CHIMICA GENERAL nasce nella prima metà degli anni 70 su iniziativa di Giancarlo Cattini. L'azienda si sviluppa puntando sulla qualità dei prodotti, l'autofinanziamento, il reinvestimento degli utili in azienda e la assoluta serietà commerciale verso clienti e fornitori.

Con l'incremento di ordini e fatturato Giancarlo Cattini negli anni 80 coinvolge in azienda la moglie Gianna Ferrari e il fratello Dott. Marco Cattini a formare, con l'entrata nella società del figlio Alberto Cattini nel 2005, la totalità dell'attuale assetto azionario. General nel 1990 si trasferisce nella nuova sede e con l'ulteriore ampliamento del 1997 la capacità produttiva risulta quintuplicata.

Le continue evoluzioni e trasformazioni dei processi produttivi e gestionali dell'azienda sono alla base della certificazione del sistema di qualità secondo le norme UNI EN ISO 9001:2000 ottenuta nel 2005.

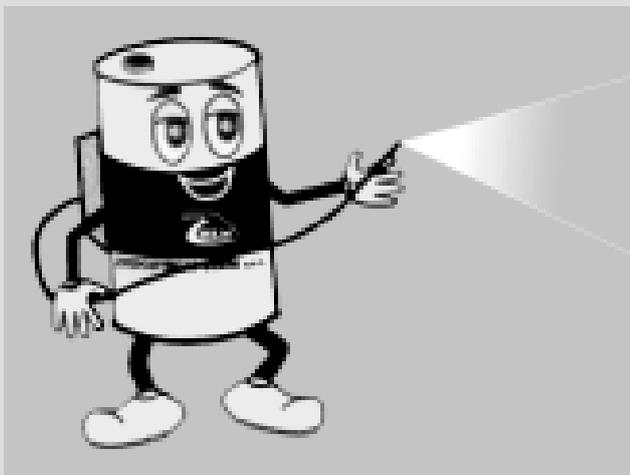
Mastici poliesteri ed epossidici, abrasivi e polveri lucidanti, autolucidanti, cere, detergenti, protettivi oleodrorepellenti, anticanti, cristallizzanti, sigillanti siliconici, acrilici, poliuretanic. Tassello chimico e collanti epossidici. Colle in polvere per la posa di materiali lapidei, ceramica e cotto, kit di pulizia e manutenzione per la casa e kit professionali formano un catalogo di oltre 130 prodotti.

Negli ultimi anni GENERAL riserva sempre maggiori risorse alla produzione e alla ricerca di prodotti a base acquosa per soddisfare le sempre più irrinunciabili esigenze a difesa dell'ambiente e a limitazione dell'inquinamento.

INDUSTRIA CHIMICA GENERAL

Via Repubblica di San Marino 8
41100 MODENA MO
tel ++39 059 450991-978
fax ++39 059 450615
mail@generalchemical.it





Industrial Chem Italia, leader for stone chemical products, offers right solutions for surfaces treatment of marble, granites and stones. The Company can also

Industrial Chem Italia leader nel settore dei prodotti chimici per l'industria lapidea, offre soluzioni adeguate per i trattamenti superficiali dei marmi dei graniti e delle pietre, inoltre garantisce un efficace servizio tecnico in grado di realizzare prove e test presso la vostra azienda.

Industrial Chem Italia. L'evoluzione ed il compimento di un'idea nata più di 20 anni fa, quando un ragazzo che vendeva prodotti chimici per manutenzione, per conto di altre ditte, cerca di adattare le sue conoscenze al settore del marmo e del granito, realtà fiorentine nella zona in cui lavora.

Nascono così i primi prodotti, frutto di fortuna, dicono alcuni, frutto di spirito d'intraprendenza e d'osservazione diciamo noi. IDROFLASH e NORUST con questi due prodotti inizia la sfida.

Il primo segna una rivoluzione nella lucidatura dell'oggettistica di Onice; il secondo ha permesso il recupero di milioni di metri cubi, di graniti chiari, colpiti da ossidazione. NORUST famoso in tutto il mondo presenta ancora la formula originale creata più di 20 anni fa.

L'ambizione cresce, il settore promettente e nascono così nuove idee. Prodotti inimmaginabili come lo ZIMBABWE CLEANER scatenano la fiducia del mercato. Siamo



guarantee effective technical service skilled to organize on site tests.

Industrial Chem Italia is the evolution and fulfillment of the idea born more than 20 years ago, when a boy reselling chemical products starts to adapt his knowledge in the Granite & Marble field. As a result new products were born, made by luck they say, made by initiative we say. The challenge started with IDROFLASH & NORUST. The first one marked a "revolution" in onyx polishing; the second one recovered, and still does, millions of m3 of rusty light granite.

NORUST, famous all around the World, still maintains its original formula, created more than 20 years ago. Ambition grows; the market is open, new ideas born. Unbelievable products like ZIMBABWE CLEANER unleash customer trust. New formulas come out quickly, MILLENNIUM & NEW MICROKEM, up to last but not least, PROOF OIL, BLINK and ZIMBAMAS above all.

nel 1995: l'inizio della scalata. Le nuove formulazioni si susseguono velocemente ed escono sul mercato prodotti come TRADITION, MILLENNIUM e NEW MICROKEM, fino ad arrivare ai più recenti ma non meno sorprendenti PROOF OIL, BLINK ed in particolar modo lo ZIMBAMAS

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6**
- 5.7
- 5.8**

INDUSTRIAL CHEM ITALIA Srl

Via dei Metalmeccanici 54 - Loc. Bocchette
55040 CAPEZZANO PIANORE LU
tel ++39 0584 969607
fax ++39 0584 969659
info@industrialchem-italia.com



- 1.1 1945 Ezio Tasin designed the first sander for parquet floor.
- 1.2 1946 Massimo Künzle and Ezio Tasin set up KUNZLE & TASIN
- 1.3 1948/57 Our company became the leader in the Italian market
- 1.4 1958 The BUHLER, with four counter rotating brushes, entered production.
- 1.5 1959 The PLANFIX, an orbital paint sander, entered production.
- 1.6 1960 KUNZLE & TASIN presented the 200 LLA sander at the Milan Trade Fair. In the same year, the 250 LPS and Mignon models, entered production.
- 1.7 1961 KUNZLE & TASIN presented the Edger SDT 175 at the Hannover Trade Fair. THE 250 LPS and ASA liquid suction unit entered production.
- 1.8 1962 Italy's first single brush unit, the GOLIA, entered production.
- 1.9 1967 The FRT motor entered production.
- 2.1 1986 The first continuous belt sander. The LNC, entered product.
- 2.2 1990 The TAURUS and ARIES belt sanders entered production. They were equipped with a tensioner offering automatic belt alignment control, patented throughout the world.
- 2.3
- 2.4 1992 The GOLIA single brush unit re-entered production equipped with special accessories for the construction and stone and floor sanding market.
- 2.5 1993 The SIRIO, ORION, PEGASUS and VEGA models entered production.
- 2.6 1997 In the via Canzio 10 HQ, located in Milano, it has been set up a training center equipped with the most advanced media where to give seminars to the customers and effect demonstrations of the products.
- 2.7 1998 the SCORPION drum sander and NOVA edger entered production, addressed to the rental and DIY market.
- 2.8 2001 The web site of KUNZLE & TASIN is available on the net.
- 2.9 2002 The ARLEQUIN was designed and produced as the first sander with integrated suction unit. In the same year, the RT, a new single disk machine was launched on the market.
- 3.1 2003 The BLIZZARD entered production as an edger specifically addressed to the Rental and DIY market, in particular of the American and Australian market.
- 3.2 2006 The web site of KUNZLE & TASIN has been updated and improved, giving the customers the possibility of making orders on-line and downloading all type of information about the K&T products.
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1 2008 The SILVER BACK edger entered production as the latest in the R&D of KÜNZLE & TASIN. This edger is specifically addressed to the American and the Australian market.
- 5.2
- 5.3 2008 The legend of the single disk machines is back: under a new design and with retractable lifting wheels (a new accessory given standard) the New GOLIA 43 is available with the EH (240 rpm) and the ES (150 rpm).
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

1945 Ezio Tasin progetta e disegna la prima smerigliatrice per parquet. 1946 Massimo Künzle ed Ezio Tasin fondano la KÜNZLE & TASIN. Oggetto sociale: il commercio, la progettazione e la produzione di macchine per la lavorazione del legno. 1947 KUNZLE & TASIN avvia la produzione di smerigliatrici per parquet. 1948/57 In questi anni le smerigliatrici prodotte dalla KUNZLE & TASIN si affermano sul mercato italiano. 1958 Inizia la produzione della BUHLER, macchina a quattro spazzole controrotanti. 1959 Inizia la produzione della PLANFIX macchina orbitale per la carteggiatura della vernice.



1960 Alla fiera Campionaria di Milano KUNZLE & TASIN presenta la smerigliatrice mod.200 LLA. Questo modello, con rullo a sbalzo, permette la levigatura a filo muro. Nel medesimo anno inizia anche la produzione dei modelli 250 LPS e Mignon. 1961 KUNZLE & TASIN presenta la sua produzione alla Fiera Campionaria di Hannover. In quell'occasione viene presentata la nuova levigatrice a disco mod. SDT 175. Entra in produzione anche l'aspiratore/liquidi ASA. 1962 Inizia la produzione della prima monospazzola italiana: la GOLIA. 1967 Viene prodotto il motore FRT. 1986 Viene prodotta la prima levigatrice a nastro continua LNC. 1990 Inizia la produzione delle smerigliatrici a nastro TAURUS e ARIES che montano un tensore con controllo automatico dell'allineamento del nastro, brevettato in tutto il mondo. 1992 Toma in produzione la monospazzola GOLIA che sarà proposta, dotata di accessori speciali, sul mercato dell'edilizia e della levigatura dei pavimenti lapidei. 1993 Sono progettati e prodotti i modelli SIRIO, ORION, PEGASUS e VEGA. 1997 Nella sede di via Canzio 10, a Milano, viene realizzato un centro di formazione e informazione per la clientela dotato di tutti i più moderni mezzi audiovisivi. 1998 All'inizio dell'anno entrano in produzione la smerigliatrice SCORPION e la levigatrice a disco NOVA dedicate al mercato dell'affitto e del Fai da Te. 2001 Nasce il sito WEB di KUNZLE & TASIN. 2002 Viene ideata e realizzata ARLEQUIN, la prima smerigliatrice con Gruppo Aspirante



integrato. Viene lanciata "RT" la nuova linea di monospazzole KT. 2003 Viene prodotta BLIZZARD, il nuovo levigabordi con sistema di illuminazione a LED. 2006 Nasce il nuovo sito di KUNZLE & TASIN, con nuovi aggiornamenti circa i prodotti, e la possibilità di effettuare ordini on-line. 2008 Viene introdotto il nuovo levigabordi, SILVER BACK, pensato e disegnato per le esigenze del mercato americano ed australiano. 2008 La New GOLIA 43 comincia ad essere prodotta e venduta. Caratterizzata da un nuovo design e da uno speciale carrellino ribaltabile, il mito delle monospazzole ritorna

KUNZLE & TASIN Spa

Via Cajkoskij 14

20092 CINISELLO BALSAMO MI

tel. ++39 02.66040930

fax ++39 02.66013445

ktinfo@kuzletasin.com



The name stands for "Auxiliary materials for building and industry": Mapei was founded on 12th February 1937 in the suburbs of Milan. It is the story of a very small firm and family of businessmen - the Squinzis - who have developed the Company into a leading multinational in the world of adhesives for building. A success story which can boast something really special: Mapei has never closed a financial year in the red and has never resorted to redundancy payments.

When the Italian ceramics market exploded in the 1960s, Mapei was ready to take advantage of this great opportunity and managed to offer a wide range of special products designed to make laying tiles faster and safer by replacing conventional cementitious mortar.



Specialising in the products it manufactures was one of Mapei's strengths and the firm soon began marketing other types of adhesives, sealants, special mortars, waterproofers and admixtures for concrete.

The internationalising of the Company resulted in an almost vertical rise in turnover and made Mapei a world famous name everywhere from the Americas to the FarEast, from Europe to Oceania and from the Middle East to Africa.

Mapei now owns 47 subsidiaries and 46 plants (7 in Italy) in 23 different countries. Mapei's internationalisation strategy focuses on two main objectives: moving closer to local requirements and minimising transport costs.

As of late 2005, Mapei has 44 subsidiaries with 7 Research and Development Centres and 46 production plants, each provided with its own control laboratories. The number of employees is also rising fast: fifteen years ago, there were 512, whereas in 2005 there are more than 4,000, and 12% of the total working on research.

Cement based adhesives - Complementary products - Grouts and elastic sealants - Substrate preparation - Synthetic resin-based adhesives - Waterproofing

Il nome significa "Materiali ausiliari per l'edilizia e l'industria": Mapei nasce il 12 febbraio 1937 alla periferia di Milano. La sua è la storia di una piccolissima azienda, di una famiglia di imprenditori - gli Squinzis - che l'hanno portata a diventare una multinazionale leader al mondo negli adesivi per l'edilizia. Un successo con un vanto molto particolare: Mapei non ha mai chiuso un bilancio in rosso e non ha mai fatto ricorso alla cassa integrazione.

E quando, negli anni Sessanta, il mercato della ceramica italiana esplose vertiginosamente, Mapei è pronta a coglierne le opportunità e riesce a offrire una gamma di prodotti specifici che rendono più veloce e sicura la posa delle piastrelle, sostituendo la tradizionale malta cementizia.

La specializzazione nei prodotti rappresenta uno dei punti forti dello sviluppo di Mapei che, col tempo, si occupa anche di altri tipi di adesivi e, inoltre, di sigillanti, malte speciali, impermeabilizzanti, additivi per calcestruzzo.

L'internazionalizzazione dell'Azienda produce una crescita quasi verticale del fatturato. E porta Mapei a essere conosciuta in tutto il mondo, dalle Americhe al Far-East, dall'Europa all'Oceania, dal Medio Oriente all'Africa.

Oggi il mondo Mapei è costituito da 47 diverse società che operano in 46 stabilimenti (7 in Italia) in 23 Paesi diversi. La strategia di internazionalizzazione di Mapei si basa su

due obiettivi di fondo: maggiore vicinanza alle esigenze locali e riduzione al minimo dei costi di trasporto.

Alla fine del 2005 conta 44 consociate con 7 Centri di Ricerca e Sviluppo, 46 impianti produttivi, ognuno dotato anche di un laboratorio di controllo. Anche il numero dei dipendenti è in forte aumento: quindici anni fa erano 512, nel 2005 hanno superato i 4500, il 12% dei quali impiegato nella ricerca.

Adesivi a base di leganti idraulici - Adesivi a base di resine sintetiche - Impermeabilizzanti - Preparazione dei supporti - Prodotti complementari - Riempitivi per fughe e sigillanti elastici

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2**
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6**
- 5.7
- 5.8**

MAPEI SpA

Via Cafiero 22

20158 MILANO

tel ++39 02 376731

fax ++39 02 37673214

mapei@mapei.it





SUPER SELVA

ABRASIVES • AND • DIAMONDS

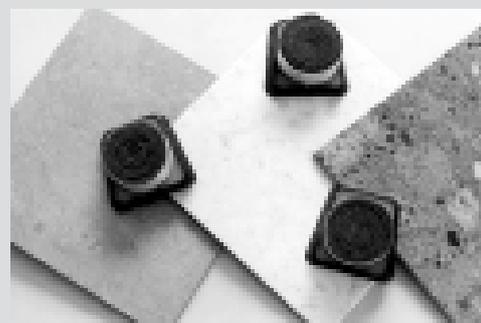
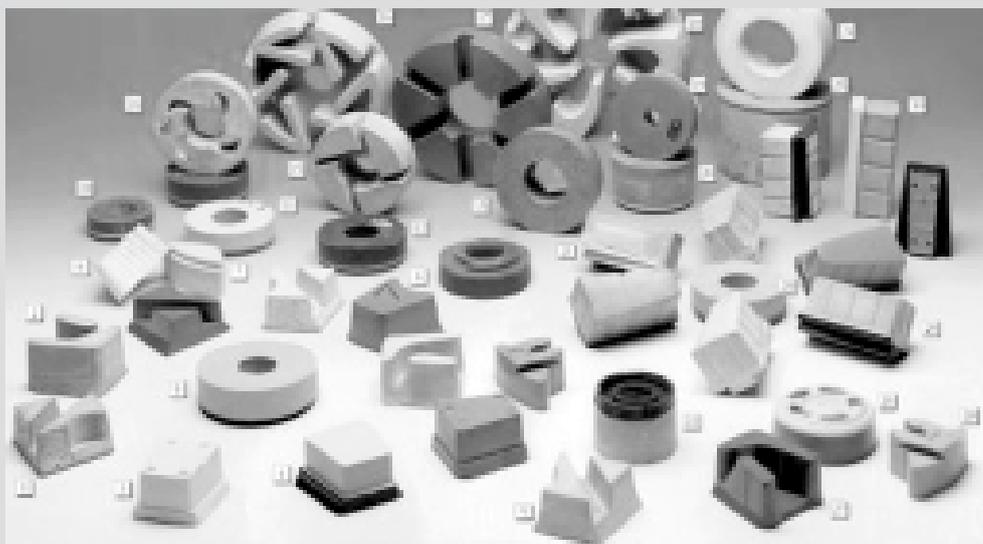
RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5
1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7

Super Selva, established in 1963, is a manufacturer of abrasives grinding stones, polishing for marble, granite, ceramic and diamond tools for milling and smoothing of marble and granite in many different forms and sizes.

The wide range of products, the availability to produce different degree of hardness and high technological quality reached are the basis to satisfy any type of plant request at competitive conditions.

Super Selva produce, sin dal 1963, mole abrasive in qualsiasi granulometria, lucidanti per marmi, graniti, ceramica e utensili diamantati per la sgrossatura e levigatura di marmo e granito, in varie forme e misure.

L'ampio ventaglio di prodotti, la disponibilità a produrre diversi tipi di durezza e l'ampia qualità tecnologica, permettono all'azienda di soddisfare a condizioni competitive le esigenze di qualsiasi impianto di levigatura e lucidatura.



SUPERSELVA Srl

Via Trento 27

37030 SELVA DI PROGNO VR

tel. ++39 045.7847122

fax ++39 045.7847032

info@superselva.it



www.superselva.it





L'amico del marmista

Established in 1956 in S.Ambrogio di Valpolicella (Verona) under the name "F.lli Bombana Angelo e Guido", the company began to produce mastic for the local and international markets.

In 1960, in addition to the initial product, it began to create synthetic abrasives and abrasives in magnesian for marble.

In 1980, following the premature death of Tenax's founder, Mr. Angelo, management of the company was passed on to his sons Iginio and Alberto Bombana.

In 1981 the company became Tenax S.p.A. and began to produce abrasives in magnesian for granite, and polishes for marble.

Since 1992, the company confirmed its presence on the market, by introducing new products, such as diamond coated abrasives, cutting tools, diamond coated abrasives with synthetic binder and epoxy resins. The development

Nata nel 1956 a S.Ambrogio di Valpolicella (Verona) con il nome "F.lli Bombana Angelo e Guido", inizia la propria attività aziendale con l'obiettivo di produrre mastice per il mercato locale ed internazionale.

Nel 1960 affianca all'iniziale prodotto la creazione di abrasivi in magnesite e sintetici per marmo. Nel 1980 a seguito della prematura scomparsa del fondatore della Tenax, il sig. Angelo, la direzione della società passa ai figli Iginio ed Alberto Bombana.

Nel 1981 l'azienda diventa Tenax S.p.A. combinandosi con l'avvio della produzione di abrasivi in magnesite per granito e lucidanti per marmo.

Dal 1992 l'azienda conferma la sua presenza sul mercato introducendo nuovi prodotti, quali gli abrasivi diamantati, gli utensili da taglio, gli abrasivi diamantati a legante sintetico e le resine epossidiche. Lo sviluppo dell'azienda Tenax non si ferma all'estensione della già vasta gamma di prodotti, e nel 1998 inizia a sviluppare le proprie sedi a livello internazionale. Nascono filiali in Brasile, Stati Uniti, Spagna, Iran, India, Toscana, Sicilia.

Alla luce dei cinquant'anni d'attività gli indici industriali di

Tenax registrano un incessante e progressivo miglioramento, risultato ottenuto attraverso la continua capacità di rinnovarsi e di rispondere alle esigenze dei mercati attuali e di nuova penetrazione. ora ha più di 160 dipendenti.

Tenax S.p.A. produce abrasivi sintetici, diamantati ed in magnesite, lucidanti, mastici, resine, sistemi epossidici, cere, trattamenti superficiali per la lavorazione delle pietre naturali e dei suoi derivati, esportati in tutto il mondo attraverso un'efficiente rete distributiva e d'assistenza.

1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7

RIFERIMENTI PAGINA 4 E 5



of the Tenax company does not stop at the extension of its already wide range of products, and in 1998 it begins to develop its international branches.

Branches are set up in Brazil, United States, Spain, Iran, India, Tuscany, and Sicily.

In the light of fifty years of activity, Tenax's industrial indices record non-stop progressive improvement. This result is obtained through its continuous capacity to renew itself and to satisfy the requirements of current and newly penetrated markets. The group now has more than 160 employees.

Tenax produces diamond coated tools, resins, mastics, abrasives, polishes and waxes used mainly for working stones and its by-products.

TENAX Spa

Via I Maggio 226/263
37020 VOLARGNE VR
tel. ++39 045.6860222
fax ++39 045.6862456
tenax@tenax.it



www.tenax.it





UDIESSE S.R.L.

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

UDIESSE srl has been a pioneer in the production and promotion of resin bond diamond tools, flexible and rigid, used to hone and polish marble, granite and stone with manual or automatic machines.

UDIESSE srl is continuously engaged in research and development of new tools and new applications for diamond resin bond tools in the stone industry.

Since a couple of years the company is undergoing a fast growth, mainly because of the care and attention that we give to our products: through a constant and accurate control during all cycles of production, we obtain that quality control result that allowed the company to successfully export its production all over the world, becoming a leader and referring point to many of the diamond tools business operators: grinding, smoothing and polishing of granites, marble and stones

La UDIESSE srl è stata fra le prime aziende al mondo a produrre e diffondere gli utensili diamantati a legante resinoidi, flessibili e rigidi, utilizzati in tutte le fasi di lavorazione, manuali o automatiche, per la levigatura e lucidatura di marmi, graniti e pietre.

La UDIESSE srl è costantemente impegnata nel settore della ricerca e sviluppo, con lo studio di nuovi utensili e nuove applicazioni nel settore della lavorazione dei lapidei.

Negli ultimi anni l'azienda ha avuto una crescita esponenziale, dovuta alla qualità del prodotto, ottenuta grazie ai controlli accurati e costanti di tutti i cicli di lavorazione: ha potuto così esportare con successo in tutto il mondo i propri prodotti e la propria tecnologia, divenendo azienda leader e punto di riferimento mondiale per tutti coloro che operano nel settore: sgrossatura, levigatura e lucidatura di graniti, marmi e pietre

UDIESSE *products*

TIGER **PANTHER** **ACE 100** **ACE 127-150**

ACE IT **GAMMARAPID** **FRANKFURT** **PLATEAUX**

[Home](#) | [Products](#) | [Contacts](#) | [e-mail](#) | [IT](#)

[to continue](#)

UDIESSE Srl

Via C Paolini 22, Località Renella
54038 MONTIGNOSO MS
tel. ++39 0585.821251
fax ++39 0585.821330
udiesse@tin.it



UDIESSE *home page*

Diamond Tools

UDIESSE offers high performance diamond tools for grinding, honing and polishing of stone and marble. The tools are available in various diameters and shapes to meet the requirements of different machines.

UDIESSE offers continuous support in technical applications of new tools and new applications for diamond resin bond tools in the stone industry.

Since a couple of years the company is undergoing a fast growth, mainly because of the care and attention that we give to our products: through a constant and accurate control during all cycles of production, we obtain that quality control result that allowed the company to successfully export its production all over the world, becoming a leader and referring point to many of the diamond tools business operators.

[Home](#) | [Products](#) | [Contacts](#) | [e-mail](#) | [IT](#)

[to continue](#)



www.udiesse.it

Creativity, service, state of the art technology and master



craftmanship are the reasons behind the success that made the distinguished Fonderia d'Arte Vezzani a world famous name since 1943.

More than fifty years have passed since the company was founded, but exactly the same enthusiasm among the personnel, confidence in their customers, serious



professional know-how and constant research for exclusive quality exist today as they did sixty years ago. Since June 2004 Vezzani Spa is the first company in its sector that has obtained the Sistema di Gestione per la Qualità = UNI EN ISO 9001:2000 = (Quality Management System) certified by DNV (market leader with more than 14.000 system certifications able to offer the certification service all over the world).

Like all arts, funeral art calls for knowledge, passion and talent. Vezzani has always collaborated with internationally famous painters, sculptors and designers. The priceless work carried out by these artists endows these masterpieces with the spirit of an age. This has become the pride of the company as we are convinced that memory guards the destiny of humanity.

Creatività e servizio, avanguardia tecnologica e maestria artigianale, queste le ragioni di un successo che dal 1943 testimonia, nel mondo, il prestigio delle Fonderie d'Arte Vezzani.

Sono passati 60 anni dalla fondazione dell'Azienda, ma è intatto l'entusiasmo degli uomini che, sulla fiducia dei propri clienti, sulla serietà professionale, sulla ricerca costante di una qualità esclusiva, fondano il proprio impegno, oggi come allora.

La Vezzani s.p.a. ha identificato i suoi pezzi originali sia in bronzo, che in acciaio inox e le nostre ormai famose porcellane d'arte con il "Marchio di Qualità. Garanzia, quindi, per contraddistinguere la creatività e l'unicità dei prodotti Vezzani dai tanti.

La Vezzani Spa dal giugno 2004 è la prima ditta nel suo settore che ha ottenuto il Sistema di Gestione per la Qualità "UNI EN ISO 9001:2000" certificato da DNV (leader di mercato con oltre 14.000 certificazioni di sistema rilasciate ed in grado di offrire il servizio di certificazione in tutto il mondo).

L'arte funeraria, come tutte le arti, esige, conoscenza, passione e talento. La Vezzani, da sempre, collabora con pittori, scultori e designers di fama internazionale. Il lavoro prezioso degli artisti consente d'infondere nell'opera lo spirito di un'epoca.

E' questo l'orgoglio dell'azienda, perchè nella memoria è custodito il destino dell'umanità.



1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

VEZZANI Spa

Via M Tito 3
42020 QUATTRO CASTELLA RE
tel. ++39 0522.880844
fax ++39 0522.880820
vezzani@vezzani.it



Welcome to the world of Vitrex ,60 years of experience guaranteeing world leadership in the manufacture of open-mesh glass fibre fabrics for specific end -uses, a company that has made technological research, quality and versatility its springboard for the future.

Maximum reliability is reached only if there is a winning strategy behind everything, if targets are continually updated and if the organisation is of world-class-level. This is the belief on which is based the daily work of the 200 peoples that make Vitrex live and with their emotion and professionalism cooperate for the success of the company.

Vitrex, with its 45.000 sqm. industrial buildings , its modern equipments, with the firm care and sensitivity to technical innovation, with the strong attention for its customers needs, is a datum point for the fibreglass open - mesh fabrics for grinding wheel business and marble slates.

Today Vitrex exports more than 50% of its production, mainly in Europe and puts in place a commercial policy in order to expand his presence on the market by means of its know-how , the skill o his peoples and the overflowing production capacity of its equipments with he goal to give to his customers best quality products.

Benvenuti nel mondo Vitrex, 60 anni di esperienza che offrono la garanzia di un'azienda leader mondiale nella produzione di reti in fibra di vetro per usi specifici, un'azienda che della ricerca tecnologica, della qualità e della versatilità ha fatto il suo trampolino di lancio verso il futuro.

Si diventa affidabili solo se alla base c'è una filosofia vincente, se gli obbiettivi vengono costantemente rinnovati, se l'azienda ha un respiro internazionale. Sono queste le convinzioni di base che animano il lavoro quotidiano delle oltre 200 persone che con competenza e motivazione fanno vivere Vitrex e contribuiscono al successo della società.

Mod.	Altezza standard cm	Luce maglie mm	Peso g/m ²	Spessore rete mm	Carica rottura teleg. H&S cm	Carica rottura E.ass. H&S cm	Principale campi d'impiego
E 68	100 + 200	5 x 4	50	0,25	= 700	= 700	Rinforzo lastre marmo (*)
E 68	100 + 150	4 x 6	75	0,34	= 1000	= 700	Rinforzo lastre marmo (*)
E 98	100 + 200	3,5 x 5,7	90	0,37	= 1000	= 700	Rinforzo lastre marmo (*), rete porta stonaco
E 98	100	2,4 x 3,7	90	0,24	= 700	= 700	Per prodotti stralciati sorditi, speridici, polimerici, bluistrot
E 68	100 + 200	4 x 6	75	0,34	= 1000	= 700	Rasature sottili
E 144S	150	4 x 4 + 18	112	0,60	= 1200	= 700	Rinforzo ceramiche
E 144L	150	4 x 6 + 18	96	0,38	= 1200	= 700	Rinforzo ceramiche
E 380	150	4 x 4	260	0,20	= 4100	= 4200	Rinforzo blocchi di marmo
(*)	Versione " " " " standard. Versione " " " " speciale per resine poliestere.						



VITREX SpA
Viale delle Industrie 81
20040 CAMBIAGO MI
tel ++39 02 954221
fax +39 02 95067240
info@vitrexspa.com



Vitrex con i 45.000 mq coperti dei suoi moderni stabilimenti, con gli impianti sempre all'avanguardia, con la consolidata attenzione e sensibilità alle innovazioni tecniche, con l'estrema attenzione alle esigenze dei clienti costituisce un punto di riferimento per il settore delle reti in fibra di vetro per il rinforzo delle mole abrasive e delle lastre di marmo. Oggi Vitrex esporta nei paesi Europei oltre il 50% del proprio fatturato e mette in atto una politica commerciale volta a sviluppare la propria presenza sui mercati, mettendo a frutto le competenze del proprio personale e la potenzialità esuberante dei propri impianti, per fornire ai clienti prodotti di qualità.



Waterjet Special Parts

WSP is company devoted to end user service. We've made our experience working for 15 years for leading company involved in waterjet application. We are able to offer field experienced services at competitive price. We offer as well, a whole range of waterjet spare parts.

Why we are different?

First: Experience. We've spend countless hours working in the "real" field. Side by side with you, the end user. That's why we try to suite your needs at the best.

Second. Testing. We develop our items together selected "beta" user. You'll never get some "should work" item. Every thing is tested and developed in the real field. The same where you are working.

WSP è un'azienda dedicata all'assistenza dei sistemi di taglio a getto d'acqua. Abbiamo costruito la nostra esperienza lavorando al servizio dei più importanti costruttori di pompe ad altissima pressione e sistemi di taglio a getto d'acqua e abrasivo. Siamo quindi oggi in grado di offrire assistenza e una gamma completa di ricambi a prezzi più che competitivi.

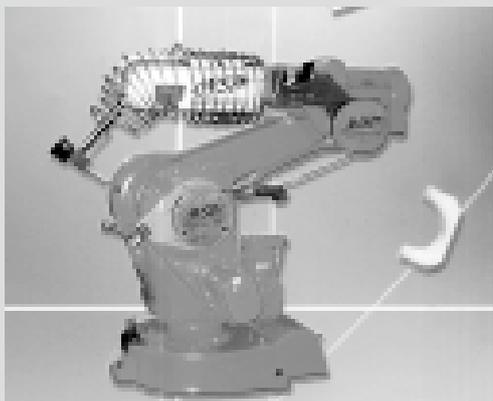
Perché siamo differenti?

Primo: Esperienza. 15 anni dedicati all'assistenza presso l'utilizzatore finale. Lavorando fianco a fianco con chi, come Voi, usa davvero la macchina. Ecco perché pensiamo di capire le Vostre necessità.

Secondo. Prove. I ricambi che trattiamo sono stati tutti provati e controllati presso una serie di utilizzatori "tester". Non forniamo qualcosa che "dovrebbe" funzionare. Tutto viene testato nel mondo del lavoro reale, non in laboratori asettici. Perché Voi e noi, lavoriamo nel mondo reale.

1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
4.1
4.2
4.3
4.4
5.1
5.2
5.3
5.4
5.5
5.6
5.7
5.8

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5



WSP Water Jet Special Parts

Via Fiume 9
20020 BUSTO GAROLFO MI
tel ++39 0331 568498
fax ++39 0331 561091
info@wpsrl.com



www.wpsrl.com





ZEC® S.P.A.

RIFERIMENTI A PAGINA 4 E 5

- 1.1
- 1.2
- 1.3
- 1.4
- 1.5
- 1.6
- 1.7
- 1.8
- 1.9
- 2.1
- 2.2
- 2.3
- 2.4
- 2.5
- 2.6
- 2.7
- 2.8
- 2.9
- 3.1
- 3.2
- 3.3
- 3.4
- 3.5
- 4.1
- 4.2
- 4.3
- 4.4
- 5.1**
- 5.2
- 5.3
- 5.4
- 5.5
- 5.6
- 5.7
- 5.8

ZEC was established in 1958, and has specialized producing abrasive discs on fiber and on plastic to be fitted on hand grinding machines.

The discs that mostly feature the full range of products of the Company are the ZEC Semiflex and ZEC Plastic, which are being appreciated both Italy and on the most important industrialized markets worldwide. The reliability of use of the ZEC discs is proved by the compliance of the safety requirements according to the European Standard EN 13743.

The ZEC Company avails itself for the distribution of its discs, both in Europe and other countries, of qualified Firms, whose commercial action is featured by the participation in the most important exhibitions, as Marmotec and Marmomacc in Italy, Batimat in France, International Hardware in Germany, World of Concrete in USA.

The ZEC discs are the outcome of the work of a Company that is advanced from a technological point of view, having made outstanding investments in these last years in view of the automation of the manufacturing process by means of the installation of specific handling equipment.

ZEC, furthermore, never omitted to achieve steady improvements in water and air cleaning process, in view of environmental protection.



La ZEC è stata fondata nel 1958 ed è specializzata nella produzione di dischi abrasivi su fibra e su plastica da montare su smerigliatrici angolari. I dischi, che più caratterizzano la gamma dei prodotti dell'azienda, sono lo ZEC Semiflex e lo ZEC Plastic, che vengono apprezzati sia in Italia che in tutti i più importanti mercati industrializzati del mondo.

L'affidabilità di utilizzazione dei dischi ZEC è anche comprovata dalla osservanza dei requisiti di sicurezza previsti dalla norma europea EN 13743.

La ZEC, per la distribuzione dei suoi dischi, sia in Europa che in altri paesi, si avvale di qualificate aziende, la cui incisiva azione commerciale è anche caratterizzata dalla partecipazione alle più importanti manifestazioni fieristiche come, Marmotec e Marmomacc in Italia, Batimat in Francia, International Hardware Fair in Germania, World of Concrete in USA. I dischi ZEC sono il frutto del lavoro di una azienda tecnologicamente avanzata, che ha effettuato negli ultimi anni rilevanti investimenti per la robotizzazione del processo produttivo, mediante l'installazione di specifiche macchine manipolatrici.

La ZEC, inoltre, non ha mai tralasciato di apportare costanti miglioramenti ai processi di depurazione dell'acqua e dell'aria, a tutela dell'ambiente.

ZEC Spa

Via dei Lavoratori 1
20092 CINISELLO BALSAMO MI
tel. ++39 02.66048137
fax ++39 02.66010326



www.zec.it





per una continua informazione
sulla tecnologia lapidea italiana:

www.acimm.it

ACIMM news

trimestrale in distribuzione gratuita

MADE expo

Milano Architettura Design Edilizia

Fiera Milano Rho 03_06 Febbraio 2010



Costruisci il futuro

Tutto ciò che occorre per creare capolavori
in architettura e edilizia puoi scoprirlo
a MADE expo la fiera più importante del settore