Verona Stone Stein

FREE CIRCULATION

N. 4 Maggio 1998

NATURAL MARBLES & GRANITES FROM VERONA TO THE WORLD - *MARMOR, GRANIT, NATURSTEIN VON VERONA IN DIE WELT*

I.P. Supplemento a Business Stone 24 - Ever edizioni Galleria Gandhi 15 - 20017 RHO Milano - reg.Trib. MI 673/12.12.92 sped. in a. p. - 45% - Art. 2 Comma 20/B Legge 662/96 Filiale di Milano

ASMAVE - CONSORZIO MARMISTI VERONESI

Via Passo Napoleone 1103/D - 37020 VOLARGNE - VERONA / ITALY - Tel 045 / 6862369 - fax 045 / 7732313 - Email: asmave@iol.it - http://www.asmave.vr.it

M&SE
Marble & Stone Expo

LA CYBER MOSTRA INTERNET DI MARMI E TECNOLOGIE
THE INTERNET MARBLE & TECHNOLOGY CYBER-SHOW
DIE CYBER INTERNET SHOW FÜR MARMOR UND TECHNOLOGIE

OPPORTUNITÀ OFFERTE DA MARBLE & STONE EXPO

- Collocazione e classificazione dell'Azienda, dei suoi prodotti, lavorazioni e servizi
- Opportunità di essere facilmente individuati da parte di chi ricerca un certo prodotto o servizio
- Presenza dell'Azienda visibile in tutto il mondo in modo permanente
- Possibilità di esporre i propri prodotti, servizi e referenze in modo costantemente aggiornato
- Maggiore interazione con i propri clienti per la presentazione dei nuovi prodotti ed eventuali listini
- Possibilità di raggiungere direttamente con i prodotti o le informazioni i clienti privati
- Possibilità di avere nuove opportunità commerciali
- Possibilità di sinergia con altre aziende del settore
- Mercato delle macchine usate con ricerca per categorie - **"NOVITÀ"**

MODALITA' PER ESPORRE IN MARBLE & STONE EXPO

- Inserimento anagrafica azienda e classificazione nell'indice di ricerca per categorie: **GRATUITO**
- Realizzazione ed ospitalità minisito internet con grafica accurata: £. 600.000 + Iva (costo annuo)
- Inserimento logo e collegamento (link) ad un sito già esistente: £.150.000 + Iva (costo annuo)
- Inserzione macchina usata da vendere con foto o senza foto (listino e modalità da definire)

VISITATECI SU INTERNET!
http://www.MarbleStoneExpo.com

Per informazioni ed inserimento contattare:
Tel.: +39 (045) 826 60 96 - Fax: +39 (045) 826 60 92
E-mail: mse@iol.it

Verona Stone & Stein®

n°4 - maggio 1998

index

Appunti periodici di storia, architettura ed arte dedicati ai migliori esempi di impiego dei marmi, graniti e pietre naturali prodotti dall'industria lapidea veronese. Edizione internazionale fuori commercio promossa dall'Asmave (Consorzio dei marmisti veronesi) in collaborazione con l'Associazione Industriali della Provincia di Verona.

Periodical observations on history, architecture, and art devoted to the finest examples of the application of marble, granite, or natural stone products from the Verona stone industry. Special international edition sponsored by the Associazione dei Marmisti Veronesi (Asmave) and the Associazione Industriali of the Verona administrative province.

Periodische Hinweise zur Geschichte, Architektur und Kunst im Zusammenhang mit hervorragenden Beispielen der Verwendung von Marmor, Granit und Natursteinen der veronesischen Steinindustrie. Unverkäufliche internationale Ausgabe, in Auftrag gegeben von der Asmave (Verband der veronesischen Marmorbetriebe) in Zusammenarbeit mit der Associazione Industriali della Provincia di Verona.

INDEX

3 Who we are
5 The uses of stone
13 Santa Margherita
23 What's new in Valpolicella
29 25 years of Asmave

Consorzio Marmisti Veronesi
Via Passo Napoleone 1103/D - 37020 VOLARGNE - VERONA / ITALY
Tel.045/6862369 - fax 045/7732313
e.mail: asmave@iol.it - http://www.asmave.vr.it

Comitato di redazione:

Rapporto con stampa, Enti pubblici: **Gualtiero Alberti** (Presidente Asmave) e **Adriano Segattini** (Presidente onorario) - Promozione e sviluppo: **Adriano Segattini** e **Alviano Guardini** - Rapporti con la scuola del marmo; **Fabio Coltri** e **Michele Fornalé** - Predisposizione marmoteca: **Francesco Antolini** - Rapporti con la Segreteria UNI: **Paolo Savoia** e **Diego Testi** - Rapporti per la discarica: **Nazzareno Fagiani** - Servizi Internet: **Francesco Antolini**

I testi pubblicati in Stone & Stein riportano le opinioni degli autori e possono non concidere con quelle della Direzione e dell'Editore. - Stone & Stein, tutti i diritti sono riservati a norma di legge. I testi possono essere liberamente riprodotti previa semplice informazione scritta e con citazione dell'autore e della fonte.
Texts contained in *Stone & Stein* express the opinions of their authors, and do not necessarily comply with those of the editorial body of the magazine.
All rights reserved. Texts may be reproduced with prior written permission from the author and source.

INHALT

3 Wer wir sind
5 Das harte Leben des Marmors
13 Santa Margherita
23 Was gibt es Neues im Valpolicella-Tal
29 25 Jahre Asmave

Stone & Stein **supplemento a Business Stone n°28**

Editore: Ever Galleria Gandhi 15 - 20017 Rho /Milano
tel. 02/939.00.740 -939.00.750 fax ..39 (2) 939.00.727
e-mail: bstone@mbox.vol.it

Direttore responsabile: Emilia Gallini
Progetto editoriale: Giancarlo Lazzaroni
Redazione Verona: Veronica Rosa

Elaborazione grafica: 6&p-Ever
Prestampa e stampa: Reggiani Centro Litografico Industriale via Tonale 133 - 21100 Varese
Registrazione presso il Tibunale Milano al numero 673 del 12/12/1992.
Iscrizione Reg. Naz. Stampa 5737 del 14/04/97
Spedizione in A.P. -45% art 2 comma 20/B legge 662/96 filiale di Milano

Studi e relazioni: Lorenzo Agosta, Gualtiero Alberti, Francesco Antolini, Mariangela Colombo, Emilia Gallini, Giancarlo Lazzaroni, Chiara Pirastru, Veronica Rosa, Adriano Segattini.
Foto di: archivio sei/ever, Fratelli Testi, Santa Margherita - Deutches Naturstein - Archiv.

INDICE

3 Chi siamo
5 Gli usi della pietra
13 Santa Margherita
23 Cosa c'é di nuovo in Valpolicella
29 25 anni Asmave

CHI SONO I MARMISTI VERONESI
LIST OF ASMAVE ASSOCIATE MEMBERS
VERZEICHNIS DER MITGLIEDER VON ASMAVE

A. MADINELLI snc via S.Martino 11A - 37013 CAPRINO VERONESE (Verona)	Tel 045/6200688	Fax 045/6200689
ALBERTI CAV. ANSELMO s.r.l. Viale dell'Industria, 13 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861253 - 6861863	Fax 045/7732962
ALBERTI GRANITI s.n.c. Loc. Case Sparse, Montidon 6 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6860537	Fax 045/6860537
ANTOLINI LUIGI & C. s.p.a. P.O. BOX 78 - 37015 DOMEGLIARA (Verona) ITALIA	Tel. 045/6836611	Fax 045/6836666
ANTONIO MARMI EREDI s.r.l. 37026 S. LUCIA DI PESCANTINA (Verona)	Tel. 045/7150888	Fax 045/6700998
ARENA MARMI s.r.l. Via Sottomori, 771/B - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861262	Fax 045/6861288
BE.MAR s.n.c. Loc. Cona 16/A - 37020 S. ANNA D'ALFAEDO (Verona)	Tel. 045/7532672	Fax 045/7532948
BIASI EMILIO & FIGLI s.p.a. Via Gesso, 4 - 37010 SEGA DI CAVAION (Verona)	Tel. 045/6861655	Fax 045/6862011
B.I.G. s.p.a. Via dell'Industria, 13 - 37010 RIVOLI VERONESE (Verona)	Tel. 045/6269478	Fax 045/6280578
CERESER MARMI s.p.a. Via Barbuzzola - 37010 RIVOLI VERONESE (Verona)	Tel. 045/6269392 - 6269159	Fax 045/6269396
EDILGRANITI s.n.c. Via Campagnon - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/7731265 - 7731344	Fax 045/6860318
ERREQU s.n.c. Via Napoleone, 32 - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/7731615	Fax 045/7732270
ESSEGI MARMI Via Passo Napoleone, 521 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6860800	Fax 045/7732972
EUROPORFIDI s.p.a. Via Michelangelo - 37010 SEGA DI CAVAION (Verona)	Tel. 045/6860880 - 6860866	Fax 045/7731469
EUROTRADING s.p.a. Via Napoleone, 6 - Fraz. Ponton 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6836888	Fax 045/6836868
FERRARI FRATELLI s.n.c. Via S. Apollinare, 19 - 37020 LUGO DI GREZZANA (Verona)	Tel. 045/8801007	Fax 045/8801007
FIDIA s.n.c. Viale dell'Industria, 36/A - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel 045/6861914	Fax 045/6861004
FIORIO GUIDO & C. s.a.s. Via Campagnon - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/7731063	Fax 045/6860353
F.LLI TESTI s.a.s. Via Industria 46 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861473 - 7731800	Fax 045/7731089
F.LLI VANTI s.n.c. Loc. Revolto, 2 - 37020 STALLAVENA (Verona)	Tel. 045/8668001	Fax 045/8668003
GIOVANNI ALBERTI & FIGLI s.n.c. Via Pegrosse - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/6860560	Fax 045/6860544
GRANITI MARMI AFFI s.n.c. Vicinale Seriel - 37010 RIVOLI V.SE (Verona)	Tel. 045/6269175 - 6269422	Fax 045/6269410
GUARDINI PIETRE s.r.l. Loc. Croce dello Schioppo 2 - 37020 NEGRAR FR. FANE (Verona)	Tel. 045/7545144	Fax 045/7545249
I.M.A. INDUSTRIA MARMI ADIGE s.p.a. Via Marconi, 52 - 37010 SEGA DI CAVAION (Verona)	Tel. 045/6861977 (r.a.)	Fax 045/7732877
INTERBUILDING s.p.a. Via Barbuzzola, 1 - 37010 RIVOLI V.SE (Verona)	Tel. 045/6280755	Fax 045/6280760
INTERMARMI s.a.s. Via Pegrosse, 6 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861724	Fax 045/7731545
ITAL EXPORT s.r.l. Via Ceredello, 57 - 37013 CAPRINO V.SE (Verona)	Tel. 045/7241459 - 7241955	Fax 045/7242066
LAITI ACHILLE Via Boschetti, 196 - Loc. Fosse - 37020 S. ANNA D'ALFAEDO (Verona)	Tel. 045/7519090	Fax 045/7519090
MARIO E PIETRO SAVOIA Via Ca' del Diavolo, 22 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861167	Fax 045/6861167
MARMEX s.a.s. Via Lanza, 14 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/7731355 - 7731346	Fax 045/7731774
MARMI BAVARIA s.r.l. Via Sottomori, 771/A - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861762	Fax 045/6860853
MARMI BOSCAINI s.p.a. Via Sottomori, 570 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/7732255 (r.a.)	Fax 045/7732768
MARMI BRUNO ZANET s.r.l. Via Paganella, 79 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861706 - 6862047	Fax 045/6860055
MARMI CAPRINI s.n.c. Via Lanza, 5 AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861224	Fax 045/6860574
MARMI CASA BIANCA s.n.c. Via G. Zamboni, 64/66 - 37010 SANDRA' (Verona)	Tel. 045/7595016	Fax 045/7595232
MARMI COLTRI LUIGI Loc. Gamberon - 37013 CAPRINO V.SE (Verona)	Tel. 045/7241127 - 7242396	Fax 045/7242668
MARMI CORRADINI s.r.l. Via Gorgussola - 37010 RIVOLI V.SE (Verona)	Tel. 045/6269455 (r.a.)	Fax 045/6269436
MARMI FIORETTA s.n.c. Via del Marmo, 779/A - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861554	Fax 045/6860832
MARMI FORMIGARI s.p.a. Via Archimede 8 - 37010 AFFI (Verona)	Tel. 0456269101	Fax 045/6269023
MARMI FRATELLI FASOLI s.n.c. Via del Marmo 94/B - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861352	Fax 045/6861394
MARMI & GRANITI CEV s.p.a. Via Gesso, 20 - 37010 SEGA DI CAVAION (Verona)	Tel. 045/6860311 (r.a.)	Fax 045/6860315
MARMI KAPPA s.n.c. Via Pegrosse, 560/A - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861733	Fax 045/6862365
MARMI LA BELLA s.r.l. Loc. La Bella - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/7731330	Fax 045/6860022
MARMI LA GROLETTA s.n.c. Via dell'Industria - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861582	Fax 045/6861582
MARMI LA PRECISA s.a.s. Loc. Montindon, 4 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6860377 - 6832777	Fax 045/6860899
MARMI LA ROCCA s.p.a. Loc. Zuane - 37010 RIVOLI V.SE (Verona)	Tel. 045/7281111	Fax 045/7281034
MARMI MARIO TESTI s.a.s. Via Vegri, 418 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861721	Fax 045/6860383
MARMI MEC s.n.c. Via Menego, 338/B - Fraz. Volargne 37020 DOLCE' (Verona)	Tel. 045/6861338	Fax 045/6860349
MARMI MINCIO s.n.c. Via Scarpina, 1 - 37067 SALIONZE DI VALEGGIO S/M. (Verona)	Tel. 045/7945002 - 7945320	Fax 045/7945132
MARMI MONTEBALDO s.n.c. Via I Maggio, 260/A - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861083	Fax 045/6862130
MARMI PELLEGRINI s.a.s. Via 4 Novembre, 10 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861055 - (r.a.)	Fax 045/7732333
MARMI PERUSI s.r.l. Via Lungadige Trento, 24 - 37012 BUSSOLENGO (Verona)	Tel. 045/7150091 - 7151955	Fax 045/7157737
MARMI RONCA s.n.c. Via del Marmo, 3 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861915	Fax 045/6860856
MARMI PILA s.r.l. Loc. Schioppo, 2 - 37020 S. ANNA D'ALFAEDO (Verona)	Tel. 045/7545182	Fax 045/7545283
MARMI ROSSI s.p.a. Località Monteiano - 37010 CAVAION V.SE (Verona)	Tel. 045/6260115 (r.a.)	Fax 045/7236410
MARMI S. ANNA s.n.c. Via Prealpi, 41 - 37020 STALLAVENA (Verona)	Tel. 045/907113	Fax 045/8650062
MARMI SANTA CATERINA s.a.s. Via Napoleone, 27 - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/6861417- 6860484	Fax 045/7732196
MARMI SAVA s.r.l. Via Casetta, 118 - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/6860666 (r.a.)	Fax 045/7732472
MARMI VALPOLICELLA s.a.s. Via Brennero S.S. 12 - 37020 NEGARINE (Verona)	Tel. 045/6859020	Fax 045/7725660
MARMI VENETI s.n.c. Via Vegri, 283/G - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861741	Fax 045/6861741
MARMI VERONA s.r.l. Via Campagnon - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/6861354 - 6860388	Fax 045/7731375
MARMI ZENATELLI s.a.s. Via del Marmo, 1360 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861082	Fax 045/7732853
MARMIFERA ALPINA s.p.a. Via Paganella 2/4 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861398	Fax 045/6861625
MIGNOLLI Cav. REMIGIO Via Nuova, 6 - 37024 S. MARIA DI NEGRAR (Verona)	Tel. 045/7513025	Fax 045/7514020
MIGNOLLI Geom. CLAUDIO Via Nuova, 6 - 37024 S. MARIA DI NEGRAR (Verona)	Tel. 045/7513647	Fax 045/7514020
NUOVA EGB s.r.l. Via Nappa, 24/26 - 37026 SETTIMO DI PESCANTINA (Verona)	Tel. 045/7156622	Fax 045/7150848
P.D.F. s.r.l. Via Sottomori, 502 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861566 (r.a.)	Fax 045/6860455
PIETRA DELLA LESSINIA s.n.c. Loc. Schioppo 8 - 37020 S. ANNA D'ALFAEDO (Verona)	Tel. 045/7525528 - 7545187	Fax 045/7545207
QUARELLA s.p.a. Via Passo Napoleone - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/6861866 (r.a.)	Fax 045/6860486
QUINTARELLI PIETRE E MARMI s.r.l. Via Croce dello Schioppo - 37020 S. ANNA D'ALFAEDO (Verona)	Tel. 045/7545182	Fax 045/7545283
R.B. SEGHERIA MARMI s.r.l. Via del Marmo, 369/A - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6861476	Fax 045/7731854
ROVER s.p.a. Strada della Giara, 23 - 37030 POIANO (Verona)	Tel. 045/526322	Fax 045/526238
SANTA MARGHERITA s.p.a. P.O. BOX 23 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6835888	Fax 045/6835800
SM - STOCCHERO MARCELLO s.r.l. Via Lanza, 12 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/7732022 (r.a.)	Fax 045/7732909
SAVOIA MARIO & PIETRO Via Ca' del Diavolo 22 - 37010 SANT'AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861167	Fax 045/6861167
SOTTILMARMO SAVOIA s.n.c. Via Passo Napoleone, 521 - 37020 VOLARGNE (Verona)	Tel. 045/6860800	Fax 045/7732972
TOMMASINI ANTONIO & C. s.n c. Via del Marmo, 94/A - 37020 VOLARGNE DI DOLCE' (Verona)	Tel. 045/7731902	Fax 045/6861940
UNIONE MARMISTI Soc. Coop. a r.l. Via Corgnano, 38 - 37010 S. AMBROGIO DI VALP. (Verona)	Tel. 045/6861024	Fax 045/6860352
UNIONE PRODUTTORI VENETI s.r.l. Via Napoleone, 26 - 37015 DOMEGLIARA (Verona)	Tel. 045/7731300	Fax 045/6861723

(gli aggiornamenti degli elenchi/telefoni possono essere richiesti alla segreteria Asmave)

..... al@easynet.it - http://www.antolini.it

..... edilgraniti@iol.it

..... at@easynet.it

..... gm.affi@affi.inet.it

..... boscaini.marmi@ifinet.it

..... techdept@marmiformigari.inet.it

..... cev@ifinet.it

..... laprecisa@laprecisa .it - http://www.laprecisa.it

..... masaca@iol.it

..... rover@athesiavr.well.it - http://www.rovermarble.it

..... santa.margherita@interbusiness.it

... E DOVE SI TROVANO LE AZIENDE PRESENTATE IN QUESTO NUMERO

...WHERE TO FIND THE COMPANIES FEATURED IN THIS ISSUE

...UND WO BEFINDEN SICH DIE IN DIESEM ERSTEN HEFT VORGESTELLTEN FIRMEN

A4 TORINO - VENEZIA

TRENTO - BOLZANO - INNSBRUCK - MONACO

A 23 - BRENNERO - MODENA

BRESCIA BERGAMO MILANO TORINO

MODENA - BOLOGNA - FIRENZE - ROMA

VICENZA - PADOVA - VENEZIA - TRIESTE

Marmi La Precisa - pag. 14
Giovanni Alberti - pag. 8
AGV Marmi Graniti pag. 8
Edilgraniti - pag. 10
Essegi Marmi - pag. 4
Sottilmarmo Savoia - pag. 4
Santa Margherita - pag. 12
Boscaini - pag 16
Antolini Luigi - pag. 6
Alberti Cavalier Anselmo pag. 30
Eurotrading - pag. 18
Fratelli Testi - pag. 24
Intermarmi - pag. 28
Graniti Marmi Affi - pag 24

ESSEGI MARMI

ESSEGI MARMI
di Giulio Savoia
Via Passo di Napoleone, 23
37020 VOLARGNE (VERONA)
tel. 045/6860800 r.a. - fax 045/7732972

Sottilmarmo Savoia

SOTTILMARMO s.n.c.
di Paolo e Mauro Savoia
Via Passo di Napoleone, 25
37020 VOLARGNE (VERONA)
tel. 045/6860800 r.a. - fax 045/7732972

Gli usi della pietra.
Different uses for stone
Der gerbrauch des Steins

E' immediata l'osservazione del ruolo che ha la pietra nell'ambiente esterno; la si vede impiegata nelle piazze, nelle pavimentazioni delle nostre città, negli edifici come rivestimento strutturale o come elemento decorativo. L'utilizzo dei materiali lapidei può caratterizzare ogni tipo di edificio, dalla casa monofamiliare alle megastrutture moderne. Spesso la pietra costituisce o riveste la zoccolatura delle costruzioni a livello stradale; si trova a volte nelle fasce marcapiano e quasi sempre nelle soglie e nei davanzali. Ancora, sulle facciate, si possono notare balconi e oggetti eseguiti in pietra; anche i portali sono spesso rivestiti da marmi e graniti. Accennare genericamente a tutte le tipologie d'impiego di questi materiali negli esterni sarebbe comunque riduttivo: ogni situazione richiederebbe attenzione e approfondimento. Facendo la scelta di affrontare in modo approfondito il tema dei rivestimenti esterni delle facciate e dedicando a questo argomento i capitoli che seguono, descriviamo qui brevemente gli esempi più comuni di applicazione delle pietre nell'ambiente urbano. Grazie alle caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici e di lunga durata, la pietra trova un ottimo impiego nelle pavimentazioni di strade e piazze. Oggi si sta riscoprendo il loro vero valore di bene ambientale e culturale, contrastando la tendenza diffusa negli anni passati, a realizzare sconsideratamente pavimentazioni in asfalto. Tutti i materiali possono essere posati su un sottofondo stabilizzato costituito da un letto di sassi rullato dello spessore di 30-50 cm. e da un letto di sabbia (5-20 cm.), nel caso che la pavimentazione debba essere percorsa dai veicoli. Un'alternativa è la posa su sottofondi rigidi in calcestruzzo rinforzato con una rete elettrosaldata, se non esistono problemi dovuti all'impermeabilità.
Generalmente si fa ricorso all'uso di lastre che possono avere varie forme e misure. Se gli elementi sono regolari, si può ricorrere alla produzione in scala industriale con un notevole abbassamen-

The role of stone in exteriors is obvious enough. You see it used to pave squares and sidewalks in our cities, you see it used as a structural building material and you see it used decoratively as a cladding. Stone can be used on the outside of any kind of building, from the single family home, to the huge modern towerblock. Often the skirting element round the bottom of a building at street level is made or clad with stone and likewise the stringcourse dividing one floor from another, and of course the thresholds and windowsills. Other elements on the facade frequently employing stone are balconies and door surrounds. Any attempt to cover every use of stone on building exteriors would inevitably be reductive, since every situation is different and requires special attention. In the next chapters we shall be looking in detail at the way stone is used as an exterior wall-cladding. Here we shall restrict ourselves to a description of the other major uses for stone in the urban environment. Given the resistance of stone to atmospheric agents and its physical toughness, it is widely used for paving in streets and squares. This is particularly true now that the unfortunate fashion of simply covering everything with asphalt is at last coming to an end and people are beginning to appreciate the aesthetic and environmental qualities of stone. All stone slabs can be laid on a 30-50 cm thick bed of rollered stones. If the stone is to be crossed by vehicles then this bed should be topped with a 5-20 cm thick layer of sand. Alternatively the stone can be laid on a rigid concrete base reinforced with an electro welded grid, always assuming that the resulting impermeability does not cause problems. Slabs of various sizes and shapes can be used, but if the pieces are all of the same standard size then considerable cost reductions can be achieved, since the slabs can then be cut on an automatic production line. There is also the advantage that slabs of standard dimensions are widely available. The most common shapes are squares, rectangles and rhomboids. These come in

Es wird sofort bemerkt, daß der Stein eine wichtige Rolle in der Gestaltung von Außenräumen spielt: er wird für die Plätze, für die Pflasterung unserer Städte, als Strukturverkleidung für die Gebäude oder als dekoratives Element verwendet. Die Verwendung von steinartigen Materialien kann jede Art von Gebäuden, von Ein familienhäusern bis zu den modernen Megastrukturen charakterisieren. Oft ist der Wandsockel der Gebäude in Bodenhöhe aus Stein oder von Stein bedeckt; manchmal beflndet er sich an Gehsteigbanden und fast immer an Schwellen und an Fensterbrettern. Außerdem kann man auf den Fassaden Balkone und Gegenstände aus Stein bemerken; auch die Pforten sind oft mit Marmoren und Graniten verkleidet. Eine allgemeine Erwähnung über alle Typologien der Verwendung von diesen Materialien in den Außenräumen würde in jedem Fall beschränkt bleiben: Jede Situation würde Aufmerksamkeit und Vertiefung erfördern. Da wir die Wahl getroffen haben, das Thema der Außenverkleidungen der Fassaden eingehend zu behandeln und da wir die folgenden Abschnitte diesem Argument gewidmet haben, werden hier kurz die üblichsten Beispiele der Anwendung der Steine in der städtischen Umwelt beschrieben. Dank seiner Wetterfestigkeit und Haltbarkeit, findet der Stein seine beste Anwendung bei der Pflasterung von Straßen und Plätzen. Heute wird seine wirkliche Bedeutung als Umwelt-und Kultur-Gut wiederentdeckt und bildet einen Gegensatz zur weitverbreiteten Tendenz vergangener Jahre Straßenbeläge aus Asphalt ohne Überlegung auszuführen. Alle Materialien können auf einen stabilisierten Unterbau gelegt werden, der aus einer gewalzten Sohle aus Steinen von einer Stärke von 30-50 cm und aus einer Sandunterlage (5-10 cm) besteht, falls die Straßendecke von Fahrzeugen befahren werden soll. Wenn keine Probleme wegen der Wasserdurchläßigkeit gibt, stellt eine Alternative das Verlegen auf einem starren Untergrund aus Beton, mit einem elektrogeschweißten Netz verstärkt, dar. -

ANTOLINI LUIGI & C. SpA

marmi e graniti

Impegno costante e ricerca, punti di forza per ottenere la più vasta scelta di materiali. Aggiornamento continuo delle attrezzature con tecnologie avanzate, presenza in tutti i paesi che importano marmi e graniti dall' italia. Questi i segreti che ci hanno permesso di crescere e diventare una delle aziende leader nel settore.

37010 SEGA DI CAVAION VERONA ITALY Tel. 39- 45- 6836611 Fax 39- 45- 6836666

ART MONDOGRAFICO (VI)

to dei costi e facilità di irreperibilità. Le forme più ricorrenti sono quelle quadrate, rettangolari e romboidali: permettono combinazioni molteplici, ottenute con variazioni di dimensioni e di linee di fuga. Inoltre le superfici possono essere finite in diversi modi a seconda delle esigenze di progetto e delle caratteristiche del materiale impiegato. Se le lastre sono irregolari si eseguono pavimentazioni dette ad "opus incertum"; questa soluzione permette costi abbastanza contenuti e risultati esteticamente validi, soprattutto se si usano lastre grandi. Le fughe possono essere realizzate con giunti larghi, serrati o sigillati. - Ciottoli o rizzata Un'altra soluzione é costituita dall'impiego di ciottoli, sia regolari che irregolari, con diverse dimensioni e colorazioni. La posa di ciottoli a forma regolare è detta "rizzata di città" (diametro di 5-10 cm.). Con i ciottoli più grossi e meno regolari, detti "conci", si possono realizzare decorazioni e disegni geometrici, opportunamente posati accoppiati con binderi o lastre. I ciottoli rallentano la corsa dell'acqua sulla superficie delle strade e ne favoriscono l'incanalamento nelle tombinature; per facilitare la percorrenza dei pedoni si possono realizzare percorsi a lastre piane dove il piede posi sempre in modo uniforme.
- Cubetti - L'impiego di cubetti (dimensioni da 4 a 15 cm. con spessori variabili) consente la realizzazione di pavimenti con grandi flessibilità compositive e cromatiche. La loro posa permette anche di seguire le ondulazioni del terreno, collegando superfici molto irregolari.
- Scarti di lavorazione - Possono essere impiegati per realizzare pavimentazioni valide sia dal profilo estetico che tecnologico; si gettano gli scarti delle lavorazioni dei materiali lapidei nel calcestruzzo, formando disegni e combinazioni originali. I costi sono molto contenuti e sono richiesti investimenti finanziari modesti.
- Ghiaietto lavato o pietrisco - La pavimentazione si realizza mediante la stesura del ghiaietto o del pietrisco su di un letto di cemento; si può realizzare in opera o in cantiere con la creazione di pannelli prefabbricati delle forme volute e successivamente accostati o fuganti in fase di posa. Fra tutte le rocce ornamentali il granito é probabilmente quella che si presta alle applicazioni più svariate nell'edilizia; é veramente straordinaria la differenza di aspetto che uno stesso granito assume a seconda della sua finitura. Nelle opere lastrolari i vari elementi possono essere scelti fra i segati di uno stesso blocco o in stocks di blocchi diversi; la scelta di un colore o di un

various sizes and can be laid at different distances, so that when used in combination they offer a wide range of patterns. There are also a variety of different surface finishes to suit different requirements and different kinds of stone. If the slabs don't have a standard size and shape they can be laid out in the style known as 'opus incertum' (or sometimes 'crazy paving'). This method is fairly inexpensive and the results can be attractive, particularly when using large slabs. Slabs can be laid tight together or with good spaces between. - Cobbles. These can be regular or irregular, with different sizes and colours. Laying regularly shaped cobbles of 5-10 cm in diameter is known as 'city cobbling'. When using slightly larger, less regular cobbles, one can put them together in decorative geometric patterns, combining them perhaps with slabs or larger elements. Cobbles slow down the flow of surface water along the street and increase the volume of water going into the drains. To make walking easier, pathways of flat slabs offering an even surface can be laid. - Cubes. The use of small cubes of stone (from 4-15 cm on the horizontal plane, but of differing thicknesses) makes it possible to lay a paving with a wide variety of patterns and colour contrasts. They also have the advantage that they can closely follow any unevenness in the ground, and hence can be used to pave surfaces which are far from being flat. - Rejects and scrap from the processing plant. Broken stone and scrap can be used to put together paving which is at once attractive and practical. The stone pieces are simply laid in a concrete bed to form original patterns and combinations. Costs are very low and the whole process can be finished with only a small investment. - Washed gravel or crushed stone. Paving can be made by sprinkling gravel or crushed stone on a wet cement bed. This can be done on the spot, or alternatively standard prefabricated panels can be produced and then laid as required. Of all ornamental rocks, granite is perhaps the most widely used in building projects, since it has an extraordinary range of different applications. Indeed it is really quite remarkable how different granite can look, depending on the kind of finish it is given. When laying slabs as paving or cladding, one can use pieces all cut from the same block, or buy stocks from different blocks. In general, the choice of colour or of some particular chromatic effect will depend more on the personal taste of the client and his architect, rather than any practical considerations. The stone supplier, however, faces a number

Platten In der Regel werden Platten von verschiedenen Formen und Maßen angewandt. Wenn die Elemente gleichmäßig sind, können sie auf industrieller Ebene erzeugt werden. Daraus ergeben sich niedrige Kosten und leichte Verfügbarkeit. Die am weitesten verbreiteten Formen sind viereckig, rechteckig oder rautenformig; sie erlauben zahlreiche Kombinationen, die mit Änderungen von Maß und Fugenlinien erreicht werden. Außerdem können die Oberflächen auf verschiedene Weise gemäß den Anforderungen des Projekts und den Eigenschaften der benutzten Materialien bearbeitet werden. Wenn die Platten unregelmäßige Abmessungen haben, werden die sogenannten "opus incertum" Pflasterungen durchgeführt; diese Lösung erlaubt ziemlich beschränkte Kosten und gute ästhetische Ergebnisse, besonders beim Gebrauch von großen Platten. Die Fugen können breit, dicht oder versiegelt ausgeführt werden. Kieselsteine oder "rizzata" Eine weitere Lösung ist der Gebrauch von gleichmäßigen oder ungleichmäßigen Kieselsteinen mit verschiedenen Abmessungen und Färbungen.
Das Legen von gleichformigen Kieselsteinen wird "Rizzata di città" genannt (Durchmesser 5-20 cm.)
Mit den größeren und weniger gleichmäßigen Kieselsteinen (Werksteinen), können Dekorationen und geometrische Muster ausgeführt werden, die später günstig paarweise zusammen mit Platten verlegt werden können. Die Kieselsteine bremsen den Fluß des Wassers auf der

Straßenfläche und begünstigen die Kanalisierung in die Schleusen: damit das Gehen der Fußgänger bequemer wird, können Strecken mit ebenflächigen Platten gebaut werden, auf denen der Fußimmer gleichmäßig aufstützen kann. Würfel. Der Gebrauch von Würfeln (Abmessungen von 4 bis 15 cm mit

QUALITÀ AL VOSTRO SERVIZIO

A.G.V. marmi & graniti s.r.l.
Via Pegrosse, 157/C - 37020 VOLARGNE di DOLCÈ (VR)
Tel. (045) 6860560 Fax (045) 6860544

GIOVANNI ALBERTI & FIGLI s.n.c.
Stab. Domegliara via Casetta (VR) - Tel. (045) 6861189
Stab. Volargne via Pegrosse (VR) - Tel. 6860544-560

effetto cromatico particolare, più che da motivi razionali è dettata o influenzata da questioni di gusti personali del cliente o del suo architetto. Per marmisti e granitai vi è comunque la preoccupazione di soddisfare le esigenze del committente, soprattutto quando si tratta di realizzare un lavoro di grande superficie. Devono avere a disposizione posatori che sappiano bene mettere insieme i vari pezzi in modo da sfumare, armonizzare e se è possibile valorizzare piccole variazioni di tono e di disegno. La posa in opera è infatti un'operazione altrettanto impegnativa perché l'aspetto finale del lavoro dipende dall'appropriata disposizione delle lastre e delle marmette secondo il colore, le variegature e le macchie presenti; dal loro perfetto allineamento; dal perfetto livellamento. In generale i graniti presentano minori difficoltà dei marmi quanto alla prima esigenza, ma rimangono quelle della posa. Ci sono ovunque esempi di graniti e di marmi bellissimi e costosi applicati in maniera sbagliata, come certi grandi pavimenti di edifici di prestigio, dove è stata trascurata la composizione (matching), l'allineamento dei giunti e con una superficie inspiegabilmente ondulata. Vi sono aspetti pratici da considerare e primi fra questi la rispondenza di un materiale lapideo ai requisiti tecnici che non resistono a calpestio sono usati laddove sarebbero

of problems when it comes to satisfying his client, especially when the slabs in question are to cover a large surface area. In particular, the supplier must have some skilled craftsmen who know how to combine all the various slabs so as to harmonize colour and tone and get the best out of the chosen pattern.
The actual laying of the slabs is also a delicate process. The final look of the job will depend very much on the arrangement of the slabs and the way any stains or colour variations are handled. This quite apart from the need for achieving perfect alignment and perfect flatness. In general granites are not as difficult as marbles when it comes to colour matching, but the problems of alignment and planarity are exactly the same. It is all too common to see beautiful and expensive granites and marbles, badly laid. This is typical in the paving around prestigious buildings where we find that the colour matching problem has simply been ignored, the joints are not perfectly aligned and the surface is inexplicably bumpy. But apart from aesthetic considerations, there are also a number of practical questions that have to be looked at. Again one often comes across paving made from a stone which is simply not tough enough to deal with the number of people walking over

variabler Dicke) ermöglicht die Ausführung von Pflasterungen mit großer kompositiven und farblichen Flexibilität. Ihr Verlegen erlaubt sogar, der Ondulation des Bodens zu folgen, weil sehr ungleichmäßige Flächen verbunden werden. Bearbeitungsabfälle Sie können für Pflasterungen, die nicht nur ästhetisch sondern auch technologisch wertvoll sind, benutzt werden; die Bearbeitungsabfälle der steinigen Materialien werden in den Beton geworfen, so daß sich originelle Muster und originelle Zusammenstellungen bilden. Die Kosten sind sehr beschränkt und es werden geringe Geldanlagen gefordert.
Gereinigter Kieß oder Steinschlag Die Pflasterung wird durch das Ausbreiten des Kieses oder des Steinschlages auf einem Betonbett durchgeführt. Man kann das vorher oder auf dem Bauplatz ausführen,durch Herstellung vorgefertigter Platten in der gewünschten Form, die danach in der Phase des

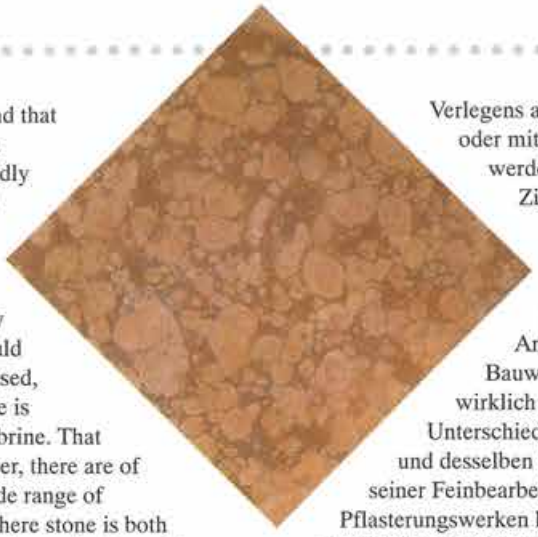
EDILGRANITI s.n.c.

Via Campagnon - 37015 DOMEGLIARA (VERONA) ITALY
Telefono 045/7731344 r.a. - Telefax 045/6860318
E-mail: edilgraniti@iol.it

PRESENTA: KINAWA BOREALE

sconsigliati; altre pietre alterabili all'atmosfera salmastra sono impiegate in località marine, dove, invece, un qualunque granito potrebbe assicurare un grande effetto estetico e la inalterabilità desiderata. Certo non mancano esempi o progetti di opere che mettono in evidenza una buona e corretta utilizzazione del materiale. La scelta dell'arredo fisso in granito prende origine soprattutto dalle sue caratteristiche di solidità e indistruttibilità necessarie nei luoghi pubblici. Tenendo sempre presente che lo spirito dell'intervento é quello dell'allestimento di luoghi di particolare rilievo agli aspetti di tutela e conservazione attiva.

it. Or we find that stone which weathers badly in salt air is used at the seaside, where really granite should have been used, since granite is resistant to brine. That said, however, there are of course a wide range of buildings where stone is both correctly and attractively used.



Verlegens aneinandergereiht oder miteinander verfügt werden. Unter allen Ziergesteinen hat der Granit wahrscheinlch die vielfältigsten Möglichkeiten der Anwendung bei Bauwerken; Es gibt wirklich außerordentliche Unterschiede im Aussehen ein und desselben Granits gemäß seiner Feinbearbeitung. Bei Pflasterungswerken können die verschiedenen Elemente unter gesägten Platten ein und desselben Blocks oder in Stocks von verschiedenen Blöcken ausgesucht werden; die Wahl einer Farbe oder eines besonderen Farbeffektes wird nicht so sehr nach rationellen Motiven, sondern eher aber von dem persönlichen Geschmack des Kunden oder seines Architekten diktiert oder beeinflußt. Jedoch sind Marmor- und Granitarbeiter immer bemüht, die Wunsche des Kunden zu befriedigen, besonders wenn es sich um eine Arbeit von großer Fläche handelt. Sie sollten über

Fliesenleger verfügen, die die verschidenen Teile gut zusammenstellen können, so daß kleine Anderungen des Tones und der Zeichnung abgetönt, harmonisiert und hervorgehoben werden. Tatsächlich ist das Verlegen eine stark beanspruchende Arbeit, weil der Schlußeindruck der Arbeit von einem passenden Zusammenfügen der Platten und der Fliesen nach der Farbe, der Streifung und den vorhandenen Flecken abhängt. Er hängt auch von ihrer perfekten Anreihung und Einebnung ab. Im Allgemeinen, was das erste Bedürfnis betrifft, bieten die Granite weniger Schwierigkeiten als die Marmore, während die Schwierigkeiten beim Legen unverändert bleiben. Allerorten sind Beispiele von wunderschönen und wertvollen Marmoren und Graniten zu finden, die aber fehlerhaft verlegt sind, wie z.B manche Fußböden von Gebäuden von Prestige, wo die Zusammenstellung (matching) und die Anreihung der Verbindungen nicht beachtet wurden und sogar die Oberfläche unerklärlich wellig ist. Andere Steine, die von der brackigen Atmosphäre verändert werden, sind in Orten verwendet, wo hingegen beliebiger Granit einen großen ästhetischen Effekt und die gewünschte Unveränderlichkeit sichern könnte. Sicherlich fehlt es nicht an Beispielen oder Plänen von Werken, die eine gute und richtige Benutzung des Materials hervorheben.

Le altre forme della pietra
The other forms of stone
Die anderen formen der steine

Nel corso degli anni, la Santa Margherita ha fatto da pioniere nello sviluppo dell'agglomerato di pietra più di qualsiasi altra ditta in tutto il mondo per la continua ricerca di nuove soluzioni sperimentate in stretta collaborazione con la Breton S.p.A. conosciuta in campo internazionale come leader nella produzione di macchinari per la lavorazione della pietra. La fabbrica, situata nelle immediate vicinanze di Verona sull'asse del Brennero (e nel cuore della tradizione tutta italiana della pietra e del vino) è totalmente rinnovata anche per quanto riguarda il rispetto dell'ambiente, un vero impegno per la Santa Margherita.

La produzione raggiunge il 1.000.000 di mq. di piastrelle, gradini, zoccolature, rivestimenti di pavimenti e muri dividendosi tecnologicamente tra le lastre pressate come il Marghestone e il Trafficstone e quella dei blocchi pressati come il Agglosimplex.

Grazie alle sue speciali caratteristiche tecniche (alta resistenza agli urti e alla flessione, uniformità di misure e colori) il prodotto riscuote un grande successo sui mercati di tutto il mondo, infatti, il 90% della produzione viene esportato nei paesi dell'Unione Europea, in Nord America, Estremo Oriente, Medio Oriente, Africa e Australia.

Over the years, Santa Margherita has pioneered the development of agglomerate stone more than any other company world wide and continues its research into new technology in close collaboration with Breton S.p.A, internationally recognized as the leader in the production of stone processing technology. The factory, located near Verona on the Brennero axis (and in the heart of Italy's traditional industries of stone and wine) has been totally renovated with regard to environmental criteria, a real commitment of Santa Margherita.

Annual output amounts to 1,000,000 square metres of tiles, steps, skirting, floor and wall cladding and technologically is divided into pressed slabs, such as Marghestone and Trafficstone, and pressed blocks, such as Agglosimplex.

Thanks to its special technical characteristics (high resistance to shock and bending, uniformity of measurement and colour) the product is a great success in markets all over the world; in fact, 90% of the production is exported to countries in the European Union, North America, the Far East, Middle East, Africa and Australia.

Über viele Jahre hinweg hat die Santa Margherita S.p.A. Aktiengesellschaft bei der Weiterentwicklung der Agglomarmor-Technologie bahnbrechende Arbeit geleistet, wahrscheinlich in größerem Masse als irgendeine andere Firma weltweit: durch dauernde Bemühung um die Entwicklung neuer Verfahren, die dann in enger Zusammenarbeit mit der Breton S.p.A. in der Praxis erprobt werden, einer Firma, die ihrerseits als international führend gilt auf dem Gebiet der Herstellung von Maschinenausrüstungen für die Steinverarbeitung. Unsere Fabrik befindet sich in unmittelbarer Nähe von Verona, an der Brenner-Autobahn (und im Herzen des Gebiets der uritalienischen Tradition der Steinverarbeitung, sowie auch der Weinindustrie), und wurde vollständig modernisiert, auch bezüglich des Umweltschutzes, der von der Santa Margherita S.p.A. als feste Verpflichtung angesehen wird.

Unser Ausstoß beträgt etwa 1.000.000 m² jährlich an Fliesen, Stufen, Sockeln, Bodenbelägen und Wandverkleidungen, wobei die Preßplatten-Technologie eingesetzt wird, wie bei der Herstellung von Marghestone und Trafficstone, sowie die Preßblock-Technologie, wie bei Agglosimplex.

Dank den hervorragenden technischen Eigenschaften (hohe Stoß- und Biegefestigkeit, Gleichförmigkeit der Maße und Farben) hat unser Produkt großen Erfolg auf dem Weltmarkt: tatsächlich wird 90% unseres Ausstoßes in die Staaten der Europäischen Union, nach Nordamerika, in den Fernen und Mittleren Osten, nach Afrika sowie nach Australien exportiert.

Ed ora qualche informazione per una miglior conoscenza di base del prodotto e del suo processo di lavorazione

Materiali grezzi - I marmi

Scaglie di marmo selezionate di prima qualità vengono acquistate dalle cave di tutta Europa. La misura massima della

Die folgenden Informationen sollen dem Leser ein besseres Hintergrundwissen zu Produkt und Herstellungsverfahren vermitteln.

Rohstoffe - Der Marmor

Speziell ausgesuchte Marmorbruchstücke bester Qualität, mit einem Durchmesser von maximal 600-700 mm, werden von Steinbrüchen in ganz Europa erworben. Die Marmorbruchstücke werden bei ihrer Ankunft nach Farben sortiert und für den späteren Gebrauch gelagert. Die sortierten Bruchstücke werden solange in Silos trocken gelagert, bis sie in der Produktion verwendet werden.

Eine andere Abteilung verarbeitet

SINCE 1962

marmi la precisa s.a.s.

di Gamberoni Carlo & C.

LOCALITÀ MONTINDON, 4
37010 S. AMBROGIO VALPOLICELLA
VERONA - ITALY
Tel. (045) 6832777 - Telefax (045) 6860899
Telex 482011 LPM I
Internet: http://www.laprecisa.it
E-mail: laprecisa@laprecisa.it

gavimar s.r.l.

LOCALITÀ MONTINDON, 4
37010 S. AMBROGIO VALPOLICELLA
VERONA - ITALY
Tel. (045) 6860801 - Telefax (045) 6861798
Telex 482011 LPM I
Internet: http://www.laprecisa.it
E-mail: gavimar@laprecisa.it

DAL 1962 PRODUCIAMO ED ESPORTIAMO I NOSTRI MARMI E GRANITI IN TUTTO IL MONDO. PROFESSIONALITÀ, COMPETENZA, SERIETÀ E PUNTUALITÀ CARATTERIZZANO IL NOSTRO LAVORO

IT IS SINCE 1962 THAT WE PRODUCE AND EXPORT OUR MARBLE AND GRANITE TO ALL THE WORLD. PROFESSIONALISM, EXPERTISE, SERIOUSNESS AND PUNCTUALITY CHARACTERISE OUR WORK.

SEIT 1962 PRODUZIEREN UND EXPORTIEREN WIR UNSEREN MARMOR UND GRANIT IN DER GANZEN WELT. PROFESSIONALITAET, KOMPETENZ, ERNSTHAFTGKEIT UND TERMINGERECHTIGKEIT ZEICHNEN UNSERE ARBEIT AUS.

scaglia è di 600-700 mm di diametro. All'arrivo le scaglie di marmo vengono suddivise in base al colore e immagazzinate per un uso futuro. Vengono riposte in silos e tenute all'asciutto fino al loro utilizzo nella produzione.

Un altro reparto produce polvere di marmo dalle scaglie di marmo. Alcune scaglie vengono attentamente selezionate per la conversione in polvere. Mulini a martello pestano le scaglie fino a che si ottiene una polvere finissima. Anche la polvere viene immagazzinata in un luogo fresco e asciutto fino all'uso.

Materiali grezzi - La resina

Tutte le forniture di resina sono ispezionate nel laboratorio interno prima di essere accettate per la produzione. Le maggiori proprietà di lavorazione sono controllate in relazione al tempo di gelizzazione, al tempo di indurimento, al colore di base, alla temperatura esotermica e alla durezza Shore D sia nelle proprietà pure sia in quelle di riempitura. La resina è un poliestere con un'alta capacità inumidente adatta al contenuto minerale dei vari marmi. Vengono controllati anche i livelli di viscosità della resina, che variano secondo le miscele che si producono e le temperature. I tempi di indurimento permettono di realizzare l'intero processo di produzione a temperature ambientali controllate.

Lavorazione dei materiali grezzi

I materiali di marmo grezzo vengono trasportati dall'area di stoccaggio delle materie prime, mediante pale caricatrici, alla tramoggia di alimentazione del frantoio. Qui il marmo è ridotto alla misura di grana minima di 60 mm. Usando vagli vibranti di varie dimensioni, le scaglie vengono separate meccanicamente secondo la misura e classificate di conseguenza. Le scaglie di marmo rotte vengono trasferite da trasportatori a cinghia in silos di immagazzinamento, già situati nel reparto di produzione. Questo trasportatore a cinghia reversibile scarica il materiale in scompartimenti differenti, dopo aver passato dei manicotti classificatori. Da questi scompartimenti il materiale viene trascinato per gravità da un trasportatore a cinghia alla tramoggia di produzione. E' importante notare che per garantire l'assoluta assenza di polvere ci sono cappucci di aspirazione in tutti i punti.

Il processo produttivo

Assemblaggio degli ingredienti

Il reparto di mescolanza dà inizio al processo produttivo dei blocchi. Questi

And now some information to introduce the basic features of the product and the manufacturing process.

Raw materials – The Marbles

First quality, specially selected marble chips are bought from quarries throughout Europe. The maximum size chip is 600-700 mm in diameter. The marble chips are sorted by color and stored for future use upon their arrival. The sorted chips are stored in silos and kept dry until used in production.

Another department produces marble powder from the marble chips. Some chips are carefully selected for the conversion to powder. Hammer mills pound the chips until a fine powder is formed. The powder is also maintained in a cool, dry storage area until used.

Raw materials – The Resin

All incoming shipments of resin are inspected in our lab prior to acceptance for production. All the major working properties are checked against the specification for gel time, cure time, base color, exotherm temperature and shore D hardness in both neat and filled properties. It is a polyester resin with high wetting capacity suited to the various marbles' mineral content. We also control the resin's viscosity levels, which are varied according to the mixture being produced and to the temperatures. The setting times allow the whole production process to be carried out at controlled environment temperatures.

Processing the Raw Materials

The raw marble materials are transported from the raw stock area by shovel loaders to the feeding hopper of the crusher. Here the marble is reduced to a minimum grain size of 60mm. By using vibrating screens of various sizes, the chips are mechanically separated according to size and graded accordingly. The broken marble chips are fed by conveyor belts into storage silos which are already located in the production hall. This reversible conveyor belt discharges the material into different compartments, after passing classifying sleeves. From these compartments, the material is drawn off by weight and transported by conveyor belt to the production hopper. It is important to note that to provide a dust-free area, aspiration hoods are present in all stations.

Marmorbruchstücke zu Marmormehl. Für die Herstellung des Mehles werden besonders ausgewählte Bruchstücke verwendet. Diese werden in Hammer-Zerkleinerungsvorrichtungen zerstoßen, bis sich ein feines Mehl bildet. Auch dieses Mehl wird solange kühl und trocken gelagert, bis es Verwendung findet.

Rohstoffe - Das Harz

Sämtliche eintreffenden Harzlieferungen werden in unserem Labor untersucht, bevor sie für die Produktion freigegeben werden. Alle für die Verarbeitung maßgeblichen Materialeigenschaften werden überprüft und mit den angegebenen Werten verglichen: die Gelierungs-Zeit, die Aushärtungszeit, die Eigenfarbe, die exotherme Temperatur und die Shore D-Härte, sowohl für das reine Harz als auch in der Mischung mit den Marmorteilchen. Es handelt sich um ein Polyesterharz mit hoher Benetzungsfähigkeit, die dem Mineralgehalt der verschiedenen Marmorarten angepaßt ist. Darüber hinaus halten wir auch die Viskosität des Harzes unter Kontrolle, die von der hergestellten Mischung sowie von den Arbeitstemperaturen abhängt. Die Abbindzeiten ermöglichen es, den gesamten Produktionsvorgang bei vorbestimmten Umgebungstemperaturen auszuführen.

Die Verarbeitung der Rohstoffe

Das Marmor-Rohmaterial wird durch Schaufel-Verladevorrichtungen von der Rohstofflagerzone zum Speisungs-Fülltrichter der Zerkleinerungsvorrichtung befördert. Hier wird der Marmor zerkleinert, bis die maximale Korngröße 60 mm beträgt. Mit Hilfe von Schüttelsieben verschiedener Lochgrößen werden die Körner nach Größen getrennt und entsprechend sortiert. Die zerkleinerten Marmorkörner werden durch Förderbänder in Speichersilos eingespeist, welche sich bereits innerhalb der Fertigungshalle befinden. Das Material wird durch dieses Förderband, dessen Bewegung umkehrbar ist, in verschiedene Fächer entladen, zum Teil nach Passieren von Sortierbuchsen. Das Material gelangt durch sein Eigengewicht aus diesen Fächern auf ein Förderband, welches es zum Fülltrichter der Produktionsanlage bringt. Eine wichtige Bemerkung: um absolute Staubfreiheit zu gewährleisten, sind überall Saugabzüge angebracht.

Der Produktionsvorgang

Die Mischung der Bestandteile

Der Herstellungsprozeß der Blöcke beginnt In der Mischabteilung. Die Blöcke werden in Stahlformen hergestellt. Die Herstellung und der Materialfluß sind weitgehend mechanisiert und automatisiert. Ein auf Schienen laufender Wagen bringt die Form zur "Ladestation", wo sie mit grobkörnigem Marmor gefüllt wird. Hier beginnt ein zweiphasiger Prozeß: zunächst werden die ausgewählten Marmorarten verschiedener Korngrößen, sowie Marmormehl durch ein

Boscaini

S.p.A.

importazione diretta ed esclusiva

GIALLO VITTORIA

Marmi Boscaini S.P.A.
Via Sottomori, 570 37020 Volargne (VR) Italy
Tel. +39 (45) 7732255 Fax +39 (45) 7732768

vengono prodotti in stampi di acciaio. La produzione e il flusso del materiale sono altamente meccanizzati e automatizzati. Un pianale ferroviario trasporta lo stampo da riempire con marmo a grana grossa alla "stazione di carico". Comincia un processo a due fasi. Dapprima i marmi selezionati di particelle di misure differenti e di polvere sono caricati a blocchi mediante un sistema automatico e riversati nello stampo.

Lo stampo poi si muove per un breve tratto lungo la rotaia fino a dove viene aggiunta una miscela di resina sintetica sht. Questo processo a due fasi è critico. Un tecnico della lavorazione, attraverso un tubo catodico (CRT), valuta tutti gli aspetti del processo di mescolanza. Pesi aggregati e percentuali, come pure i riempitivi, sono attentamente monitorizzati in ordine alliaggiunta, alla quantità e alla misura. Anche la miscela viene esaminata. Ciò comprende la valutazione della percentuale di acceleratori, catalizzatori e resina al degassamento del monomero di stirene. Da qui lo stampo viene trasportato ad uno speciale mescolatore "Breton".

Mescolanza e compattazione

Arrivando dalla stazione di assemblaggio, lo stampo è posto nel mescolatore Breton-Vibro-Vacuum. Il mescolatore della capacità di 1000 lt é montato su una piattaforma progettata appositamente. Questa macchina consiste essenzialmente di un tamburo chiuso che compatta in tre modi:

mediante vibrazione;

mediante forze centrifughe dovute al movimento rotatorio;

mediante vuoto pneumatico.

Questo sistema, sempre della Breton, assicura una perfetta compattazione ed evita pori e sacche d'aria. Sotto vuoto le scaglie e la polvere di marmo vengono mescolate perfettamente con le resine per ottenere una miscela omogenea. La mescolanza continua finchè tutte le particelle di pietra e polvere di marmo sono completamente inpregnate dalla sostanza agglutinante nella resina.

Compressione

Gli stampi vengono poi trasferiti alla pressa a camera pressurizzata per un'ulteriore compattazione. Ancora sotto vuoto, una fortissima pressione di 200.000 libbre di pressione sulla superficie di 40 piedi quadrati è esercitata su ogni blocco. La pressione e la vibrazione sono mantenute ad una frequenza di 3400 impulsi al minuto. Questa compressione elimina totalmente l'aria e completa il processo di compattazione.

The Production Process

Assembling the Ingredients

The Mixing Department begins the production process of the blocks. The blocks are produced in steel molds. The production and flow of material are highly mechanized and automated. A rail truck transports the mold for filling with coarse grained marble to the "charging station". A two phase process begins. First, the selected marbles of different particle sizes and powder are batch weighted by an automatic system and fed into the mold. The mold then moves along the rail a short distance to where sht synthetic resin mixture is added. This two phase process is critical. A processing technician, from a CRT, evaluates all aspects of the mixing process. Aggregate weights and percentages as well as fillers are carefully monitored for order of addition, quantity and size. The blending is also scrutinized. This includes the evaluation of the percentage of accelerators, catalysts and resin to the out gasing of the styrene monomer. From here, the mold is transported to a special Breton mixer.

Mixing and Compacting

Arriving from the assembling station, the mold is placed into the Breton-Vibro-Vacuum mixer. This 1000 liter capacity mixer is mounted on a design engineered platform. The machine essentially consists of a closed drum which compacts in three ways:

a) by vibration;

b) by centrifugal forces due to the rotary movement;

c) by vacuum.

This Breton system ensures a perfect compaction and avoids air pores and pockets. Under vacuum, the marble chips and powder are thoroughly mixed with the resins to obtain a homogeneous mixture. The mixing continues until all particles of stone and marble dust are completely wetted by the bonding agent in the resin.

Compression

The molas are then moved to the pressure chamber/press for further compacting. Still under a vacuum, tremendous pressure is exerted on the block: 200,000 pounds of pressure over the 40 square feet of surface area of each block. The pressure and vibration is maintained at a frequency of 3400 impulses per minute. This compression totally removes any air and completes the compacting process.

During the compression and vibrating

automatisiertes System schubweise ausgewogen und in die Form geschüttet. Daraufhin bewegt sich die Form ein kurzes Stück entlang einer Schiene weiter, bis zu derjenigen Station, an der die Mischung synthetischer Harze hinzugefügt wird. Dieser Prozeß stellt eine kritische Phase dar. Über einen Bildschirm überwacht und beurteilt ein Fertigungstechniker sämtliche Aspekte des Mischvorgangs. Sowohl die Gewichte und Mengenverhältnisse des Aggregats als auch die Füllstoffe werden sorgfältig überwacht, und zwar sowohl in Bezug auf die Reihenfolge, in der die Komponenten hinzugefügt werden, als auch in Bezug auf die Mengen und auf die Abmessungen. Der Mischvorgang wird ebenfalls überwacht. Dies umfaßt eine Überwachung der prozentualen Verhältnisse von Reaktionsbeschleunigern, Katalysatoren und Harz, sowie der Entgasung des Styrol-Monomers. Von hier aus wird die Form zu einer speziellen Breton-Mischvorrichtung weiterbefördert.

Mischen und Verdichten

Von der Füllstation her kommend, gelangt die Form in die Vibro-Vacuum-Mischvorrichtung der Breton S.p.A. Diese Mischvorrichtung mit 1000 Liter Fassungsvermögen ist auf einer speziell entworfenen Plattform montiert. Die Vorrichtung besteht im wesentlichen aus einer geschlossenen Trommel, welche das Material auf dreifache Weise verdichtet:

a) durch Vibration;

b) durch Zentrifugalkraft, welche durch die Rotationsbewegung entsteht

c) durch die Einwirkung des Vakuums.

Dieses Breton-System ermöglicht eine einwandfreie Verdichtung, wobei die Bildung von Luftblasen und Poren vermieden wird. Unter Vakuum werden die Marmorkörner und das

Marmormehl gründlich mit den Harzen vermischt, wobei eine homogene Mischung entsteht. Die Durchmischung wird solange fortgesetzt, bis sämtliche Steinkörner sowie das gesamte Marmormehl durch das Bindemittel im Harz vollkommen benetzt sind.

Durante il processo di compressione e vibrazione, ancora sotto vuoto, si controlla la temperatura del blocco per garantire i corretti parametri esotermici massimi e minimi. Questo è molto importante perchè se l'ambiente è troppo caldo o troppo freddo, la miscela omogenea della resina e dell'aggregato potrebbe avvenire in modo scorretto causando crepe, fallimento del legame e un prodotto finito inferiore. Naturalmente vengono registrati anche la pressione idraulica, i cicli di regolazione, la frequenza della vibrazione, la temperatura e l'umidità.

Quando questa operazione è completa, l'intero processo viene ripetuto, cominciando dal riempimento residuo fino alla compattazione finale. Il tempo totale per compattare uno stampo è di circa un'ora. Una volta compattato, e ancora sotto vuoto, l'impasto agglomerato viene poi scaricato in uno stampo vuoto per formare il blocco. Gli stampi sono riempiti al massimo della loro capacità (circa 3 metri cubi).

Fino a questo momento il blocco è rimasto sotto vuoto, senza interruzione.

process and while still under vacuum, the block is temperature controlled to assure the correct gel and peak exotherm parameters are met. This is very important because if the environment is too warm or too cold, the homogenous mixture of resin filler and aggregate could set up improperly resulting in cracks, bond failure and an inferior finished product. Of course, the hydraulic pressure, timing cycles, frequency of vibration, temperature and humidity are also charted.

When this operation is complete, the whole process is repeated, beginning with the residual filling on to the final compaction. The total time of compacting a mold is about one hour.

Once compacted, and still under vacuum conditions, the agglomerate paste is then discharged into an empty mold to form the block. The molds are filled to capacity (approximately 3 cubic meters).

Until now, the block has remained under a vacuum, without interruption.

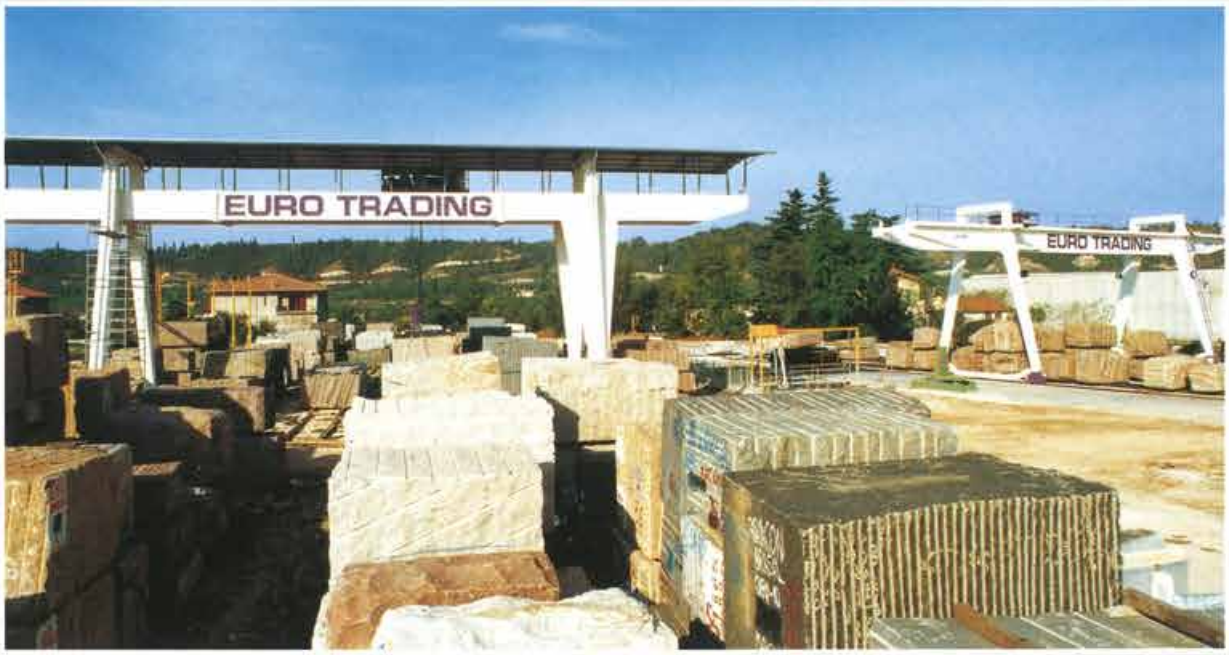
Kompression

Daraufhin gelangen die Formen in die Druckkammer-Presse, wo sie weiter verdichtet werden. Immer noch unter Vakuum, wird ein extrem hoher Druck auf den Block ausgeübt: 91000 kp Druckkraft auf die 3,7 Quadratmeter der Oberfläche eines Blocks. Druck und Vibration werden bei einer Impulsfrequenz von 3400 pro Minute aufrechterhalten. Diese Kompression entfernt vollständig sämtliche Luft aus der Mischung und vervollständigt somit den Verdichtungsvorgang.

Während des Kompressions- und Vibrationsvorgangs, noch unter Vakuum, wird die Temperatur des Blocks unter Kontrolle gehalten, um sicherzustellen, daß die korrekten Gelierungsparameter und exothermen Spitzenwert-Parameter eingehalten werden. Dies ist von entscheidender Wichtigkeit, da es bei zu hohen oder zu niedrigen Temperaturen geschehen kann, daß die homogene Mischung aus Harz-Füllstoff und Aggregat schlecht abbindet; was wiederum zur Bildung von Rissen, zu Schwäche der Bindung, sowie zu einer allgemeinen Qualitätsminderung des Produkts führen kann. Der Druck, die zeitliche Abstimmung der Zyklen, die Vibrationsfrequenz, die Temperatur sowie die Feuchtigkeit werden

EURO SPA TRADING

MARMO E GRANITO IN BLOCCHI



Via Napoleone, 6 37015 PONTON VERONA - ITALY Tel. 39- 45- 6836888 Fax 39- 45- 6836868 Telex 482869 EURTRA I

ART MONOGRAFICO (Vr)

Garanzia della stabilità dimensionale

Liberato il blocco dalla camera sotto vuoto, lo si trasferisce ad un processo ambientale controllato. Per garantire che i blocchi abbiano la capacità di passare attraverso il processo di indurimento finale, la Santa Margherita ha un'estesa zona di lavorazione controllata dal punto di vista ambientale. Questa zona serve ad assicurare che i blocchi e gli stampi possano stabilizzarsi per parecchi giorni prima dell'estrazione dagli stampi. Tutti i blocchi vengono sottoposti a controlli di durezza e di temperatura assicurando così il completamento del processo di polimerizzazione secondo i parametri per ciascuno dei colori.

Il mantenimento costante dell'umidità, della temperatura e della pressione atmosferica è cruciale in questa fase. Oltre il 95% del processo di polimerizzazione avviene durante le prime ore. Un continuo controllo e regolazione dei suddetti tre fattori permette alla Santa Margherita di assicurare il collegamento incrociato corretto e completo della matrice di resina poliestere. La polimerizzazione controllata permette la stabilizzazione dimensionale del prodotto in termini di proprietà fisiche e meccaniche.

Questo stato del processo "Breton", usato alla Santa Margherita, si avvale di tecnologie all'avanguardia pilotate da computer per ottenere una produzione di altissima qualità. (Nessun blocco viene tagliato prima del suo tempo).

Completata la polimerizzazione, il blocco viene tolto dallo stampo e lasciato raffreddare per stabilizzarsi a temperatura d'ambiente. Dopo la rimozione dagli stampi, i blocchi sono messi da parte nella stessa zona di stazionamento fino a quando saranno trasferiti nella zona delle seghe multiple o nella zona di immagazzinamento secondo il colore, in attesa dell'ulteriore lavorazione.

Finitura

I blocchi sono tagliati su seghe multiple verticali Breton a lame diamantate autotensionanti con frequenze progressive di caduta. Queste seghe sono all'avanguardia nella tecnologia del taglio assicurando lastre già calibrate che alleggeriscono il successivo lavoro di lucidatura.

Le lastre finite sono tagliate secondo le richieste del cliente, o ulteriormente ridotte in pezzi da 30 x 30 o 60 x 60cm

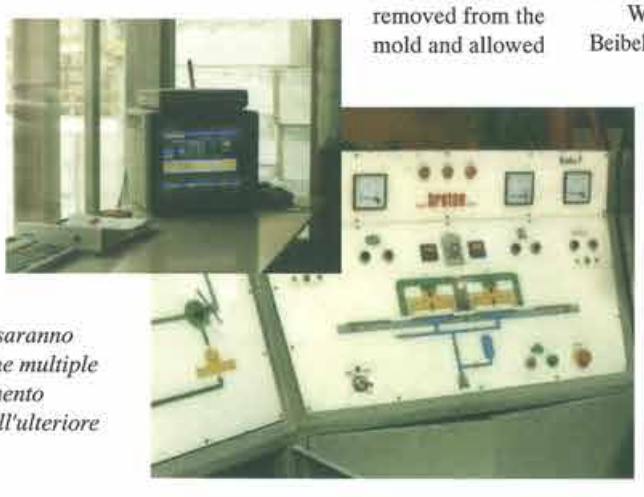
Ensuring Dimensional Stability

Upon releasing the block from the vacuum chamber, the block is moved to a controlled environmental process area. To ensure that the blocks have the ability to follow through the final curing process, Santa Margherita has an expanded environmentally controlled and monitored processing area. This area is toensure that the block and molds are able to stabilize for several days prior to de-molding. All the blocks are tested for hardness and temperature ensuring that the polymerization process is complete in accordance with the parameters for each of the colors.

Constant, even maintenance of the humidity, temperature and atmospheric pressure is crucial at this stage. Over 95% of the polymerization process occurs during the first few hours. A continuous monitoring and adjusting of the above three factors allows Santa Margherita to ensure the correct and complete cross linking of the polyester resin matrix. Controlled polymerization allows the dimensional stability of the product in terms of physical and mechanical properties.

This state-of-the-art Breton process, used at Santa Margherita, features all the latest in electronic instrumentation and data processing technology. We cut no block before its time.

Upon completion of polymerization, the block is removed from the mold and allowed to cool and cure at room temperature. After demolding, the blocks are set aside in the same staging area until they are moved to the gang saw area or storage area according to color, waiting for further processing.



Finishing

The blocks are cut on Breton vertical diamond blade gang saws that are self tensioning with progressive down feed

selbstverständlich ebenfalls aufgezeichnet.

Nachdem der oben beschriebene Arbeitsvorgang abgeschlossen ist, wird das Ganze wiederholt, vom Einfüllen der Marmorreste bis hin zur abschließenden Verdichtung. Das Verdichten einer Form dauert insgesamt ungefähr eine Stunde.

Nachdem sie auf diese Weise verdichtet worden ist, wird die Agglomeratpaste, immer noch unter Vakuum, in eine leere Form gefüllt, um einen Block zu bilden. Die Formen werden vollständig ausgefüllt (etwa 3 Kubikmeter).

Bis zu diesem Zeitpunkt ist der Block ohne jegliche Unterbrechung unter Vakuum gehalten worden.

Die Sicherstellung stabiler Eigenschaften

Nach der Entnahme aus der Vakuumkammer wird der Block in eine Arbeitszone gebracht, in der bestimmte Umweltbedingungen aufrechterhalten werden. Um sicherzustellen, daß die Blöcke ungestört den abschließenden Aushärtungsprozeß durchmachen können, verfügt die Santa Margherita S.p.A. über eine ausgedehnte Arbeitszone, in der die Umweltbedingungen dauernd unter Kontrolle gehalten werden. Diese Arbeitszone dient dazu, sicherzustellen, daß die Blöcke in den Formen einen mehrtägigen Stabilisierungsvorgang durchmachen können, ehe sie aus den Formen entnommen werden. Härte und Temperatur sämtlicher Blöcke werden überprüft, um sicherzustellen, daß der Polymerisationsvorgang beendet ist, und zwar mit Bezug auf die besonderen Sollwerte für jeden einzelnen Farbtyp.

Wesentlich ist in dieser Phase die Beibehaltung bestimmter konstanter Werte für Feuchtigkeit, Temperatur, und Luftdruck. Über 95% des Polymerisationsvorgangs vollzieht sich während der Anfangsphase, innerhalb weniger Stunden. Dauernde Überwachung und Korrektur der genannten drei Parameter ermöglicht es der Santa Margherita S.p.A., eine korrekte und vollständige Ausbildung der Vernetzung innerhalb der Polyesterharz-Matrix sicherzustellen. Die Beherrschung des Polymerisationsvorgangs ermöglicht die Sicherung der Stabilität der physikalischen und mechanischen Produkteigenschaften.

Diese "Breton"-Prozedur, wie sie bei der Santa Margherita S.p.A. angewandt wird, entspricht dem neuesten Stand der Technik auf dem Gebiet elektronisch gesteuerter Produktionsverfahren, und ermöglicht die Herstellung eines Produkts von höchster Qualität. (Es wird kein Block vorzeitig zerteilt.)

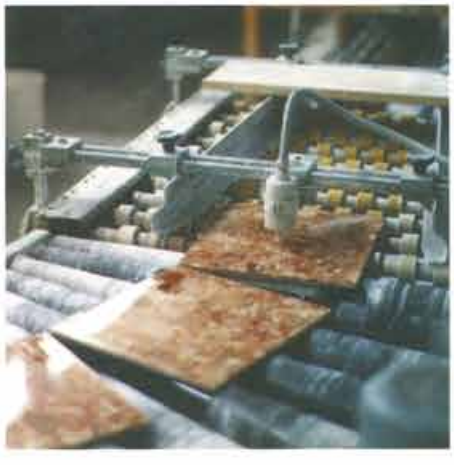
Nachdem der Polymerisationsvorgang abgeschlossen ist, wird der Block aus der Form entnommen, und man läßt ihn abkühlen, so daß er sich bei normaler Umgebungstemperatur stabilisieren kann. Nach Entfernung der Form

nominali, oppure mantenute in un pezzo unico di cm 305 x 124 di vari spessori.

La linea di calibratura della Santa Margherita ha un potente calibratore a rulli raffreddato ad acqua che usa abrasivi di diamante. Questa nuova tecnologia sperimentata in Santa Margherita adotta la stesso concetto dei macchinari per piallare il legno usati per produrre i sottilissimi fogli per impiallacciatura destinati all'industria dei mobili. e che ora è proposta da molti costruttori di macchinari come calibrazione a rulli di diamanti .

Dopo la calibratura le lastre passano sotto una moltitudine di teste oscillanti di lucidatura e finitura. Le lastre sono poi ridotte in piastrelle secondo l'ordine del cliente. La lucidatura della lastra, invece delle piastrelle, migliora la consistenza della finitura creando un prodotto finito più uniforme.

Dopo la classificazione secondo la



misura, le piastrelle vengono smussate, pulite, asciugate, incerate ed esaminate ad una ad una. I parametri di controllo della quantità vengono inoltre seguiti nell'intero processo su schermi CRT che permettono agli operatori della linea di rilevare tutti gli aspetti relativi alla misura e allo spessore sia delle lastre sia delle piastrelle.

Prima dell'imballaggio, ogni piastrella è esaminata per il controllo della qualità in base ai parametri QC. Tutti gli aspetti della selezione hanno luogo qui. Il prodotto esaminato è trasportato ad un sistema di imballaggio robotizzato che imballa e accatasta gli scatoloni di cartone in una cassa pronta da sigillare e spedire. Il sistema di imballaggio Breton utilizza scatole di cartone riciclabile preferibili a quelle di polisirene comunemente utilizzate. Il sistema di imballaggio robotizzato è l'ultimo ritrovato della Breton in questa tecnologia.

rates. These saws feature the latest in cutting technology assuring highly dimensionally accurate slabs that ease the pressure of calibration through polishing. The finished slabs are cut according to the customer's requirements or further reduced to specific module sizes from nominal 30 x 30 cm. or 60 x 60 cm. pieces. Or, they are left in a full slab size cm. 305 x 124 in various thicknesses.

The Santa Margherita calibrating line has a powerful water cooled roller calibrator using diamond abrasives. This new technology experimented at Santa Margherita employs the same concept of wood planing machinery used to produce the micro thin veneers used today throughout the furniture industry. Today's leading stone cutting machinery manufacturers use these diamond roller calibrators.

After calibration, the slabs are passed under a multitude of oscillating polishing and finishing heads. Slabs are then reduced to tiles according to the customer's order. The polishing of the slab in lieu of tiles improves the consistency of finish creating a more uniform finished product.

After sizing, tiles are bevelled, cleaned, dried, waxed and individually inspected. Quantiy control parameters are monitored throughout the entire process by CRT displays that enable the line operators to monitor all aspects relative to size and thickness of both slabs and tiles.

Prior to boxing, every tile is inspected by a quality control technician on the basis of the QC parameters. All aspects of selection take place here. The inspected product is conveyed to a waiting robotic boxing system that packs and stacks each carton in a crate ready to seal and ship. The Breton packaging system uses a cardboard box that is recyclable and preferred to polysyrene boxes used in most contructions environments. The robot packing system is the latest in this technology from Breton.

kommen sämtliche Blöcke in ein Durchgangslager, von wo sie entweder zu den Sägengattern gebracht werden oder in die Lagerzone, wo sie, nach Farben sortiert, auf die weitere Verarbeitung warten.

Die Endbearbeitung

Das Zersägen der Blöcke erfolgt durch senkrechte Breton-Sägengatter mit selbstspannenden Diamantslidesegmenten und progressiven Vorschubgeschwindigkeiten. Diese Sägen entsprechen dem neuesten Stand der Schneidetechnologie. Die hierdurch erreichte hohe Genauigkeit der Abmessungen erleichtert es, die Rohplatten durch Polieren zu kalibrieren.

Die fertigen Platten werden entweder entsprechend den Wüschen der Kunden zerteilt, oder in Stücke von vorbestimmten Einheitsgrößen von 30 x 30 cm bis zu 60 x 60 cm zerteilt, oder im unzerteilten Zustand belassen, mit Maßen von 305 x 124 cm bei variabler Stärke.

Die Kalibrierungs-Fertigungsstraße bei Santa Margherita S.p.A. verfügt über ein leistungsfähiges wassergekühltes Walzen-Kalibriergerät, wobei Diamant-Schleifmittel benutzt werden. Diese neuartige Technologie beruht auf den gleichen technischen Prinzipien wie die Holz-Hobelmaschinen, welche heutzutage in der gesamten Möbelindustrie zur Herstellung extrem dünner Furnierblätter verwendet werden. Heutzutage werden Walzen-Kalibriergeräte wie die bei Santa Margherita S.p.A. von vielen führenden Herstellern von Steinverarbeitungsgeräten verwendet.

Nach der Kalibrierung werden die Platten durch eine Vielzahl oszillierender Polier- und Endbearbeitungs-Köpfe bearbeitet. Die Platten werden daraufhin entsprechend der Bestellung des Kunden in Fliesen zerteilt.

Nach dem Zuschneiden werden die Fliesen gefast, gesäubert, getrocknet, gewachst und einzeln überprüft. Während des gesamten Prozesses werden die Qualitäts-Kontrollparameter über Bildschirm-Anzeigen überwacht, die es den Bedienern der Fertigungsstraße erlauben, sämtliche mit Größe und Dicke verbundenen Aspekte der Platten und der Fliesen zu überwachen.

Vor dem Verpacken wird jede Fliese untersucht, wobei eine Qualitäts-Kontrolle mit Bezug auf die QC- (Quality Control-)-Parameter durchgeführt wird. Alle Aspekte der Ausleseprozedur werden an dieser Stelle durchgeführt. Das überprüfte Produkt wird zu einem vollautomatischen Verpackungssystem weitergeleitet, welches Kartons füllt und auf einer Palette stapelt, fertig zum Versiegeln und zum Versand. Das Breton- Verpackungssystem verwendet Pappkartons, die für das Recycling geeignet sind, und die wir daher den üblichen Polystyrol-Verpackungen vorziehen. Unsere vollautomatische Verpackungsanlage ist die neueste Breton-Entwicklung auf diesem Gebiet der Technologie.

am sm santa margherita S.p.A.

ED ORA UN ESEMPIO DI MATERIALE FINITO IN OPERA
EIN BEISPIEL AUS JAPAN
A JAPANESE EXAMPLE

Situato all'interno della Tokyo Teleport Town, una specie di città internazionale dell'informazione intensiva, il "Tokyo International Exhibition Center" è in pratica la parte centrale del Tokyo Convention Park. Il Centro comprende la più grande sala di esposizioni del Giappone, oltre ad altre 18 per conferenze di varie dimensioni e una di ricevimento. Una struttura completa per convegni multi-dimensionale pronta ad affrontare il 21° secolo completamente climatizzate con sistemi di informazione aggiornati, ottimi ristoranti ed altri servizi per dare ai visitatori un ambiente piacevole e lussuoso.

Le sale di esposizione hanno una superficie netta di 80.000 mq, circa una volta e mezza la superficie delle Tokyo International Trade Fair Grounds ad Harumi. Una sala è a sei unità sul lato est del complesso; quattro sul lato ovest con un atrio. La modularietà rende possibili varie combinazioni di servizi anche tra esterno e interno tutti collegato da una Galleria e da un'atrio. Ogni coppia di spazi di esposizione ha locali privati per il business e le conferenze. Gli allestimenti e gli smontaggi sono agevolati da grandi entrate ogni sei metri.

Situated within Tokyo Teleport Town in Tokyo, an international information-intensive city, the "Tokyo International Exhibition Center" is the core facility of the Tokyo Convention Park. The Center features the largest exhibition hall in Japan, together with 18 conference rooms of various sizes and a reception hall. The multi-dimensional convention facility appropriate to the 21st century is fully air-conditioned with up-to-date information systems, fine renstaurats and other services offering visitors a pleasant and luxurious environment.

The exhibition halls have a net floor space of 80,000 sq. meters, about 1,5 times the floor space at the Tokyo International Trade Fair Grounds in Harumi. There is a six-unit hall on the east side of the complex, four units on the west side, and an Atrium. Various combinations of the facilities are possible, providing, for example, a combined indoor display and outdoor exhibition, all linked by a Gallery and an Atrium.

Each pair of exhibition spaces has special rooms for business negotiations and conferences. Setting up and dismantling exhibits is simplified by large entrances every six meters.

Das Internationale Ausstellungszentrum Tokyo ("Tokyo International Exhibition Center") liegt innerhalb von Tokyo Teleport Town in Tokyo, einer Stadt von internationalem Charakter, die sich durch eine hohe Informationsflußdichte auszeichnet. Diese Einrichtung bildet den Kern des Tokyo Convention Park. Das Zentrum verfügt über Japans größte Ausstellungshalle, außerdem über 18 Konferenzsäle verschiedener Größe und eine Empfangshalle. Mit seiner Fertigstellung steht ein Mehrzweck-Tagungszentrum zur Verfügung, das auf der Höhe der Anforderungen des 21. Jahrhunderts ist. Die Einrichtungen sind vollständig klimatisiert und mit Informationssystemen modernster Art ausgestattet, weiterhin sorgen auch Restaurants und andere Dienstleistungseinrichtungen dafür, daß den Besuchern ein angenehmer und gediegener Rahmen für ihre Tagungen geboten wird. Die Ausstellungshallen umfassen eine Netto-Bodenfläche von 80.000 m², das entspricht etwa dem anderthalbfachen der Fläche, die im "Tokyo International Trade Fair Grounds" - Messezentrum in Harumi zur Verfügung steht. Es gibt sechs Hallen auf der Ostseite des Komplexes, vier weitere im Westen, sowie eine Vorhalle, das "Atrium".

Die vorhandenen Einrichtungen können in verschiedenen Kombinationen genutzt werden, was es zum Beispiel ermöglicht, eine Ausstellung teils innerhalb der Hallen, teils unter freiem Himmel aufzubauen. Die Galleria und das Atrium schließen sich den Hallen an und verbinden sie miteinander. Außerdem teilen sich je zwei Ausstellungshallen spezielle Räume für Geschäftsverhandlungen und Konferenzen. Auf- und Abbau werden durch große Zugangs- und Versorgungs-Öffnungen erleichtert, die in sechs-Meter-Abständen angelegt sind.

Atrium & Galleria

Das Atrium und die Galleria, beide glasüberdacht, bieten auf 5800 m² Raum für Kommunikation, und stellen somit eine Abrundung der Tagungsumgebung dar.

Die Galleria wird die Funktion einer "Hauptstraße" erfüllen, welche die Eingangshalle mit den Ausstellungshallen verbindet. Man findet hier bewegliche Gehsteige und Informationstafeln.

L'atrio e la Galleria

L'Atrio e la Galleria, entrambi con soffitti di vetro, compongono uno spazio di comunicazione per i convegni di 5.800 mq la Galleria funge da "strada principale" che collega il salone di entrata con le sale esposizioni con marciapiedi scorrevoli e display informativi.

Il disegno del pavimento

Per quanto concerne il progetto di coloritura, si è posta molta attenzione a non ostacolare le esposizioni. Fondamentale è stata la scelta di utilizzare il colore del materiale stesso, basato principalmente sul colore della terra e sul monotòno.

Verticalmente si esprimono il cemento, l'alluminio, l'acciaio, l'acciaio inossidabile e il vetro che occupano gran parte dell'edificio, orizontalmente diventa naurale il monotòno. Le piastrelle alla veneziana, le cui scaglie di marmo erano state fissate con la resina, sono state adottate per la pavimentazione della stanza di vetro, dove i quattro colori: verde e beige (come colori della terra) e nero e bianco (come monotòno), sono stati usati per proiettare le forme della rispettiva architettura fino a coordinato l'architettura in generale in un'immagine di fluidità come lo scorrere dell'acqua.

Atrium & Gallery

The Atrium and Gallery, both with glass ceilings, create a communication space for conventions of 5,800 square meters.

The Galeria serves as a "main street" that joins the entrance hall with the exhibition halls with moving sidewalks and information displays.

Floor Pattern

As far as the coloring plan is concerned, attention has been paid to not disturbing the exhibitions. Basically it was decided to use the color of the material itself, based mainly on earth colors or monotones. Vertical coloring is dictated by concrete, aluminum, steel, stainless steel and glass which make up most of the building.

Horizontally monotone becomes natural. Terrazzo tiles in which chips of marble are fixed by resin were used in the flooring of the glass room, where the four colors: green and beige (earth colors) and black and white (monotone) were used to coordinate the architectural whole in a fluid continum like flowing water.

The floor pattern was designed to convey the idea of the flowing line of people echaed in the architectural composition.

Das Bodenmuster

Bei der Planung der Farbgebung wurde hauptsächlich darauf geachtet, die Wahlmöglichkeiten für die Ausstellungen nicht einzuschränken. Daher wurde grundsätzlich die Benutzung der natürlichen Farben der Materialien selbst vorgesehen, das heißt, vorwiegend von Grautönen und Erdfarben.

Die senkrechten Elemente bestehen vorwiegend aus Beton, Aluminium, Stahl und Glas, die von Natur aus farblos sind.

Andererseits wurden für den Boden des Glasraums Terrazzo-Fliesen gewählt, in denen Marmorkörner durch Harz fixiert sind, wobei als Erdfarben Beige und Grün, als Grautöne Schwarz und Weiß eingesetzt wurden, d. h. insgesamt vier Farben, um als Bodenmuster Projektionen der architektonischen Formen des Raumes selbst zu schaffen, welche Formen des Fließens wiedergeben, beispielsweise des fließenden Wassers.

Das Bodenmuster wurde in der Absicht entworfen, ein Gefühl der Bewegungslinien der Menschen, des Menschenflusses, wiederzugeben, an denen sich auch die Architektur orientiert hat

In der Galleria drückt sich diese Idee in langen Streifen aus, die an das Fließen von Wasser erinnern.

Die zentrale Lage des Atriums wird durch die Benutzung von Rechtecken als Element der Formen des Musters betont, sowie durch 45-Grad-Neigung dieser Rechtecke.

Il disegno del pavimento é stato concepito appositamente per dare l'idea della linea mobile delle persone e del loro flusso che richiama la composizione architettonica. Lo scorrere dell'acqua è invece rappresentato da un disegno a strisce contenente una griglia di combox lunga 45 metri.

L'atrio esprime la centralità con l'estensione del rettangolo che é un elemento del disegno delle forme e con il collocamento a 45° che si proietta senza soluzione di continuità fino tetto.

The flow of water is represented by the striped design of the 45 meter long combox grid. The Atrium expresses centrality by the extension of the rectangular element of the design and the positioning at 45° which is projected up to the roof.

In der großen Halle finden wir die Formen des Dachs als Projektionen im Bodenmuster wieder. Dieses Muster macht darüber hinaus die Verbundenheit mit der Galerie fühlbar.

santa margherita

Santa Margherita S.p.A. - via del Marmo 1098 - 37020 VOLARGNE - VR - ITALY - Tel. 045/6835888 - Fax 045/6835800

Cosa c'é di nuovo in Valpolicella

Sulla via del Marmo di Dolcè al centro di un'ampia area produttiva della lavorazione del marmo e del granito si stanno avviando i lavori per la realizzazione di un Centro Studi con marmo-videoteca, laboratori di analisi e ricerca e un archivio documentale a disposizione dei progettisti per meglio affrontare la tematica della pietra ornamentale.

I marmi e i graniti alla fine dell'intero processo costruttivo rappresentano un successo annunciato per la qualità che portano in tutte le forme progettuali, ma capita anche molto spesso che non vengano abbastanza considerati per le qualità di resistenza all'usura, di resistenza termica, di igene, di risultato estetici, di adattabilità alla fantasia progettuale che garantiscono. In molti casi sono anche ignorate le esigenze che ha sempre un materiale che continua comunque a vivere un suo processo di trasformazione anche se impercettibile come può essere un sasso.

L'argomento dello scambio di informazioni tra i marmisti e i progettisti era stato dibattuto all'ultima "campiona-

What's new in Valpolicella ?

On the Dolcè Marble road, at the centre of a large area for the production and working of marble and granite, work is going ahead on the setting up of a Study Centre with a marble videotheque, laboratories for analysis and research and a documentary archive available for designers and planners to study the subject of ornamental stone.

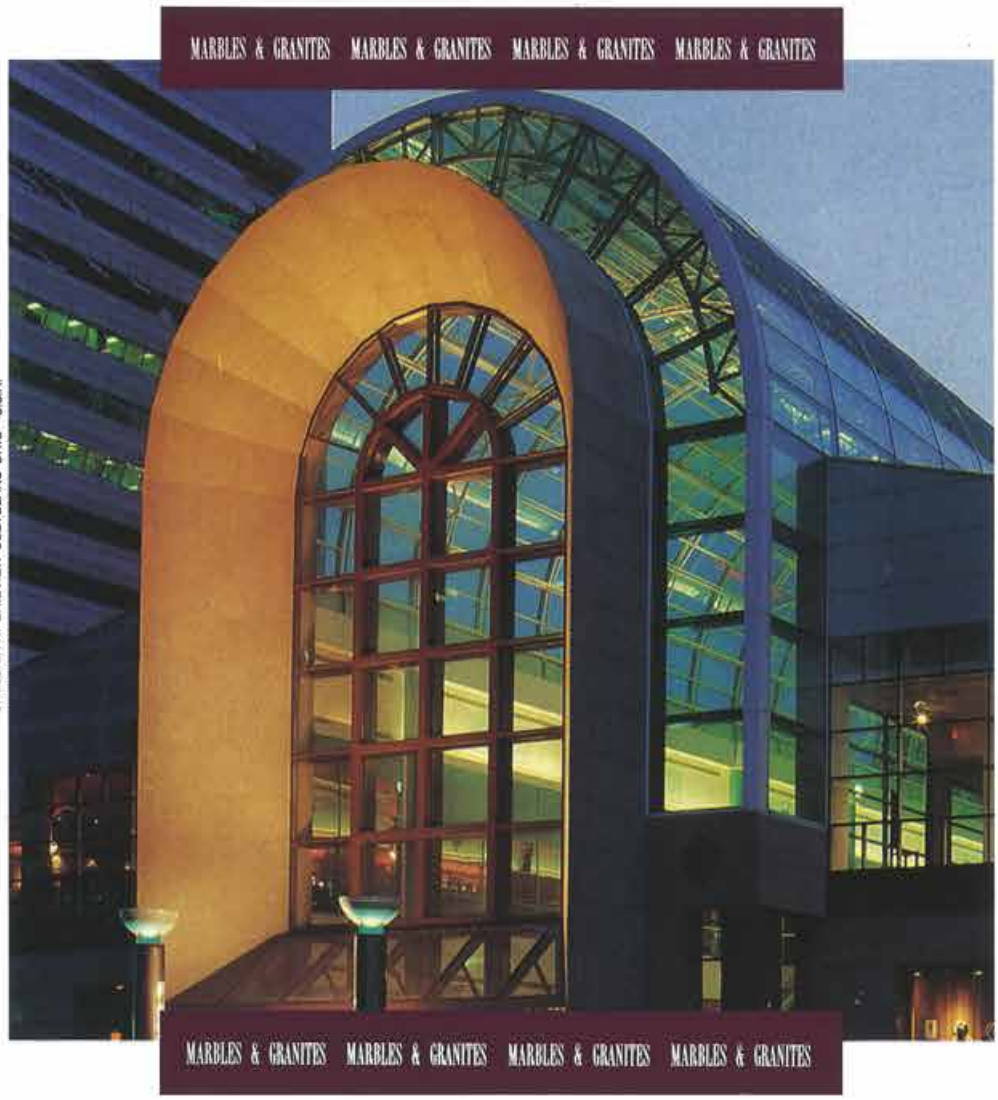
At the end of the construction process marbles and granite represent a guaranteed success in terms of value added to all designs; however, insufficient attention is often paid to qualities such as resistance to wear and tear, thermal resistance, hygiene, adaptabilit,v in terms of design, even three dimensional. In many cases the specific needs inherent in a material that continues to undergo a process of transformation, imperceptible as it may be in a stone, are ignored. The subject of exchange of information between marble operators and designers was discussed at the last edition of the

Was gibt es Neues im Valpolicella-Tal

An der Marmorstraße von Dolcé, inmitten eines großen Gewerbegebiets, das auf die Verarbeitung von Marmor und Granit spezialisiert ist, beginnt man heute mit dem Aufbau eines Studienzentrums, welches eine Marmor-Videothek, Labors für Analysen und Forschung, sowie ein Dokumentationsarchiv enthalten wird. All das wird den Entwerfern zur Verfügung stehen und ihnen das Thema "Ziergestein" leichter zugänglich machen.

Am Schluß des gesamten Bauvorgangs verwendet, stellen Marmor und Granit eine Erfolgsgarantie dar, und zwar aufgrund der Ausstrahlung hoher Qualität, die sie in alle Arten von Projekten einzubringen vermögen; doch es kommt noch allzu häufig vor, daß die weiteren positiven Eigenschaften dieser Materialien nur ungenügend berücksichtigt werden: Alterungsbeständigkeit, Wärmedämmung und Hygiene, sowie eine große Anpassungsfähigkeit an die Entwerfer-Phantasie, der sogar eine Entfaltung in der dritten Dimension ermöglicht wird. Andererseits lassen die Entwerfer häufig bestimmte Anforderungen des Materials unberücksichtigt, die aus der Tatsache entstehen, daß dieses in einem fortschreitenden Verwandlungsprozeß "weiterlebt", wenngleich diese Vorgänge bei Naturstein unmerklich langsam sind.

Das Thema des Informationsaustausches zwischen



GALLERIA AT ERIEVIEW CLEVELAND OHIO - U.S.A.

Esperienza e Tecnologia
la forza di due aziende leader

"Esperienza e Tecnologia": la forza di due aziende, eredi d'una storia famigliare quasi centenaria nel settore. Un patrimonio di artigianale intelligenza delle mani sostenuto da un'avanzata tecnologia. Una forza già divenuta - sul mercato nazionale ed estero - il più affidabile riferimento degli Operatori, per livello dei servizi, completezza dell'offerta e qualità superiore di marmi e graniti.

FRATELLI TESTI S.A.S.
MARMI GRANITI
V. Industria, 46 - I-37010 S. Ambrogio di Valp. VR
Tel. 045/6861473-7731800 - Fax 045/7731089

GRANITI MARMI AFFI S.N.C.
Loc. Barbuzzola I-37010 Rivoli Veronese VR
Tel. 045/6280699-6280685 - Fax 045/6280610

PER RICEVERE INFORMAZIONI PIU' DETTAGLIATE E MATERIALE ILLUSTRATIVO INVIARE IL COUPON O UN BIGLIETTO DA VISITA

Nome ..... Cognome .....

Professione ..... Azienda .....

Indirizzo ..... Tel. .....

PER MARMO: F.LLI TESTI - V. INDUSTRIA, 46 - I 37010 SANT'AMBROGIO DI VALPOLICELLA (VR) ITALY
PER GRANITO:: GRANITI MARMI AFFI - LOC. BARBUZZOLA - I 37010 RIVOLI VERONESE (VR) ITALY

ria" di Milano e da allora rimasto in sospensione con la fine di quella Fiera.

In quell'incontro gli architetti Ubertazzi e Baj, il designer Van Onk del Politenico di Milano estimatori della pietra naturale e dei significati che racchiudono, i geologi Carimati, Porro e Zaro impegnati nella ricerca della qualità avevano segnalato la difficoltà nel reperire elementi utili al loro lavoro. I marmisti presenti, con una certa animosità avevano invece ribattuto che erano i progettisti che preferivano percorrere vie più semplici come quelle della ceramica e degli altri materiali edili piuttosto che cimentarsi con l'argomento lapideo e le caratteristiche della sua materia.

Ora, a distanza di dieci anni, la risposta viene proprio dal luogo più celebrato dal marmo mondiale con questo nuovo modernissimo centro studi che si affianca alla ultracentenaria scuola del marmo di Sant'Ambrogio Valpolicella e mantiene la tradizione del marmo nel far sempre riferimento sulla Valpolicella e su Verona.

Il centro si trova sulla già citata via del Marmo a Volargne e consiste di due strutture affiancate progettate dallo studio Agosta & Biasolo associato che, a sua volta si è avvalso delle competenze del "Centro professionale del Marmo" a cui Stone&Stein ha già dedicato un articolo lo scorso anno, di "Treviso Tecnologia" un'azienda speciale della Camera di Commercio locale oltre, naturalmente, all'Asmave.

I lavori interessano un'area di 8291 metri quadri forniti gratuitamente per 99 anni dal comune di Dolcè di cui 1073 coperti e di questi 570 dedicati alla videomarmoteca (il resto è per il laboratorio). Ci sarà inoltre una sala riunioni di 30-50 posti.

Il rivestimento della facciata sarà in tessere di Nembro sopra una vasca di acqua a raso

I finanziamenti necessari alla parte infrastrutturale e alla fornitura tecnica sono garantiti dalla Giunta regionale veneta che ha messo a disposizione più di un miliardo di Lire a cui si aggiunge un forte contributo della Comunità europea molto attenta a favorire lo sviluppo di azioni i cui benefici poi ricadono su tutta la collettività. A questo bisogna poi

Milan Marble Fair and has remained in the air since the closure of that fair. At that meeting the architects, Ubertazzi and Baj, the designer, Van Onk of Milan Polytechnic, advocates of natural stone and its significance, the geologists, Carimati, Porro and Zaro, involved in quality research, and others indicated the dimculties experienced in finding what they needed for their work. The marble operators lamented the lack of interest on the part of designers who looked more towards mass market products rather than staying with stone and exploring the possibilities of the material by asking the advice of the marble specialists themselves. Now, ten years later, the answer is coming from the very heart of the worldwide marble industry with this new up-to-date study centre, which stands alongside the historic marble school of Sant'Ambrogio Valpolicella and the tradition of taking Valpolicella and Verona as the reference point for research and innovation in marble. The centre, situated, as we said, on the Marble road at Volargne, consists of two structures designed by Agosto and Biasolo Associates, who were assisted by the "Centro Professionale del Marmo" (featured in a Stone&Stein article last year), by "Treviso Technologia", a special firm of the local Chamber of Commerce, as well as, naturally, by Asmave.

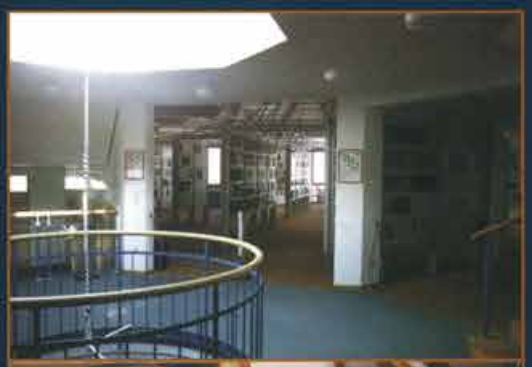
The work involves an area of 8291 square metres, lent free of charge for 99 years by the municipality of Dolcè. 1073

Marmorspezialisten und Entwerfern war anläßlich der letzten Mailänder Messe diskutiert worden, und blieb nach dem Ende jener Messe in der Schwebe.

Die Architekten Ubertazzi und Baj, sowie der Designer Van Onk von der Technischen Hochschule Mailand, welche Naturstein und das, was er auszudrücken vermag, hoch schätzen; die Geologen Carimati, Porro und Zaro, die sich mit Forschungen auf dem Gebiet der Qualität befassen, sowie weitere Teilnehmer an der damaligen Begegnung hatten darauf hingewiesen, wie schwierig es sei, nützlicher Hinweise für ihre Arbeit ausfindig zu machen. Die Marmorspezialisten hielten dagegen, daß die Entwerfer wenig Interesse an diesem Material zeigten und eher eine Vereinfachung der Forschung im Sinne von extrem serienmäßigen Produkten betrieben, als eine echte Auseinandersetzung mit dem Thema Naturstein, d. h. eine Erforschung der Materialeigenschaften unter Einbeziehung der Ratschläge der Marmorspezialisten selbst.

Heute, zehn Jahre später, kommt die Antwort aus dem berühmtesten Marmor-Zentrum der Welt, in Gestalt dieses neuen hochmodernen Studienzentrums, welches die über hundertjährige Marmorschule von Sant'Ambrogio Valpolicella ergänzt, und dies im Kontext der in der Welt des Marmors herrschenden Tradition, sich auf der Suche nach neuen Perspektiven immer wieder auf das Valpolicella-Tal und auf Verona zu beziehen.

Das Zentrum befindet sich an der bereits genannten Marmorstraße, in Volargne, in der Nähe des Werks der Santa Margherita S.p.A., und besteht aus zwei nebeneinander stehenden Gebäuden, die vom Studio Agosta & Biasolo Associato entworfen wurden, welches den Sachverstand des "Centro professionale del Marmo" heranzog, (das "Berufszentrum Marmor", dem die Zeitschrift "Stone & Stein" bereits im vergangenen Jahr einen Artikel widmete), sowie den der "Treviso Tecnologia", einer Firma der örtlichen Handelskammer; schließlich wurde selbstverständlich auch der



aggiungere gli interventi già attuati o previsti della Camera di Commercio che si è presa a totale carico la costruzione degli edifici, dell'Associazione industriale e dell'università veronese con il suo grande bagaglio culturale per tutti quei temi come il marketing e la formazione culturale che rientrano oramai di diritto nel processo industriale.

Il progetto prevede in tre fasi la costruzione dell'edificio destinato a contenere il laboratorio prova e la videomarmoteca; l'acquisizione della strumentazione relativa ad entrambi e la formazione del personale.

In Italia nel 1965 fu organizzata una marmoteca a Carrara articolata nei settori geologico, geografico e tecnologico, al quale avevano partecipato, sotto il patrocinio dell'Università degli Studi di Pisa, gli Istituti di Geologia, di Petrografia, di Scienza delle costruzioni e di Architettura.

Nel periodo settembre-ottobre 1966 proseguì con la ricerca sulla forma, cioè verificare se l'accettazione del marmo nel mondo contemporaneo fosse solo retaggio di glorie passate oppure se sussistesse la capacità di esprimere con questo materiale le istanze ed i fermenti della nostra civiltà.

Le finalità della Mostra vennero pertanto orientate a provocare il ritorno del marmo nella casa, a concretare, attraverso nuove ipotesi tecnologiche un reinserimento del marmo nel paesaggio, a proporre, attraverso la realizzazione di un'idea di arredo urbano, il recupero del marmo nella città moderna.

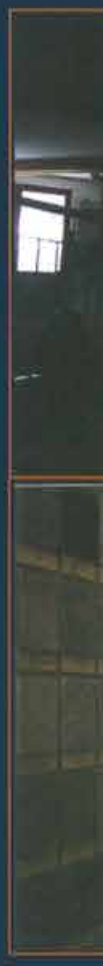
La terza edizione tenutasi nell'aprile, maggio e giugno 1968 fu dedicata all'incontro ed alla riflessione degli operatori sui risultati e le sollecitazioni delle prime due edizioni; rappresentò pertanto un'importante e complessa occasione di incontro e di partenza per il mercato dei marmi, delle

square metres of this is covered space, including 570 square metres dedicated to the marble videotheque (the rest will be the laboratory). There will be a 30-50 seat meeting room. The facade will be decorated with Nembro tessaras above a water-filled pool. Financing for the infrastructure and technical support is guaranteed by the Veneto regional council, who have invested a billion lira in the project; a significant contribution has also come from the European Community, which is always interested in projects that benefit the community as a whole. To this we can add contributions made or planned by the Chamber of Commerce, which has taken on the responsibility for the construction of the buildings, the Industrial Association and the University of Verona, with its know-how in areas such as marketing and training which are now hndamental to the industrial process. The project is articulated in three stages, involving the construction of the building to house the laboratory and the marble videotheque, the purchasing of the relative equipment and the training of the personnel.

Sachverstand der Asmave hinzugezogen.

Die Baustelle umfaßt eine Fläche von 8291 Quadratmetern, von der Gemeindeverwaltung Dolcé unentgeltlich für 99 Jahre zur Verfügung gestellt, wovon 1073 m² überdacht sein werden, davon 570 m² für die Videothek (der Rest für das Labor). Es wird einen Konferenzsaal mit 30-50 Plätzen geben. Die Fassade wird mit Nembro-Marmorplatten verkleidet, und vor dem Gebäude wird sich ein bis zum Rand gefülltes Wasserbecken befinden.

Die Finanzierung der Infrastruktur und der technischen Ausstattung wird durch die Verwaltung der Region Venetien gewährleistet, die über eine Milliarde Lire zur Verfügung gestellt hat. Hinzu kommt ein größerer Beitrag der Europäischen Gemeinschaft, die sehr darauf bedacht ist, die Entwicklung von Unternehmungen zu fördern, deren Gewinn später der gesamten Gemeinschaft zugutekommt. Hinzu kommen auch die geplanten oder bereits gewährten Hilfeleistungen sowohl der Handelskammer, welche die gesamte finanzielle Last der Errichtung der Gebäude übernommen hat, als auch des Industrieverbands und der Universität von Verona, welche über ein bedeutendes Wissen auf Gebieten wie Marketing und kulturbezogene Bildung verfügt, die heutzutage mit vollem Recht einen festen Platz im industriellen Produktionsprozeß einnehmen. Das Projekt ist in drei Phasen aufgeteilt: die Erbauung des Gebäudes, welches das Testlabor und die Marmor-Videothek beherbergen wird; die Beschaffung der Ausstattung für beide Einrichtungen; und schließlich die Ausbildung des Personals.



ANDERE WELTWEITE UNTERNEHMUNGEN

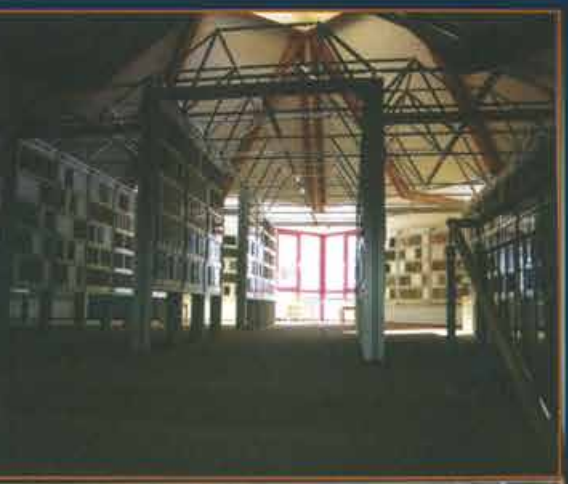
Im Jahre 1965 wurde in Carrara eine Ausstellung zum Thema Marmor organisiert, mit Abteilungen zu den Themen Geologie, Geographie und Technologie. Dies geschah unter der Schirmherrschaft der Universität Pisa, wobei die Institute für Geologie, Gesteinskunde, Bauwesen und Architektur beteiligt waren.

Im September und Oktober 1966 wurde die Ausstellung mit der Erforschung von Themenstellungen fortgesetzt, die in Beziehung zur Form stehen, und zwar in der Absicht, festzustellen, ob die Akzeptanz des Marmors in der heutigen Welt lediglich auf vergangener Herrlichkeit beruht, oder ob wir heute vielmehr fähig sind, durch dieses Material die Bestrebungen und Bewegungen unserer Zivilisation auszudrücken.

Es wurde daher zum Ziel der Ausstellung, eine

pietre e dei graniti.

Negli anni successivi la Mostra venne tenuta aperta quale Centro permanente di studio e documentazione sul marmo.



Camera di Commercio e Comune di Carrara prevedono ora di usare il luogo oramai noto come Museo del Marmo per convegni e altre iniziative in favore del marmo e, in futuro, per la formazione professionale con biblioteca specializzata.

In Germania nel Comune di Wunsiedel in Baviera nelle vicinanze del confine slovacco esiste da qualche anno una modernissima scuola del marmo con centro studi e un'ampia marmoteca con oltre 1600 campioni di marmi, graniti e pietre catalogati per provenienza e categoria e una banca dati.

Un'altro centro di ricerca é operativo a Hualien sull'isola di Taiwan. Questa struttura sovvenzionata con quasi tre miliardi di Lire all'anno dimostra con quanta attenzione governo il locale supporta le produzioni ritenute strategiche.

Foto:
Deutches NaturStein-Archiv

OTHER INITIATIVES AROUND THE WORLD

In 1965 a marbletheque was organised in Carrara. It was divided into three sections: geological, geographic and technological, and sponsored by the University of Pisa, involving the Institutes of Geology, Petrography, Architecture and Building Sciences. In September-October 1966 the initiative continued with research to investigate whether the role of marble in the contemporary world was simply a legacy of its glorious past or whether it possessed the ability to express the different moments of our culture. The aims of the exhibition were to encourage the use of marble in the home, to realise, by means of new technology, the reintroduction of marble in the landscape and to bring marble back into the modern city by its use in urban design. The third edition held in April, May and June 1968 was a time for reflection and discussion by the operators on the results and interrogatives raised by the first two editions; it was thus an important meeting and starting point for the marble, stone and granite markets. In the following years the exhibition was kept open as a permanent study and documentation centre for marble. The Chamber of Commerce and Municipality of Carrara plan to use what is now Known as the Museum of Marble as a centre for conferences and other initiatives, and in the future training courses will be organised and a specialised library is to be set up. In the town of Wundsiedel in Germany near the Slovak border a modern school of marble has been set up with a study centre and museum with over 1600 examples of marble, granite and other stones, catalogued according to origin and type and with a data bank. The photos give an idea of the dynamism and professionalism of the centre. Another research centre is in operation at Hualien on the island of Taiwan. The annual subsidy of almost three billion lira demonstrates the importance given by the local government to the production, which is considered strategic. Unlike the Verona and Wundsiedel centres, Hualien does not emphasise the aesthetic and geological aspects but rather concentrates on practical technological solutions and the study of the use of "second" class material left over from original workings.

Rückkehr des Marmors in die Häuser und Wohnungen anzuregen; durch neue technische Ideen eine erneute Integration des Marmors in unsere Landschaft zu verwirklichen; sowie durch Verwirklichung eines Konzepts von "Stadt-Einrichtung" die Wiederkehr des Marmors in der modernen Stadt zu fördern.

Die dritte Veranstaltung, im April, Mai und Juni 1968, war der Begegnung der Fachleute gewidmet. Hierbei wurden die Ergebnisse und Anregungen der ersten beiden Ausgaben ausgewertet. Diese Veranstaltung wurde zu einer wichtigen und vielschichtigen Begegnung, sowie zu einem neuen Ausgangspunkt für den Markt des Marmors, des Natursteins und des Granits.

Während der folgenden Jahre blieb die Ausstellung als dauerhaftes Studien- und Dokumentationszentrum zum Thema Marmor bestehen. Die Handelskammer und die Gemeinde Carrara beabsichtigen nun, diese Einrichtung, die inzwischen als "Marmor-Museum" bekannt ist, für Konferenzen und andere Veranstaltungen zugunsten des Marmors zu nutzen, sowie zukünftig als Stätte für die Berufsausbildung, der eine Fachbibliothek angeschlossen sein wird.

In der Bayerischen Gemeinde Wunsiedel, in der Nähe der slovakischen Grenze, gibt es seit einigen Jahren eine Marmorschule modernster Art, mit Datenbank, Studienzentrum und einer umfassenden Marmor-thek mit über 1600 Mustern von Marmor, Granit und anderen Gesteinen, nach Herkunftsorten und Typologien katalogisiert. In den Photos kommen die Dynamik und die Professionalität des Zentrums deutlich zur Geltung.

Ein weiteres Forschungszentrum befindet sich in Hualien auf der Insel Taiwan. Diese mit jährlich fast drei Millionen DM subventionierte Einrichtung beweist, mit welch großer Aufmerksamkeit die dortige Regierung als strategisch wichtig geltende Produktionssparten unterstützt. Im Gegensatz zu den Zentren von Verona und Wunsiedel ist die Einrichtung in Hualien nicht auf ästhetische und geologische Forschungen spezialisiert,

sondern befaßt sich hauptsächlich mit praktischen technologischen Fragestellungen, sowie mit dem Gebiet der "Sekundärstoffe", welche aus den Resten hergestellt werden können, die bei der Verarbeitung der Gesteine anfallen.

INTERMARMI

di Fernando Leardini

LAVORAZIONE MARMI E GRANITI
PER L'ARREDAMENTO E L'EDILIZIA

Via Pegrosse, 6 - 37020 VOLARGNE - VERONA - ITALIA
Telefono 045/6861724
Telefax 045/7731545

25° asmave 1972-1997

Settembre e dicembre 1997, due diversi momenti per commemorare i primi 25 anni dell'AS.MA.VE, l'Associazione che riunisce i marmisti veronesi in uno dei più importanti riferimenti mondiali del marmo e del granito e dello stesso made in Italy.

Ricorda Adriano Segattini, animatore della crescita associativa per ben diciassette anni e tuttora Presidente Onorario, che Asmave vuole anche dire Sant'Ambrogio Valpolicella, il piccolo comune delle prealpi veronesi che per primo, nel lontano 1936 ha saputo organizzare la prima fiera del marmo e del Vino della Valpolicella tra la prima e la seconda settimana di settembre arrivando perfino ad ottenere sconti ferroviari per i visitatori come risulta dal manifesto originale.

La prima serata è proprio stata dedicata a loro, a tutti coloro che con altruismo, lungimiranza e una buona dose di coraggio imprenditoriale hanno saputo credere nella crescita collettiva di chi svolge lo stesso duro lavoro di trasformare il materiale più resistente della natura, ma anche quello che alla fine dà le più grandi soddisfazioni.

E' sempre Adriano Segattini a ricordare quando un quarto di secolo fa un modesto gruppo di imprenditori della Valpolicella ha costituito l'AS.VE.MA, così si chiamava quando è stata fondata e successivamente è stato dato il nome AS.MA.VE, piu orecchiabile; convinti che solo un tavolo comune potesse lanciare un importante settore economico nello scenario mondiale e rappresentare l'intero comparto lapideo provinciale.

Intorno a quel primo tavolo c'erano: Antolini, Audagnotto, Quarella, Pellegrini, Crescini, Zorzi, Savoia, Cecchini, Alberti, Perusi, Biasi Gianni, Marchi e Ferrari Ezio come segretario

Venticinque anni fa, nel 1973, l'Associazione viene costituita formalmente dai soci fondatori: Antolini Luigi, Audagnotto Vincenzo, Crescini Angelo, Pellegrini Mario contando subito 32 soci.

Qualche anno per consolidarsi e crescere insieme alla fiera del marmo di Sant'Ambrogio e negli anni ottanta iniziarono una lunga serie di iniziative grazie all'aiuto fornito dalla Banca Popolare, dalla Cassa di Risparmio e dalla Camera di Commercio veronesi che permisero di portare il messaggio del marmo veronese nel mondo iniziando dall'Arabia Saudita e poi negli Stati Uniti, in Canada e in tutti i luoghi del mondo dove era necessario far crescere l'interesse dei progettisti per i marmi e i graniti.

Per loro nel 1987 fu realizzata anche una bellissima monografia poi riproposta anche in inglese e tedesco

Ma l'Asmave non si è interessata solo di promozione. I problemi sociali, gli eventi naturali hanno coinvolto i principi della solidarietà imprenditoriale anche per iniziative di aiuto come i marmi donati per la ricostruzione dei paesi distrutti dal terremoto del '76 in Friuli impiegati in opere pubbliche realizzate con tecniche antisismiche che hanno poi resistito a tutti i successivi movimenti dimostrando la sicurezza del marmo anche per tali eventi.

Altri marmi sono poi stati donati per l'ampiamento del Seminario di Varsavia, per una chiesa ad Aboisso in Costa d'Avorio e per altre iniziative come l'ufficio ICE di Londra e altre ancora in Germania dove l'Asmave conta tanti amici.

Alla fine del settembre 1997, vencinque anni dopo, alla fiera di Verona è lo stesso Presidente della Fiera Enzo Bolcato a festeggiare l'ottantina di imprenditori che oggi formano l'Asmave e che rappresentano la maggiore entità produttiva ed economica mondiale dei marmi e dei graniti, un primato sicuramente favorito dai sani principi della solidarietà imprenditoriale che sanno resistere anche nei momenti difficili per garantire una solida continuità.

Tra i tanti significati del venticinquesimo dell'Asmave celebrato alla Fiera di Verona è importante sottolineare la volontà degli imprenditori e dell'Ente veronese di porre una solida base per i reali interessi del settore lapideo che alla fine significa solo continuare a crescere tutti insieme come sempre.

ALBERTI
Cav. ANSELMO s.r.l.

LAVORAZIONE MARMI E GRANITI

IMPORT - EXPORT
GREZZI E LAVORATI

37010 S. AMBROGIO V.P. (VERONA)
Viale Industria, 13
Tel. 045/6861253 r.a. - Fax 045/7732962

E dopo aver commemorato il passato alla Fiera di Verona la tradizionale cena che si svolge ogni fine anno in Valpolicella ha invece posto il futuro come argomento allargato per l'occasione alla stampa e agli amministratori pubblici.

E' sempre Adriano Segattini a motivare l'incontro ricordando che dal 1972, anno di fondazione dell'associazione è oramai passata una generazione e c'è anche chi allora non era ancora nato.
L'esperienza acquisita, frutto di piccoli passi, di tentativi, di intese non sempre facili, di forzature non rappresenta solo il passato, ma fa anche intuire quale sarà il futuro che attende l'Asmave.
Se i primi passi hanno consentito, unitamente alle altre Associazioni Industriali, alla Camera di Commercio, alla Fiera, alle Banche veronesi di affermare un'importante raltà dell'economia della zona portando Verona al vertice mondiale é ora necessario consolidare queste affermazioni affinché la globalizzazione dei mercati e il trasferimento sempre più cospicuo di tecnologia italiana verso gli altri paesi non finisca per rendere inutile tutta questa fatica.
Il futuro è proprio questo, riflettere tutti insieme su quello che è stato il passato e sui valori con cui si presenta il futuro

sopratutto per la disponibilità agli sforzi comuni che mettano da parte i particolarismi e i protagonismi per arrivare con sicurezza a festeggiare, ancora con maggiori fasti, il cinquatenario dell'Asmave nel fantascientifico 2023.

Il messaggio che lancia il Presidente dell'Asmave Gualtiero Alberti a tutti coloro che vivono di marmo, o intorno ad esso, è molto preciso.

"Quando finisce un'anno si ha l'impressione che trascini con se tutti i problemi che ha portato. Auguriamoci che sia così, ma prepariamoci ad affrontare questo 1998 che dovrà dare la risposta su tutto ciò che determinerà in futuro il nostro lavoro in maniera unitaria.
Molte sono le variabili da considerare dall'effettiva partecipazione dell'Italia all'Europa del 2000 a quanto sta succedendo in molti paesi in Europa e in Estremo Oriente dove la conseguenza più immediata sarà un generalizzato rallentamento del benessere e conseguentemente degli investimenti pubblici e privati. E' la solita caratteristica ciclica del nostro vivere tra benessere e carestia che perfino la Bibbia tramanda tranne che questa volta per noi è saltato il turno positivo e dobbiamo subito prepararci sia alla ricaduta degli effetti "Euro" in Europa, sia alle crisi finanziarie dell'Estremo Oriente. Se a questo aggiungiamo che per coprire il debito pubblico lo Stato italiano dovrà chiedere sacrifici per almeno 15 anni abbiamo un quadro non molto esaltante sul nostro futuro.
Con questo entriamo anche nel merito dei problemi più immediati con o senza l'Italia nell'Euro. Per l'export italiano, senza gli appropriati sistemi finanziari, logistici, infrastrutturali e di supporto alle imprese, senza la possibilità di usufruire del vecchio rapporto di cambio benevolo, con nuove procedure contabili europeizzate, che si aggiungono all'infinita sequela di norme e tributi, si apre un periodo piuttosto delicato che dovrà assolutamente far affidamento su di un nuovo concetto operativo.
Le esperienze di questo lungo periodo di crisi economica diventano alla fine un fatto positivo perché ci ha preparato laddove devono ancora passare gli altri paesi CEE e tutti quelli dove predomina l'elemento speculativo su quello produttivo.
Questo è, più o meno, un 1998 che consiglia ai buoni imprenditori di dimenticare la frase "poi si vedrà" ma di essere pronti con molto realismo a un futuro in cui la parola "Europa" non significherà solo la nostra casa, ma anche la nostra famiglia con tutti i doveri che comporta.
Sul piano commerciale è prevedibile che la paura di recessione in molti paesi ricchi innescherà i ripiegamenti nazionalistici ed il lusso non sarà più nei consumi, ma nella ricerca del benessere che si limiterà a quanto si trova più vicino alle persone.

Sta quindi a noi trovare il giusto messaggio perché marmi e graniti siano inseriti in questa tendenza.
Su quello industriale la strategia produttiva si sta già adeguando; in molti casi si produce oramai solo quello che può essere venduto e non si cerca più di vendere quello che si continua a produrre. Su questo concetto espresso in modo molto semplificato si sta spostando la ricerca della nuova competitività internazionale che dal prossimo anno interesserà anche i prodotti finanziari liberi di operare senza le barriere nazionalistiche. Le nostre banche non potranno quindi più concentrarsi solo sui crediti ma, necessariamente, su di un nuovo impulso alle imprese aiutando gli investimenti.
Un'altra considerazione è su tutto ciò che circonda il nostro lavoro, da chi ci fornisce la tecnologia per produrre a chi offre i servizi per vendere. Da tempo la tecnologia trasferisce le nostre esperienze attraverso la meccanica e l'informatica all'estero determinando una concorrenza sempre più forte che ora cresce anche contro la stessa tecnologia con la "clonazione" delle macchine. Non solo. Negli ultimi tempi si sta assistendo ad un trasferimento di know-how al settore ceramico che produce sempre maggiori quantitativi di imitazioni di marmi e di graniti con appellativi strettamente "lapidei".
E' un vero peccato che queste aziende che dal "marmo" hanno tratto molti benefici abbiano fatto queste scelte che alla fine penalizzeranno doppiamente il made in Italy settoriale, prima sul fronte della concorrenza internazionale, poi su quello di altri settori che si sono indebitamente appropriati di una terminologia non loro.

Per questo invitiamo le altre associazioni, le aziende della tecnologia che ben comprendono questa ragione, le fiere, le riviste settoriali, le banche e tutti coloro che vivono di "marmo" ad unirsi in un'azione comune di rilancio del valore della pietra naturale per contrastare le imitazioni in ceramica perché già questo basterebbe a mantenere una buona quota di mercato anche in momenti di crisi generalizzata. E' importante che questo messaggio parta da Verona perché qui, per tradizione, il settore ha sempre trovato la forza per nuove spinte proprio come successo sessant'anni fa a Sant'Ambrogio Valpolicella.
Con questa considerazione entriamo nel

A SETTEMBRE UN NUOVO SIMPOSIO INTERNAZIONALE DI SCULTURA A CAVAION VERONESE

Organizzato dall'Assessorato alla Cultura e al Turismo del Comune di Cavaion Veronese con il patrocinio della Camera di Commercio di Verona e dell'Asmave. Il concorso è aperto agli scultori di marmo di tutto il mondo dal 24 agosto al 6 settembre 1998 in località Sega di Cavaion.

Regolamento del concorso:

Art.1 Le opere dovranno essere ricavate da blocchi di marmo messi a disposizione dall'organizzazione;

Art.2 Gli scultori interessati dovranno presentare entro il 15 giugno 1998 apposita domanda corredata da:
a) esauriente documentazione fotografica riproducente la produzione artistica in marmo effettivamente eseguita dall'autore;
b) curriculum vitae aggiornato;
c) impegno sottoscritto col quale lo scultore garantisce, nel caso di invito, la propria partecipazione;
d) bozzetto dell'opera che si intende eseguire, preferibilmente in gesso o altro materiale;

Art.3 Lo scultore deve indicare le misure del blocco che intende lavorare, la grandezza dovrà essere tale che il blocco non sia inferiore ai 10 e superiore ai 15 quintali;

Art.4 Le spese di vitto / alloggio (solo per gli scultori) sono a carico dell'organizzazione. Per il viaggio si rimborsa fino ad un massimo di Lit 1.000.000 su presentazione giustificative, esclusi gli scultori residenti in provincia di Verona;

Art.5 L'organizzazione metterà a disposizione di ogni scultore un disco diamantato, aria compressa e corrente elettrica;

Art.6 Ciascuno degli scultori non premiati riceverà la somma di lit. 500.000, un attestato di partecipazione ed una medaglia ricordo in argento;

Art.7 Le opere lapidee premiate rimarranno di esclusiva proprietà del Comune di Cavaion Veronese. Per le altre sarà facoltà dello scultore decidere se donarle all'amministrazione. Le opere verranno esposte alla prossima fiera del Marmo e Macchine di Verona. Le premiazioni e gli attestati ai partecipanti verranno consegnati nella giornata 6 settembre 1998 da importanti autorità cittadine.

Art.8 I lavori dovranno iniziare il 24 agosto 1998 e dovranno essere ultimati entro il 4 settembre e dovranno essere ultimati entro il 6 settembre 1998. L'orario di lavoro è stabilito dalle ore 7,30 alle ore 20.30 a discrezione degli scultori;

Art.9 La giuria sarà composta dai maestri scultori: Finotti Novello, Castagna Pino; critici d'arte Prof. Giorgio di Genova, arch Rudi Arrigo, professoressa Anna Trevisani e per il Comune il vicesindaco Cav. Ariano Segattini

Art.10 L'organizzazione si riserva l'accettazione delle domande fino al raggiungimento di un numero non inferiore a 5 e non superiore a 8 scultori. L'organizzazione potrà decidere di aumentare il numero dei partecipanti;

Art.11 Il Comune di Cavaion Veronese si riserva di apportare al presente regolamento eventuali modifiche che si renderanno necessarie per migliorare la riuscita della manifestazione.

PREMI: al primo classificato £ 8.000.000, al secondo classificato £ 5.000.000, al terzo classificato £ 3.000.000. Per qualsiasi informazione rivolgersi al dott. Paolo Leonardi presso il Comune di Cavaion Veronese, telefono 045/7235481, fax 045/6260352 oppure al Cavalier Adriano Segattini, Assessorato al Turismo e cultura al numero 045/7731300 - fax 045/6861723

merito della ragione di esistere di una Associazione che deve essere un'espressione della solidarietà tra concorrenti, o colleghi a dir si voglia.
Spesso si sente dire a cosa serve l'Associazione? Rispondere a questa domanda non è sempre facile. Le Associazioni servono poco o servono moltissimo, dipende da cosa si vuole avere da essa e come si partecipa. Il punto fondamentale è sapere cosa l'Associazione fa e, soprattutto saper esprimere "in collettivo" le proprie esigenze. In un'ambiente di concorrenti-colleghi non è certamente facile perché c'è anche chi pensa che non è opportuno mettere in pubblico necessità o obiettivi.
Fortunatamente questo non è il caso dell'Asmave perché, come Associazione territoriale, vive i problemi del momento insieme agli solidarietà di solidarietà e alle tradizioni delle genti che sentono con orgoglio il lavoro tramandato o conquistato con fatica. E' per questo che Asmave festeggia il proprio venticinquesimo di fondazione mantenendo alto il suo prestigio anche senza il riferimento della fiera di Sant'Ambrogio Valpolicella cui bisogna riconoscere il merito di averci posto al centro dell'intero mondo lapideo.

Le prospettive danno ancora ampie possibilità sul mercato nord americano dove l'edilizia commerciale ha in cantiere grandi progetti ed in Cina dove si stanno programmando costruzioni di intere città per la ridistribuzione demografica. La crisi dei mercati estremo orientali per qualche tempo limiterà la crescita dell'intera area con ripercussioni, seppur minime, in Europa e America. Diventa quindi necessario trovare nuovi mercati.

Un'associazione svolge normalmente un'attività di supporto alle aziende nel breve periodo intervenendo su fatti già in atto o di prossima attuazione. Difficilmente opera nel medio o lungo periodo dove ancora non si esprimono le esigenze delle aziende associate. Eppure questo è un compito che proprio un'azione associata può offrire con il miglior risultato perché ha la possibilità di rivolgersi direttamente alle istituzioni internazionali per la programmazione delle opportune iniziative.
Programmazione a medio-lunga scadenza vuole dire monitorare determinati mercati quando ancora non sono evidenti, seguendoli nella loro evoluzione fino ad organizzare azioni preliminari di incontro da trasferire in seguito alle aziende. Significa non attendere l'opportunità offerta da questa o quella fiera che poi rientra nel programma delle singole aziende, ma anticipare gli eventi specialmente ora che la concorrenza parla diverse lingue.
Vuole anche dire avviare campagne istituzionali in favore del lapideo attraverso il coinvolgimento di tutte le categorie che ne traggono beneficio come noi.

Per concludere ecco le tre possibili strade per il nostro futuro:

- la prima è quella che porta a recuperare i mercati lasciati per troppo tempo alle imitazioni;
- la seconda è quella che porta alla ricerca di alleanze con chi condivide le nostre scelte;
- la terza è quella di usufruire delle agevolazioni concesse da Comunità, Stato e Regione per produrre e promuoverci meglio

Gualtiero Alberti

Stone Verona Stein

Dove si possono trovare i marmi, i graniti, le pietre naturali e gli agglomerati

La zona marmifera del veronese è al primo posto in Italia per la quantità di materiali grezzi importati ed è quindi possibile all'acquirente scegliere il materiale d'interesse in un campionario vastissimo che riteniamo non abbia eguali al mondo. Il lavoro di trasformazione è esteso a tutte le lavorazioni, dalle più seriali ed industrializzate alle artigianali ed anche alla scultura artistica, talché, in unico comprensorio, si concentra una somma di capacità professionali che consentono di trasformare il marmo per ogni destinazione e impiego:edilizia, arredo d'interni, ornamentazione, arte funeraria, arredo urbano e per il giardino, architettura di grande rappresentanza e prestigio. Inoltre la favorevole posizione geografica di Verona e le facilitazioni permesse oggi dal trasporto a mezzo containers, agevolano le spedizioni nei Paesi Europei e nei porti più attrezzati per l'esportazione via mare verso gli altri continenti. Questa somma di capacità e la serietà professionale riconosciutaci ormai in molti mercati ci consentono fiducia e fondate speranze nel promuovere e nell'allargare i nostri rapporti.
L'ASMAVE, Consorzio Marmisti Veronesi, si propone di incrementare la presenza sui mercati internazionali di un gruppo di Ditte operanti nella Provincia di Verona che, nella lavorazione del marmo e di prodotti lapidei, vanta una tradizione secolare. Queste Ditte, avvalendosi di una dotazione di macchine e di attrezzature per la trasformazione tra le più ampie e le più avanzate tecnologicamente in Italia, sono in grado di corrispondere e di soddisfare ogni richiesta, anche la più esigente e qualificata, di semilavorati e di prodotti finiti in marmo, granito, pietra, agglomerato.

The marble zone in the Verona's province is first in Italy for the quantity of imported raw material, therefore the buyer has the opportunity of choosing the material which best interest and serves him, from, what we believe, is the largest selection of varieties in the world. The work of transformation or processing is extended to every field, from the most automated production chain operation to the skillfull artisan level, to the artistic sculpture. In a unique and small setting is concentrated a total of so many different professional skills and talents which allows us to process marble for every purpose and need from the exterior facing to the interior decorating; from the ornamental to the funerary needs; from the urban dwelling to the largest building of architectural fame and prestige.
Also, the favorable geographical position of Verona, the excellent ramification of roads, the shipping methods by container enable us the shipment to European countries and to the well equipped ports for the export by sea to all continents. These moltitudes of abilities and professional integrety known by so many markets is giving assurance and well founded hope in promoting and enlarging our sights
The AS.MA.VE., Association of Marble Producers from Verona, is proposing to expand the presence in the international markets of a group of companies operating in the Country of Verona, which in processing marble and marble products, can boast with centuries old traditions. These Firms, doted with the most technological advanced machines and equipment in Italy, are in the position of satisfying any request and needs, even the most difficult and qualified, for semifinished or finished products in Marble, Granite, Stone or Composed Marble..

asmave

Das Veroneser Marmorgebiet steht an erster Stelle in Italien wegen der Quantitat des eingefuhrten Rohmaterials; deshalb, kann sich der Abnemher das qewunschte Material aus einer hochst umfangreichen Auswahl aussuchen, eine Auswahl, die unserer Meinung nach, keine gleiche in der Welt hat. Die durchgefuhffen Verarbeitungen erstrecken sich uber die gesamten Verarbeitungstufen, von den Serien- und Industrieverarbeitungen bis zu den Handwerklichen und bis zum kúnstlerischen Bildhauserwerk. Auf diese Weise wird eine Anzahl von professionellen Konnen konzentriert, die die Marmorverarbeitung fur jegliche Anwendung und Bestimmung ermoglichen, wie z.B. Bauwesen, Innenarchitektur, Verzierung, Grabmalkunst, Stadt- und Gartenaustattungen, Prestige-Architektur.
Aussserdem erleichtern die gunstige Verona's geographische Lage und der Transport in Containers den Versand nach den Europa- Landern und nach den best ausgerusteten Hafen fur den Export auf dem Seeweg nach den anderen Erdteilen. Aufqrund dieser Anzahl von Fahigkeiten und der beruflichen Zuverlassigkeit, die uns bereits auf vielen Markten anerkannt wird, konnen wir mit Vertrauen Zuversicht unsere Geschaftsverbindungen fordern und entwickeln.
AS.MA.VE., der Verband der Veroneser Natursteinunternehmer beabsichtigt, die Teilnahme einiger in der Provinz Verona tatigen Firmen an den internationalen Markten zu fordern. Es ist bekannt, dass diese Provinz in der Verarbeitung von Marmor und Naturstein sich einer jahrhundertealten Tradition ruhmen kann. Die obenerwahnten Firmen verfugen uber marmorverarbeitende Maschinen und Aussustungen, die als die besten und fortgeschrittensten in Italien gelten, so dass sie jeglicher Nachfrage, wenn auch hochstqualifiziert und anspruchvoll, sei es von Halbfertig- und Fertigarbeiten in Marmor, Granit, Stein und Marmoragglomerate nachkommen konnen.

ASMAVE - CONSORZIO MARMISTI VERONESI
Via Passo di Napoleone 1103/D - 37020 VOLARGNE - VERONA ITALY
Tel+fax 045 / 6862369 - fax 045 / 7732313 - Email: asmave@iol.it - http://www.asmave.vr.it

INDEX

		attività/attivity/tatigkeit			materiali / materials / materiali											semilavorati / semi-finis				
	NOME AZIENDA	P	C	L	M	G	T	PA	SA	BE	ON	QU	BA	PF	A	BL	L1	L2	L3	L
A	A . Madinelli	●		●	●	●	●													
	Alberti Cav. Anselmo s.r.l.	●			●	●	●		●				●				●	●	●	
	Alberti Graniti s.n.c. di Alberti Mario & C.			●		●			●					●			●	●	●	
	Antolini Luigi & C. s.p.a.	●	●		●	●	●		●		●	●	●			●	●	●		
	Antonio Marmi Eredi s.r.l.	●			●	●	●	●								●	●	●	●	
	Arena Marmi s.r.l.			●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●					
B	B.I.G. s.p.a.			●		●										●				
	Be.Mar. di Marconi Vincenzo & C. s.n.c.	●						●												●
	Bellorio Daniele	●			●															
	Biasi Emilio & Figli s.p.a.	●	●		●	●	●	●	●			●				●	●	●	●	●
C	Cereser Marmi s.p.a.	●	●		●	●	●	●	●	●		●				●	●	●		
E	Edilgraniti s.n.c.	●	●		●	●	●		●	●		●				●	●	●	●	
	Essegi Marmi s.a.s.	●	●		●		●									●	●	●	●	
F	Euro Porfidi s.p.a.	●	●		●	●		●	●	●				●		●	●	●	●	●
	Eurotrading s.p.a.	●	●	●	●	●	●		●		●	●				●				
	F.lli Testi s.a.s. di Testi Claudio & C.	●	●	●	●	●	●		●	●		●	●			●	●	●	●	
	F.lli Vanti s.n.c.	●			●															
	Fidia s.n.c. di Fasoli G. & C.	●			●		●	●												
G	Fiorio Guido & C. s.a.s.	●	●	●	●		●									●	●	●	●	
	Fratelli Ferrari s.n.c.			●	●		●	●							●	●				
	Giovanni Alberti & Figli s.n.c.			●	●											●				
I	Graniti Marmi Affi s.n.c.	●			●	●			●							●	●	●	●	
	Guardini Pietre s.r.l.	●			●			●								●	●	●	●	●
	I.M.A. Industria Marmi Adige s.p.a.	●	●		●	●	●		●				●				●	●		
L	Intermarmi s.a.s di Leardini Fernando & C.	●			●	●	●		●								●	●	●	
	Ital-Export s.r.l.	●	●	●	●	●									●					
	Laiti Achille Scultore	●			●															
M	Marmex s.a.s. di Damoli Landino & C.	●	●		●	●		●	●	●		●	●				●	●	●	●
	Marmi & Graniti C.E.V. s.p.a	●			●	●	●		●			●	●			●	●	●	●	
	Marmi Bavaria s.r.l.	●		●	●	●	●	●												
	Marmi Boscaini s.p.a.	●	●		●	●	●				●					●	●	●		
	Marmi Bruno Zanet s.r.l.	●	●		●	●	●									●				
	Marmi Caprini s.n.c. di Caprini Roberto			●	●											●				
	Marmi Casabianca s.n.c.dei F.lli Borchia & C.		●	●		●			●	●										
	Marmi Coltri Luigi s.n.c.	●	●		●	●	●	●	●							●	●	●	●	
	Marmi Corradini s.r.l.	●			●	●	●	●	●				●			●	●	●	●	
	Marmi Fioretta s.n.c.			●	●		●										●	●		
	Marmi Fratelli Fasoli s.n.c di Giancarlo e Gianfranco	●			●		●	●												
	Marmi Formigari S.p.A.	●	●		●	●	●	●								●	●	●	●	
	Marmi Kappa s.n.c. di Zocca Renato	●		●	●		●													
	Marmi La Bella s.r.l.			●	●	●	●	●			●						●	●		
	Marmi La Groletta s.n.c	●		●	●	●											●	●		
	Marmi La Precisa s.a.s.	●			●	●	●										●			
	Marmi La Rocca s.p.a.	●	●	●		●			●							●	●	●		
	Marmi Mario Testi s.a.s.	●	●	●	●	●		●	●							●	●	●	●	
	Marmi Mec s.n.c. di Opri L. & C.	●	●		●	●	●	●	●							●	●	●	●	
	Marmi Mincio s.n.c. di Mischi Stefano & C.	●	●		●	●	●													
	Marmi Montebaldo s.n.c	●			●		●									●	●	●		
	Marmi Pellegrini s.a.s.	●	●		●	●	●	●	●							●	●	●		
	Marmi Perusi s.r.l.		●			●											●			
	Marmi Pila s.r.l.	●	●		●											●	●	●	●	
	Marmi Ronca s.n.c.	●			●	●											●			
	Marmi Rossi s.p.a.	●	●		●	●			●							●	●			
	Marmi S.Anna s.n.c. di Zullo Rino & C.	●			●												●			
	Marmi Santa Caterina s.a.s.	●	●	●	●	●	●	●	●					●		●	●	●	●	●
	Marmi Sava s.r.l.	●			●												●			
	Marmi Valpolicella s.a.s.	●			●	●										●	●	●	●	
	Marmi Veneti s.n.c. di Avesani Giovanni & C.	●			●											●	●	●	●	
	Marmi Verona s.p.a.	●				●			●								●			
	Marmi Zenatelli di Zenatelli Leonello e Giorgio & C. s.a.s	●	●	●	●	●	●	●	●			●		●		●	●	●	●	
	Marmifera Alpina s.p.a.																			
P	P.D.F. s.r.l.	●		●	●	●														
	Pietra della Lessinia s.n.c. di Quintarelli Luigi & C.	●			●			●									●	●	●	●
Q	Quarella s.p.a.	●													●		●	●	●	
	Quintarelli Pietre e Marmi s.r.l.	●	●		●			●									●	●	●	●
R	R.B. Segheria Marmi s.r.l.			●	●											●	●		●	
	Rover s.p.a. Marble & Technology	●	●												●		●			
S	Santa Margherita s.p.a.	●													●	●	●	●	●	
	Savoia Mario & Pietro s.n.c. di Savoia Marco e Milena & C.	●			●		●	●												
	Sottilmarmo Savoia s.n.c.	●	●		●		●													
T	Tommasini Antonio & C. s.n.c.		●	●	●	●	●		●						●		●			
U	Unione Marmisti soc.coop.a.r.l.	●			●	●	●		●							●	●	●	●	●
	Unione Produttori Veneti s.r.l.		●		●	●	●	●	●			●		●			●	●	●	●

Schede in aggiornamento: ERREQU, INTERBUILD, MARIO E PIETRO SAVOIA, MIGNOLI CAV. REMIGIO, MIGNOLI GEOM CLAUDIO, NUOVA EGIBI, STOCCERO MARCELLO, ZANELLA PIETRO &C.

d / halbfertigwa lavorati / finished products / fertigarbeiten

CU	GN	MC	RI	RE	PI	PE	PS	MR	ZO	GR	CA	AU	BC	TA	MA	PR	RC	CO	AF	MO	FV	SC	AO
		●	●	●	●	●	●			●			●	●									
			●	●	●	●		●	●	●			●	●			●						
		●	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●		●	●		●			
			●	●	●	●		●		●	●		●	●	●	●			●		●		●
		●	●	●	●	●										●							
																							●
			●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●			●					
			●	●	●	●		●	●	●			●										
			●	●	●	●	●	●	●	●			●	●									
			●	●	●					●	●		●	●	●	●							
●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●				●			
		●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●	●	●	●		●	●		
					●																		
										●	●		●	●	●			●		●	●	●	●
			●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●		●			●
			●		●					●			●			●							
			●	●	●	●		●	●	●			●	●									
●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●					●
			●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●								
			●	●	●	●	●	●	●	●			●	●									
			●	●				●		●			●		●	●				●	●		
																					●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●			●		●
			●	●	●	●		●	●	●		●	●	●			●						●
			●	●	●	●			●	●							●						
		●									●	●	●	●			●	●			●		
			●	●	●	●		●	●	●	●		●	●									
	●				●			●															
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			●	●	●	●			●	●							●						
			●	●	●	●				●	●												
			●	●	●	●		●	●	●			●	●									
			●	●	●	●		●															
			●	●	●	●				●	●												
			●	●	●					●					●								
					●	●			●	●													
			●	●	●	●		●	●	●													
			●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●					●
			●		●			●	●	●			●	●									●
			●		●				●	●													
			●	●	●	●		●	●	●			●	●	●		●	●					
			●		●			●	●	●			●	●									
													●										
			●		●			●	●	●													
			●	●	●	●		●	●	●													
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
			●	●	●	●		●	●	●													
			●	●	●	●		●	●	●													
											●				●		●				●		
			●		●	●		●	●	●			●										
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●					
													●	●									
		●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●			●		●		●
			●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●								
		●	●	●	●	●	●			●	●	●				●							
											●	●		●	●				●	●	●	●	●
								●															
				●	●	●			●	●													
		●	●	●	●					●			●			●		●	●				
●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●				●							

LEGENDA ABBREVIAZIONI

P	PRODUZIONE
C	COMMERCIO
L	LAVORAZIONE CONTO TERZI
M	MARMO
G	GRANITO
T	TRAVERTINO
PA	PIETRA
SA	SARIZZO
BE	BEOLA
ON	ONICE
QU	QUARZITE
BA	BASALTO
PF	PORFIDO
A	AGGLOMERATO
BL	BLOCCHI GREZZI
L1	LASTRE < 4 CM
L2	LASTRE 4 - 10 CM
L3	LASTRE > 10 CM
LS	LASTRE A SPACCO
CU	CUBETTI
GN	GRANULATI
MC	MASSELLI / CORDOLI
RI	RIVESTIMENTI INTERNI
RE	RIVESTIMENTI ESTERNI
PI	PAVIMENTI INTERNI
PE	PAVIMENTI ESTERNI
PS	PAVIMENTI SOPRAELEVATI
MR	MARMETTINE
ZO	ZOCCOLINI
GR	GRADINI
CA	CAMINETTI
AU	ARREDO URBANO
BC	PIANI BAGNO E CUCINA
TA	TAVOLI
MA	MARMI ANTICATI
PR	PROFILI
RC	RIVESTIMENTO IN CURVA
CO	COLONNE MASSICIE
AF	ARTE FUNERARIA
MO	MOSAICI
FV	FONTANE, VASI
SC	SCULTURE
AO	COMPLEMENTI ARREDO E OGGETTISTICA

LEGENDA OF CODES

CODE	*DESCRIPTION*
P	PRODUCTION
C	TRADE
L	SUBCONTRACTORS
M	MARBLE
G	GRANITE
T	TRAVERTIN
PA	STONE
SA	SARIZZO
BE	BEOLA
ON	ONIX
QU	QUARTZITE
BA	BASALT
PF	PORPHYRE
A	AGGLOMERATED MARBLE
BL	RAW BLOCKS
L1	SLABS < 4 CM (< 1-1/2")
L2	SLABS 4 - 10 CM (1-1/2" - 4")
L3	SLABS > 10 CM (> 4")
LS	SPLITTERS
CU	CUBES
GN	MARBLE CHIPS
MC	CURBS
RI	INTERIOR FACINGS
RE	ESTERIOR FACINGS
PI	INTERIOR PAVINGS
PE	ESTERIOR PAVINGS
PS	FLOATING FLOORS
MR	TILES
ZO	SKIRTINGS/BASES
GR	STAIRS
CA	FIREPLACES
AU	EXTERNAL FITTINGS
BC	VANITY AND KITCHEN TOPS
TA	TABLE UNITS
MA	ACID WASHED AND TUMBLED STONES
PR	PROFILES
RC	COLUMNS/RADIUS FACINGS
CO	MASSIVE COLUMNS
AF	MONUMENTAL FITTINGS
MO	MOSAICS
FV	FONTAINS, VASES
SC	SCULPTURES
AO	ORNAMENTAL WARES

ABKÜRZUNGENERKLÄRUNG

KODE	*BESCHREIBUNG*
P	HERSTELLUNG
C	HANDEL
L	BEARBEITUNG AUF FREMDENRECHNUNG
M	MARMOR
G	GRANIT
T	TRAVERTIN
PA	STEIN
SA	SARIZZO
BE	BEOLA
ON	ONYX
QU	QUARZIT
BA	BASALTSTEIN
PF	PORPHYR
A	MARMOR AGGLOMERAT
BL	ROHBLÖCKE
L1	UNMASSPLATTEN STÄRKE BIS 3 CM
L2	UNMASSPLATTEN STÄRKE AB 4 BIS 10 CM
L3	UNMASSPLATTEN STÄRKE ÜBER 10 CM
LS	BRUCHROHE UNMASSPLATTEN
CU	STEINWÜRFEL
GN	GRANULATE
MC	MASSIVSTÜCKE, BORDSTEINE
RI	INNENVERKLEIDUNGEN
RE	FASSADENPLATTEN
PI	INNENBODENPLATTEN
PE	AUSSENBODENPLATTEN
PS	BODENPLATTEN AUF STELZ ZU LEGEN
MR	FLIESEN
ZO	SOCKELLEISTEN
GR	STUFEN
CA	KAMINE
AU	ÖFFENTLICHE GRÜNANLAGEN
BC	BAD- UND KÜCHENABDECKPLATTEN
TA	TISCHPLATTEN
MA	ANTIK GEMACHTER MARMOR
PR	PROFILIERTE BORDÜREN
RC	GEBOGENE WANDVERKLEIDUNGEN
CO	SÄULEN
AF	GRABSTEINE
MO	KUNSTMOSAIKE
FV	BRUNNEN, GEFÄBE
SC	STATUEN
AO	EINRICHTUNGSGEGENSTÄNDE

MARMI E GRANITI "MADE IN VERONA"

A. MADINELLI snc - ALBERTI CAV. ANSELMO s.r.l. - ALBERTI GRANITI snc - ANTOLINI LUIGI & C. s.p.a. - ANTONIO MARMI EREDI s.r.l. - ARENA MARMI s.r.l. - BE.MAR - BELLORIO DANIELE BIASI EMILIO & FIGLI s.p.a. - B.I.G. s.p.a. - CERESER MARMI s.p.a. - EDILGRANITI s.n.c. - ERREQU s.n.c. - ESSEGI MARMI - EUROPORFIDI s.p.a. - EUROTRADING s.p.a. FERRARI FRATELLI s.n.c. - FIDIA s.n.c. - FIORIO GUIDO & C. s.a.s. - F.LLI TESTI s.a.s. - F.LLI VANTI s.n.c. - GIOVANNI ALBERTI & FIGLI s.n.c. - GRANITI MARMI AFFI s.n.c. GUARDINI PIETRE s.r.l. - I.M.A. INDUSTRIA MARMI ADIGE s.p.a. - INTERBUILDING s.p.a. - INTERMARMI s.a.s. - ITAL EXPORT s.r.l. - LAITI ACHILLE - MARIO E PIETRO SAVOIA - MARMEX s.a.s. - MARMI BAVARIA s.r.l. - MARMI BOSCAINI s.p.a. - MARMI BRUNO ZANET s.r.l. - MARMI CAPRINI s.n.c. - MARMI CASA BIANCA s.n.c. - MARMI COLTRI LUIGI - MARMI CORRADINI s.r.l. - MARMI FIORETTA s.n.c. - MARMI FORMIGARI s.p.a. - MARMI FRATELLI FASOLI s.n.c. - MARMI & GRANITI CEV s.p.a. MARMI KAPPA s.n.c. MARMI LA BELLA s.r.l.- MARMI LA GROLETTA s.n.c. - MARMI LA PRECISA s.a.s. - MARMI LA ROCCA s.p.a. - MARMI MARIO TESTI s.a.s. - MARMI MEC s.n.c. - MARMI MINCIO s.n.c. MARMI MONTEBALDO s.n.c. - MARMI PELLEGRINI s.a.s. - MARMI PERUSI s.r.l. - MARMI RONCA s.n.c. - MARMI PILA s.r.l. - MARMI ROSSI s.p.a. - MARMI S. ANNA s.n.c. - MARMI SANTA CATERINA s.a.s. - MARMI SAVA s.r.l. - MARMI VALPOLICELLA s.a.s. - MARMI VENETI s.n.c. - MARMI VERONA s.r.l. MARMI ZENATELLI s.a.s. - MARMIFERA ALPINA s.p.a. - MIGNOLLI Cav. REMIGIO - MIGNOLLI Geom. CLAUDIO - NUOVA EGB s.r.l. - P.D.F. s.r.l. - PIETRA DELLA LESSINIA s.n.c. - QUARELLA s.p.a. - QUINTARELLI PIETRE E MARMI s.r.l. - R.B. SEGHERIA MARMI s.r.l. - ROVER s.p.a. - SANTA MARGHERITA s.p.a. - SM - STOCCHERO MARCELLO s.r.l. - SAVOIA MARIO & PIETRO - SOTTILMARMO SAVOIA s.n.c. - TOMMASINI ANTONIO & C. s.n c. - UNIONE MARMISTI Soc. Coop. a r.l. - U.P.V. UNIONE PRODUTTORI VENETI s.r.l. - ZANELLA PIETRO & FIGLIO

asmave

Consorzio Marmisti Veronesi

Via Passo Napoleone 1103/D - 37020 VOLARGNE - VERONA / ITALY
Tel.045/6862369 - fax 045/7732313
e.mail: asmave@iol.it - http://www.asmave.vr.it

Il tuo risparmio è "stanco" e ha bisogno di nuove soluzioni?

Rivolgiti ai Consulenti Cariverona per una gestione professionale del tuo risparmio.

RISPARMIO GESTITO CARIVERONA

Il Risparmio Gestito Cariverona si rivolge a te che desideri affidare i tuoi risparmi a una gestione professionale. In tutte le Filiali i Consulenti Cariverona sono a tua disposizione per aiutarti nelle tue scelte di investimento con la forza di una gamma di soluzioni vasta e articolata. 9 Fondi comuni nazionali e internazionali, 15 Gestioni Patrimoniali, programmi personalizzati di Previdenza integrativa: per ciascuna esigenza la possibilità della scelta più adeguata.

CARIVERONA BANCA SPA

CASSA DI RISPARMIO DI VERONA VICENZA BELLUNO E ANCONA

Numero Verde 167-841041

SOCIETÀ DEL GRUPPO BANCARIO UNICREDITO

Fondi comuni, Gestioni patrimoniali, Previdenza integrativa.

Avvertenze: prima dell'adesione leggere il prospetto informativo che il proponente l'investimento deve consegnare. Per una più completa informazione su tutte le condizioni applicate al presente prodotto/servizio sono a disposizione presso i nostri sportelli gli specifici fogli informativi analitici come previsto dalla legge n. 154/92.

Gustatevi l'investimento.

Anche in tema di investimenti ognuno ha i suoi gusti. Per questo è nato Risparmio Servito: un vero e proprio menù di opportunità finanziarie da scegliere in base ai Vostri obiettivi di investimento.
Risparmio Servito Vi offrirà un servizio di gestione del risparmio a misura del Vostro palato, selezionando per Voi i prodotti più appetitosi disponibili sul mercato. E l'investimento è servito, con efficienza e professionalità. Chiedete di Risparmio Servito allo sportello: Vi sorprenderemo per la varietà delle proposte.

RISPARMIO servito

Banca Popolare di Verona-Banco S. Geminiano e S. Prospero è autorizzata all'esercizio dei servizi di investimento ai sensi del Decreto Legislativo n. 415 del 23/7/96.
Prima dell'adesione ai Fondi Comuni di Investimento e alle Sicav, leggere il Prospetto Informativo che il proponente l'investimento deve consegnare.
Per ogni informazione relativa ai tassi di interesse, prezzi e condizioni sulle operazioni e sui servizi proposti, o rivolta agli opposti sugli informatori a disposizione della Clientela presso tutti i nostri Sportelli.

SCEGLIE PER VOI LE PARTI PIU' APPETITOSE DEL MERCATO FINANZIARIO

BPU

BANCA POPOLARE DI VERONA -
BANCO S.GEMINIANO E S.PROSPERO