

CERARTE

CO.D.A.C. NEWS

PERIODICO DI INFORMAZIONE DI Co.d.a.c.
Consorzio Decoratori Artistici Ceramici

Tariffa Regime Libero: "Poste Italiane s.p.a. - Spedizione in
Abbonamento Postale - 70% - DCB Modena" - Tassa riscossa, Taxe perçue.

Formo 2000 - Mosaici

DECORI E CORREDI MADE IN ITALY

LE NOVITÀ INK-JET

NEWS - PRODOTTI - TECNICA

SPECIALE CERSAIE

DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

DAXEL



DAXEL s.r.l. - Via Pietro Nenni, 8 - 42048 Rubiera (RE)
Tel. 0522/621162 - Fax 0522/262598 - info@daxel.it

DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

12

Time after time we change the past

MECTILES ITALIA da oltre dieci anni opera nel mercato dell'usato per l'industria ceramica, fornendo qualsiasi tipo di impianto alle aziende che sono orientate verso l'acquisto di beni di seconda mano, ma di prima qualità. MECTILES ITALIA fornisce impianti completi che seguono

tutta la linea produttiva: dalla preparazione di materie prime fino alla linea di smaltatura e scelta, con la possibilità di integrare impianti "usati e ricondizionati" con macchine, accessori e attrezzature di nuova produzione. L'esperienza consolidata nel tempo,

l'affidabilità, il servizio di assistenza tecnica altamente qualificato, in grado di completare tutte le fasi di installazione, collaudo, avviamento e ricerca prodotto e la crescente richiesta da parte di clienti nazionali ed internazionali fanno di MECTILES ITALIA, il marchio di garanzia dell'usato per l'industria ceramica nel mondo.



 **MECTILES ITALIA** SRL
SECOND-HAND MACHINERY FOR CERAMIC INDUSTRY

LEONARDI GROUP

Spedizioni Internazionali

International Freight Forwarders



SOMMARIO

SOMMARIO

CERARTE

CODAC NEWS
periodico di informazione di Co.d.a.c.
Consorzio Decoratori Artistici Ceramiche

DIRETTORE RESPONSABILE
Luigi Giuliani

COORDINAMENTO EDITORIALE
Paolo Albertazzi

SCHEMA GRAFICO E IMPAGINAZIONE
Baselito

STAMPA
Arbe Industrie Grafiche
Via Emilia Ovest 1014
41123 Modena
Tel. 059 896811 - Fax 059 333456
E-mail: prestampa@arbegrafiche.it

CERARTE PUBBLICITÀ
Paolo Albertazzi
Tel. 335/6369274

Foto di copertina:
FORME2000 - Mosaici



CERARTE: QUALI PROSPETTIVE PER IL CERSAIE 2013?

Ad un anno di distanza ci ritroviamo ad assistere a questo salone della ceramica con uno spirito più preoccupato dell'anno passato. Diverse sono le cause che ci portano ad affermare questo, in primis il mercato, che nonostante in tanti vorrebbero vedere in ripresa, appare in realtà quantomeno stazionario; dal punto di vista del settore del "terzo fuoco" questa ripresa (o per meglio dire recupero) non si è ancora palesata, per alcune aziende le situazioni produttive si sono ulteriormente aggravate per altre sono stazionarie e in leggero miglioramento, anche grazie alla ricerca e agli investimenti che tuttora vengono caparbiamente portati avanti, e questo fa ben sperare. Ma le negatività non sono diminuite, parlando dei termini di pagamento che si allungano costantemente, il DURC e la responsabilità solidale (che in quest'anno, fino alla sua parziale abolizione, ha creato non pochi problemi all'indotto anche ad aziende sostanzialmente sane).

A ciò si aggiunge il problema del credito, il quale risulta essere quasi inesistente, ed il comportamento di alcuni Istituti bancari che abbassano fidi dall'oggi al domani creando situazioni difficilmente sostenibili. Pessimismo eccessivo o

realismo? Forse, ma proprio in questi giorni ho fatto visita ad un amico del settore, il quale mi confidava, che la sua azienda, dopo anni di attività con alti e bassi ma sempre con prospettive positive, si ritrova impossibilitata a proseguire l'attività: questo non lo vogliamo!!!! D'altro canto altri operatori del settore uniscono le loro forze produttive per ottimizzare i costi, altri abbandonano, in parte, le classiche produzioni conto terzi per dedicarsi a produzioni proprie da proporre al mercato: tante sono ancora le possibilità del settore del "terzo fuoco" e CerArte con le sue forze cerca e cercherà sempre il coinvolgimento delle forze politiche locali e nazionali, per chiedere interventi economici di supporto per non fare morire un settore che è stato il fiore all'occhiello dell'Italia e del Made in Italy. Le professionalità tanto invidiate all'estero non devono sparire, la ricerca deve continuare, il settore può farcela facendo squadra ed in particolare sedendo attorno ad un tavolo assieme a tutte le aziende della filiera ceramica, per trovare soluzioni e dare prospettive. Utopia? No, credo sia ancora possibile recuperare posizioni, i nostri imprenditori sono in grado di farlo. Quali parole verranno dette in occasione dell'apertura del CERSAIE?

Ci auguriamo ottimistiche ma realistiche, con impegni concreti da parte dei politici che saranno presenti. Questo è l'augurio che CerArte fa ai produttori del "terzo fuoco" e a tutti i componenti della filiera ceramica. Buon lavoro.

PS: Ringrazio un amico che discutendo questo articolo, insisteva sul concetto di "speranza". Gli ho dato ragione!!! Grazie.

Dr. Valler Govoni - Presidente CerArte

Cersaie: una fiera mondiale	P. 13
Bene l'export	P. 16
GMM 40 anni di successi	P. 18
Vittorio Borelli nuovo presidente	P. 21
Stratos lavora grandi lastre	P. 25
Fila 70 anni di innovazione	P. 27

Il settore degli impiantisti	P. 28
LB festeggia i 40 anni	P. 28
Siti-B&T volano gli investimenti	P. 29
Projecta porte aperte per il Cersaie	P. 29
News	P. 25-33-35-68
Gli investimenti del gruppo System	P. 37

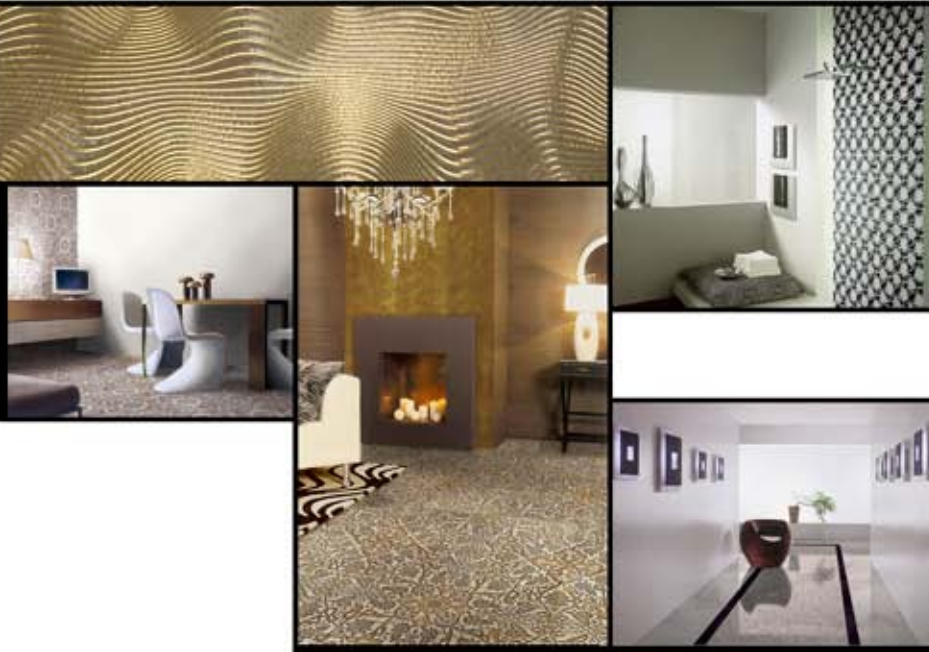
News Sacmi-Intesa	P. 39-40-41
Tecnoexamina - Vivajet®53	P. 51
L'attività di Ceramicolor	P. 55
Marazzi mantiene la leadership	P. 57
Panariagroup cresce negli USA	P. 57
Italforni: il risparmio energetico	P. 67-68

 **STYLGRAPH**
ceramic tile design, technology and marketing



*i*KEBA *va*

CERAMICA & DESIGNERS



ORNAMENTA

virtutem forma decorat

 GAMMA DUE
A world of Italy

STANDING-OUT BY CAMOUFLAGING...

5 new collections..

5 new sizes..

50 new items..

Visit us @ Pav. 15 Booth E1 - F2

from 23rd to 27th September 2013

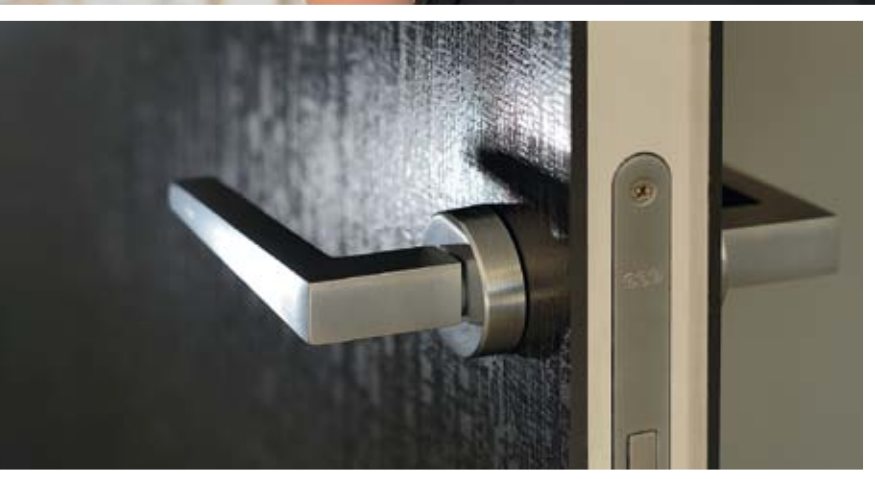
Sede Legale ed Amministrativa:
Sassuolo, Via Mosca 1
Tel. 0536 867411 - Fax. 0536 803937
ornamenta@gammadue.com

Unità Produttiva:
Roteglia (RE) Italy 42014,
Via Stradone Secchia 29
Tel. 0536 861 711 - Fax 0536 861 761

Apriamo
la porta
alle
idee.



www.altamedia.net



Dal progetto in poi...

Stratos è una giovane azienda che nasce per dare forma alle idee che, grazie alla versatilità dalle grandi superfici di laminato ceramico, creano, trasformano, e rinnovano ogni ambiente.

I macchinari di cui Stratos dispone sono in grado di compiere **qualsunque tipo di lavorazione** su grandi lastre di laminato ceramico (taglio, bisellatura, foratura, sagomatura, lucidatura laterale, ecc...) e gli utensili utilizzati sono progettati e prodotti appositamente per il tipo di materiale. Queste grandi lastre così trasformate **soddisfano le più svariate richieste** di interior designer, architetti e produttori di mobili.

Il prodotto in laminato ceramico che Stratos realizza e lavora, racchiude caratteristiche di altissima qualità e versatilità in grado di soddisfare qualsiasi esigenza creativa e progettuale:

- RESISTE AGLI ATTACCHI CHIMICI
- RESISTE ALL'USURA
- RESISTE ALLA FLESSIONE
- RESISTE AL FUOCO
- SUPERFICIE IGIENICA
- RESISTE AI RAGGI UV
- ECO COMPATIBILE
- ANTIGRAFFIO



target studio

PLEASE

ENJOY ALL SEASONS

VIENI AD ASSAPORARE LE STAGIONI





POLIEDRO S.R.L.

Via Ligabue 14/18 - 41013 Castelfranco Emilia (Mo) Italy

Tel 059 920018 - Fax 059 920018

info@Poliedro.it



“OGNI PEZZO È UN PEZZO UNICO...
...CHE SI TRASFORMA”.

TRASFORMIAMO FORMATI DAL 1991.

- “Lappatura e satinatura” nelle finiture più appropriate.
- Lappatura a campo pieno con le migliori prestazioni antimacchia e anti attacco acido.
- Rettifica, spacco e rettifica listoni.
- Trattamenti di superficie antimacchia e anti attacco acido per finiture lucide, oppure opache, in linea e in cantiere.
- Gestiamo grandi formati fino al 1200x1200.

OPEN HOUSE

19-29 SEPT. 2013

IN CONTEMPORARY
WITH CERSAIE 2013



DISCOVER THE NEW DRY TECHNOLOGY GENERATION

You are coming to CERSAIE to discover the ceramic trends of 2014.
For the first time, you will also discover the technology
you can use to produce the ceramic tiles of 2015.



The *DRY* Technology

openhouse.lb-technology.com



Appuntamento mondiale della ceramica in termini di numerosità, rappresentatività ed internazionalità dei partecipanti.

Oltre un migliaio di espositori in rappresentanza di 35 Paesi. Presenti 250 esponenti del trade internazionale e 30 top buyers e key players provenienti da Brasile, Russia e Sud Africa. In calendario, con un elevato profilo, convegni di architettura e design.



Il valore universale di Cersaie trova anche quest'anno conferma nei numeri degli espositori: tutti confermati gli spazi riservati al settore delle piastrelle di ceramica per un totale di 11 padiglioni espositivi. Nel settore dell'arredobagno, la centralità di Cersaie si conferma nelle adesioni, ampie, significative e sempre più internazionali. Sono più di un migliaio gli espositori presenti con il proprio stand a Cersaie 2013, di cui un terzo provenienti dall'estero. E sempre da oltre frontiera arriveranno in fiera, dal 23 al 27 settembre, circa 250 esponenti del trade internazionale, grazie al progetto Cersaie Business che quest'anno punta sia alle community di architetti dei mercati tradizionali sia, con appuntamenti mirati, ai Paesi emergenti, dall'India al Brasile. La quota maggiore di espositori provenienti dall'estero si ritrova nel settore delle piastrelle di ceramica, ma resta alta anche per il comparto dell'arredo bagno. Complessivamente gli espositori esteri provengono da ben 35 diversi Paesi, dall'Australia all'Arabia Saudita, dalla Cina agli Stati Uniti, a testimoniare la progressiva internazionalizzazione della manifestazione. Grande attenzione anche ai Paesi emergenti. Sono stati invitati in fiera, così, oltre 30 top buyers e key players provenienti da Brasile, Russia e Sud Africa, per incontrare le aziende associate. È prevista anche una delegazione di operatori VIP dell'area del Golfo. Cersaie si caratterizza anche per l'elevato profilo dei convegni di architettura e design, raccolti nel programma "Costruire, Abitare, Pensare", nella formazione professionale ai posatori all'interno della Città della Posa e nell'evento Cersaie Disegna la Tua Casa, un'attività di consulenza gratuita a favore del privato per la progettazione degli ambienti interni. Particolare attenzione è data anche al mondo dell'arredobagno. Assieme all'Associazione per il Design Industriale - ADI viene realizzato 'Bathroom Excellence 1998 - 2012. Adi Design Index @ Cersaie 2013', una mostra sulla sala da bagno che, raccontando l'evoluzione di questo ambiente negli ultimi decenni, ne esalta le innovazioni ed intuizioni. Tanti gli appuntamenti in programma. È Arcosanti, il prototipo di città-esperimento

ideato in Arizona da Paolo Soleri, architetto, artista, scrittore, scultore e urbanista italiano scomparso il 9 aprile di quest'anno, celebre per aver parlato per la prima volta di "arcologia", disciplina che unisce architettura ed ecologia. Alla sua vita e al suo importante contributo artistico e culturale Cersaie dedica l'evento A vision is indeed reality: a tribute to Paolo Soleri che si terrà martedì 24 settembre. È a queste condizioni che TYIN Tegnestue - giovane studio di architettura norvegese - ha realizzato a Sumatra un centro di formazione ed educazione per i coltivatori e gli operai del settore della cannella, con l'obiettivo di migliorare le loro precarie condizioni di lavoro. Un progetto entusiasmante che abbina difficoltà tecniche-organizzative alla sfida umanitaria. I protagonisti ne parleranno mercoledì 25 settembre, alle 15.00: saranno presenti i due soci fondatori Andreas G. Gjertsen e Yashar Hanstad. Torna a Cersaie la Lezione alla rovescia. Protagonista quest'anno Riccardo Dalisi, tra i principali designer e architetti italiani, noto anche per il lavoro di ricerca sulla caffettiera napoletana. A interrogarlo sul palco del Europauditorium saranno, giovedì 26 settembre, gli studenti degli istituti superiori di Bologna, preparati dal materiale distribuito dall'artista durante lo scorso mese di maggio e dalle esperienze di laboratorio alle quali saranno invitati a partecipare. Novanta giorni di tempo, settanta operai, una segheria, otto bufali e un budget di 30mila euro. Il 27 settembre saranno ospiti di Cersaie Carla Juaçaba (Brasile), Izaskun Chinchilla (Spagna) e Sarah Robinson (Usa), tre architetti dai percorsi professionali assai distanti, accomunati dall'esplorazione stilistica originale e dalla multidisciplinarietà dell'approccio. La conferenza sarà moderata dall'architetto statunitense Michael P. Johnson. Immaginare il futuro, dare forma alle visioni. È questo il 'marchio di fabbrica' di Ito Morabito (in arte Ora-Itō), il designer francese più ironico e irriverente del momento. Sempre venerdì 27 settembre, alle ore 15.00, Ito Morabito sarà presente presso la Galleria dell'Architettura per animare l'incontro Ora-Itō Design.

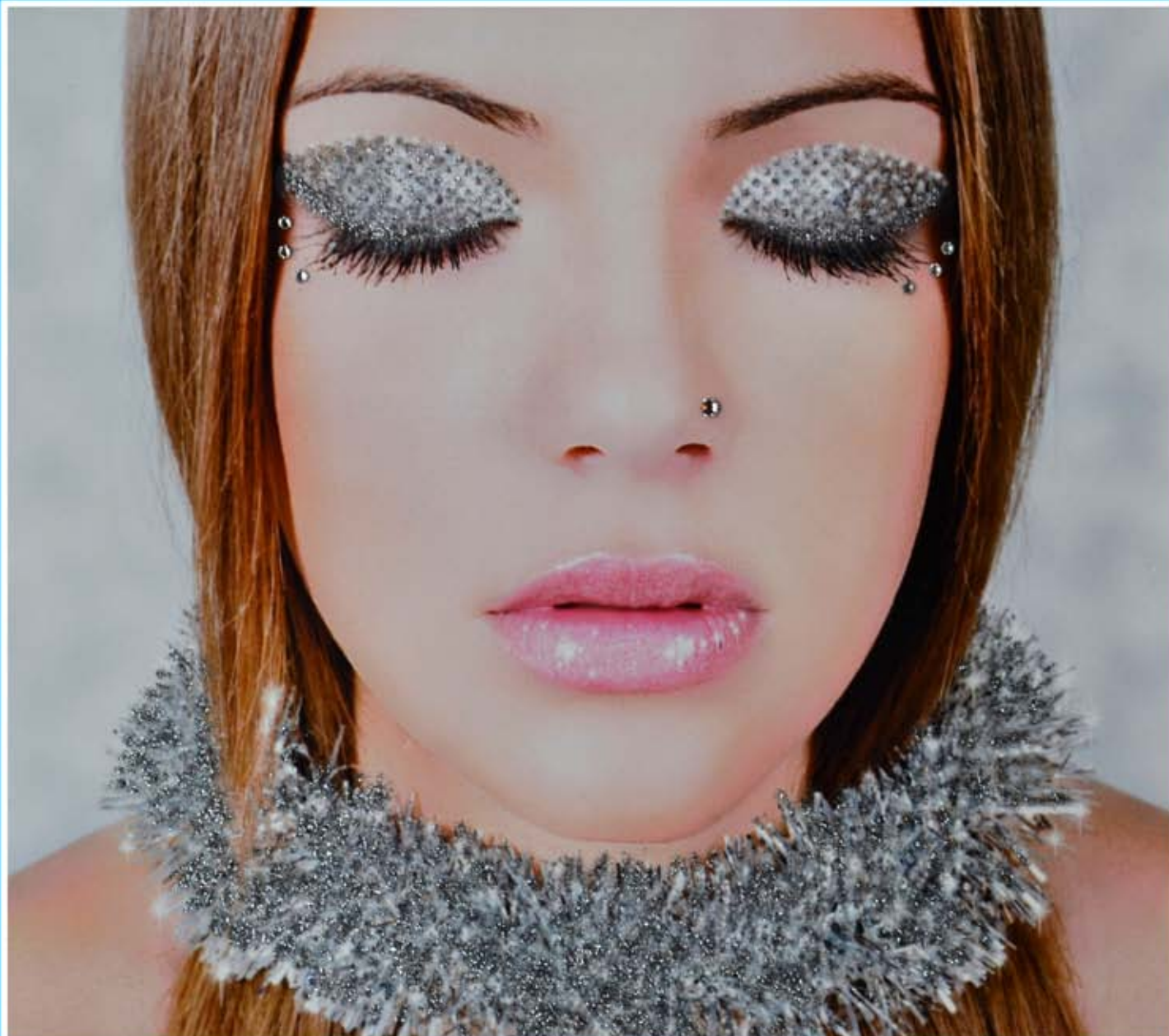
Luigi Giuliani

ORIGINALITÀ, CARATTERE, MODERNITÀ IN MOSTRA

Tante le novità in questa XXXI edizione del Cersaie. La Ceramica Ariana racconterà le suggestive atmosfere di Bali e Precious. Le nuove collezioni, nate da un percorso di ricerca sui materiali di pregio che fanno tendenza, trasmettono l'idea di un lusso tangibile e contemporaneo da trasferire nel vivere quotidiano. ABK aggiunge un nuovo capitolo al racconto dell'abitare contemporaneo con Downtown, un connubio di pietra e cementi dove confluiscono le sensazioni inedite dei selciati metropolitani; un nuovo formato per Soleras che consente la posa a spina francese e Grace che si ispira alla bellezza sobria e raffinata tipica della moda e del costume degli anni Cinquanta. Fincibec Group sarà presente con i tre brand Monocibec, Century e Naxos, e una ricca selezione di novità prodotta. Nuovi progetti nati da idee e ispirazioni raccolte osservando con occhi appassionati il lavoro dei grandi architetti e trasformate in ceramica

dalla competenza di un produttore che vanta oltre 50 anni di storia. Monocibec presenterà District, collezione dal sapore pienamente urbano e Georock, ispirata alle rocce naturali e specificamente dedicata agli spazi esterni. Century esporrà Pantheon, collezione di pavimenti che richiama l'estetica dell'ardesia; in esposizione anche Two.o, collezione di lastre in gres fine porcellanato dallo straordinario spessore di 20 mm.. Naxos, il marchio specializzato nei rivestimenti, tra le tante novità proporrà Basic, collezione ispirata alla semplicità e alle tradizioni artigianali del passato. Flaviker Pi.Sa torna nella principale vetrina internazionale della ceramica con uno stand completamente ridisegnato e le collezioni Cityline e Forward, che permettono ampia libertà creativa al progettista lavorando in modalità "multitasking", si prestano a valorizzare spazi abitativi e architettonici anche molto diversi tra loro.

Materiali Speciali per Prodotti Speciali



APPLICAZIONI IN RESINA GLITTERIZZATA STAMPATA CON TECNOLOGIA

SERTILE

INKJET TECHNOLOGY FOR CERAMIC, GLASS & WOOD



M.S. MATERIALI SPECIALI S.R.L.

Via Monaco, 6 - 41049 Sassuolo (MO)
Tel.+39.0536.811102 - Fax +39.0536.811392
e-mail info@materialispeciali.com
www.materialispeciali.com

DESIGN AND QUALITY IN DISPLAY UNITS



EXTREMA GRANDI FORMATI

EXPORAMA

VIA REGINA PACIS / 78 - 41049 SASSUOLO (MO) ITALY

TEL. +39 0536 811676

www.exporama.it - info@exporama.it



PRESENTI AL CERSAIE / AREA ESTERNA 44 - STAND 31

BENE L'EXPORT E DIFFICOLTÀ NEL MERCATO INTERNO

Anno particolarmente brillante per le le aziende industriali localizzate in paesi esteri. Nella prima parte del 2013 cresce il mercato verso i Paesi extracomunitari; leggera flessione in quelli europei e crollo delle vendite in Italia.

Il comparto delle piastrelle di ceramica prodotte in Italia raggiunge i 4,6 miliardi di euro (-2,85%), grazie ad un export di 3,66 miliardi (+2,60%) ed al crollo del mercato interno (-19,82%). Ottimo 2012 per le aziende estere: fatturato a 1,3 miliardi di euro (+14,3%), in crescita produzione (+14,75%) e vendite (+11,1%). Oltre 800 milioni di euro il fatturato di ceramica sanitaria, materiali refrattari e stoviglie, che occupano 7.000 addetti. Dati scaturiti dalle indagini statistiche relative ai diversi comparti che compongono l'industria ceramica italiana. Moderato ottimismo è trasparso dalle parole di Franco Manfredini, alla sua ultima uscita come presidente di Confindustria Ceramica. «La situazione economica del Paese – ha detto Manfredini – è quella che tutti conosciamo e risente dei comportamenti inadeguati della classe politica in questi ultimi decenni. Abbiamo fatto sentire la nostra voce e l'uscita dalla crisi che stiamo attraversando non può non passare da una crescita della competitività delle imprese. Hanno prorogato gli incentivi e, come categoria, ci saremmo aspettati – ha aggiunto il presidente uscente di Confindustria Ceramica – qualche cosa di più anche perché il problema principale è che davanti ad una crisi strutturale non si possono avere risposte congiunturali. Guardando al settore, sono 267 le industrie di piastrelle di ceramica, ceramica sanitaria, stoviglie e materiali refrattari attive nel 2012, che occupano 36.001 addetti e che hanno fatturato 6,60 miliardi di euro complessivi, grazie a vendite oltre confine per il 79%. Guardando alla produzione nazionale di piastrelle in ceramica, sono

159 le aziende (-4 rispetto al 2011) presenti sul suolo italiano, dove sono occupati 21.355 addetti (-3,76%), che nel corso del 2012 hanno prodotto 367,2 milioni di metri quadrati (-8,31%) tali da consentire vendite per 382,2 milioni di metri quadrati (-7,48%). Debole è la dinamica dei mercati di destinazione, che registra in Italia un ulteriore crollo del -19,81% (91,9 milioni di metri quadrati nel 2012) ed una lieve flessione del -3,11% nelle esportazioni, ora pari a 289,0 milioni di metri quadrati. Il fatturato totale, 4,58 miliardi di euro (-2,85%) deriva per 3,66 miliardi dalle esportazioni (+2,60%) e da 919 milioni di metri quadrati da vendite sul territorio nazionale (-19,82%). Significativi sono gli investimenti, in ulteriore forte crescita: 255,5 milioni di euro, in crescita del +2,83% rispetto al 2011, valore superiore al 5,5% del fatturato annuale. Anno particolarmente brillante, invece, per le le aziende industriali localizzate in paesi esteri, ma societariamente riconducibili a gruppi ceramici italiani. Le 20 operations produttive all'estero registrano un numero stabile di addetti (7.500, +49 unità nell'anno) per una produzione complessiva – tra nord America ed Europa – di 139,6 milioni di metri quadrati (+14,75%) e vendite per 141,5 milioni (+11,1%). Guardando ai dati riferiti al primo trimestre 2013 delle piastrelle di ceramica, a fronte di una forte espansione del fatturato verso i paesi extracomunitari (+9,59% il dato complessivo, con crescita a doppia cifra in Russia, Stati Uniti, Africa ed Australia) si contrappone una flessione di alcuni punti percentuali sui mercati europei ed il crollo delle vendite sul mercato interno (-11,55%) che si somma alle forti perdite già registrate nel corso del 2012.

Luigi Giuliani

Mobili espositivi FLY



L'attività dell'ECO Design è concentrata prevalentemente sulla produzione di **mobili in metallo** per l'esposizione di campionature ceramiche di qualsiasi dimensione, spaziando inoltre, forte della notevole esperienza di dipendenti e collaboratori esterni, anche nella produzione ed **allestimento di spazi espositivi**, con un'alta eterogeneità tipologica concentrata maggiormente su **Stand e Show room**.

Sede di Corlo (Mo)



ECO DESIGN srl
Via Ferrari 25/B
Corlo di Formigine
41043 (Mo)
Tel. +39 059 7470235
Fax +39 059 7470238
info@ecodesignsrl.it
www.ecodesignsrl.it



2011



GMM 40 ANNI DI SUCCESSI



G

ttività e successo.

È questa la degna celebrazione di un'azienda che negli ultimi quarant'anni ha saputo crescere e trasformarsi, fino ad entrare nel novero delle aziende leader nella distribuzione di componenti per le trasmissioni meccaniche in tutti i settori industriali. Quarant'anni impregnati d'esperienza maturata sul campo che parlano d'investimenti tecnologici e costanti sforzi per rispondere alle esigenze di mercato. La celebrazione di questo compleanno della «G.M.M. Trasmissioni Meccaniche» è avvenuta presso la sede in Via del lavoro 10, a Spezzano, un open day che ha permesso di visitare la sede rinnovata, il magazzino ampliato e conoscere lo staff aziendale. A fare gli onori di casa il fondatore Attilio Milani assieme ai figli Luca e Silvia che oggi gestiscono un'attività che può contare sui 5.000 mq di magazzino, oltre 80.000 articoli disponibili, «un ventaglio d'offerta – afferma Attilio Milani - che fa distinguere GMM come partner affidabile in tutti i settori in cui opera. Ai principali brand distribuiti, tra cui Skf cuscinetti, Timken, Festo pneumatica, Thk sistemi lineari, Nadella, affianchiamo prodotti d'importazione diretta per consentire al cliente di posizionarsi correttamente nei mercati in cui prevale la componente economica». La prima sede della GMM fu in Piazza Cappelli, a Fiorano Modenese. Poi il trasferimento nel villaggio artigiano di Spezzano dove, oggi, sono occupati una quarantina di dipendenti con un'età



media di 36 anni. «I tempi – dice Attilio Milani - sono notevolmente cambiati rispetto agli anni '80 e '90. Allora si acquistava e si vendeva il prodotto. Oggi occorre essere degli specialisti per proporre soluzioni d'avanguardia, dare l'assistenza pre e post vendita, investire costantemente sugli stock di magazzino». «Anche nella gestione del magazzino – spiega Luca Milani - le cose sono mutate attraverso l'introduzione di nuove tecnologie. Oggi

la gestione delle scorte e degli ordini la facciamo in radiofrequenza, un metodo “just in time”, veloce e preciso che riduce in modo drastico le perdite di tempo». Gmm ha riservato una particolare attenzione al proprio personale attraverso «una formazione continua per sapere dare le risposte giuste al cliente. I nostri dipendenti – aggiunge Silvia Milani – rappresentano il 'motore, dell'azienda e continuare ad investire nell'accrescere la loro professionalità per noi è prioritario». Luca e Silvia guardano al futuro con fiducia attraverso, dicono, «L'implementazione della gamma dei prodotti che seguono quelli, presentati negli ultimi anni, della pneumatica lineare e dei suoi accessori. L'esperienza di partecipazione alle fiere di settore è stata positiva. Era impensabile crescere contando sugli stessi clienti visto che nel distretto ceramico c'è la tendenza alla chiusura delle aziende o a delocalizzarle. Il mercato estero rappresenta una grande opportunità».

Luigi Giuliani



domus 

LABORATORIO DI IDEE

MO
DUS 

TESSERE CONTEMPORANEE

 T.I.S.

TECNOLOGIA CERAMICA

L'unica amica
che può farsi gli
affari tuoi.



BperCard. L'amica impagabile.

BperCard Business è come un'amica fidata che sa custodire e curare con discrezione i tuoi affari. Affidabile e sicura, consente un'efficace gestione delle spese aziendali con vantaggi e servizi personalizzati. In versione **Individuale, Aziendale o Corporate** è la carta ideale per il tuo business.

BperCard Business Individuale



BperCard Business Aziendale



BperCard Corporate



Scopri tutti i servizi di BperCard.
Inquadra il codice Qr con il tuo telefono e accedi ai contenuti extra.



Servizio Clienti 800 440650



www.bpercard.it



Banca popolare
dell'Emilia Romagna

GRUPPO BPER

CONFINDUSTRIA CERAMICA VITTORIO BORELLI È STATO ELETTO NUOVO PRESIDENTE

Rinnovamento anche nel Parlamentino dell'Associazione e nei Presidenti delle varie commissioni consultive.

L'assemblea di Confindustria Ceramica ha eletto con il 100% dei voti Vittorio Borelli quale Presidente dell'Associazione. Vittorio Borelli, 42 anni, si è laureato nel 1995 in Scienze Politiche con indirizzo storico-politico presso l'Università degli Studi di Bologna e, dopo uno stage a Chicago (USA) presso l'American International, azienda attiva nella commercializzazione di prodotti ceramici, è entrato nell'aprile del 1996 in Fincibec spa con il ruolo di area manager per i mercati d'oltremare. «Ringrazio Franco Manfredini per l'ottimo lavoro svolto in questi ultimi quattro anni. Sarà mio compito dare continuità a questa azione con una particolare attenzione a cogliere quelle che possono essere le nuove sfide che, ogni giorno, si presentano», ha detto Vittorio Borelli, subito dopo la sua elezione, agli associati presenti nell'auditorium di Confindustria Ceramica. Il giovane imprenditore dal 2000 ha ricoperto l'incarico di Direttore Generale del marchio Century e dal 2008 è Amministratore Delegato di Fincibec spa. Vittorio Borelli vanta un lungo curriculum associativo che lo vede membro della Commissione Attività Promozionali e Fiere dal 1999, di cui ne diventa Presidente nel 2007. Dal giugno 2005 fino a maggio 2011 è membro del Consiglio Direttivo di Confindustria Ceramica. Fincibec Group, realtà industriale attiva nel campo della ceramica fondata 50 anni fa, opera in tre stabilimenti nel distretto di Sassuolo con una capacità produttiva di 10 milioni di metri quadrati e 500 dipendenti. Particolare attenzione è stata data nel tempo alle certificazioni di qualità (Uni En Iso 9001) ed agli aspetti ambientali, quali la certificazione ANAB - ICEA e quella relativa all'uso del '40% di materiali di riciclo'. Tre sono



i brand commerciali - Monocibec, Century e Naxos - con cui Fincibec opera a favore di 3.000 clienti nel mondo. Dopo il plebiscito per Vittorio Borelli quale Presidente di Confindustria Ceramica, l'Assemblea ha eletto anche il nuovo Consiglio Direttivo per il biennio 2013-2015. Il "Parlamentino" dell'industria italiana della ceramica, per il prossimo mandato, risulterà composto da: Bocini Lorianò (Industrie Bitossi), Bolognesi Stefano (Cooperativa Ceramica d'Imola), Bonezzi Massimo (Ceramiche Gardenia Orchidea), Bressan Boschini Claudia (Ancap), Camossi Alberto (Dolomite Franchi), Fabbri Roberto (Abk Group Industrie Ceramiche), Gambini Dilvanna (Gambini Group Industrie Ceramiche), Giacobazzi Lauro (Rondine),

Manelli Corrado (Majorca), Manuzzi Ennio (Ceramica Sant'Agostino), Moriconi Mario (Tagina Ceramiche d'Arte), Mularoni Enzo Donald (Ceramica Del Conca), Mussini Emilio (Panariagroup Industrie Ceramiche), Panzani Alfonso (Gruppo Ceramiche Ricchetti), Roncaglia Mario (Novabell Ceramiche Italiane), Savorani Giovanni (Gigacer), Tonelli Graziano (Gamma Due), Vandini Mauro (Marazzi Group), Zironi Alessandro (Industrie Ceramiche Piemme) e Zocchi Franco (Sanac). In rappresentanza delle imprese aggregate è stato eletto dall'Assemblea Marco Squinzi (Mapei). I Consiglieri Camossi Alberto e Zocchi Franco rappresentano l'Industria dei refrattari, mentre Bocini Lorianò e Bressan Boschini Claudia rappresentano il settore dei sanitari e delle stoviglie. Nella sua prima riunione, il nuovo Consiglio Direttivo ha eletto come vicepresidenti Ennio Manuzzi (Ceramica Sant'Agostino); Luca Mussini (Gruppo Concorde); Alessandro Scopetti (Simas) e Mauro Vandini (Marazzi Group). Lorianò Bocini (Industrie Bitossi) sarà il nuovo tesoriere. Presidenti delle varie commissioni consultive saranno; a quella sindacale Enzo Donald Mularoni (Ceramica Del Conca); Emilio Mussini (Panariagroup Industrie Ceramiche) alle Attività Promozionali e Fiere;

Roberto Fabbri (ABK Industrie Ceramiche) all'Ambiente e Sicurezza; Stefano Bolognesi (Cooperativa Ceramica d'Imola) alle Statistiche e Attività Editoriali; Villiam Tioli (Emilceramica) ai Trasporti e Materie Prime; Franco Manfredini (Casalgrande Padana) all'Energia; Anna Zannoni (Gruppo Ceramiche Ricchetti) alla Formazione, Scuola e Università; Giorgio Romani (Serenissima Cir Industrie Ceramiche) alle Relazioni Commerciali e Davide Carra (Gruppo Concorde) alla Normazione Tecnica.



Luigi Giuliani

marocchi®
milleottocentoventuno

Showroom Forgiarini - Lampertheim

CERSAIE
BOLOGNA - ITALY
23 - 27 SETTEMBRE
AREA 44 - STAND 55

ESPOSITORI E SHOWROOM - CONCEPT, DESIGN E REALIZZAZIONE
DISPLAYS & SHOWROOMS - CONCEPT, DESIGN & MANUFACTURING

Marocchi s.r.l. Via G. Di Vittorio, 3
40020 Casalfiumanese (Bologna) Italy

Tel. +39 0542 666136
Fax +39 0542 666762

marocchi@marocchi.com
www.marocchi.com



emotions 2013



CERSAIE

23-27 settembre 2013
STAND n°43 AREA n°44

we
show it



Sistemi espositivi e Showroom

 **POLCART**

STRATOS UN'AZIENDA GIOVANE E DINAMICA LAVORA GRANDI LASTRE

La priorità del distretto ceramico italiano è la crescita. Non solo per recuperare il crollo dell'attività economica dal 2008 a livello nazionale (-8% il PIL rispetto a sei mesi fa), ma per invertire il trend di stagnazione che è ormai dominante. Esiste un "piccolo esercito" d'impresе che, nell'ultimo anno, hanno fatto registrare trend positivi. Un trend in netta controtendenza, sia in termini produttivi che occupazionali: attività che crescono e che, di conseguenza, assumono nuovo personale. Una di queste è la Stratos, una giovane azienda nata nel 2010 "per dare forma- afferma l'A.D. Domenico Zobbi che assieme al socio Cesare Zannini ha dato vita a questa esperienza - a tutte le idee che possono nascere dalla superficie di grandi lastre di ceramica come Laminam". La sede si trova a Fiorano, in Via Ghiarola Nuova, su circa 8.500 Mq una volta occupati dalla ex-ceramica Imoker. "Abbiamo iniziato a lavorare queste lastre un metro per tre: un prodotto - spiega Zobbi - affascinante perché permette di pensare non più alla ceramica come formato ma come superficie offrendo la possibilità di lavorare grandi lastre a 360°. Noi le lavoriamo e le trasformiamo in porte, top da bagno e da cucina, tavoli, piani lavoro, pannelli per ascensori e cabine doccia rispondendo alle più svariate richieste del mercato. Per riuscire nell'impresa è stato necessario un importante



investimento (oltre 2,5 milioni di euro): abbiamo riadattato tutti gli spazi di lavoro, installato macchine ad alta tecnologia che ci permettono di eseguire qualsiasi tipo di lavorazione sulla grande lastra ceramica. Oggi siamo potenzialmente in grado di lavorare una superficie di 2000x4000 mm. Dalla nostra azienda escono giornalmente prodotti d'arredo disegnati dai migliori

architetti italiani oltre, naturalmente, a realizzazioni per il mondo dell'edilizia in genere ed in particolare nelle ristrutturazioni. In questo campo, infatti, è sufficiente sovrapporre la lastra ai materiali preesistenti offrendo l'opportunità di rinnovare qualsiasi ambiente. All'interno dello stabilimento anche un reparto specifico per le lavorazioni in conto terzi. Oltre a Laminam, attualmente serviamo altre aziende del comprensorio che trattano le grandi superfici: la nostra struttura ci permette di ricavare tutti i tipi di sotto-formati richiesti, resi imballati in scatole personalizzate grazie al nuovo impianto di scelta-inscatolamento Four Faces di System Spa."

Attualmente alla Stratos di Fiorano lavorano una quindicina di persone. Alla domanda di come sta andando, Domenico Zobbi, risponde: "Abbastanza bene e siamo soddisfatti nel vedere quotidianamente aumentare l'interesse verso questo tipo di lavorazioni e verso la nostra azienda."

SACMI IN PRIMA LINEA PER TORNARE AL "SAPER FARE"

Nasce l'ITS Tonito Emiliani, per la formazione di progettisti e prototipisti di manufatti ceramici. Formare professionisti specializzati nella ceramica industriale e artistica e - al tempo stesso - dare nuovo impulso a una cultura del "saper fare" che ha fatto la ricchezza di questo territorio, messo a dura prova dalla crisi economica. Queste le premesse che hanno portato alla nascita del nuovo Istituto tecnico superiore "Tonito Emiliani", che vede Sacmi Imola come socio partecipante, insieme ad altre aziende leader del territorio. Di durata biennale, il corso è destinato a 25 studenti, italiani o stranieri. Per informazioni e iscrizioni: www.fitstic.it

ENZO MANARA ARTISTA CERAMISTA PRESENTA SIDERA STELLARUM



Enzo Manara, noto ceramista e artista, past President CerArte, ha realizzato e posto in opera nel nuovissimo Hotel Radisson Blu in Kuwait, una scultura di carattere decorativo ma di grande impatto emozionale, dalle dimensioni di quattro metri e venti per un metro e cinquanta.

Questo lavoro può essere considerato il compendio della tematica da lui già affrontata, sempre in Kuwait presso il Museo d'Arte Moderna e che aveva per tema concettuale la nascita e l'aggregazione della materia nell'Universo nelle sue molteplici manifestazioni ed espressioni cosmiche.

In questo lavoro intitolato Sidera Stellarum, si alternano forme che riconducono ad astri in primo piano a soli più remoti, in un gioco alternante e continuativo che simboleggia nella vastità nell'Universo infinito gli agglomerati stellari. Realizzato in legno e gesso, è stato patinato ad effetto bronzo ossi-

dato e lucidato. Ma la particolarità delle sue forme e dell'aspetto finale, potrebbe facilmente ricordarci che la ceramica, magari Raku, si presterebbe perfettamente come materia nobile per la realizzazione, bronzo escluso, naturalmente. Enzo Manara collabora in Italia con importanti aziende per la ricerca e lo sviluppo di nuovi prodotti di alta gamma Made in Italy. Per contatti enzomanara@gmail.it



DARIO BRUGIONI ALLA MOSTRA ALBERI PARLANTI

Nei giorni di sabato 14 e domenica 15 settembre, si è svolta con grande successo di pubblico e critica l'edizione straordinaria di "Florarte, mostra mercato di fiori, frutti, piante rare e insolite, oggetti d'arte, gioielli, arredi e sculture" a Villa Cavazza Corte della Quadra a Bomporto.

Alla mostra Dario Brugioni ceramista di grande rilievo ha presentato "Alberi Parlanti", sculture ceramiche di grande suggestione.

Siamo fieri della nostra LEEDership.



cooee



23-27.09	AREA 45 STAND 28	CERSAIE
25-28.09	PAD. 7 STAND C6	MARMOMACC



SCOPRI FILA GREEN ACTION

FILA protegge la terra, la più delicata tra le superfici.

Tre prodotti FILA: **FILAHP98**, **FILAPRW200**, **FILAW68** contribuiscono all'attribuzione di crediti per il LEED®*, il sistema internazionale di rating per lo sviluppo di edifici ecosostenibili. Per FILA, il rispetto ambientale infatti è un preciso impegno che si realizza con il progetto **FILA GREEN ACTION**.

* FILAPRW200 contribuisce al raggiungimento del credito EQ 4.2, FILAHP98 e FILAW68 contribuiscono al raggiungimento del credito EQ 4.1 per il LEED®. Per maggiori informazioni consultare il sito usgbc.org/leed



filasolutions.com

“70 YEARS OF FUTURE SOLUTIONS”
FILA A CERSAIE E MARMOMACC 2013
CON NUOVI PRODOTTI E 70 ANNI DI INNOVAZIONE

Q

nche quest'anno FILA Surface Care Solutions sarà presente alle due principali fiere di settore - Cersaie (Bologna) dal 23 al 27 settembre e Marmomacc (Verona) dal 25 al 28 settembre - con nuovi prodotti,

estensioni d'uso e soluzioni per il trattamento delle superfici: un segno della vitalità e capacità di rinnovamento dell'azienda, che quest'anno celebra il 70° anniversario della fondazione.

L'attenzione a soluzioni ecologiche porta alle fiere un arricchimento della Greeline Fila, con nuovi protettivi solvent free, altamente performanti e attenti all'ambiente grazie alle formulazioni base acqua COV FREE.

Dedicato ai vetri delle docce, invece, è FILANODROPS, il nuovo detergente protettivo antigoccia per docce, specchi, ceramiche smaltate e mosaici in vetro che Fila presenterà a Cersaie. Sempre a Cersaie Fila proporrà la nuova estensione d'uso di FILAPD15, il protettivo per gres porcellanato lappato lanciato l'anno scorso, che da oggi è ideale anche per gres naturale strutturato posato sia all'interno che all'esterno.

Al Marmomacc, invece, Fila presenterà un nuovo cristallizzante professionale per marmo, che permette di rendere nuovamente brillanti le superfici usurate.



I nuovi prodotti sono frutto del lavoro dei laboratori tecnici e dei continui investimenti in ricerca e sviluppo, che hanno permesso a Fila di essere un player internazionale all'avanguardia e di saper

rispondere con soluzioni differenziate alle esigenze dei singoli mercati.

Altre novità riguardano gli strumenti di comunicazione per il punto vendita, la nuova APP Fila per smartphone, pensata sia per chi lavora in cantiere, sia per i rivenditori che potranno trovare più facilmente la soluzione adeguata alle esigenze dei propri clienti e il Fila Service, la divisione di FILA dedicata a produttori, progettisti e contractors, che offre un servizio chiavi in mano nella gestione del cantiere, con un focus specifico sul trattamento delle superfici. Oltre al suo 70° anniversario, nel 2013 Fila segna un altro traguardo importante e distintivo: ad oggi è infatti l'unico marchio di soluzioni per la protezione e la manutenzione delle superfici ad essere raccomandato da oltre 200 produttori internazionali di pavimenti e rivestimenti in ceramica e pietra naturale: una garanzia di affidabilità, qualità ed efficacia. Potete scoprire tutte le novità Fila a Cersaie - Area 45, stand 28 e a Marmomacc, Padiglione 7 - stand C6.



- **COSTRUZIONI E RISTRUTTURAZIONI CIVILI ED INDUSTRIALI**
- **VENDITE E AFFITTI DIRETTI** • **EDILIZIA PUBBLICA**

Tel. 0536 996238 - Fax 0536 808228 - 41049 SASSUOLO (MO) ITALY
info@baschieri.com - www.baschieri.com



IL SETTORE DEI COSTRUTTORI ITALIANI DI MACCHINE PER CERAMICA MANTIENE LA LEADERSHIP MONDIALE

La leadership tecnologica made in Italy resta infatti immutata e le tecnologie italiane sono presenti su tutti i principali mercati mondiali in maniera omogenea.

Qopo un 2011 caratterizzato da una forte crescita del giro d'affari (+26,2%), tornato ai livelli pre-crisi, l'anno scorso ha registrato una lieve flessione dei volumi di fatturato. Sono infatti stati 1.667 (-4,4% sul 2011) i milioni di euro generati dalle vendite di tecnologie per ceramica nei cinque continenti. L'export, pur continuando a generare oltre i tre quarti (77,3%) del fatturato totale, risulta in calo del 7,4% totalizzando 1.288 milioni di euro. Unione Europea, Altri Asia (area geografica che include India, Vietnam, Indonesia e Thailandia) e Medio Oriente sono state lo scorso anno le principali aree di export assorbendo rispettivamente il 17,2%, 16,5%, e 16,2% del totale. A seguire Est Europa, Africa (Nord Africa principalmente), Sud e Nord America, Cina. Positivo l'andamento del mercato domestico. Le vendite in Italia sono risultate in crescita del 7,3%, totalizzando un fatturato di 379 milioni di euro. Si tratta del secondo incremento consecutivo, seppur i valori assoluti restino ancora distanti da quelli pre-crisi (-22,6%) rispetto al 2008.



Resta immutato il numero delle aziende, 150, mentre il numero di occupati si riduce a 6.000 unità. "Chiudiamo il 2012 con un bilancio complessivamente positivo - dichiara il Presidente di Acimac, Fabio Tarozzi - e manteniamo un moderato ottimismo anche per l'anno in corso". "Pur avendo assistito, nei primi mesi del 2013, ad un generale stallo nei maggiori mercati mondiali - conclude Tarozzi - il dinamismo dei prossimi mesi ci porta a prevedere per l'anno in

corso il mantenimento degli stessi livelli di fatturato del 2012". L'Assemblea generale annuale di Acimac ha nominato i membri del Consiglio Direttivo; il parlamentino dell'Associazione macchine per ceramica che, assieme al Presidente, Fabio Tarozzi, e ai vice-presidenti, Paolo Lamberti, Fabio Schianchi e Paolo Sassi, guiderà l'Associazione per il prossimo quadriennio. I soci di Acimac hanno accordato la propria fiducia a: Emilio Benedetti (LB Officine Meccaniche), Antonella Dolcini (Ingegneria Ceramica), Andrea Giambi (Torrecid), Claudio Marani (Sacmi Imola), Franco Ponsone (Ancora), Pierluigi Ponzoni (Lema), Franco Stefani (System).

Luigi Giuliani

LB FESTEGGIA I 40 ANNI DI ATTIVITÀ

LB Officine Meccaniche: dal 19 al 29 settembre una open house per festeggiare i 40 anni di attività e presentare le tecnologie ceramiche del futuro.

B Officine Meccaniche festeggia i 40 anni di attività: una storia di successo, fatta di costanti innovazioni tecnologiche e di forte presenza internazionale, fino a diventare partner consolidato dei maggiori produttori mondiali di piastrelle di ceramica. L'azienda fiorenese, oggi guidata da Emilio Benedetti e Matteo Bigi, non si limiterà a celebrare un anniversario istituzionale, ma proporrà importanti novità tecnologiche, che saranno presentate nel corso di una open house in programma presso la sede dell'azienda dal 19 al 29 settembre, nello stesso periodo di svolgi-



mento del Cersaie. Un'occasione ideale, quindi, per ospitare tutti gli amici e clienti che si concentreranno tra il distretto di Sassuolo e il salone internazionale di Bologna. Flessibilità produttiva, risparmio energetico, riduzione dei tempi di lavoro, miglie in layout impiantistico, elevato valore tecnico ed estetico del prodotto: LB Officine Meccaniche trasmetterà tutta la propria pluriennale esperienza all'interno dell'innovazione, che

condenserà i risultati della costante attività di Ricerca & Sviluppo dell'azienda. Le nuove soluzioni tecnologiche avranno quindi il Dna vincente di LB Officine Meccaniche, da sempre leader nella preparazione degli impasti e nel caricamento delle presse per l'industria ceramica.

MIGLIORANO I RISULTATI E VOLANO GLI INVESTIMENTI

SITI B&T Group conferma una forte crescita dell'utile netto e una tenuta dei ricavi consolidati nel corso dell'esercizio 2012

Il Gruppo SITI B&T annuncia i risultati dell'esercizio economico 2012 con un bilancio consolidato positivo che conferma il buon andamento del Gruppo.

Nell'esercizio 2012 il Gruppo SITI B&T ha registrato un fatturato consolidato di 151 milioni di Euro che conferma l'ottima performance del 2011 (+56% rispetto al biennio 2009-2010).

In crescita la marginalità con il MOL prossimo al 12%, l'EBIT che passa dal 2,7% al 8,1% del fatturato e il risultato prima delle imposte che si attesta a 5,9 milioni di euro.

Pur in presenza di importanti investimenti la posizione finanziaria del Gruppo si è mantenuta stabile.

Tile, Robotica e Sanitaryware: la diversificazione dei settori si conferma una scelta vincente.

Il Gruppo, che investe ogni anno il 3% del fatturato in ricerca e sviluppo ha registrato una quota di export superiore al 70%.

Fabio Tarozzi, Amministratore Delegato del Gruppo SITI B&T, ha commentato: "Il risultato riportato nel 2012 mostra chiaramente la capacità del Gruppo SITI B&T di tenere testa alle difficili condizioni di mercato. Abbiamo iniziato il 2013 archiviando un primo semestre di risultati



positivi e in linea con le aspettative. Siamo soddisfatti dei risultati che stiamo ottenendo e che testimoniano la forza della nostra strategia di lungo termine: innovazione di prodotto, diversificazione attraverso le business units e internazionalizzazione attraverso lo sviluppo di una rete di società di servizi (Cina, India, Indonesia e Messico, ect.)."

Nel corso del 2012 sono stati avviati importanti investimenti, in ambito ceramico sono stati sviluppati dei forni per piastrelle di ultima generazione, che garantiscono risparmi di combustibile fino al 30% e un ulteriore sviluppo della proposta di decorazione digitale (Evostore, Synchro 3D, Evovision per ottenere la massima digitalizzazione delle linee ceramiche) di Projecta Engineering di Fiorano.

Nell'ambito della robotica la società SIR di Modena ha realizzato avanzati sistemi robotizzati per l'assemblaggio dei motori per primarie aziende automobilistiche (Supercar) e infine, in area sanitari una nuova gamma di presse made in Italy per il collaggio ad alta pressione e il nuovo reparto di produzione degli stampi in resina per i sanitari con tecnologie esclusive.

La conferma dei volumi d'affari e i miglioramenti della marginalità hanno consentito al Consiglio di Amministrazione di deliberare un nuovo e ambizioso piano di investimenti focalizzato sull'internazionalizzazione e la ricerca.

The SITI B&T Group announces its economic results for the financial year 2012. Its consolidated balance is positive and this confirms the Group's proficient trend.

In the financial year 2012, the SITI B&T Groups registered a consolidated turnover of 151 million Euro. This confirms the excellent performance of 2011 (+56% compared with the two-year period 2009-2010).

The margin has grown with the Gross Operational Margin at almost +12%, the EBIT has risen from +2.7% to +8.1% of the turnover and the result before tax is around 5.9 million Euro. The Group's financial standing has held a stable position even after making major investments.

Tile, Robotics and Sanitaryware: diversification of the sectors confirms to be winning choice. The Group invests 3% of its turnover each year in Research & Development and exports more than 70% of its products.

"DETAILS": LA QUALITÀ DEI DETTAGLI FA LA DIFFERENZA

Porte aperte all'innovazione tecnologica durante il Cersaie

Projecta Engineering e Digital Design società del Gruppo SITI B&T, esempi di eccellenza nella realizzazione di impianti e progetti grafici per la decorazione digitale, inaugurano le nuove sedi.

DETAILS, open house dal 23 al 27 Settembre - dalle ore 18.00 alle ore 20.00 - presso le nuove sedi Projecta Engineering e Digital Design - Via Viazza Il Tronco n. 53/55 - Fiorano Modenese, consentirà ai numerosi operatori del settore ceramico giunti a Bologna per il Cersaie di scoprire la filiera completa della produzione digitale.

Projecta Engineering e Digital Design mostreranno a tutti i visitatori le più recenti e innovative tecnologie per ottenere la qualità dei dettagli attraverso il controllo completo della produzione ed essere sempre più competitive nel mercato globale.

Le continue ricerche su nuove tecnologie e materiali



hanno portato Projecta Engineering a raggiungere importanti traguardi negli ultimi decenni e a realizzare tecnologie all'avanguardia (Evolve, Evostore, Synchro 3D, Evovision) per la massima digitalizzazione delle linee ceramiche.

Digital Design, a stretto contatto con Projecta Engineering, offre un importante supporto nella filiera ceramica grazie allo studio e realizzazione di progetti grafici innovativi.

Nell'ambito dell'evento, SITI-B&T Group sarà presente con una sessione sulle macchine termiche, che dimostrerà quanto forni ed essiccatoi di nuova generazione consentono di migliorare notevolmente le prestazioni energetiche e abbattere i consumi fino al 30%.

Prodotti, servizi, soluzioni tecnologiche innovative e "green" per essere competitivi e realizzare la fabbrica del futuro: una SMART FACTORY ad alte prestazioni, sostenibile, collegata in rete, efficiente e con tutti i vantaggi SITI B&T, un Gruppo all'avanguardia.

Projecta Engineering and Digital Design, partners of the SITI B&T Group and models of excellence in creating digital decorating systems and graphic projects, inaugurate their new facilities.

DETAILS: Open house, from 23rd to 27th September - 6 pm to 8 pm - at the new premises of Projecta Engineering and Digital Design - Via Viazza Il Tronco no. 53/55 - Fiorano Modenese. Many of the experts of the tile manufacturing industry coming to Bologna to attend Cersaie will be able to discover the full digital production chain.

Projecta Engineering and Digital Design will show visitors their latest and most innovative technologies created to guarantee top quality details through the full control of the production cycle and to compete successfully on the global marketplace.

Ongoing research of new technologies and materials has enabled Projecta Engineering to achieve amazing results over the last ten years, by creating cutting-edge technologies (Evolve, Evostore, Synchro 3D and Evovision) to make tile manufacturing lines fully digitalised.

Digital Design, in close collaboration with Projecta Engineering, offers impressive support in the tile manufacturing chain, thanks to its studies and fulfilments of innovative graphic projects.

DETAILS +

QUALITY DETAILS CAN ONLY BE GUARANTEED
BY CONTROLLING THE WHOLE
PRODUCTION CYCLE



OPEN HOUSE

FROM MONDAY 23/09 TO FRIDAY 27/09 | FROM T

**Digital
Design**

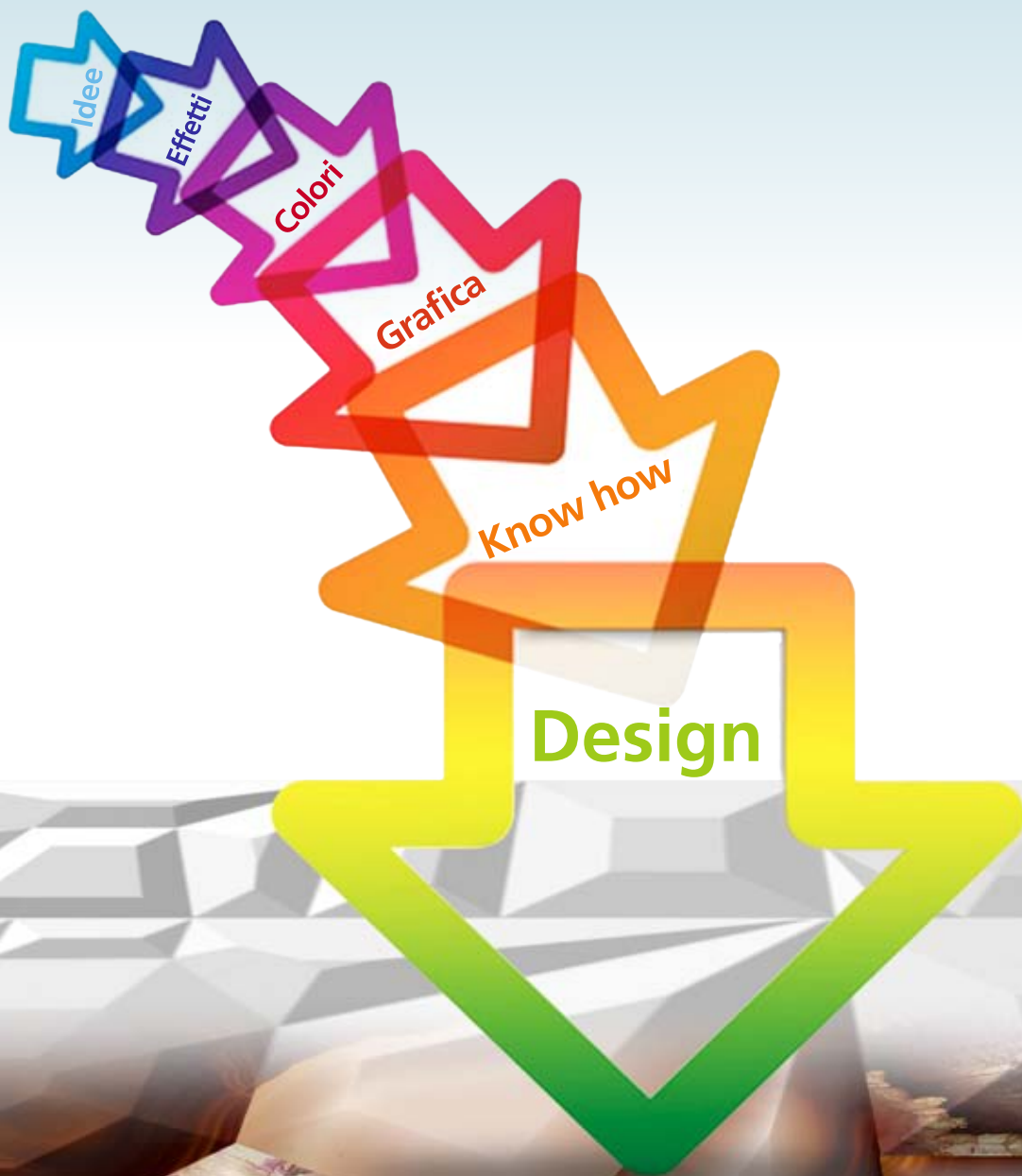
DETAILS +

LA QUALITÀ DEI DETTAGLI
SI OTTIENE SOLO CON IL CONTROLLO COMPLETO
DELLA PRODUZIONE



THE 6PM TO THE 8PM

**Digital
Design**



Puntiamo al meglio non solo **alla superficie**

Linee, colori, materie e design applicate alle più moderne tecnologie, ai software più evoluti e al know how dei nostri grafici.

**ECCO COME LE VOSTRE
SUPERFICI SARANNO
MOLTO PIÙ CHE SUPERFICI**

CERSAIE
23→27 SETTEMBRE 2013
PAD. 25 STAND B70

grupposrs.com • assoprint.it


VISION&DESIGN



IL PASTIFICIO ANDALINI DI CENTO SCEGLIE SITI-B&T GROUP

Il Pastificio Andalini di Cento, azienda leader in Italia nella produzione di pasta all'uovo di qualità, ha individuato nelle soluzioni tecnologiche e nella forza del Gruppo SITI B&T il partner ideale per l'automazione completa di tutti i fine linea produttivi dello suo stabilimento a Cento. La fornitura consiste nel convogliamento dei singoli prodotti confezionati dall'uscita dalle macchine di packaging ad una cella robotizzata di palettizzazione, dalla quale i pallet composti vengono prelevati dagli LGV che li trasferiscono alla linea di confezionamento ed etichettatura automatica del collo in spedizione. Per l'impianto di movimentazione pallet sono stati considerati 2 veicoli laser guidati, che avranno anche la mansione di alimentare la cella robotizzata di pile di pallet vuoti prelevandoli dagli stoccaggi compresi nella fornitura. È prevista inoltre un'isola robotizzata, specifica per l'incartonamento dei singoli sacchetti di pasta, che per la variabilità dei formati potranno essere inscatolati in cartoni da palettizzare o direttamente all'interno del cosiddetto carton box, cioè di un grande unico cartone avente le dimensioni del pallet. La commessa in oggetto ha un altissimo valore strategico per la Divisione Robotics & Logistics, in quanto comprensiva di tutta la gamma della proposta tecnica SITI B&T e come prima fornitura in un settore trainante per l'economia italiana come quello alimentare. Lo stoccaggio automatico dei pallet finiti a magazzino, mediante integrazione di altri veicoli LGV, rappresenta il completamento naturale della fornitura. Tale possibilità, unitamente alla gestione automatizzata delle spedizioni, sarà valutata nel prossimo futuro, realizzazione quando gli impianti attualmente forniti saranno in pieno regime.

SITI B&T GROUP IN INDONESIA

Confermando un trend di consolidamento e crescita nel Sud Est Asiatico, SITI B&T Group ha firmato un importante contratto per la fornitura di diversi impianti con il prestigioso produttore Platinum Ceramics Industry (Indonesia), brand molto affermato nell'area. L'avviamento di questa prima fornitura è previsto entro il mese di novembre 2013. Il Gruppo di Formigine, sempre in Indonesia, dopo aver acquisito nel 2012 un contratto per la fornitura di una linea di produzione di monocottura presso la ceramica Chang Jui Fang (Indonesia), lo scorso gennaio ha siglato il raddoppio della linea stessa, a testimonianza della piena soddisfazione dimostrata dal cliente.



OPEN HOUSE PER CERAMICA UNIVERSAL (RUSSIA) E B&T WHITE



Ad inizio giugno la Ceramica Universal ha ospitato diversi produttori russi di articoli sanitari per una open house tecnologica organizzata da B&T White, la divisione sanitari di SITI-B&T Group. L'evento, molto apprezzato dagli intervenuti che hanno dimostrato grande interesse, non è certo frequente ed è stato reso possibile dalla estrema

disponibilità dimostrata da Ceramica Universal. Si tratta infatti di una formula innovativa di open house, una "prima volta" nella storia della produzione di ceramica in Russia. L'organizzazione è stata curata da B&T White con la presenza dell'ingegner Hermod Allertsen, direttore commerciale della divisione.

TECNOLOGIA E INNOVAZIONE: L'ITALIA SCEGLIE BMR



L'azienda di Scandiano, leader nella produzione di tecnologia per il fine linea per la produzione di piastrelle ceramiche, ha effettuato importanti commesse nel comparto per Fondovalle e Serenissima Cir. Le difficili congiunture economiche che caratterizzano i mercati internazionali, ed in particolare quello dell'edilizia nazionale, non hanno fermato il distretto ceramico italiano che continua a registrare importanti investimenti sia nel settore produttivo sia in quello meceramico. Grazie alla qualità della sua tecnologia made in Italy, BMR ha infatti siglato alcune importanti forniture sul territorio, testimonianza della solidità di



una produzione che, anche in questo primo semestre 2013, conferma un andamento stabile rispetto allo stesso periodo 2012. Presso Ceramica Fondovalle, per esempio, sono state installate una linea di rettifica e una nuova linea di lappatura. Questi due interventi, fatti per implementare gli impianti già esistenti, hanno permesso all'azienda ceramica di Torre Maina (MO) di perseguire i principali trend di settore e di innovare la propria gamma di prodotti, perfezionando il processo di finitura soprattutto dei grandi formati e passando alla produzione di gres porcellanato lappato, avendo un controllo diretto del prodotto. Un significativo intervento di rinnovamento totale degli impianti di produzione è stato effettuato presso il nuovo stabilimento di Rubiera di Serenissima Cir Industrie Ceramiche, dove BMR ha fornito una linea di rettifica multifunzionale in grado di lavorare sia monoporosa sia gres porcellanato fino a formati di 1200x1200 mm. La nuova linea è poi controllata da un innovativo software che permette il totale retro-azionamento degli utensili presenti in linea. Si tratta di una commessa importante, per BMR, che si va ad inserire in un investimento del Gruppo di Casalgrande di 18 milioni di euro la cui finalità è quella di ampliare l'offerta di gamma attraverso la produzione di piastrelle in monoporosa per rivestimento e di gres porcellanato smaltato di grande formato per pavimento, consolidando i propri brand nei mercati internazionali e acquisendo nuova competitività anche nei confronti delle aree BRICS.

STORIA

Keradom Srl, fondata nel Marzo 2010, è un'azienda leader italiana specializzata nella produzione di battiscopa e supporti ceramici in gres porcellanato, realizzati con tecnica digitale.

Operante nel cuore del più importante comprensorio ceramico del mondo, Keradom rappresenta una recente e innovativa realtà produttiva, capace di abbinare creatività e avanguardia, ad eccezionali caratteristiche qualitative MADE IN ITALY.

Forte di un management cresciuto nel mondo delle piastrelle tradizionali e una filosofia aziendale fondata sulla costante ricerca e sperimentazione, l'azienda ha fin dall'inizio effettuato importanti investimenti nel campo della ricerca e del digitale, distinguendosi sul mercato della distribuzione tradizionale e raggiungendo risultati strabilianti.

Grazie alle dinamiche strategie commerciali e l'attenzione verso i cambiamenti dei mercati, Keradom è riuscita in pochi anni a raggiungere una considerevole capacità produttiva, una produzione di formati esclusivi e prodotti d'avanguardia e a espandere la propria rete commerciale, abbracciando l'intero territorio italiano e diversi paesi Europei, fissando come obiettivo principale il successo in altri mercati di riferimento.

L'esclusività dei materiali abbinata ad una continua ed incessante ricerca tecnologica garantiscono una qualità ed una affidabilità ormai riconosciuta nel mondo. Il gres porcellanato di Keradom rappresenta, oggi, il futuro ceramico di domani.

AZIENDA

I prodotti Keradom sono progettati tramite una meticolosa scelta di pregiate materie e realizzati nello stabilimento produttivo localizzato a Gombola di Polinago (MO).

L'intero ciclo produttivo si svolge all'interno dell'azienda, assicurando una produzione 100% MADE IN ITALY. Ciò rappresenta una pietra miliare dell'identità aziendale di Keradom, che non intende abbassare i propri livelli qualitativi per incontrare la crescente competizione internazionale.

Tra i leader nell'utilizzo di moderna tecnologia "Ink-jet" applicata alla lavorazione in ceramica, l'azienda è in grado di realizzare prodotti esclusivi con caratteristiche tecnico-estetiche inedite e senza un limite creativo: qualsiasi termine di paragone, dalla pietra al marmo, dal metallo al legno, trova la sua rappresentazione ideale sul supporto ceramico. Pertanto ogni richiesta, dalla più estrosa, può essere soddisfatta in tempo reale garantendo la personalizzazione degli ambienti interni ed esterni a seconda del proprio gusto, creando forme nuove e disegni inediti.

Nel caso dei battiscopa, questa tecnica risulta ancor più innovativa in quanto è in grado di estendere la grafica del prodotto fino all'estremo superiore del becco civetta.

Dal 2010 l'azienda ha preso parte all'evento fieristico Cersaie di Bologna e ogni anno vi si ripresenta con novità d'avanguardia.

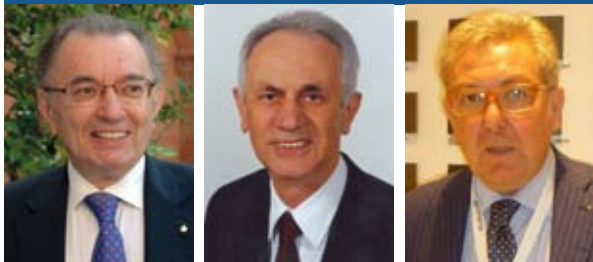
Nel 2012, Keradom ha messo a punto una nuova collezione di pavimenti e rivestimenti esclusivi dal design contemporaneo e sofisticato simil-pietra e formati a bordi sfalsati, ideale per la personalizzazione di ambienti sia esterni che interni. Come tutti gli altri progetti dell'azienda, anche quest'ultimo prende forma da un'idea iniziale che si espande con una forza incredibile, andando oltre ai limiti della razionalità e verso nuove prospettive creative e produttive.



Battiscopa Personalizzati



MANFREDINI E SASSI IN GIUNTA DI CONFINDUSTRIA



In occasione dell'Assemblea 2013 di Confindustria, il Presidente Giorgio Squinzi ha provveduto a rinnovare gli organi associativi, tra i quali la Giunta - l'organo di consultazione allargato composto dalle principali realtà del Sistema Confederale e dell'imprenditoria italiana. Franco Manfredini, già Presidente di Confindustria Ceramica e della Federazione Ceramica e Laterizio, e Sergio Sassi, past President di Assopiastrelle ed oggi vice Presidente di Confindustria Modena, sono stati riconfermati tra i membri della Giunta di Confindustria per il biennio 2013 - 2015.

RISULTATI ECONOMICI BRILLANTI E SIGNIFICATIVI PER FLORIM

L'azienda di Fiorano Modenese, guidata da Claudio Lucchese, ha raggiunto nel 2012 tutti gli ambiziosi obiettivi contenuti nel Bilancio di Sostenibilità e Responsabilità Sociale 2011 che hanno comportato investimenti per 25 milioni di euro (di cui 13,6 per la gestione ambientale), ma hanno certamente prodotto i risultati meritati: il gruppo ha infatti chiuso il 2012 con un evidente trend di crescita sia nel fatturato che nella redditività. Tra i numeri di bilancio spicca un fatturato consolidato di 315,3 milioni di euro (+3,5% rispetto al 2011) e un margine operativo lordo di 59,6 milioni di euro (53,3 nell'esercizio precedente), con un conseguente utile netto pari a 26,1 milioni di euro (17,8 milioni nel 2011). Decisivo nei risultati è stato il contributo di Florim USA, presente in Tennessee con uno stabilimento produttivo e in Georgia con una sede logistica. Per la controllata americana, che segue la stessa linea sostenibile della sede italiana, sono stati prodotti nel 2012 investimenti per 4,2 milioni di dollari.



TILE PERSON OF THE YEAR 2013 A FILIPPO MARAZZI



Tile Council of North America, la più importante associazione americana del settore della ceramica, ha voluto onorare la memoria del Presidente Filippo Marazzi, scomparso lo scorso anno, attribuendogli il riconoscimento "Tile Person of the Year 2013". Il premio, uno dei più prestigiosi nel mondo della ceramica, è stato attribuito eccezionalmente al Cav. Filippo Marazzi per celebrare un uomo che, con carisma e visione imprenditoriale unanimemente riconosciuti, più di altri ha saputo favorire e interpretare l'evoluzione del settore.

Nel ritirare il riconoscimento, Vandini ha voluto ricordare la figura del grande imprenditore e amico: "Filippo Marazzi ha saputo con grande passione portare nel mondo il valore del saper fare italiano e affermare la ceramica italiana come eccellenza".

NUOVA SALA MOSTRA PER GRANITIFIANDRE

Un corpo centrale che catalizza l'attenzione e rimanda, con i suoi intagli, alle forme che si succedono nella pavimentazione e nel rivestimento, formando a grandi lettere il nome della collezione. È forte l'impatto visivo della nuova sala mostra Maximum, un open space di oltre 250 metri quadri inaugurata presso la sede di GranitiFiandre, a Castellarano (RE). La struttura centrale che per prima cattura lo sguardo del visitatore richiama ed espande la forma del prisma simbolo dell'Azienda reggiana, ed intorno ad esso ruota l'esposizione completa della ricca gamma Maximum, che spazia dai marmi ai materiali di ispirazione più urbana e attuale, alle tinte unite più vivaci. Le lastre Maximum, con il loro formato di grande impatto (300x150 cm, ovvero un'area di 4,5 metri quadri per ogni singola lastra) spingono la progettualità verso nuove forme e nuove espressioni.



NUOVA SHOWROOM DI LAMINAM



"Oggi non basta più presentare prodotti, occorre dar loro vita inserendoli all'interno di una storia." Questa è la filosofia che ha seguito Alessandra Stefani, Vice presidente e Image & Communication manager di Laminam, per la creazione di questa nuova showroom di Fiorano Modenese, attraverso installazioni artistiche piuttosto avveniristiche. Laminam è superficie che da corpo alle idee, ai progetti di design e architettura. Laminam Expo apre al pubblico ed inaugura la sua presenza sul territorio accogliendo

un'opera nata dalla collaborazione tra Alessandra Stefani, il gallerista Federico Lugér e l'artista Luca Pozzi.

CERAMICHE MONOCIBEC, UNA SICUREZZA A BORDO PISCINA

Praticità e sicurezza, estetica e funzionalità sono le componenti alla base dell'ideazione e della messa in opera di una piscina dedicata al divertimento delle famiglie in vacanza. Una sfida progettuale superata brillantemente da Luca Forghieri, che ha curato le aree piscine del Residence Punta Grò, a Sirmione (Brescia), grazie ai materiali della collezione in gres fine porcellanato Geotech di Monocibec, prodotto che secondo il progettista rispondeva meglio a tutte le esigenze tecniche e di sicurezza.

CERAMICS OF ITALY IN GERMANIA

Ceramics of Italy ha portato recentemente in Germania tutto il meglio della tradizione, della qualità, dell'innovazione e della creatività che contraddistinguono l'industria ceramica italiana. Attraverso due eventi, a Francoforte e Stoccarda, Confindustria Ceramica si è rivolta alle community di architetti che per l'occasione hanno potuto assistere all'intervento di un architetto e designer italiano sul tema dell'architettura e della ceramica, seguito da incontri informali con i rappresentanti delle aziende italiane presenti agli eventi. Sono state venticinque le aziende italiane che hanno esposto in entrambe le occasioni il meglio della propria produzione, con particolare attenzione per un prodotto dal formato big.

EMBOSS DESIGN



**NEW POINT
OF VIEW**

IL GRUPPO SYSTEM CONFERMA LA PROPRIA PRESENZA INTERNAZIONALE E I CONTINUI INVESTIMENTI IN RICERCA E SVILUPPO

Il valore aggiunto delle tecnologie System ci ha permesso di raggiungere un'indiscussa leadership nel settore all'automazione è l'innovazione, dice Franco Stefani.



nate al risparmio dell'acqua e dell'energia impiegate nel ciclo produttivo. La nostra attenzione, in ambito di automazione per ceramica, è poi particolarmente concentrata sulla pressa GEA: consen-

Il bilancio d'esercizio 2012 dell'azienda fondata e guidata dall'Ing. Franco Stefani, registra un incremento del giro d'affari pari a 285 milioni di euro (il 52% proveniente dalla Divisione System Ceramics) e un risultato ante imposte di 4,6 milioni di euro. L'Ebitda è passato da 23,5 milioni di euro del 2011 a 31,5 milioni di euro nel 2012, mentre la posizione finanziaria netta registra un recupero di 31 milioni di euro rispetto all'esercizio precedente. L'export si mantiene al 70% del giro d'affari, sostenuto dalle 27 società controllate estere che consentono di essere a contatto con il cliente per le forniture e l'assistenza. I mercati più importanti per il Gruppo System si confermano essere Spagna, Brasile, Cina, gli emergenti Messico e Russia. Nel corso del 2012 è stata costituita System Ceramics Iranian Co. con sede a Tehran e avviata la costruzione della nuova sede di System (China) Technology Co. Ltd. nel parco industriale di Suzhou, con un investimento di 10 milioni di euro già inaugurata il 14 giugno. «Stiamo continuando a lavorare – afferma Franco Stefani. su nuovi processi di decorazione che consentano qualità e rese sempre più performanti abbi-

te – aggiunge l'imprenditore - un risparmio energetico del 50% rispetto allo standard, le industrie ceramiche risparmiano kWh e ottengono prodotti sempre più performanti». Per le altre realtà del gruppo, risultato positivo per System Logistics Spa che opera con la divisione Impianti Logistics (magazzini automatizzati di grandi dimensioni), sempre più specializzata nel mondo Beverage e nei sistemi di picking (il nome Carlsberg è solo uno dei più famosi), e con la business line Modula (magazzini automatici verticali a cassette) che riscontra interesse da parte di una clientela sempre più ampia. Nell'esercizio 2012 sono stati realizzati ricavi per 80,5 milioni di euro contro i 75,2 milioni di euro del 2011. Laminam Spa ha consolidato il valore della produzione a 26 milioni di euro con la produzione di lastre ceramiche in gres porcellanato di grandi superfici (1x3 mq) e spessore 3mm, particolarmente impiegate per rivestimenti di grandi superfici esterne, rivestimento interno e top per bagni e cucine, utilizzando la tecnologia sviluppata interamente da System Spa.

Luigi Giuliani

SYSTEM CHINA A SUZHOU

Il Gruppo System ha inaugurato la nuova sede di System China a Suzhou, città già nota per l'antichissima tradizione della seta e oggi una delle zone col più alto sviluppo economico della Cina. Il nuovo stabilimento, situato all'interno del Suzhou Industrial Park, è la risposta della multinazionale italiana alla crescente domanda di automazione Made in Italy da parte dell'industria ceramica locale, un'attenzione che ha condotto System a presidiare strategicamente il mercato asiatico già da alcuni anni fino ai rilevanti risultati attuali e all'investimento di 10 milioni di euro per la nuova sede che occupa una superficie di 12mila metri quadrati. System (China) Technology Co. Ltd. ha chiuso il bilancio 2012 con ricavi pari a 5 milioni di euro.



IL GRUPPO SYSTEM FIRMA UNA PARTNERSHIP CON KÜTAHYA CERAMIC

Si tratta del gruppo leader del paese turco e numero uno al mondo nella produzione di stoviglie. L'investimento effettuato è top secret, ma il presidente di Kütahya, Erkan Güral, ha le idee molto chiare e parla di possibili investimenti dal 2015 per installare altre linee con tecnologia System e moltiplicare la produzione. Il cuore della nuova tecnologia System, e della fornitura, è la pressa "Gea40000" che comprime il materiale con una forza di 40.000 tonnellate. Il presidente Erkan Güral, in visita alla System, ha fatto sapere che «dopo il Cersaie inaugureremo una showroom di 1.800 mq a Fiorano dove esporremo la nostra gamma tra cui le piastrelle prodotte con la tecnologia di Gea. Fiorano e Sassuolo sono una piattaforma mondiale per la ceramica, questo è il motivo dell'investimento».

TUTTI VINCITORI DELLA 7ª EDIZIONE DEL 'CONCORSO SYSTEM'

Si tratta di una delle iniziative più prestigiose del territorio, promossa dall'Istituto Professionale Don Ercole Magnani in collaborazione con l'azienda System, concorso riservato agli allievi delle classi terze, quarte e quinte dei corsi elettrico, meccanico e ceramico.

«L'azienda incontra la scuola» è il filo conduttore che accompagna questa proposta voluta dall'Ing. Franco Stefani, patron della System. Sono stati presentati questi sei progetti: una macchina «System Plasma» da Quassif Mohamed (5ª F elettronica) e Majdouli Yassine (4ª B Meccanica), un fonometro (4ª F Elettronica), una scala luminosa (4ª F Elettronica), una moto elettrica (4ª B Meccanica), pareti verdi (5ª C Ceramica) e un impianto pausa panini (3ª C Ceramica). Tutti classificati al primo posto e una menzione particolare, anche quest'anno, per Quassif Mohamed al quale l'Ing. Franco Stefani ha regalato l'iscrizione all'Università.





3.300
brevetti

1.100
ricercatori e tecnici

3.500
impianti

80
sedi nel mondo

Se non avessimo guardato così lontano,
non saremmo arrivati così vicino

il vostro futuro, visto da vicino



SACMI

www.sacmi.com

DECORAZIONE DIGITALE A MARCHIO SACMI PER LA BIELORUSSA JSC BERYOZASTROYMATERIALY

L'azienda ha installato e avviato con successo una COLORA HD2 prodotta da Intesa

Dall'inizio dell'anno, con l'obiettivo di incrementare le esportazioni, la JSC Beryozastroymaterialy, azienda produttrice di piastrelle di alta qualità, da sempre focalizzata su prodotti di alto livello tecnologico, ha avviato un programma di investimenti finalizzati all'innalzamento della qualità del prodotto, all'introduzione di nuovi design, all'ottimizzazione dell'impiego di materiali, alla riduzione degli scarti e al miglioramento della logistica. Strategica, in questo percorso, è stata la scelta di puntare sulle opportunità della decorazione digitale, affidandosi alla COLORA HD2 di Intesa, l'azienda del Gruppo Sacmi specializzata nella progettazione di soluzioni per la stampa digitale e la smaltatura di piastrelle ceramiche.

Dotata di 5 barre colore, ognuna con 7 testine di stampa, COLORA HD2 può stampare ogni tipo di "design" alla velocità massima di 48 m/min. L'ideale anche per formati importanti e disegni complessi, data la larghezza utile di stampa che raggiunge 488 mm. La nuova macchina è stata installata e avviata con successo su una delle linee di produzione di monocottura, che produce ben 1,5 milioni di mq l'anno sui formati 400x400 e 300x300.

Particolare attenzione è stata posta nello sviluppo di nuovi design, all'interno dello studio grafico dell'azienda, mentre i tecnici Sacmi hanno supportato lo staff di JSC in tutta la fase di installazione e collaudo della macchina. Di proprietà del ministero dell'Edilizia Agricola, l'azienda bielorusa, con sede a Beryoza nella regione di Brest (Bielorussia), mette così a segno un'altra tappa strategica dei propri piani di investimento, per una produzione che – considerando anche i reparti bicottura e terzo fuoco – supera i 10 milioni di mq l'anno.

DECORAZIONE DIGITALE: KANJIZA INVESTE SULLE SOLUZIONI SACMI

Avviata presso l'azienda serba una COLORA HD2 706 e il nuovo sistema CRONO per il colour management

Fondata nel 1980, la ceramica serba Kanjiza si è distinta negli ultimi anni per continui investimenti in qualità e nuove soluzioni tecnologiche, tanto da guadagnarsi – con una quota di mercato del 25% e 3 milioni di mq prodotti all'anno – il ruolo di principale player sul mercato interno. Proprio nella direzione di perfezionare e ampliare ulteriormente la propria gamma di offerta va la scelta di installare una nuovissima COLORA HD2 706, la decoratrice digitale prodotta da Intesa, la consociata Sacmi specializzata nella decorazione digitale, capace di stampare ogni tipo di design alla velocità massima di 48 m/min.

Dotata di 4 barre colore, ognuna con 7 testine di stampa, COLORA HD2 rappresenta la soluzione ideale

anche per formati importanti e design complessi. Installata con successo e in produzione da marzo, la macchina è stata progettata per gestire formati fino a 400x400 mm ed è andata a completare una delle due linee per la produzione di monocottura, in grado di sfornare ben 1,5 milioni di mq l'anno sui formati 400x400 e 300x300 mm.

Parte della fornitura anche CRONO, l'innovativo sistema per il colour management prodotto dalla Divisione Imaging di Intesa, attualmente la soluzione più completa sul mercato per la gestione del colore nei processi di stampa digitale per il settore ceramico. Progettato per essere integrato con la decoratrice digitale a marchio Intesa COLORA HD2 e il plotter COLORSCAN, il sistema CRONO consente grande autonomia e flessibilità produttiva, minimizzando i tempi necessari per lo sviluppo di nuovi prodotti; nuovi prodotti che sono stati particolarmente apprezzati all'ultima edizione della fiera dell'edilizia di Belgrado tenutasi lo scorso aprile, durante la quale Kanjiza si è aggiudicata il 1° premio come "miglior nuovo prodotto".

DECORAZIONE DIGITALE: L'AZIENDA CINESE HAOBANG CONFERMA LA SUA FIDUCIA A SACMI/IN.TE.SA

Installata e avviata con successo la terza COLORA HD2 prodotta da Intesa

Haobang, importante produttore cinese che già si era rivolto a Sacmi per le macchine principali del processo ceramico (pressatura, macinazione continua, atomizzazione, essiccazione e cottura), ha scelto di puntare sulle opportunità della decorazione digitale affidandosi a In.Te.Sa, l'azienda del Gruppo Sacmi specializzata nella progettazione di soluzioni per la stampa digitale e la smaltatura di piastrelle ceramiche. Nel 2012 ha così deciso di acquistare due macchine digitali modello Colora HD 906, adatte alla produzione di piastrelle smaltate fino ad una dimensione massima di 800x800mm, scelta riconfermata quest'anno con l'acquisto di una terza decoratrice digitale modello Colora HD2 1206.

Avviata con successo nel mese di giugno, la nuova terza decoratrice è dotata di 6 barre colore, ognuna con 16 testine di stampa e può stampare ogni tipo di "design" alla velocità massima di 48 m/min fino ad un formato massimo 1000x1000mm.

Insieme alla decoratrice digitale è stato fornito anche il sistema di Colour Management Crono che, sviluppato dalla Divisione Imaging di In.Te.Sa., rappresenta il più completo e innovativo sistema per la gestione del colore nei processi di stampa digitale per il settore ceramico. Grazie ad un'interfaccia grafica semplice e intuitiva, permette all'operatore dell'azienda ceramica di gestire in modo guidato le tonalità e i disegni delle grafiche, inserendo modifiche e variazioni per ottenere prodotti ceramici unici e prestigiosi. Consente dunque una grande autonomia e flessibilità produttiva, garantendo una notevole riduzione dei tempi necessari per lo sviluppo di nuovi prodotti ceramici.

CRESCONO IN MESSICO GLI IMPIANTI PER GRANDI FORMATI MADE IN SACMI

Importanti forniture per le aziende Interceramic, Lamosa-Porcelanite e Vitromex

Da un lato un mercato, quello messicano, in continua e costante crescita. Dall'altro tre aziende che, per rafforzare e innovare la propria capacità produttiva, hanno scelto Sacmi per dotare i propri stabilimenti delle migliori soluzioni impiantistiche sul mercato.

La prima è Interceramic, azienda messicana nata nel 1979 e sempre in prima linea sull'innovazione, che ha scelto le forniture Sacmi per realizzare l'ampliamento degli stabilimenti della sede di Chihuahua. Grazie al nuovo impianto, denominato "Planta 9B", l'incremento produttivo sarà pari a 3,5 milioni di metri quadrati annui per grandi formati di grès porcellanato sia smaltato sia tecnico. Protagoniste sono due potenti presse Made in Sacmi, modello PH 3800, dotate dell'innovativo sistema di cambio rapido stampo che consente risposte immediate alle diverse esigenze del mercato, con formati fino a 600x1200. Di fornitura Sacmi anche il reparto forni, dove è stato installato un moderno FMP 2950 da oltre 140 metri, dotato di circuito di recupero calore e, soprattutto, dell'innovativo sistema di gestione Hercules, per ottimizzarne performance e consumi. L'impianto entrerà ufficialmente in produzione il 15 luglio 2013 e rappresenta solo il primo di una serie di investimenti a marchio Interceramic.

Sempre in Messico vedrà la luce l'ambizioso piano del Gruppo Lamosa-Porcelanite, altra azienda messicana leader di filiera ad aver scelto di puntare sui grandi formati affidandosi alle soluzioni impiantistiche Sacmi. Diversi, in questo caso, gli stabilimenti interessati al piano di ammodernamento e crescita produttiva: da Planta Benito Juarez – dove è in corso il raddoppio della linea di produzione sulla pasta rossa, anche qui con presse PH 3800 accoppiate al forno FMP 2950 – a Planta Porcel, che installa una PH 3200 (anch'essa con sistema di cambio rapido stampo), fino a Planta San Luis Potosì, installando un nuovo essiccatoio per due nuove linee di smaltatura. Lamosa-Porcelanite fa acquisti anche per lo stabilimento di San Josè Iturbide Italgres 2, dove entrerà in produzione la pressa più grande attualmente installata in Messico, una PH 6500, mentre la linea produttiva verrà potenziata – anche nel reparto atomizzatori – per gestire non solo grandi formati (600x1200) ma anche spessori importanti.

Sono sempre le presse le principali protagoniste anche della scelta di investimento targata Vitromex, altra azienda ceramica con sede a Saltillo nello stabilimento di San Josè Potosì. Già specializzato nei grandi formati, l'impianto vedrà incrementata la propria capacità e flessibilità produttiva grazie all'installazione di due presse PH 3590, che permetteranno di realizzare sia formati standard (600x1200 e 600x900) sia ogni sorta di sottomultipli ricavati per taglio e levigatura.

NUOVA ISOLA ROBOTIZZATA FORNITA DA SACMI A GSI ADS per la produzione di piatti doccia

Il progetto dell'isola robotizzata ADS della Ceramica GSI Sanitari di Gallese (Viterbo) per la produzione di piatti doccia nasce per soddisfare diverse esigenze diventate nella società attuale di fondamentale importanza: migliorare le condizioni di lavoro degli operatori, ridurre i costi ed i tempi di produzione, migliorare la qualità del prodotto finito. Esigenze che Sacmi ha recepito ed applicato anche per altri impianti per sanitari in alta pressione installati nel mondo.

L'isola è costituita da un ADS, un robot mosso su slitta con movimento controllato come settimo asse del robot e dagli accessori necessari per permettere la sformatura, lo stoccaggio e il carico automatico dei carri. Una speciale piattaforma rotante, posta sotto i carri, permette di ottimizzare la carica del prodotto.

L'automazione della macchina è stata pensata per essere interfacciata nel migliore dei modi con le fasi a valle, in particolar modo essiccamento, ispezione e smaltatura ma anche per poter essere implementata in futuro per la produzione di lavabi di grandi dimensioni.

La produzione in alta pressione, unita alla manipolazione automatica di articoli di peso e dimensioni elevate, fino ad oltre un metro di lunghezza, permette di ridurre non solo lo sforzo da parte degli addetti ma anche i rischi di malattie professionali. Aumenta inoltre la produttività dell'impianto, a parità di area occupata, e la qualità del prodotto finito; riduce inoltre gli scarti di produzione, in quanto diminuiscono i rischi di rovinare o scheggiare il pezzo da parte degli operatori.

I pezzi, una volta giunti alle isole di smaltatura automatizzata, vengono smaltati da appositi robot dotati di pistole che spruzzano lo smalto sulla superficie degli articoli. I robot e i sistemi di controllo della portata massica di smalto garantiscono la ripetitività delle operazioni e la conseguente costanza della qualità del prodotto finito.

SACMI WHITEWARE: IN OUT

IN OUT è una soluzione tecnica innovativa, protetta da brevetto Sacmi, per la produzione di WC ceramici che supera le barriere del design coniugandole ad un processo di piena automazione. Le esperienze sviluppate su prodotti complessi realizzati con le moderne tecnologie di colaggio in alta pressione devono spesso fare i conti con difficoltà tecniche consistenti:

- Deformazioni estetiche sui prodotti di grandi dimensioni
- Inestetismi delle pareti piane più estese sottoposte alle deformazioni della cottura
- Difetti tecnici e rotture dettate dall'interazione limite tra le soluzioni geometriche complesse e le variabili di un processo ceramico
- Necessità di progettare gli oggetti con strutture

interne importanti, per rispettare le soluzioni di design, che mal si adattano alla tecnologia di colaggio in alta pressione.



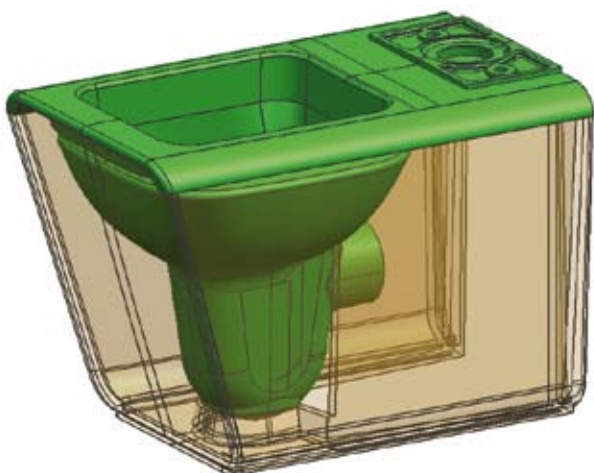
IN OUT introduce la possibilità di frazionare gli oggetti in 2 parti per trattarne ciascuna con le soluzioni tecniche più adeguate allo scopo finale.

La parte estetica intesa come una carena e che si produce utilizzando spessori solidi di dimensioni importanti per contrastare le deformazioni e le rotture indotte.

La parte tecnica intesa come un motore che incontra tutti i requisiti tecnici di funzionamento del prodotto ceramico.

IN OUT forma motore e carena separatamente in un processo di colaggio in alta pressione e all'interno della stessa unità di colaggio assembla motore e carena producendo un prodotto finito che:

- Riduce le componenti tensionali di un oggetto complesso assemblandone due parti distinte
- Esalta soluzioni estetiche d'avanguardia con un risultato di qualità
- Rispetta tutte le prescrizioni tecniche del prodotto finito
- Il tutto in una singola macchina di colaggio come per qualsiasi altro WC ceramico.



NUOVA LINEA DI SMALTATURA ROBOTIZZATA GAIOTTO ALLA KERAMIN BIELORUSSIA.

Collaudato con successo il sesto impianto di smaltatura robotizzata

La Keramin, importante gruppo ceramico della

Bielorussia, ha affidato alla Gaiotto, società del Gruppo Sacmi, la realizzazione del sesto impianto di smaltatura robotizzata dedicata ai vasi.

Questa linea completa il progetto di ampliamento della capacità produttiva del reparto smaltatura e comprende alcuni importanti aggiornamenti dei primi robot forniti nel 2000 e nel 2002.

L'impianto, collaudato a gennaio di quest'anno, comprende una cabina di ispezione, un trasferitore a shuttle che serve la smaltasifoni semi-automatica, il carosello a due posizioni di carico al robot di smaltatura GA200 a 9 assi e allo scarico, la spugnatura del piede dei pezzi prima del deposito sul nastro che porta al carico forno.

Le cabine di ispezione e smaltatura sono dotate di filtri a secco che consentono di evitare i camini verso l'esterno e di recuperare la totalità dello smalto filtrato sotto forma di polvere secca.

Come nelle precedenti forniture, anche quest'ultimo impianto prevede cicli di smaltatura "self.learning": il robot riproduce in maniera immediata e fedele il programma eseguito dall'operatore. Quindi anche i programmi esistenti eseguiti con i robot forniti nel 2000 sono stati trasferiti con successo al nuovo impianto.

Keramin si conferma essere un gruppo che investe costantemente in tecnologia e aggiornamento degli impianti per rimanere competitiva sia sul mercato interno che soprattutto in quello est europeo, al passo con i grossi gruppi del settore.

NUOVA LINEA PRODUTTIVA PER LA CERAMICA MICC Sacmi partner strategico per uno dei più importanti player egiziani del settore

Situata nel delta del Nilo, la ceramica Micc, da sempre un importante protagonista attivo nel panorama egiziano, ha recentemente raggiunto la produzione giornaliera di 50.000 metri quadri di piastrelle.

E' infatti stato completato da alcuni mesi il montaggio di una nuova linea già funzionante a pieno regime, che le ha consentito un incremento produttivo, rispetto all'impianto preesistente, pari a 20-25 mila metri quadrati al giorno a seconda dei formati.

Due mulini modulari MMC 074, un atomizzatore ATM 140, tre presse PH 3020 e due forni da 140 metri rappresentano la spina dorsale che garantisce il mix produttivo di monocottura e monoporosa a pasta rossa richiesto dall'azienda.

Un passo importante, dunque, che consente alla ceramica Micc di aumentare le proprie potenzialità produttive, in particolar modo per quanto riguarda la quota export, il cui incremento è uno dei principali valori aggiunti apportati da quest'ultima nuovissima linea di fornitura Sacmi.

COLORA HD

BLACK



FOR A COLOURFUL WORLD

COLORA HD BLACK is the ideal printer to extol the characteristics of inks and materials for the digital decoration.

Efficiency and reliability for wall and floor ceramic tiles always innovative and able to reproduce in the best way the images and colours of the world.

COLORA HD BLACK DIGITAL PRINTER

INTESA

a company of  SACMI

IN.TE.SA. S.p.A. - via dell'Industria, 45 - 41042 SPEZZANO (MO) - Italy
Tel. +39 0536 1814052 - Fax +39 0536 1810269 - www.intesa.sacmi.it - info.intesa@intesa.sacmi.it

COLORA HD BLACK – STAMPANTE DIGITALE AD ALTA DEFINIZIONE

La stampante digitale ad alta definizione COLORA HD BLACK utilizza tecnologia di stampa Xaar 1001 GS12 che consente di coniugare elevata capacità di scarico e alta produttività con risoluzione trasversale fino a 360 dpi. COLORA HD BLACK presenta alcune importanti innovazioni tecniche in grado di dare risposta alle problematiche tradizionalmente legate alla decorazione digitale.

UNITA DI ALIMENTAZIONE INCHIOSTRI "IDRA"
Gli innovativi gruppi di alimentazione "IDRA" consentono una gestione ottimale sia del flusso dell'inchiostro verso le barre di stampa che del loro ricircolo.

NUOVA AREA DI STAMPA

L'alimentazione delle testine di stampa Xaar 1001 GS12 e il ricircolo degli inchiostri avvengono tramite l'esclusivo sistema di distribuzione "FLOW-FILL". Il piano di stampa è composto di barre colore estraibili per facilitare le operazioni di pulizia e manutenzione.

DOPPIO SISTEMA DI ASPIRAZIONE DELL'AREA DI STAMPA

Massima protezione dell'area di stampa. COLORA HD BLACK, oltre ad un sistema di aspirazione superiore posizionato tra le barre colore, presenta un gruppo inferiore installato tra le cinghie del piano di trasporto.

SOFTWARE DI GESTIONE

Il software di gestione – caratterizzato da un nuovo interfaccia grafico - permette una accurata elaborazione delle grafiche e l'efficace controllo dei parametri operativi, l'impostazione e la verifica dei consumi di inchiostro e la gestione di test di stampa senza fermi di produzione.

A completamento della propria gamma per la decorazione digitale ad alta definizione IN.TE.SA. propone inoltre la stampante multi-pass (plotter) COLORSCAN e il sistema CRONO per la gestione del colore nelle fasi di preparazione dei file per la stampa.

COLORA HD BLACK – HIGH DEFINITION DIGITAL PRINTER

COLORA HD BLACK

The COLORA HD BLACK high-definition digital printer is equipped with Xaar 1001 GS12 printing heads, combining high discharge capacity and productivity with transversal resolution up to 360 dpi. This new generation printer features some important technical innovations that make it the ideal solution for all current needs in the field of digital decoration on tiles.

"IDRA" INK-SUPPLY UNIT

The innovative "IDRA" ink-supply units guarantee an optimal feeding of ink to the printing bars, as well as effective recycling.

NEW PRINTING AREA

Supply of ink to the Xaar 1001 GS12 printheads and subsequent recycling take place by means of the exclusive distribution system named "FLOW-FILL". The printing area features extractable colour bars for easier cleaning and maintenance operations.

DOUBLE SUCTION SYSTEM FOR THE PRINTING AREA

Maximum protection of the printing area. Beside upper suction system between the colour bars, COLORA HD BLACK features a lower suction unit installed between the belts of the transport system.

SOFTWARE

The software – with new graphic interface - is designed for accurate management and control of graphic patterns and operating parameters, for setting up and checking ink consumption and for running printing tests without interrupting production.

The company's product range for high definition digital decoration includes multi-pass printer (plotter) COLORSCAN and the CRONO system for colour management in the pre-printing stages.



Innovation

is implementing visions in digital printing

La nuova gamma di inchiostri
per ceramica

TRUCOLOR
eco² INKJET



ZSCHIMMER & SCHWARZ
CERAMCO S.p.A.



A Company of ZSCHIMMER & SCHWARZ Group

Via dei Falegnami, 7 · 41049 SASSUOLO (MODENA) / ITALY · Tel.: +39 0536 80 46 59 · Fax: +39 0536 80 71 68
info.zsce@zschimmer-schwarz.com · www.ceramcospa.it

www.zschimmer-schwarz.com

TRUCOLOR, GLI INCHIOSTRI DI ZSCHIMMER & SCHWARZ

A distanza di un anno dalla presentazione ufficiale degli inchiostri digitali Trucolor, è già tempo di bilanci. Seppur cominciando la commercializzazione di tali prodotti in un mercato già praticamente consolidato da vari produttori importanti, la serie Trucolor ha trovato subito spazi e riconoscimenti adeguati all'ambizione che li ha creati. Questa serie di prodotti è nata prestando molta attenzione alla parte chimica che li compone, cercando di risolvere tutti quei problemi che sono tipici della decorazione digitale, quali righe, sedimentazione, occlusione dei nozzle di stampa con conseguenti declassamenti dei prodotti decorati. Nondimeno la forte spinta progettuale che li ha concepiti, era nata con lo scopo di creare una serie di prodotti "green", o comunque il più possibile amici dell'uomo e dell'ambiente. Il risultato è ormai noto al mondo ceramico come una serie che traccia il nuovo benchmark qualitativo sul mercato e che è culminato con il premio Alfa de Oro alla fiera del Cevisama 2013, per le caratteristiche tecniche ed ecologiche ad un anno esatto dalla sua presentazione. Oggi le installazioni comprendono circa una trentina di impianti funzionanti in tutto il mondo e con un trend in forte crescita negli ultimi mesi, che hanno portato alla necessità di raddoppiare la capacità produttiva nella sede di Zschimmer & Schwarz a Castellon, in Spagna.

La continua ricerca sviluppata nei nuclei principali di Zschimmer & Schwarz, Germania, Italia e Spagna, porta continui aggiornamenti al catalogo degli inchiostri e dei prodotti ad esso legati (Digicer Primer, TU etc...) ed inoltre consolida la visione intrapresa già un anno fa con il progetto Decoflux, ovvero la possibilità di autoproduzione degli inchiostri - smalti per applicazione digitale. Crediamo che solo mettendo a disposizione del cliente un "kit di attrezzi" si possa far proliferare in differenti strade questa tecnologia che ha dalla sua parte innumerevoli pregi, ma a nostro avviso un solo grosso difetto. L'impossibilità di personalizzazione dei semilavorati da parte del cliente.

TRUCOLOR, the Zschimmer & Schwarz inks

One year on from the official presentation of Trucolor digital inks, The company is pleased with the results achieved. Although these products were launched into a market already occupied by a number of well - established producers. The Trucolor series immediately established itself and earned an excellent reputation. These products were developed with a strong focus on their chemical component with a view to solving problems typical of digital decoration such as bending, sedimentation, printing nozzle clogging and the consequent downgrading of decorated products. Moreover the aim of these design efforts was to create a series of green products that would be as human and environment - friendly as possible. The result is a well-known series that has established a new quality benchmark for the market, winning in the Alfa de Oro award of the exhibition Cevisama 2013, for its technical and ecological characteristics exactly one year after its market launch. About thirty systems are up and running worldwide and there has been strong in recent months.

This has made it necessary to double the production capacity of the Zschimmer & Schwarz facilities in Castellon Spain. The ongoing research effort conducted of Zschimmer & Schwarz's main business units in Germany, Italy and Spain, are prompting the company to make constant updates to its catalogue of inks and related products (Digicer- Primer - TU etc.) This is further propelling the vision that first emerged a year ago with the Decoflux project: the possibility of self-production of inks and glazes for digital application. As a result, the German multinational can offer its customer a toolkit for further disseminating digital technology, which it believes has countless benefits and just one major defect - the impossibility for customers to customise semi - finished products.



INKS & FINISHING

SERTILE

GLASS & CERAMIC
DIGITAL DECORATION

SEE YOU AT



CERSAIE
BOLOGNA ■ ITALY
23-27 SEPTEMBER 2013



INKJET PRINTERS

HALL 34 - STAND A50

WWW.SERTILE.COM

EVOSEVEN/PLUS

HIGH SPEED OVER 60 m/min.
NON STOP PRODUCTION
COLOUR FREEDOM



EVO3/5/7
INNOVATIVE COMPLETE
LINE FOR DIGITAL DECORATION



INTERSCAMBIABILITÀ
MODULI COLORE
MOVE YOUR COLOR SYSTEM



ESPANDIBILITÀ
FINO A 7 COLORI
UPGRADABLE TO 7 COLOURS



FACILE ACCESSIBILITÀ
PER LA MANUTENZIONE
ACCESS FOR MAINTENANCE



EVOSEVEN
333cm

PICCOLO INGOMBRO
SPACE SAVING



STAMPA SU
GRANDI FORMATI
THE BIGGEST PRINTING WIDTH



PRODUTTIVITÀ NON STOP
NON-STOP PRODUCTION

/PLUS



DROP
12-84pl
RADDOPPIATA CAPACITÀ
DI SCARICO
DOUBLED DISCHARGE CAPACITY



SPEED
OLTRE 50m/min
ALTA VELOCITÀ DI STAMPA
HIGH PRINTING SPEED

projecta
engineering

SYNCHRO 3D, LA LINEA DIGITALE

LA PROPOSTA GLOBALE DI PROJECTA ENGINEERING RAPPRESENTA UN MODO NUOVO DI INTENDERE LA LINEA DI PRODUZIONE. NASCE SYNCHRO 3D, UN MODULO IN GRADO DI INTERFACCIARSI CON DIFFERENTI DETECTOR POSTI SULLA LINEA, È IN GRADO DI RICONOSCE LA STRUTTURA E DI ABBINARVI LA GRAFICA CORRISPONDENTE, COORDINANDO COME PERIFERICHE LE STAMPANTI DIGITALI DI CLASSE EVOLVE. SYNCHRO 3D È IN GRADO DI GESTIRE PROGETTI GRAFICI COMPLESSI CHE PREVEDANO ANCHE L'USO DI DECORATRICI ROTATIVE TRADIZIONALI IN ACCOPPIAMENTO CON UNA O PIÙ DECORATRICI DIGITALI.



LE NOVITÀ EVO PLUS

La decoratrice Evo Plus ha la capacità di decorare a velocità doppia, mantenendo la massima risoluzione: 360x360dpi a 48 m/min. In alternativa per quei mercati che non necessitano di grandissime velocità, esiste la possibilità di uno scarico doppio con gocce da 12 a 84 picolitri, sempre ottenendo decorazioni alla massima risoluzione. Le macchine Evo Plus, come tutta la famiglia Evolve, sono inoltre equipaggiate con una elettronica prodotta in Italia direttamente da Projecta Engineering.



RISPARMIO DI SPAZIO

Si tratta di una famiglia di macchine estremamente compatte. Il modello Evo 7 è l'unico sul mercato che alloggia 7 colori in appena 3,33 metri. Il modello Evo 5 può alloggiare fino a 5 colori in appena 2,80m. Si tratta di una caratteristica importante in assoluto, ma che diventa essenziale, in particolare nei mercati qualificati come quello italiano, dove le linee all'interno degli stabilimenti sono molto complesse ed articolate e vi è una storicità della produzione che comporta talvolta problemi legati a spazi ridotti. Completa la gamma la stampante Evo 3 con vocazione alla decorazione materica ed all'applicazione di effetti, che con un ingombro di poco superiore ai 2 metri, permette di essere collocata come macchina digitale singola o coordinata ad altre stampanti.



SETTE COLORI UPGRADABILI

In dieci minuti è possibile passare da una configurazione a 4 colori ad una a 7 colori. Questa possibilità garantisce un grande risparmio di tempo soprattutto in periodi come quello attuale, nei quali è indispensabile poter variare le tecniche decorative anche a distanza di poco tempo.



MASSIMA FLESSIBILITÀ DEL "SISTEMA COLORE"

Le macchine Evolve consentono di muovere facilmente i box colori da una posizione ad un'altra e da una macchina ad un'altra. Nel box colore è infatti compresa tutta l'elettronica, l'idraulica, il serbatoio colore e le testine. La Evo è un sistema aperto, non vincolato alla prima scelta colori che il cliente effettua, modificabile sia come posizione che come setting (numero colori presenti). Queste operazioni, inoltre, non richiedono pulizia.



FACILITÀ DI ACCESSO E MANUTENZIONE

La famiglia di decoratrici Evolve è concepita in modo tale da poter estrarre il box colore, per un facile e completo accesso a tutte le sue parti. Garantisce quindi una eccezionale comodità di accesso e manutenzione.



PULIZIA COMPLETAMENTE AUTOMATICA

La pulizia delle testine è completamente automatica e richiede appena 60 secondi per espletarsi completamente.



LA STAMPA SU GRANDI FORMATI

Evo 133 con fronte massimo stampabile di 1330mm ed Evo112 con fronte di 1120mm sono una realtà ceramica, ormai divenuta uno standard in molti mercati come quello asiatico.

Il kit di stampa in doppia fila permette di trasformare una stampante in due distinte stampanti parallele alloggiate su un unico nastro trasportatore, permettendo una stampa asincrona di due diversi progetti grafici su diversi formati. Il nuovo Software permette di caricare un nuovo progetto di stampa mentre è in produzione il precedente e di passare dal primo al secondo istantaneamente, compreso il test di stampa.

SMALTICERAM PRESENTA SMALTINK ECOSOLUTION

Viviamo in un mondo sempre più caotico e maltrattato da sistemi industriali complessi e non sempre rispettosi dell'ambiente.

Smalticeram da sempre sensibile alle esigenze di un pianeta in continuo mutamento, fa un ulteriore passo verso una produzione industriale eco-sostenibile e ad impatto zero.

Unendo esperienza pluriennale nella produzione di materiali per stampa digitale e attenzione all'ambiente, Smalticeram ridisegna completamente la già ottima serie Smaltink. Nasce Smaltink Eco Solution.

Le già eccellenti prestazioni di Smaltink con Smaltink Eco Solution migliorano ulteriormente a favore di una maggiore resa cromatica (il gamut aumenta), una maggiore durata temporale (maggiore shelf life), una totale biodegradabilità (secondo normative Uni), una migliore prestazione sulle testine di stampa (meno fermi macchina per la pulizia) e altro ancora...

"Nuovi Pigmenti, nuovi veicoli, nuovi additivi" sono le colonne su cui si basa l'ingegneria costruttiva di Smaltink Eco Solution... prestazioni elevate e rispetto dell'ambiente, un connubio al quale i moderni sistemi industriali non possono sfuggire...

Smalticeram lo sa bene... coniugare i processi produttivi con la salvaguardia dell'ecosistema in cui viviamo rappresenta la sola alternativa a un lento ma inesorabile declino sia economico che ambientale..

Smalticeram è consapevole di questo e si fa trovare preparata, con i materiali e con personale qualificato...

La ceramica però non è solo colore, è combinazione di elementi plasmati con il fuoco, è fantasia dell'uomo, è design, ma soprattutto è materia...

La perfetta coesione tra preziose argille e materiali vetrosi genera un manufatto prezioso e resistente, che arreda e protegge le superfici sulle quali si adagia...

Proprio per questo motivo Smalticeram non si è accontentata di sviluppare una validissima gamma di Inchiostri.

Ha ripensato le materie sulle quali questi inchiostri devono "dipingere", per questo è nata una nuova generazione di prodotti appositamente studiati per rendere al massimo la coesione fra materia e colore digitale...

Basi serigrafiche, fondi neutri di preparazione, coperture protettive, granulati e graniglie specificamente concepiti per lo sviluppo cromatico ideale di Smaltink Eco Solution.

Innumerevoli tipi di "carta virtuale" sulle quali Smaltink Eco Solution sviluppa al massimo le proprie potenzialità cromatiche.



SMALTICERAM



Le già famose serie PS, PO, GF, GS, MX, GR, si completano con HD e HDG composti microparticolati a superficie variabile con altissima resa cromatica.

Smalticeram interpreta la stampa digitale sulla ceramica, non come semplice applicazione di disegni ripetuti all'infinito, bensì come un modo nuovo di realizzare collezioni, dove colore e materia si sposano perfettamente, in infinite personalizzazioni...

Il design e la creatività che da sempre contraddistinguono l'Italia ceramica, possono ora contare su un alleato in più, a tutto vantaggio del settore...

Negli ultimi tempi i produttori di "testine" sono impegnati nello sviluppo di unità di stampa a scarico maggiorato.

Questo apre scenari nuovi, finora impensabili: poter applicare in modo "digitale" materiali diversi dai semplici Inchiostri colorati.

Composti Reagenti, Microlustri, Basi Minerali Devetrificanti e Micro Pigmenti Opacizzati, sono solo alcuni dei prodotti che Smalticeram ha sviluppato per questa nuovissima tecnologia. La tendenza del nostro settore, che diventa a questo punto una necessità, rimane quella di fornire all'utilizzatore finale materiali sempre più pregiati e ricercati nelle finiture.

Una clientela sempre più esigente e una concorrenza sempre più agguerrita, impongono standard qualitativi elevatissimi. Con l'applicazione digitale combinata di colore e materia Smalticeram è in grado di fornire un sistema completo ed efficace per affrontare un mercato difficile e in recessione ormai da diversi anni....

Un ulteriore tassello che unito ad oltre quarant'anni di esperienza industriale, di ricerca sui materiali e sulle tecnologie produttive, consente a Smalticeram di alzare ancora una volta "l'asticella"...

Si delinea un concetto di "mattonella" completamente nuovo:

Un manufatto figlio della fantasia e del design, ma più industriale, più tecnologico, esportabile e riproducibile su diverse piattaforme anche molto distanti fra loro...

Per Smalticeram, credere fermamente nella ricerca e nelle nuove tecnologie, rappresenta più che mai un'iniezione di fiducia in un comparto industriale che ha vissuto e vive tuttora momenti difficili.

Un incentivo a realizzare collezioni sempre più raffinate, per confrontarsi sul mercato globale con nuovi argomenti, nuove regole.

We are living in a world that is increasingly chaotic and poorly treated by prolix industrial systems that are not always respectful of the environment.

Always focused on the needs of a planet in continuous changing, Smalticeram makes a further step towards a sustainable eco-friendly industrial production with zero impact.

Combining a multi-year experience in the production of materials for digital printing and attention to environment, Smalticeram reshapes the already excellent Smaltink line bringing about Smaltink Eco Solution.

The already excellent performances of Smaltink with Smaltink Eco Solution are further improved thus leading to a higher colour rendering (gamut increasing), a longer duration (longer shelf life), a total biodegradability (according to UNI regulations), a better performance on printing heads (less downtime for cleaning) and much more...

"New Pigments, new vehicles, new additives" are the mainstays onto which the structural engineering of Smaltink Eco Solution is grounded... high performances and respect for the environment, a bond from which the modern industrial systems can not slip away...

...Combining production processes and the preservation of the ecosys-

tem in which we are living is the only option to a slow but inexorable economic decline and environmental degradation.

Smalticeram is well aware of it and doesn't get caught unprepared by offering the right products and qualified personnel...

Ceramics is not only dye, but also a combination of elements shaped with fire, man's creativity, design, and especially matter...

The perfect cohesion between precious clays and glassy materials brings about a resistant artefact of great value, which decorates and protects the surfaces onto which it lays down...

Just for this reason Smalticeram has developed not only a very worthy range of inks but has also reassessed the matters onto which these inks have to "paint": a new generation of products were created in order to render the cohesion between matter and digital colour to the utmost...

Screen printing bases, neutral preparatory primers, protective coats, granulates and grits especially conceived for the perfect chromatic development of Smaltink Eco Solution.

A great number of "Virtual papers" onto which Smaltink Eco Solution better develops its colour potentials.

The already well-known lines PS, PO, GF, GS, MX, GR integrate well with HD and HDG, microparticulate compounds with a variable surface and a very high colour rendering.

Smalticeram sees digital printing on ceramic materials not only as a simple application of drawings for a countless times, but rather as a new way of creating collections, where colour perfectly goes with matter, according to innumerable customisations...

Design and creativity, marking out the ceramics of Italy from time immemorial, have now one more ally, to the ceramic industry advantage...

In recent years the manufacturers of "printheads" have taken on the development of printing units with an increased ink discharge.

This opens up new scenarios so far unthinkable: i.e. the option to apply materials other than simple colour Inks "digitally".

Reagents, Microlustres, Mineral Bases, Devitrifying agents and Opacified Micro Pigments are only a few of the products developed by Smalticeram for this latest technology.

At this point, the trend of the ceramics sector becomes a need and means to supply the end-user with materials more and more precious

and refined as to the finish.

An ever-increasing demanding clientele and a cutthroat competition are imposing very high-quality standards.

Through the combined digital application of colour and matter, Smalticeram is able to supply a complete and efficient system to face a hard market that has been entering recession for several years now...

A further step that, joined to a more than forty-year industrial experience, research on materials and manufacturing technologies, enables Smalticeram to hoist the "flag" once more...

A completely new concept of "tile" is taking shape:

a product resulting from creativity and design, but more industrial, more technological, exportable and reproducible on different platforms even if very distant one another...

A strong trust in research and new technologies represents for Smalticeram also a boost of confidence in an industrial sector that has experienced and is still experiencing difficult moments.

An incentive motivation to realise a more and more refined collection in order to deal on the global market with new topics and new rules.

ESMALGLASS-ITACA PORTA "LA MATERIA DIGITALE" NELLA CERAMICA

Elevata tecnologia per un processo produttivo interamente digitale.

Ogni giorno è sempre più evidente l'assoluta rivoluzione della tecnologia digitale nel mondo ceramica, una rivoluzione iniziata con gli inchiostri pigmentati e che ha confermato ai produttori di pavimenti e rivestimenti ceramici gli enormi vantaggi produttivi ed economici apportati.

Ma perchè fermarsi ai soli vantaggi delle decorazione digitale quando la ceramica è molto più di questo? La ceramica è la somma di struttura, contrasti, brillantezza e differenti tattilità ottenibili tramite la materia. E se questa "materia" fosse ottenibile con l'utilizzo di sistemi digitali che permettono di decorare e smaltare simultaneamente ed in modo sincronizzato, potremmo moltiplicare gli innumerevoli vantaggi della tecnologia digitale. Per questo motivo Esmalglass-Itaca si è posta come obiettivo la creazione di "materia" utilizzando il digitale. Questo è stato il punto di partenza per lo sviluppo della famiglia dei prodotti DPM, Digital Printing Materials.

La serie dei prodotti DPM è progettata per l'applicazione a mezzo di sistemi digitali, conferendo materia alla ceramica tramite un processo produttivo totalmente digitale che inizia all'uscita della pressa fino all'entrata del forno. Si suddivide in due sub-famiglie in funzione delle dimensioni della particella: DPM submicron e DPM micron.

I prodotti **DPM submicron** sono idonei alle attuali testine di stampa. Contengono particelle nanometriche la cui distribuzione granulometrica conferisce un'eccellente stabilità fisica oltre ad ottime prestazioni in dette testine. La quantità di materiale depositata è inferiore ai 100 gr/m²; quantità similari agli attuali inchiostri pigmentati.

In questa categoria si trovano materiali che integrano la decorazione attuale e creano effetti speciali. Possiamo trovare: un bianco utilizzato per creare decorazioni o come base per gli inchiostri digitali; un effetto lucido trasparente sviluppato per creare zone di contrasto lucido - matt; un reagente "camaleonte" che crea piccole variazioni di livello nello smalto base formando micro-rilievi.

La serie dei prodotti **DPM micron** è adatta alle nuove testine di stampa a scarico elevato che consentono grammature di materiali notevolmente superiori ai 100 gr/m², superando il kg/m². Questi prodotti si caratterizzano per una base acquosa ed un dimensione della particella superiore ai 3 micron. Questa maggiore dimensione rispetto ai prodotti submicron è direttamente vincolata a due concetti: il prezzo e l'effetto ceramico che si ottiene. Da una parte si ha un'importante diminuzione di prezzo rispetto ai materiali sub-micron, ele-

mento indispensabile per l'utilizzo industriale ad elevata grammatura. E dall'altro lato possiamo applicare digitalmente le stesse quantità che si applicano attualmente utilizzando campiane, serigrafie piane, a rullo o fumé. Questi due fattori rafforzano l'idea di creare un processo produttivo ceramico totalmente digitale.

In questa categoria di DPM micron abbiamo: bianco brillante, bianco matt, matt trasparente, matt trasparente satinato e una cristallina. Possono essere applicati a campo pieno prima o dopo la decorazione; o utilizzando un disegno definito e sincronizzato con il resto del processo per creare effetti esasperati come quelli ottenuti con serigrafie o rulli, od anche creare rilievi che normalmente si ottengono con uno stampo a pressa. E' quindi possibile ottenere qualsiasi tipo di copertura comparabile ai metodi utilizzati attualmente però con tutti i vantaggi produttivi della tecnologia digitale.

E' importante segnalare che Esmalglass-Itaca sta studiando e sviluppando questi tipi di materiali già da diversi anni; furono resi pubblici, per la prima volta, nel 2011 ottenendo il premio Alfa de Oro, e per questo motivo gli smalti digitali micron a scarico elevato sono stati brevettati.

Entrambe le tipologie di materiali, micron e sub-micron, sono sviluppate per l'applicazione in qualsiasi tipologia produttiva: monocottura porosa, grès porcellanato, bicottura, ecc. Nello stesso tempo sono stati ottimizzati tutti i componenti per aumentare le caratteristiche tecniche ed estetiche richieste dalla ceramica attuale, oltre a garantire il massimo sviluppo cromatico degli inchiostri pigmentati Esmalglass- itaca.

I vantaggi di un processo totalmente digitale assieme ai prodotti Esmalglass-Itaca DPM sono innumerevoli e comprendono migliorie sia nel prodotto, come nel processo produttivo, che nella gestione dei costi. Da un punto di vista estetico possiamo ottenere nuove rifiniture e strutture o realizzare nuovi sviluppi in modo molto più rapido. Da un punto di vista produttivo e di gestione sarà possibile ridurre la lunghezza della linea produttiva, ridurre i tempi di sviluppo dei nuovi prodotti, ridurre o eliminare difettologie tipiche delle decorazioni tradizionali, sarà possibile avere più flessibilità e rapidità nel cambio dei modelli, riducendo i toni produttivi con la conseguente semplificazione del magazzino.

In definitiva la famiglia Esmalglass-Itaca DPM va oltre alla semplice decorazione digitale con inchiostri pigmentati e decora digitalmente con "materia" apportando al produttore e al grafico ceramico un enorme e nuovo ventaglio di possibilità per creare un prodotto differenziato ed interamente realizzato utilizzando un processo totalmente digitale.

IN THE HEART OF CERAMIC

UP TO 8 COLOR BARS AVAILABLE



VIVAJET®

More than 250 machines installed in the most important markets

Tecnoferrari Group spa

Is glad to invite you to the OPEN HOUSE event that will take place
at our headquarters From 18th September'13
Until 2nd of October'13 included.



VivaJet on line




TECNOEXAMINA - GRUPPO TECNOFERRARI PRESENTA VIVAJET®S3

Decoratrice digitale single-pass compatta con predisposizione fino a 3 barre colore.

Le caratteristiche principali sono le stesse degli altri modelli VivaJet®S ed in più:

- Estrema compattezza del frame a 3 barre colore
- Potenza installata ridotta (max. 4 kW)
- Soluzioni specifiche per spostamento veloce su più linee di smalteria
- Possibilità di funzionamento senza cabina
- Barre colore con sistema distribuzione differenziato per il tipo di applicazione

VANTAGGI:

- Può essere utilizzata a valle di una stampante digitale per espanderne il numero di colori
- Può essere utilizzata in linee di "terzo fuoco" per l'applicazione di inchiostri preziosi
- Può essere utilizzata prima della stampante digitale per l'applicazione di smalto digitale
- Può essere utilizzata in linee di rivestimento come stampante digitale in tricromia

ALTRE CARATTERISTICHE:

- Larghezza massima di stampa: 690 mm
- Testina XAAR 1001 GS6 e GS12, selezionabile per barra colore
- Gestione indipendente del colore per ogni singola barra
- Doppio sistema automatico di pulizia e spurgo
- Possibilità di stampa su supporto variabile tra i 3 e i 50 mm
- Sistema automatico di centratura delle piastrelle all'ingresso
- Sistema distribuzione inchiostri modulare a ricircolo continuo auto stabilizzato TecnoFerrari
- Sistema di condizionamento integrato
- Sistema di aspirazione e filtraggio aerosoli integrato

CARATTERISTICHE SOFTWARE:

- Suite completa di gestione Carioca-Jet
- Possibilità di sincronizzazione automatica della grafica (VivaScan)
- Software di valutazione economica della grafica applicata
- Predisposizione alla completa gestione remota della macchina

VIVAJET®

TECNOFERRARI

TECNOEXAMINA



Ceramic digital single-pass printer providing up to 3 color bars

Its main features are in common with other VivaJet®S models and more:

- *Extreme compactness of the 3 color bars frame*
- *Reduced Installed power (max. 4 kW)*
- *Specific solutions for fast moving on multiple glazing lines*
- *Possibility to operate without cabin*
- *Color Bars with custom ink distribution system for each application*

ADVANTAGES:

- *Possibility to place it after existing digital printer to expand the number of colors*
- *Possibility to use it in "third fire" lines to apply precious inks*
- *Possibility to place it before the digital printer for digital glazing application*
- *Possibility to use it in wall-tile lines as three-colour system digital printer*

OTHER FEATURES:

- *Maximum print width: 690 mm*
- *XAAR 1001 GS6 and GS12 heads, selectable for each color bar*
- *Independent color management for each bar*
- *Double automatic cleaning and purging system*
- *Possibility to print on variable surfaces between 3 and 50 mm*
- *Automatic incoming tiles aligner*
- *Modular ink distribution system with auto-stabilized continuous recirculation TecnoFerrari*
- *Integrated conditioning system*
- *Integrated Vacuum and filtering system*

SOFTWARE FEATURES:

- *Carioca-Jet complete suite management*
- *Possibility of automatic synchronization of the graphics (VivaScan)*
- *Software for designs ink cost evaluation*
- *Provided for complete remote management of the machine*

TECNOFERRARI



TORRECID Group



1963 YEARS 2013

1963 **STYLE-CID** 2013

TRENDS & SOLUTIONS

BRAND

LEADERSHIP

CERSAIE Pad. 34 Stand C49

GLOBALIZATION
INNOVATION

DURST GAMMA 120 HD-RS: LA DECORAZIONE CERAMICA DI GRANDE FORMATO INEGUAGLIABILE PER QUALITÀ, FLESSIBILITÀ E PRODUTTIVITÀ



La decorazione ceramica di grande formato ha un nuovo alleato: **Durst Gamma 120 HD-RS**. Un sistema unico nel suo genere che, grazie alle testine HD sviluppate dall'avanzato reparto R&D di Durst, è in grado di offrire prestazioni senza pari in termini di flessibilità, affidabilità e produttività. Il tutto nel formato extra large 100x150 cm. Una tecnologia garanzia di qualità superiore che, con le sue caratteristiche estremamente innovative, conferma la leadership dell'azienda altoatesina nell'offerta di soluzioni di stampa digitale per l'industria ceramica.

Con una velocità lineare di 74 m/min, Gamma 120 HD-RS è disponibile anche nella versione Dual Line. Quest'ultima consente di stampare su ciascuna fila indipendente immagini e soggetti completamente diversi su piastrelle con dimensioni differenti. Inoltre, permette il passaggio estremamente rapido dalla fila singola a quella doppia e viceversa. In pratica due stampanti in un unico sistema.

Testine HD di ultima generazione e modulo FX

Gli altri plus tecnologici sono il comun denominatore di tutti i modelli della nuova serie Gamma "R". Innanzitutto le testine di ultima generazione con doppio ricircolo dell'inchiostro e cicli automatici di pulizia molto allungati. Una soluzione che garantisce una dimensione costante delle gocce in tutta la testina così da mantenere un'uniformità perfetta per l'intera larghezza di stampa. La massima uniformità è assicurata dal sistema brevettato di configurazione trasversale delle testine e dalla tecnologia a scala di grigi con dimensione della goccia variabile (da 28 a 90 pl/4 livelli). Gamma 120 HD-RS è configurabile con 5 barre per la stampa simultanea di tutti i colori per maggiore produttività, tempi ridotti e ottimizzazione dei costi di produzione. Con il modulo FX opzionale è possibile espandere le barre colore portandole da 5 a 7. Ciò vuol dire flessibilità totale e nuove possibilità di decorazione grazie all'aggiunta degli inchiostri per effetti speciali. La modularità del sistema consente configurazioni personalizzate e integrabili nel tempo a seconda delle esigenze del cliente. Ciò vale anche per la dimensione massima di stampa che può essere modificata dal formato 44 cm a quello di 115 cm con la semplice aggiunta di moduli.

Colori vibranti ed elevato contrasto

Il getto d'inchiostro preciso e costante consente di



durst



passare da pochi a diverse decine di grammi per metro quadro, il tutto ad elevate velocità lineari, fino a 4 volte superiori rispetto agli altri sistemi disponibili sul mercato. Una caratteristica che permette di ottenere colori vibranti ed elevato contrasto non solo nei colori scuri, ma anche in quelli chiari con linee più scure come nel caso del marmo bianco Calacatta. Il tutto senza sprechi. Gamma 120 HD-RS è, infatti, stata stu-

diata per utilizzare solo le quantità d'inchiostro necessarie in base alle caratteristiche della grafica da riprodurre.

Software evoluti per la gestione del workflow

Per il workflow delle unità di stampa, Durst offre l'aggiornamento software 5.0 (evoluzione dell'apprezzato software di gestione Durst Gamma) messo a punto dall'R&D Durst sulla base dei suggerimenti dei clienti e delle loro esigenze produttive. Una soluzione che oltre a ridurre i tempi di caricamento dei file, consente la libera selezione dell'inchiostro in ogni canale, il calcolo dei costi inchiostro anche per ordini composti da più file e relativa esportazione dei dati, come pure nuove opzioni di stampa random ancora più ampie. Mediante il sistema Gamma PrepStation è possibile eseguire il lavoro di preparazione dei file in modo centralizzato e sicuro, garantendo massima salvaguardia del segreto industriale. Anche il software Gamma e Gamma PrepStation versioni 5.0 sono compatibili con le stampanti Durst Gamma già installate.

Profilo Durst

Durst è considerata all'avanguardia nel campo della tecnica fotografica e in ottant'anni di storia ha introdotto sul mercato numerose innovazioni. Negli ultimi dieci anni l'azienda ha contribuito in modo determinante all'adattamento delle tecnologie digitali alle specifiche della stampa su legno, vetro, ceramica, tessuto e LFP. L'altissima qualità dell'immagine insieme al reale valore aggiunto offerto sono caratteristiche prioritarie per i clienti Durst. Per continuare a soddisfare le sempre crescenti esigenze di qualità dei suoi clienti, Durst sviluppa per proprio conto i componenti fondamentali dei suoi sistemi, quali le testine di stampa e gli inchiostri. Durst offre una tecnologia di fascia alta completa e senza compromessi che risulta vincente grazie a un rapporto qualità/prezzo senza eguali. Per ulteriori informazioni su Durst Phototechnik visitare il sito www.durst.it.



inco

Colour's Freedom

COLOUR MATCHING
Know How

PIGMENTS
Body, Glaze

THIRD FIRING
Lustre

INKJET
Inks



Federchimica Ceramicolor, l'Associazione italiana colorifici ceramici e produttori di ossidi metallici, ha ormai da diversi anni intrapreso un'intensa attività di divulgazione e informazione sul settore dei colorifici ceramici e sull'industria chimica al servizio della ceramica, con una particolare attenzione alla scuola e all'orientamento dei ragazzi verso una scelta scolastica ragionata e consapevole.

A questo scopo, promuove un vero e proprio percorso didattico, che inizia in aula con la presentazione del significato di studiare chimica e di tutte le opportunità professionali, per approdare poi direttamente in fabbrica, dove gli studenti possono 'toccare con mano' i processi produttivi e l'impegno dell'industria per la sostenibilità.

Uno degli appuntamenti più attesi è sicuramente "Fabbriche Aperte". L'anno scorso è stata presentata la seconda edizione, che si era chiusa con la promessa che il settore avrebbe fatto di tutto e, per questo, ci si sarebbe impegnati al massimo per far crescere sempre di più un evento come questo, importantissimo non solo per le aziende, ma anche per tutto il territorio.

E la promessa è stata mantenuta.

Infatti anche nel 2013 "Fabbriche Aperte" ha ottenuto un grande successo, arricchita da una nuova importante collaborazione con Acimac, Associazione Costruttori Italiani Macchine e Attrezzature per Ceramica. Si è, quindi, lavorato insieme per coinvolgere il più possibile un importante partner come le scuole, che anche quest'anno hanno risposto con grande entusiasmo all'invito; in particolare sono stati coinvolti ben tredici istituti scolastici, tra scuole medie inferiori e superiori, distribuiti nei comuni dove sono presenti le aziende aderenti.

Con questa iniziativa Ceramicolor ha voluto informare i giovani sul contributo delle industrie alla qualità della vita, con particolare riguardo alla sicurezza industriale, alla salute e all'ambiente, e fornire un contesto, la fabbrica, per consentire di integrare lo studio teorico con la realtà produttiva e segnalare anche le possibilità lavorative che il settore offre.

Sono stati presentati a docenti e studenti di ciascuna scuola, i diversi reparti delle imprese, nonché il ciclo produttivo, i laboratori di ricerca, gli impianti, i magazzini e così via.

E questa attività si è realizzata dopo una serie di lezioni/incontri effettuati direttamente nelle scuole, per iniziare a fornire ai ragazzi alcuni spunti teorici, che poi sono stati ritrovati nel concreto durante le visite in fabbrica.

Il settore della chimica per la ceramica è ancora poco conosciuto dai ragazzi e spesso anche gli insegnanti o i genitori non danno il giusto peso alle opportunità che esso offre. L'obiettivo, quindi, di questa collaborazione è proprio quello di sensibilizzare gli studenti verso un possibile futuro di studio e lavoro



nel settore o, in alternativa, anche solo verso la conoscenza di un ambito troppo spesso sottovalutato.

Si pensi solo a qualche dato (Fonte Federchimica): ogni anno in media vengono instaurati nuovi contratti per un totale pari all'8% dell'occupazione settoriale. Di questi nuovi contratti oltre il 50% coinvolge persone con meno di 30 anni o senza specifica esperienza lavorativa. Il settore si conferma

pertanto un'importante opportunità di lavoro per molti giovani.

Non solo: nonostante la crisi, a 4 anni dalla laurea lavora l'80% dei chimici e ben il 93% degli ingegneri chimici. Ciò che conta maggiormente è che i laureati chimici vedono nel loro lavoro riconosciuto il valore del titolo di studio. Infatti, la quota di posti di lavoro per i quali è

richiesto il titolo di studio conseguito tra gli ingegneri chimici (89%) e i chimici (82%) si colloca dietro soltanto all'area medico-farmaceutica ed è molto più elevata della media (69%).

Il principale sbocco professionale per i laureati in discipline chimiche è il settore chimico e farmaceutico, dove lavora il 29% del totale, ma esistono svariate possibilità di impiego anche negli altri settori industriali utilizzatori di chimica (24%) e nei servizi privati (22%) spesso fornitori specializzati della stessa industria chimica.

Una quota significativa di laureati chimici lavora anche nel settore pubblico (25%), principalmente in Università, scuole, ASL, ARPA.

Nella chimica la presenza di laureati, pari al 19% degli addetti, è quasi doppia rispetto alla media industriale (10%). Oltre la metà dei laureati possiede una laurea in materie scientifiche. Al fine di innalzare il suo patrimonio di conoscenze e il contenuto tecnologico dei prodotti, la chimica si rivolge sempre di più ai laureati. La loro incidenza sulle nuove assunzioni (26%) è infatti superiore a quella sul totale degli addetti (19%) e si conferma quasi doppia rispetto alla media dell'industria (14%).

Tutto ciò richiede molto impegno e risorse, soprattutto in questo momento storico tutt'altro che facile. Ciononostante, si vuole dare un forte segnale di ottimismo e fiducia, che viene rivolto direttamente al territorio e ai più giovani, che sono il futuro e che rappresentano l'energia, la velocità, la passione.

Ceramicolor è anche impegno e azione in materia ambientale e di sicurezza; i principali sforzi dell'associazione si sono rivolti allo studio delle problematiche inerenti alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e dei preparati pericolosi, alle attività per gestire l'implementazione del REACH e alle normative a valle, tra cui quelle relative alla gestione dei rifiuti, ai grandi rischi e all'IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control).

Visitando il sito <http://ceramicolor.federchimica.it> è possibile avere maggiori informazioni e conoscere i dettagli delle attività associative.



Offriamo il **meglio**
in tutte le stagioni



40
1973
2013 ANNIVERSARY

**80.000 articoli
a magazzino**

**Uno staff
di 40 persone**

**Più di 30 marchi
leader di mercato**

**40 anni
di esperienza**

gmmsrl.it

gmm.
Trasmissioni Meccaniche

SKF

G.M.M. S.r.l.
Concessionario SKF

THK
The Mark of Linear Motion

TIMKEN
Distributore Autorizzato

FESTO
Distributore Autorizzato

MARAZZI MANTIENE LA LEADERSHIP DEL SETTORE CERAMICO ITALIANO

Il Gruppo Marazzi rimane al vertice italiano per la produzione e fatturato fra le aziende del settore. Il dato esce da un'indagine condotta a Tile Italia dove risulta che l'azienda di Via Regina Pacis, a Sassuolo, ha chiuso l'esercizio 2012 con un fatturato di 857,7 milioni di euro, in crescita del 3% sul 2011. Dall'aprile 2013, a seguito della scomparsa di Filippo Marazzi avvenuta nel novembre 2012, l'azienda fa parte del Gruppo Mohawk Industries In on sede negli Stati Uniti. Segue il Gruppo Concorde che, pur non anticipando i dati 2012, mantiene certamente salda la seconda posizione segnando, nel 2011, un positivo +2,9% sull'anno precedente peraltro calcolato solo con i marchi italiani produttori di piastrelle ceramiche (restano quindi esclusi i fatturati di Novoceram, Francia; Italon, Russia; Meta, produttore di impasto ceramico e Svimisa, produttore di materie prime). Al terzo posto si conferma il fatturato aggregato del Gruppo Fiandre – Iris. Segue il Gruppo Finfloor (Florim) che deve il suo +3,5% in gran parte alle vendite dirette sul mercato USA, e porta il suo fatturato consolidato a 315,3 milioni di euro. Panariagroup, in quinta posizione, chiude il 2012 a 280,8 milioni di euro, traendo la parte più consistente del proprio fatturato dalle vendite dirette sul mercato statunitense. Casalgrande Padana, producendo totalmente in Italia, con un fatturato consolidato di 275,05 milioni di Euro, mantiene la sua posizione. Al settimo posto, Cooperativa Ceramica d'Imola chiude la gra-



duatoria delle aziende con fatturato superiore ai 200 milioni di euro. Nella fascia "centrale", comprendente le aziende con fatturati tra i 100 ed i 200 milioni di euro, nel 2011 riguardava sei aziende; in questa rilevazione ne comprende solamente quattro, essendone fuoriuscite ABK Group e Gruppo Gold Art. Delle quattro rimanenti va rilevato il segno positivo (+4,8%) che caratterizza il fatturato di Emilceramica, anch'esso dovuto agli incrementi di vendita di Zeus Ceramica, stabilimento di proprietà localizzato in Ucraina. Tra i Gruppi con fatturato inferiore ai 100 milioni di euro si hanno i segni di una maggiore sofferenza, con risultati stabili rispetto al precedente esercizio, ma anche con diffusi cali di fatturato. Fa eccezione Gresmalt che segna un +8,2%, il più alto incremento dell'intera classifica. Buono anche il risultato di Coem che, all'ottimo +8,31% registrato nel 2011 sul 2010, vede seguire un nuovo incremento dell'1,8%. Bene anche Cerindustries e Novabell che hanno registrato rispettivamente un +7,0 e un +7,2%.

Luigi Giuliani

PANARIAGROUP, BENE L'EXPORT NEI PRIMI SEI MESI

Cresce del 11,5% il fatturato del Gruppo negli Stati Uniti mentre rimane positiva l'evoluzione delle aree emergenti come l'Asia e l'Africa. Difficoltà, invece, derivanti dall'andamento delle vendite in Europa che rimane in uno stato di stagnazione. Sono questi i principali dati che scaturiscono dalla relazione finanziaria semestrale al 30 giugno 2013, approvata dal Consiglio d'Amministrazione di Panariagroup, azienda ceramica con la propria sede a Finale Emilia e attività produttive in tutto il distretto ceramico modenese e reggiano. I ricavi netti delle vendite e delle prestazioni consolidati è risultato pari a 141,4 milioni di Euro in leggera contrazione rispetto allo stesso periodo del 2012, contrazione causata principalmente dal calo dei volumi di vendita solo in parte bilanciato da un andamento dei prezzi in leggero miglioramento; il margine operativo lordo a 10,9 milioni di Euro e quello operativo netto a 1,6 milioni di Euro. Il risultato ante-imposte è stato in pareggio e la perdita consolidata di periodo è stata pari a 0,9 milioni di Euro. Il patrimonio netto del Gruppo è pari a 152,9 milioni di Euro al 30 giugno 2013 «Ad un anno di distanza – ha affermato Emilio Mussini, Presidente di Panariagroup – possiamo dire di aver superato in maniera positiva le ripercussioni, non solo economiche, provocate dal terribile sisma del maggio 2012 e dopo aver comple-



tato nel corso del 2012 i lavori necessari per il ripristino degli impianti e la messa in sicurezza dei capannoni industriali, nel semestre è iniziata la ricostruzione degli uffici direzionali di Finale Emilia il cui completamento dei lavori è atteso entro l'anno e che permetterà il completo rilancio del sito finalese». «In un contesto economico internazionale ancora difficile e incerto, in particolare in Italia ed in Europa – ha continuato Mussini – la nostra politica di internazionalizzazione

continua e consente al Gruppo di cogliere le opportunità dove i mercati crescono o sono in ripresa. Le nostre vendite negli USA, oggi il nostro primo mercato, crescono a doppia cifra e migliorano nella redditività; lo start-up in India procede come nei programmi e la partnership in Brasile dovrebbe consentirci un interessante sviluppo nel medio periodo». Fra le attività del Gruppo, in Sudamerica nel semestre è stata avviata una importante partnership commerciale con uno dei più grandi operatori brasiliani del settore ceramico. Sul fronte degli investimenti di carattere industriale, si segnala l'implementazione presso gli stabilimenti italiani di Toano e Fiorano, di un rilevante ampliamento dei reparti di lavorazione (rettifica, taglio e levigatura) che consentirà di gestire internamente delle attività che precedentemente erano affidate a fornitori esterni.

Luigi Giuliani

sempre un passo avanti
always a step ahead
siempre un paso por delante



sicer

COLORIFICO CERAMICO

SICER SpA - unit 1

via della Chimica, 48
41042 Spezzano di
Fiorano Modenese - ITALY
e-mail: info@sicer.it
web site: www.sicer.it

phone +39 0536 927911
fax +39 0536 927990

SICER KIMYA

Hacı Mehmet Sokak
TIBAŞ Dalyan Sitesi 24 E/10
Fenerbahçe 34726
KADIKÖY
İSTANBUL - TURKEY

phone +90 216 360 7554
faks +90 216 360 7596

SICER España SL

Apeadero de Betxi s/n
Apartado 253 -12200
Onda (Castellon)
ESPAÑA
e-mail: administracion@sicer.es

phone +34 964 626614
fax +34 964 626617

SICER TECH srl

via della Chimica, 48
41042 Spezzano di
Fiorano Modenese - ITALY
e-mail: info@sicer.it
web site: www.sicer.it

phone +39 0536 927911
fax +39 0536 927990

PT. SICER Indonesia

komp. multiguna blok a no. 9
jl. raya serpong km 7
Serpong - Tangerang
15325 Banten - INDONESIA
e-mail: sicer_admin@telkom.net

phone +62 21 5399344 / 46
fax +62 21 5399344

LE NOVITÀ DI SICER A CERSAIE

Cogliendo l'occasione dell'Esposizione ceramica CERSAIE 2013, Sicer si presenta ai propri clienti ancora una volta con nuove idee per il mondo della decorazione ceramica. Idee che nascono nel cuore dell'innovazione tecnologica e che sicuramente troveranno riscontro positivo presso tutti i clienti internazionali alla ricerca di novità.

Sicer, sempre sensibile alle domande di razionalizzazione e contenimento dei costi di produzione soprattutto

in questi tempi di crisi e forte concorrenza, offre alcuni nuovi materiali che ben si prestano alla realizzazione di progetti molto ricchi e altamente personalizzati pur nella loro semplicità esecutiva. Verranno proposti prodotti che sono identificabili con marchi commerciali Starlight, Chic, Evolution, Magic con

singolari effetti ceramici brillanti con colori e trasparenze in grado di sviluppare nuovi effetti non ancora visti nella decorazione di pezzi ceramici. La ricerca Sicer, ha prestato inoltre particolare attenzione alle peculiarità tecniche di alcuni prodotti che li rendono utilizzabili anche per decorazione pavimento dove è richiesto oltre all'aspetto estetico anche ottime caratteristiche di resistenza specifica.

Con queste nuove serie di prodotti, pensiamo di poter offrire un forte contributo a coloro che desiderano realizzare nuovi decori che non si caratterizzano solo per l'aspetto grafico ma soprattutto per l'effetto ceramico molto personale e di non facile imitazione fotografica. Come di consuetudine, lo staff tecnico di Sicer sarà lieto di offrire spiegazioni e dimostrazioni alla presenza di pezzi realizzati con i nuovi prodotti, e faciliterà la loro applicazione alle diverse condizioni operative locali per la realizzazione di nuovi originali decori secondo le aspettative di ciascuno.



Taking the occasion of the coming ceramic exhibition CERSAIE 2013, Sicer once again introduces himself to his clients with new ideas for the world of ceramic decoration. Those ideas, born in the center of ceramic technological innovation, will surely find positive answer among all international clients constantly searching for novelties.

Sicer, always very sensitive to the demand of production cost control, especially in these crisis time and strong

competition, is offering some new materials which are very suitable for the realization of very rich and customized projects even if they will keep simplicity in the application. It will be introduced products which will be identified with brands like: Starlight, Chic, Evolution, Magic... with unique ceramic effects very

bright with colors and transparency able to develop new ceramic effects actually unknown in the decoration of ceramic pieces. The Sicer R&D has kept particular attention to the technical characteristics of some products which will make them suitable also for the floor tile decoration where it is requested not only aesthetic aspect but also high specific strengths.

With these new product series, we think to be able to offer a big contribution to those who wish to realize new decorations which will not show themselves only because the graphic aspect but mainly for his ceramic effect, highly personalized and not easy to be copied.

As usual, the Sicer technical staff will be glad to offer any clarification and products demonstration with ready pieces. They will also support for making easy application at local operating condition to help the realization of new original decorations in accordance with everybody expectations.



KeraLab

FrOm YOuR eyES

To yOuR tiLEs



SERVICES FOR DIGITAL DECORATION

HYPERSPECTRAL ACQUISITION

LARGE SIZES ACQUISITION

PRODUCTION PROCESS ANALYSIS

PRINTING SYSTEM ANALYSIS

COLOUR MANAGEMENT

GRAPHICS CONVERSIONS

INK SET EVALUATION

PROFILING AND SEPARATION

QUALITY CONTROL

TURNKEY PRODUCTS




KERALAB - OFFICINE SMAC SPA

Via Sacco e Vanzetti, 13/15

41042 Fiorano Modenese (MO) - ITALY

info@smac.it - www.smac.it



SMAC: NON-SPOT LINE

Linea per applicazione di protettivi "non-spot line"

OFFICINE SMAC SPA presenta "NON-SPOT LINE", una linea completa per applicazione di acidi, protettivi antimacchia, salvaposa e antibatterici su piastrelle levigate. Studiata in collaborazione con i maggiori leader di mercato nella

produzione e commercializzazione di prodotti chimici per l'industria ceramica, la linea, che ha una lunghezza variabile in funzione del tipo di trattamento da applicare è composta da diverse stazioni di lavorazione che possiamo così suddividere:

- stazione di pulizia e asciugatura;
- dispositivi per l'applicazione dei protettivi;
- dispositivi per uniformare il prodotto applicato;
- stazione di essiccamento e cristallizzazione prodotto;
- dispositivi per spazzolatura e lucidatura dei pezzi trattati;
- dispositivi di pulizia e asciugatura finale.

Nel dettaglio:

- La linea di trasporto è costruita interamente in acciaio inox con larghezza e numero cinghie dimensionate in base al formato da trattare.

- La prima fase è necessaria per asportare, tramite spazzole opportunamente studiate, tutti i residui delle lavorazioni precedenti (levigatura, bisellatura, ecc). Un sistema combinato ad aria elimina l'acqua di lavaggio per rendere la piastrella perfettamente asciutta e pronta per la fase successiva di applicazione del protettivo.

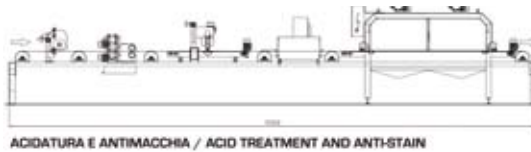
- Smac propone diversi sistemi per applicare il prodotto, a seconda che questo sia a base neutra, solvente o acida.

L'applicazione può essere eseguita con cilindri silicici o nastri poliuretanicici incisi al laser. Gli applicatori vengono montati su trasporti indipendenti per garantire la planarità e robustezza del piano. E' possibile trattare formati fino a un fronte di avanzamento su linea di 1200 mm. I vari dispositivi garantiscono in ogni caso una stesura uniforme e costante nel tempo, minimizzando la quantità del prodotto applicato ed eliminando qualunque tipo di spreco.

- Dopo l'applicazione normalmente si prevede un dispositivo con spazzole rotanti o feltri oscillanti per garantire la perfetta penetrazione del liquido applicato all'interno delle porosità della piastrella.

- Nel caso sia necessaria una rapida essiccazione del prodotto applicato è possibile installare il compatto e dedicato essiccatoio elettrico con lampade al quarzo, dotato di start/stop automatico e controllo della temperatura.

- Tutto il prodotto che non viene trattenuto nelle porosità della piastrella dovrà essere asportato a secco o a umido in funzione del tipo di trattamento. Qui Smac propone diverse macchine di spazzolatura, a teste multiple o monospazzola, satellitari o trasversali, a secco o a umido, le quali permettono una perfetta finitura e rilucidatura finale della superficie delle piastrelle trattate.



ACIDATURA E ANTIMACCHIA / ACID TREATMENT AND ANTI-STAIN

Line for the application of anti-stain protective on polished tiles

OFFICINE SMAC SPA presents "NON-SPOT LINE", a complete line for the application of acids, anti-stain and anti-bacterial protectives on polished tiles. Studied in collaboration with the main leaders in production

and marketing of chemical products for the ceramic industries, this line, with a variable length based on the kind of treatment to be applied, is composed by different working stations which can be divided into:

- cleaning and blowing station;
- devices for anti-stain products application;
- device to uniform the applied product;
- product drying and crystallization station;
- brushing and polishing devices for treated products;
- final washing and blowing devices.

IN DETAIL:

- The transport line is entirely built in stainless steel with width and belts number dimensioned basing on the tiles size to be treated.

- The first phase is necessary to remove, through appropriately designed brushes, all residuals of previous workings (polishing, chamfering etc..). A combined air system removes the washing water to make the tiles perfectly dry and ready for the next protective application step.

- SMAC offers different systems for the product application, depending if it's on neutral, solvent or acid base. The application can be done with silicon rollers or polyurethane bands engraved by laser. The applicator devices are mounted on independent transports to guarantee plan's flatness and strength. It's possible to treat tiles up to 1200 mm width. The different devices guarantee in each case an uniform and time constant coating, minimizing the quantity of applied product and erasing any type of waste.

- After the application normally it's foreseen a device with rotating brushes or oscillating felts to guarantee the perfect penetration of the applied liquid into the tile's porosity.

- In case a rapid dry of applied product it's necessary, it is possible to install the dedicated and compact electric drier with quartz lamps, equipped with automatic start/stop device and temperature control.

- All the product not retained into the tile's porosity must be dry or wet removed basing on the treatment type. At this purpose SMAC offers different brushing machines, multi or single brushing head, satellite or transversal, dry or wet, which allow a perfect finishing and final repolishing of the surface of treated tiles.

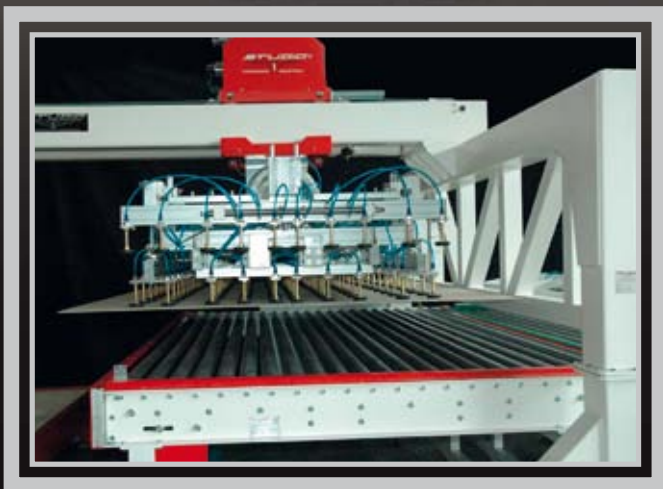




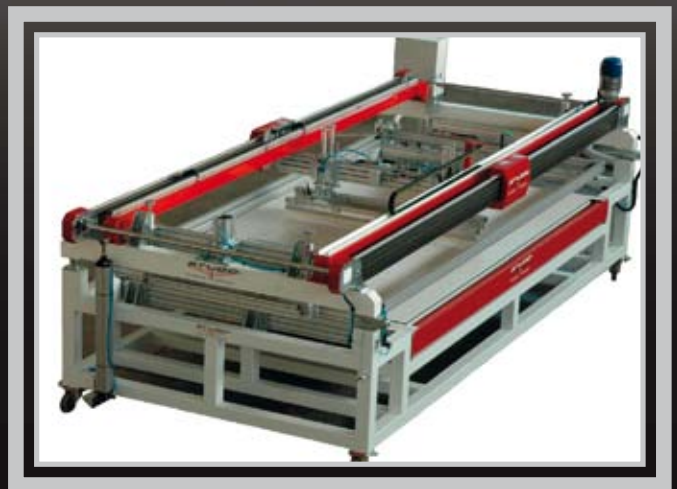
Linea di serigrafia per decoro su grandi formati
(600x1200 mm e oltre)
*Screen printing line for decoration on big sizes
(600x1200 mm and over)*



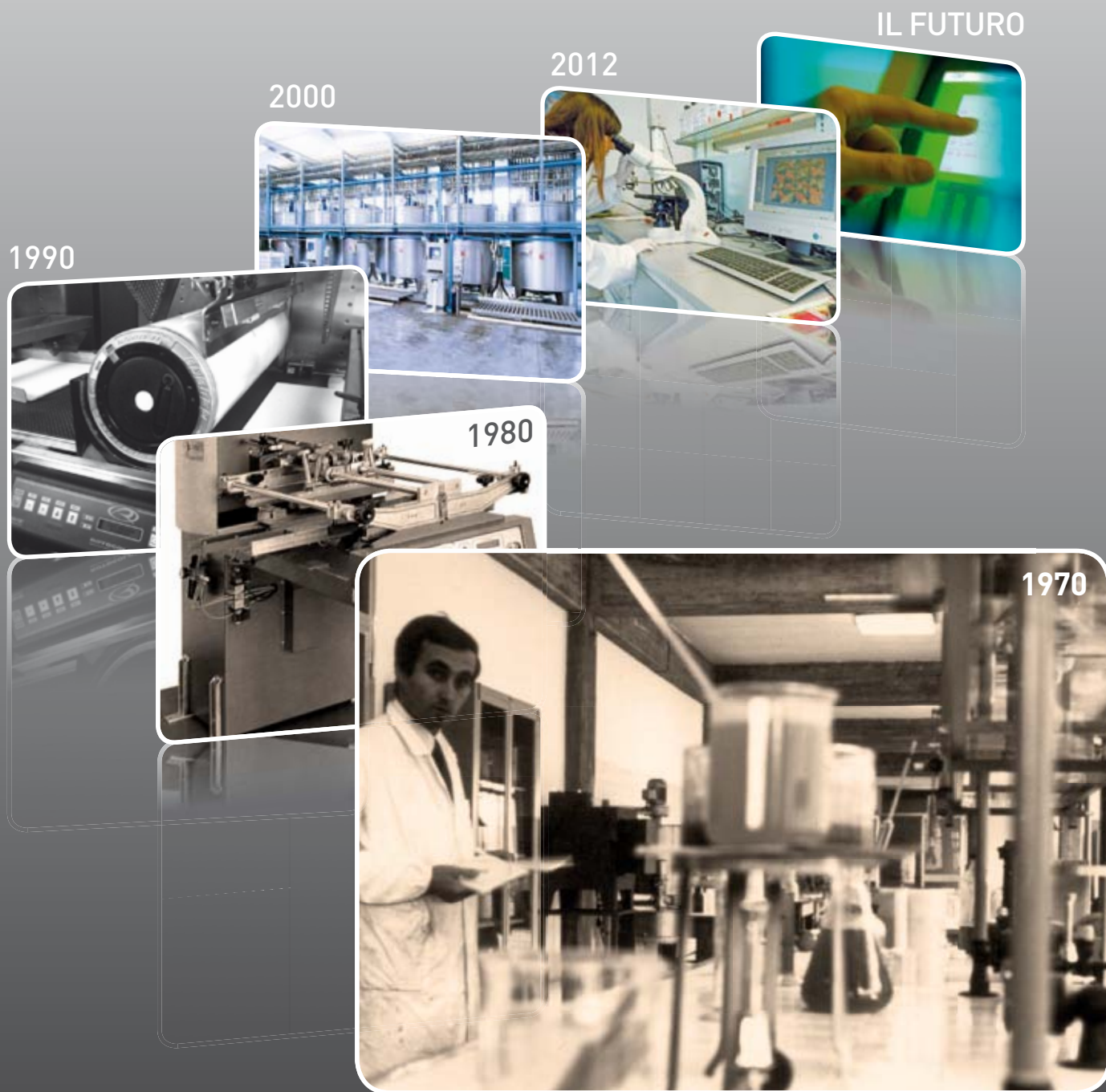
Sistema automatico di carico/scarico linea di taglio e squadratura per lastre di grande formato
(dal 250x250 al 1600x3600 mm)
*System for the automatic loading/unloading of a cutting and squaring line for large sizes
(from 250x250 to 1600x3600 mm)*



Organo di presa a ventose per formato
1600x3600 mm
*Handling unit with vacuum cusps for size
1600x3600 mm*



Decoratrice serigrafica ST1 1500/3000.
Macchina serigrafica piana per formato fino
a 1500x3000 mm ideale per la serigrafia su
lamina e materiale con basso spessore (3 mm)
*Screen printing machine ST1 1500/3000.
Flat printing machine suitable for sizes up to
1500x3000 mm suitable for printing on lamina
and material with low thickness*



R_EVOLUTION

L'EVOLUZIONE DEL PRESENTE COMINCIA DAL PASSATO.

La storia, l'ingegno, l'esperienza e la professionalità sono un patrimonio che Smaltochimica, da sempre, mette al servizio della ceramica. La chimica e la ricerca sono ancora oggi un elemento determinante per lo sviluppo di nuovi prodotti e per il futuro stesso dell'industria ceramica nel mondo.



SMALTOCHIMICA
CHEMICALS FOR CERAMICS

www.smaltochimica.it



SMALTOCHIMICA con l'avvento della decorazione di piastrelle in ceramica con tecnologia digitale, ha continuato con grande serietà a sviluppare e ideare nuovi additivi chimici, studiati appositamente per la preparazione degli inchiostri per macchine inkjet.

Smaltochimica ha messo a punto la nuova serie **MEDIA FOR INKS** basandosi sull'esperienza, unica nel settore, di utilizzo del sistema "Multimedia" applicato a impianti di dosaggio automatico (tintometri). Il sistema Multimedia consiste in pratica nella scomposizione del veicolo finale nei suoi componenti fondamentali, ciascuno dei quali viene utilizzato al meglio, in base alle sue caratteristiche chimico-fisiche (medium di macinazione, medium concentrato, medium di diluizione).

Analogamente il sistema **MEDIA FOR INKS** è la scomposizione del veicolo per la macinazione degli inchiostri digitali nei suoi elementi fondamentali:

1. veicolo a bassa viscosità
2. veicolo ad alta viscosità
3. miscela di disperdenti e bagnanti

Utilizzando questi prodotti in diverse proporzioni, si riesce agevolmente a formulare il veicolo più idoneo per qualsiasi tipologia di pigmento, e con qualsiasi contenuto percentuale di secco.

Il veicolo ottimale è quello che consente la preparazione di un inchiostro digitale avente le seguenti caratteristiche tecniche:

- **parametri chimico-fisici idonei** all'utilizzo nelle stampanti digitali ceramiche a getto di inchiostro:
 - comportamento reologico newtoniano,
 - curva di distribuzione granulometrica monomodale con intervallo di valori di particle size estremamente ristretto e completamente inferiore al micron,
 - tensione superficiale adeguata alle esigenze di tutte le testine di stampa;
- **elevata stabilità nel tempo dell'inchiostro**, costituito da una sospensione di un pigmento inorganico in una fase liquida organica. Le particelle nanometriche del pigmento devono infatti essere rivestite da uno strato di disperdenti polimerici, in grado di stabilizzare tali particelle per ingombro sterico, neutralizzando nel contempo le cariche elettriche superficiali. In questo modo le particelle di pigmento perdono la loro reattività, e vengono così inibiti processi di riaggregazione, che porterebbero a fenomeni indesiderati quali sedimentazione, flocculazione e chiarificazione superficiale dell'inchiostro.

Smaltochimica ha individuato diverse famiglie di composti chimici, adeguate alla preparazione di inchiostri per applicazione con macchine digitali ceramiche.

Insieme con i veicoli per gli inchiostri smaltochimica propone una serie di prodotti speciali per la decorazione digitale quali antischiUMA, livellanti, anticondensa, tutti studiati e collaudati per ottimizzare i processi di applicazione in linea e risolvere le problematiche legate a questa tecnologia.

Following the introduction of digital decoration of ceramic tiles, SMALTOCHIMICA has continued to push forward in the development and creation of new chemical additives specifically designed for the preparation of dyes for inkjet printers.

*Taking advantage of its experience, unique in the sector, in the use of the "Multimedia" system applied to automatic dosing systems (tintometers), Smaltochimica has taken great care to get the best out of the new **MEDIA FOR INKS** series. The Multimedia system consists in the break-up of the final medium into its basic components, each used to offer the best results according to its peculiar chemical-physical features (grinding medium, concentrated medium, dilution medium).*

*Similarly, the **MEDIA FOR INKS** system is the break-up of the medium for digital ink grinding into its basic elements:*

1. Low viscosity medium
2. High viscosity medium
3. Mixture of dispersing and wetting agents

By combining these products in different amounts, it is possible to formulate the most suitable medium for any pigment and with any percentage of dry compound.

The perfect medium is the one that allows for the preparation of a digital ink that has the following technical properties:

- **chemical-physical parameters suitable** for the use with inkjet ceramic printers:
 - Newtonian rheological behaviour,
 - Single-mode granulometric spectrum with a narrow range of particle sizes, extremely lower than a micron,
 - Surface tension suitable to the needs of all print-heads,
- **ink stability over time**, the ink is made up of inorganic pigments suspended in an organic liquid phase. The nano particles of the pigment must be covered with a layer of polymeric dispersing agents, able to stabilise the particles for steric hindrance, at the same time neutralising superficial electric charges. In this way, the pigment particles lose their reactivity, thus avoiding re-aggregation processes that could cause problems such as sedimentation, flocculation and clarification of the ink.

Smaltochimica has identified different groups of chemicals, suitable for the preparation of inks for digital ceramic decoration.

Together with ink media, Smaltochimica offers a series of special products for digital decoration such as anti-foaming, levelling, anti-condensation agents, all designed and fine tuned to optimise application processes and solve the problems associated with this technology.



From past...
...to Future



ITALFORNI

KLINS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY



OVER 35 YEARS OF EXPERIENCE AT CUSTOMER SERVICE



ITALFORNI S.r.l. da lungo tempo opera sul mercato, essendo presente dal 1977 con tale nome ma operativa già dai primi anni 50 come Studio Tecnico Ing. Leone Padoa, uno dei pionieri dell'industria ceramica.

Di questi tempi, per una serie di motivi di carattere geopolitico che riguardano le fonti energetiche e l'economia globalizzata per la concorrenza, il problema energetico ed ambientale è diventato preminente quando si devono produrre manufatti da costruzione come piastrelle, tegole e laterizi in genere, aventi un basso valore aggiunto.

In particolare, nella zona di Sassuolo e dintorni sono presenti molte fabbriche di piastrelle, alcune di notevoli dimensioni, con molti forni.

Negli anni del grande sviluppo dell'industria ceramica, il consumo di gas era un costo tollerabile, in quanto la forbice tra i costi di produzione e la redditività del prodotto era ampia; pertanto questo era un aspetto a cui non si prestava molta attenzione quando si installava una nuova linea, concentrandosi sulla quantità, tipologia e qualità del prodotto, ma lasciando in secondo piano il consumo energetico.

ITALFORNI S.r.l., grazie alla notevole esperienza acquisita sulle macchine termiche "forni" per produrre ceramica (sia quelle antiche che quelle moderne), ha potuto verificare che il consumo energetico, negli anni '50/60 fino agli inizi dei '70, in alcuni tipi di forni era inferiore ai consumi attuali.

Per fare un esempio, i forni a canali degli anni '50/60 avevano consumi di 280/300 kCal/kg; oggi, per produrre gres o monocottura con i moderni forni a rulli, si consuma, nelle migliori condizioni, circa 380/420 kCal/kg, ma la maggioranza di forni attuali viaggia con consumi più vicini ai 500 kCal/kg.

Con l'avvento dei forni a rulli è cambiato radicalmente il concetto costruttivo: i vecchi tipi di forni avevano una struttura con una densità volumetrica di 1400-1500 kg/m³ contro i 500-600kg/m³ degli attuali forni a rulli; questa differenza è emersa sia per il diverso concetto costruttivo, sia per il tipo dei materiali che si sono resi disponibili, come isolanti a bassa densità e fibre ceramiche.

In conclusione, i vecchi forni avevano un grande volano termico e una bassa temperatura di fumi al camino, dell'ordine di 80-90°C contro i 120-180°C dei forni a rulli. Fino a qui l'aspetto tecnico/tecnologico delle nostre fabbriche ceramiche ha notevolmente aumentato i rendimenti produttivi e qualitativi, servendo il mercato con prodotti nuovi, ma ecco che, nel forte impegno per raggiungere questi eccellenti risultati, l'aspetto del consumo non è stata la prima preoccupazione, soprattutto per quanto riguarda alcuni punti più importanti:

1 Perdite energetiche ai camini

Oggi i volumi in uscita dai nostri forni a rulli sono notevolmente più consistenti dei forni a tunnel, a passaggio o a piastre striscianti di una volta. La differenza di temperature che escono varia da un minimo di 100°C fino a 180°C o più.

2 Perdite dovute alla struttura dei forni

I vecchi forni a tunnel, a piastre striscianti e a canali avevano un concetto costruttivo molto diverso dagli



attuali forni a rulli. Intanto non vi era la pre-fabbricazione e la costruzione del forno avveniva direttamente nello stabilimento ove venivano prodotte le piastrelle. I muri del forno erano molto spessi (in zona di cottura anche 700-800 mm), con rivestimento esterno in mattoni di laterizio.

Negli attuali forni a rulli costruiti con mattoni super-isolanti, fibre ceramiche e pannelli microporosi, hanno spessori da 330 mm a 380 mm, alla fine dal punto di vista dell'isolamento non vi sono stati dei significativi miglioramenti.

3. Perdite dovute alla modalità di gestione del forno

La gestione del forno riveste una importanza notevole sul risultato del bilancio energetico.

Nei vecchi forni il "fuochista" era un personaggio centrale nella linea produttiva dello stabilimento. Pochi e insufficienti erano i mezzi di controllo e per certi tipi di forno il controllo visivo della temperatura era indispensabile.

Lo strumento del fuochista era un pirometro ottico a filamento, mentre la gestione era quasi completamente manuale: si aumentavano aria o gas o il tiraggio del camino manualmente, tenendo in equilibrio la zona centrale di cottura con perizie visive.

La figura del fuochista è oggi praticamente scomparsa: con i controlli automatici che si hanno nei forni non è necessaria una presenza fissa 24 ore su 24 come una volta.

Per il risparmio energetico, però, servirebbero controlli saltuari di una persona che conoscesse approfonditamente combustione e regolazioni, per non incorrere in quegli eccessi di aria nel forno, cause sicure di aumento di consumo.

Basti pensare che solo un 10/20% di aria in più nell'impianto di combustione causa una perdita di energia pari anche ad alcune decine di migliaia di euro all'anno, a seconda della dimensione del forno.

Oggi molti dei nostri operatori non hanno la sensibilità e professionalità per gestire al meglio il fattore consumi, in quanto il responsabile forno non è adeguatamente formato per questa specifica mansione.

Con una corretta formazione dei conduttori responsabili di queste macchine termiche, a Sassuolo e dintorni, si potrebbe, in breve tempo, abbassare il consumo energetico causato dallo spreco, risparmiando una percentuale importante, forse anche superiore al 5%; si tratta di tantissimi m³ di gas con un valore enorme.

Italforni S.r.l. è costantemente impegnata su queste problematiche e si è dotata di mezzi e persone specializzati per assistere periodicamente i suoi clienti, al fine di mantenere i forni sempre in ottime condizioni, in considerazione dell'efficienza e della flessibilità che le macchine moderne devono avere.

Per migliorare l'efficienza dei forni sotto il punto di vista del consumo, Italforni consiglia e propone, invece di sostituire i bruciatori sul forno, modifica che comporta un notevole investimento, di installare un componente a monte di ogni bruciatore di qualsiasi marca o tipo, che moduli la quantità giusta di aria per ogni singolo bruciatore, dosandola in rapporto alla quantità di gas che, in modulazione, segue la temperatura; si tratta di un componente semplice

e sicuramente di una soluzione più economica rispetto a quella di sostituire i bruciatori.

In questo modo si può ottenere un miglioramento nel rendimento con un buon risparmio energetico ed evitando un investimento importante ed impegnativo.

Questo sistema è applicabile anche nei forni che già utilizzano l'aria calda, in quanto è studiato per operare con aria fino a 400°C.

Da notare che questo componente è regolabile nel rapporto aria/gas da riducente a ossidante, a seconda delle esigenze del prodotto in cottura: così facendo i bruciatori vengono regolati secondo le varie zone del forno, ossidanti laddove avviene la trasformazione dei carbonati (che necessitano ossigeno) e pressoché stechiometrico nelle

zone di cottura o greificazione.

È quindi bene ribadire il concetto che regolando con sapienza i componenti installati nei forni si ottiene un ottimo risultato. Inoltre, se si vuole ottenere qualcosa di più (misurabile nel 2/3%), è anche possibile sostituire i bruciatori, ma prima è bene imparare ad ottimizzare le performances utilizzando quelli che si possiedono. Questo è sempre consigliabile, anche perché i nuovi eventuali bruciatori installati, se mal gestiti, provocano danni anche peggiori.

Altro consiglio importante per risparmiare energia è di utilizzare sempre i forni a pieno carico, sfruttandone al massimo la potenzialità ed anche ricercando la migliore curva di cottura.

Pietro Mazzacani

GRUPPO MARTINELLI FESTEGGIA UN TRAGUARDO IMPORTANTE: 60 ANNI

Il "Gruppo Martinelli" è orgoglioso di condividere con clienti, fornitori, collaboratori, agenti e dipendenti, i suoi primi 60 anni di attività.

Ogni giorno, da 60 anni, impegno e serietà accompagnano il nostro lavoro, garantendo alta qualità di prodotti e servizi. In questi 60 anni, abbiamo assistito alla nascita di questa società, alla sua crescita, al suo consolidamento ed al suo affermarsi sui mercati nazionali ed internazionali.

La storia ha inizio nel 1953 quando, la ditta Martinelli Ettore Srl, con sede a Sassuolo (Modena), muove i primi passi, prendendo il nome dal suo fondatore. La piccola officina si sviluppa velocemente ed il progetto imprenditoriale decolla. Il fondatore scompare purtroppo prematuramente nel 1990 e la conduzione dell'azienda passa alla figlia, Paola Martinelli. Oggi, il nostro Gruppo è presente in tutto il mondo: il quartier generale a Sassuolo, le altre unità produttive in India e Russia, le joint-ventures e gli uffici di rappresentanza in tutti i principali mercati internazionali.

Questa ricorrenza avviene in un periodo particolarmente difficile. La crisi economica che sta attraversando il mondo intero è la più dura dal dopoguerra e tutte le attività ne sono inevitabilmente influenzate.

"60 anni di attività", noi consideriamo questo importante traguardo, non solo un prestigioso obiettivo realizzato ma anche un punto dal quale continuare con rinnovato entusiasmo e con grande vitalità, certi di aumentare l'efficienza aziendale e di conseguire nuovi e più ambiziosi obiettivi. Ovviamente, tutto questo è stato possibile e sarà ancora possibile grazie al lavoro di tutti. Grazie ai clienti che hanno creduto in noi e che continuano ad apprezzare il nostro lavoro, grazie ai fornitori, ai collaboratori ed agli agenti che ci offrono la loro preziosa esperienza, grazie ai dipendenti che, anche in situazioni difficili, sono in grado di garantire la flessibilità e la disponibilità necessarie al conseguimento dei risultati. Augurandoci di poter proseguire questa missione aziendale ancora per molti anni, diamo a tutti voi l'appuntamento al prossimo anniversario.



FERRARI & CIGARINI: NUOVE CONFERME PER TAGLIO E SQUADRATURA DI GRANDI FORMATI

Sul mercato nazionale italiano Ferrari & Cigarini conferma la propria presenza con due importanti forniture di macchine per la lavorazione di grandi formati.

La prima presso l'azienda Garavini Srl con l'installazione della nuova macchina da taglio MTP 2200/3, per il taglio di formati fino a 210 cm, e di una speciale rulliera in ingresso che facilita la movimentazione dei grandi formati.

Il nuovo modello di macchina squadratrice bisellatrice MCB 2013, è stata invece installata, presso un'importante realtà del comprensorio sassolese, in Aprile. MCB 2013 è stata studiata per eseguire la squadratura, calibratura e bisellatura di materiali ceramici, marmo e agglomerati con formato da 20x20 a 150x150 cm. Può essere fornita con un minimo di 3 testate calibratrici più 1 bisellatrice, fino ad un massimo di 8 testate calibratrici più 1 bisellatrice. Il nuovo modello si caratterizza per uno spintore-centratore di nuova generazione che garantisce la perfetta stabilità e ortogonalità del materiale in lavorazione. Il cambio formato e le regolazioni vengono effettuate in automatico durante la lavorazione senza fermi macchina.

FERRARI & CIGARINI APRE IN MESSICO E RUSSIA

Ferrari & Cigarini, specializzata dal 1969 nella progettazione e costruzione di macchine e impianti per l'industria ceramica, ha avviato un programma di internazionalizzazione con l'apertura di 2 nuove sedi all'estero: FERRARI & CIGARINI MEXICO (Monterrey) e FERRARI & CIGARINI RUSSIA (Orel).

La scelta dei mercati, considerati strategici dall'azienda, è stata dettata dalla volontà di ampliare ulteriormente le quote di mercato già detenute, puntando a fornire un servizio più qualificato e mirato alle specifiche esigenze, tecniche e commerciali, dei propri clienti.

FERRARI & CIGARINI OPENS ITS OFFICES IN MEXICO AND RUSSIA

Ferrari & Cigarini, specialized since 1969 in the design and manufacture of machines and plants for ceramic industry, has launched a programme of internationalization with the opening of 2 new offices abroad: FERRARI & CIGARINI MEXICO (Monterrey) and FERRARI & CIGARINI RUSSIA (Orel).

The choice of markets, considered strategic by the company, has been told by the wish to expand the market share already held, aiming to furnish a more qualified service to specific needs, as technical as commercial, of its customers.

ANCORA GROUP, L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA PER I GRANDI FORMATI

Graniti Fiandre sceglie il taglio a idrogetto e la tecnologia Ancora Group per tagliare lastre di grandi dimensioni



L'innovazione tecnologica di Ancora Group segue le nuove tendenze del mercato ceramico: linee flessibili, perfette per lastre di grandi dimensioni, ma subito pronte a cambiare formato adattandosi con rapidità alle esigenze produttive.

Graniti Fiandre ha scelto Ancora Group per gli impianti dedicati ai grandi formati e ha acquistato due linee di taglio idrogetto a 14 testine per formati dal 200x500 al 1500x3000 mm, la prima entrata in funzione lo scorso anno e la seconda nel mese di aprile di quest'anno. Per completare tutte le fasi di lavorazione, Graniti Fiandre ha, inoltre, acquistato da Ancora una lappatrice brandeggiante a 20 teste per formati fino al 1600 mm, ed una squadratrice per formati fino a 3000 mm e anche oltre, consegnata a gennaio 2013. Investimenti importanti che testimoniano la fiducia dell'azienda nella tecnologia Ancora.

Le nuove tecniche consentono ai produttori una grande libertà nella realizzazione di lastre e listelli, formati e dimensioni; queste innovazioni hanno però aperto nuove problematiche in quanto sulle lastre di grandi dimensioni e piccoli spessori le tradizionali soluzioni per il taglio non sono più praticabili. Rispetto al passato, alla linea di taglio viene oggi richiesta una maggiore flessibilità di configurazione. Diventa essenziale metterla rapidamente in condizione di produrre lastre e listelli nei formati più disparati in lotti anche molto piccoli.

La **nuova macchina a idrogetto multi taglio di Ancora Group**, brevettata e unica nel suo genere, fa uso della tecnologia water-jet e realizza in continuo fino a 7 tagli longitudinali e 7 tagli trasversali su lastre delle dimensioni di partenza anche di 1600x3600 fino a listelli da 200x500 mm. Alla pressione di lavoro di oltre 4000 bar, l'acqua fuoriesce ad altissima velocità assieme a polvere abrasiva con elevata precisione e uniformità in direzione trasversale rispetto alla direzione di moto della lastra, per tagliarla in listelli di vari formati durante l'avanzamento. Per materiale di spessore di 6 mm è possibile raggiungere velocità di taglio di circa 3 m/min, con una produzione di 4,5 mq/min, operando in moto continuo. Con spessori di 3 mm si raggiungono velocità maggiori.



Impostando semplicemente le dimensioni del prodotto finito sugli schermi touch-screen del controllo è possibile configurare il sistema per produrre lastre, listelli o piastrelle.

Ancora Group offre, inoltre, una gamma di soluzioni per la lappatura di lastre fino a 1600x4000 mm, con spessori minimi di 3 mm, senza paragone per completezza e qualità.

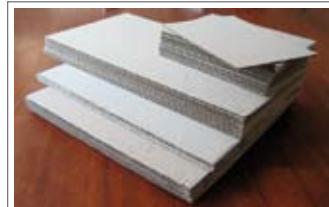
Fedele alla tradizione aziendale di robustezza e affidabilità, l'intera gamma di squadratrici Ancora propone soluzioni specifiche messe a punto per la lavorazione di listelli di forma allungata, così come per grandi lastre di 4 m di larghezza.

Ancora Group, leader internazionale nella progettazione e produzione di macchine e impianti per il fine linea in ceramica, propone una gamma completa di soluzioni per la levigatura, lappatura, taglio e rettifica di piastrelle e lastre di tutti i formati, le stesse che hanno reso il comparto finitura di Ancora il più grande polo produttivo conto terzi a livello mondiale. La divisione meccanica del gruppo sassolese detiene la leadership in Italia e all'estero.





**vivere
la
carta**



viva la carta!

SERVIZI DI RECUPERO



Carta, cartone, legno,
polietilene da lavaggio,
imballaggi in legno,
materiali ferrosi

IMBALLAGGI INDUSTRIALI

Tante soluzioni economiche
in cartone nuovo o riciclato
per l'industria ceramica,
meccanica, alimentare



Galli srl via della Tecnica, 10 • Castelnuovo Rangone (MO) Italy • tel +39 059 538014 • www.gallisrlmodena.it

**SMALTIMENTO E
TRASPORTO RIFIUTI
CERAMICI E
INDUSTRIALI**



**BONIFICHE DI ZONE
INQUINATE**

**SEMPRE
AL VOSTRO
FIANCO**

INTERECO SRL :

SEDE LEGALE E AMMINISTRATIVA: V. VIAZZA 1° TRONCO N. 17
41042 UBERSETTO DI FIORANO (MO) TEL. 0536 / 921723 - 24 FAX. 0536 / 929008
e-mail : info@interecoambiente.it

CERPLAST

SEMPRE PIÚ ECOLOGIA



STOP AL PETROLIO.....



Raccolta
e recupero



Granulo
rigenerato



Granulo
rigenerato



Film

CERPLAST S.R.L.
AZIENDA CERTIFICATA
ISO 14001



“LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

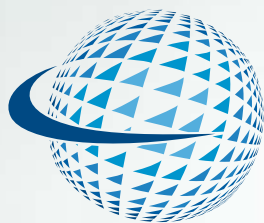
PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO
14001

partners-crit.it

edilizia
arte vetro
chimica sport
ceramiche ceramiche
edilizia fonderia sport
arte ceramiche
fonderia vernici
vernici edilizia chimica
vetro fonderia vetro
chimica sport vernici
arte



SIBELCO
ITALIA

your mineral company

CHI SI RIVEDE... IL SISTRI

ECORICERCHE srl

Periodicamente, negli ultimi 3 anni, abbiamo dovuto fare i conti con il SISTRI, assistendo ad un'estenuante balletto di accelerazioni e frenate che i vari Ministri dell'Ambiente che si sono succeduti (Prestigiacomo, Clini, Orlando) hanno inscenato pur di non dichiararne la completa dismissione. Per chi non ricordasse, la finalità del SISTRI la citiamo brevemente dal decreto di Sua istituzione, dell'ormai lontano 17/12/2009:

"Sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti".
Le motivazioni dell'istituzione del SISTRI rimangono certamente valide tutt'oggi, anche se oramai le aziende utenti, visto il modo quanto mai poco ortodosso con cui è stato gestito l'avvio delle procedure ad esso collegate, hanno perso quel po' di entusiasmo iniziale che ne aveva caratterizzato la presentazione da parte dell'allora Ministro Stefania Prestigiacomo.

In sostanza la procedura ha subito un notevole ridimensionamento e riguarderà soltanto i rifiuti pericolosi.

Secondo quanto ribadito nel DPR 101 del 31/08/2013, l'avvio del sistema avverrà il giorno 01 ottobre 2013 per i nuovi produttori, per i trasportatori e per chi recupera o smaltisce rifiuti pericolosi

Viene rimandato, invece, al 03 marzo 2013 l'avvio delle procedure per i produttori iniziali di rifiuti pericolosi.

Detto così sembrerà tutto operativo, anche se rimangono aperte a tutt'oggi tutte le incognite e le carenze che non ne hanno consentito l'avvio nelle occasioni previste precedentemente, quali le incongruenze con le norme vigenti, procedure non chiare per tutte le possibili casistiche, gestionali, disposizioni obbligatorie che diventano di fatto inapplicabili.

A tutto ciò si aggiunga che le aziende si troveranno di fatto a dover gestire due procedure diverse per la gestione dei propri rifiuti, a seconda che si tratti di rifiuti speciali pericolosi (SISTRI) o rifiuti speciali non pericolosi (deposito carico/scarico, formulario, MUD).

Consideriamo, infine, che il sistema, qualora dovesse funzionare, sarà a carico degli utilizzatori, che dovranno verosimilmente ricominciare a pagare gli oneri annuali previsti dal tariffario SISTRI.

Auguriamo pertanto buon lavoro a tutti i referenti aziendali delle aziende che ci leggono, in attesa della prossima puntata dal romanzo SISTRI.

Dott. Roberto Bassissi

ECORICERCHE srl

Ecoricerche s.r.l.
Via Regina Pacis, 94 41049 Sassuolo (MO)
Tel. 0536/806086 Telefax 0536/806269
E-mail: info@ecoricerche.net Sito internet: <http://www.ecoricerche.net>

Ambiente, Sicurezza, Qualità
Alimenti e Laboratorio Analisi

CISQ **CISQ CERT** **CERTIFIED IQNet QUALITY SYSTEM**

Certificato No. 98;104
UNI EN ISO 9002 : 1994

Registrazione No. IT-7203

CLIENTE E FORNITORE: AMICI O NEMICI?

La maggior parte delle aziende, piccole o grandi, intrattiene relazioni commerciali con molteplici partner e collaboratori. Le ceramiche e gli impiantisti non fanno eccezione, così pure i terzisti dei corredi ceramici o delle lavorazioni. Il numero di alleanze tattiche o strategiche tende ad aumentare in modo costante, spesso la focalizzazione sul core business non è altro che precarizzazione di alcune funzioni troppo costose, ma spesso è un necessario ed essenziale recupero di efficienza.

Oggi il 60 per cento delle aziende nel mondo si avvale di un certo tipo di outsourcing come prassi standard.

Perfino i dirigenti si affittano. E se da un lato i dirigenti si adattano sempre più al fatto che creare relazioni costituisce una parte fondamentale delle proprie mansioni (anzi alcuni fanno solo quello... non sapendo fare molto altro), dall'altro stanno iniziando ad affrontare le sfide che tutte le relazioni, siano esse personali o professionali, si trovano prima o poi a fronteggiare: gli errori capitano, gli obblighi possono essere mal interpretati, la gente non sempre va d'accordo e le aspettative potrebbero essere contrastanti.

Non tutte le organizzazioni coinvolte in relazioni commerciali a lungo termine, come quelle relative all'acquisto di beni e servizi come impianti e prodotti finiti, imparano presto a risolvere i conflitti in maniera efficace, ossia superando i problemi più immediati e, alla fine, rafforzando la relazione nel suo complesso. In certi casi, i problemi crescono fino a sfuggire a ogni controllo, con conseguenti azioni legali e danni per cifre proporzionalmente rilevanti.

Ci sono differenze molto significative nel modo in cui i clienti e i fornitori affrontano la risoluzione del conflitto. Esistono da un lato approcci "aggressivi", concentrati sulla massimizzazione degli interessi commerciali a breve termine della propria parte. Dall'altro, con approcci "equilibrati" e "collaborativi" - ma non meno consapevoli di significativi risvolti commerciali e dei costi che questi comportano - si cerca di creare un percorso che mantenga in vita la relazione e la aiuti a prosperare nel lungo termine.

Torneremo tra poco su queste categorie, prima però è necessario definirne il contesto.

Sarebbe infatti approssimativo presentare l'outsourcing, o altri tipi di relazioni a lungo termine, come intrinsecamente controversi o inevitabilmente problematici. Questo perché non è detto che ogni piccolo passo falso comporti la fine del rapporto, come alcuni drammaticamente pensano enfatizzando ogni minimo problema come un disastro! La distinzione fondamentale da fare è quella tra "problemi" e "conflitti", perché ogni rapporto commerciale è inevitabile debba incontrare problemi minori - un calo nel servizio, un ritardo in un progetto, un imprevisto, un rapporto interpersonale difficile, ma anche cose banali come un soggetto che parla in maniera inappropriata, o che usa un dopobarba da quattro soldi. Si tratta di fastidi, non di conflitti, ed in una possibile relazione a lungo termine, entrambe le parti devono iniziare con il riconoscere che tali fastidi non sono un motivo valido per arrivare a dover convocare continuamente un comitato!! Capire prima o poi che la vita reale non è perfetta è un bene, saper risolvere questi piccoli problemi in maniera proficua e tempestiva è la base per trattare i problemi più seri che potrebbero sorgere lungo il percorso, fonti potenziali di veri conflitti.

I conflitti più gravi sorgono in genere per gli stessi motivi. Il primo, le cosiddette 'cicatrici post-contrattazione', quando una fase di negoziazione troppo lunga può risultare troppo contenziosa e addirittura estenuante per coloro che vi sono coinvolti, causando da entrambe le parti segni indelebili che influiranno sugli atteggiamenti di quelli chiamati a raccogliere i cocci ed erogare il nuovo servizio in outsourcing. Trattative prolungate e spiacevoli possono lasciare come strascico "quel cattivo odore che non va più via".

Il secondo riguarda aspettative poco realistiche, quando il processo di offerta e selezione crea una situazione soprannominata la "maledizione del vincitore", dove cioè un fornitore può anche conquistare un sudato contratto dopo una dura battaglia di offerte, o perfino un'asta al ribasso, ma poi, obbligato a erogare servizi con un margine minimo o perfino in perdita, incontra serie difficoltà a mantenere livelli di qualità del servizio adeguati o comunque sufficienti a costruire una relazione a lungo termine con il cliente. Inoltre, sempre più e troppo spesso i fornitori si sentono spinti dai clienti a fornire gratuitamente servizi non previsti, anche perché si sentono sotto pressione perché questi "dovrebbero rientrare nel valore in più che dà il fornitore". Ma non sempre sono preparati e qualificati, un servizio regalato spesso vale poco.

Spesso però seguire alla lettera il contenuto del contratto porta alla rottura dei rapporti. Il fornitore ha bisogno di essere maggiormente seguito per comprendere l'operatività del cliente ed entrambe le parti dovrebbero dovuto lavorare assieme per chiarire via via i requisiti e le peculiarità del committente. Dal momento che ciò non accade, sorgono conflitti rilevanti tra le controparti.

I livelli di servizio diventano scarsi, e il fornitore dismesso ha perso il denaro investito nella relazione, e pure il cliente che credeva di aver fatto un affare.

Per i clienti, le questioni legate ai prezzi, come certi shock causati dall'importo imprevisto anche di una singola ingente fattura, sono una delle fonti più comuni di conflitto. I clienti pensano di aver ricevuto fatture per servizi che consideravano parte del contratto, o comunque gonfiati per recuperare un po' di margine. E allora si allarmano o si incazzano di brutto, ma non sempre a ragione veduta.

Quando poi, a torto o a ragione, si intende sostituire un fornitore preesistente, quello uscente o 'storico' sa perfettamente quello che il cliente si aspetta, ma il nuovo fornitore deve spesso fare la propria offerta basandosi solo su informazioni parziali fornite dal cliente, che per incompetenza si basa addirittura su informazioni che vengono dal fornitore concorrente! Di conseguenza, l'offerta minima vincente si basa su informazioni incomplete, inesatte e spesso superate, con ripercussioni sul livello di servizio che il nuovo fornitore sarà in grado di erogare rispetto a quanto si aspettava di dover garantire. Anche in casi in cui non vi sia un competitor esistente da scalzare, un fornitore può risentire della scarsa trasparenza in merito alla situazione generale del cliente, soprattutto nei gruppi. A volte i fornitori devono fare le proprie offerte sulla base di informazioni incomplete in quanto l'ambiente o il processo aziendale sono così integrati e distribuiti in modo da coprire molteplici funzioni, dipartimenti, stabilimenti o aree geografiche, rendendo



così difficile una valutazione oggettiva degli effettivi costi del servizio e dei requisiti tecnici dei segmenti di tale ambiente, che si presume magari di conoscere per avere fornito un 'cugino'.

Per poi scoprire con sorpresa che esistono cugini o fratelli diversissimi all'interno dei gruppi, spesso addirittura rivali se non ferocemente ostili, quindi assai diversi, dove ciò che si riteneva di saper fare non serve anzi può perfino aver portato a valutazioni errate.

Anche i prezzi determinati sulla base di supposizioni infondate in merito ai volumi dei servizi attesi, ma resi allettanti perché prefigurati in modo esagerato dal committente, possono avere come conseguenza per il fornitore margini ridotti o perdite, scatenando così una situazione di conflitto.

Si possono inoltre verificare dei conflitti negli accordi di outsourcing di processi aziendali cosiddetti 'ereditati', in quanto il fornitore viene vincolato ad accordi sul livello di servizio per un intero processo - per esempio, la logistica o la fatturazione o la gestione amministrativa delle paghe - senza poter avere di fatto il controllo sull'intero processo. Parti del processo potrebbero essere gestite dal cliente, altre da terzi, vedi la rilevazione delle presenze, la verifica dei cartellini, e così via. In realtà il fornitore potrebbe trovarsi a gestire un processo effettivamente fissato dal cliente e vincolante, indipendentemente dal fatto che si tratti o meno del modo ottimale di operare, e non poterlo quindi modificare o migliorare.

Situazioni di conflitto possono emergere anche quando una delle parti coinvolte usa in maniera impropria dati o benchmark esterni. Il committente tipicamente sostiene che i prezzi sono gonfiati, ed il fornitore a sua volta contestare il benchmark, affermando che il confronto non è equo o omogeneo.

Questo vale sia in presenza di buona fede ma incompetenza, che di mala fede con competenza. Non facile ma succede spesso. Un amico fornitore ha risposto a un conflitto sulla determinazione del prezzo generato da un benchmark di pezzi speciali facendo notare come il margine del fornitore sia una media calcolata sull'intero paniere di pezzi. Sebbene il pacchetto abbia, nel suo complesso, un prezzo equo, al suo interno alcuni singoli prezzi hanno prezzi elevati mentre altri sono sottoprezzo. Accade spesso quando le produttività e le efficienze possono essere non così simili da un'azienda all'altra, più difficile in altri casi.

Più probabile dunque coi listelli che col taglio e la rettificazione.

Quando si verifica un conflitto, il modo in cui le parti si avvicinano alla risoluzione è di vitale importanza. Ci sono tre approcci comuni alla risoluzione di conflitti significativi: aggressivo, equilibrato e collaborativo.

Gli approcci aggressivi alla risoluzione dei conflitti sono caratterizzati dalla difesa acritica ed accanita di una delle parti dei propri interessi, che non tiene conto dell'impatto sugli interessi dell'altra parte. Ci si riduce a mercanteggiare come sul prezzo di un'auto usata, invece di parlare del potenziale valore generato. Una delle parti punta i piedi, allora e l'altra reagisce con un atteggiamento altrettanto aggressivo. Nel migliore dei casi, i risultati indeboliscono il rapporto; nel peggiore, si danneggia in modo irreparabile la partnership tra le due aziende, dalla controversia formale fino ad un conflitto che sfocia in un contenzioso ufficiale, che può anche portare alla

soluzione del conflitto, ma la partnership ne esce spesso indebolita, e se si è arrivati fino al contenzioso, le parti rimangono profondamente amareggiate. Alla fine, il cliente cambierà fornitore, e negozierà con il nuovo partner un miglior sistema di protezione dei propri interessi.

Nella maggior parte dei casi, quando qualcosa va storto, la responsabilità va divisa tra le parti, ma quello che può accadere è che si giri attorno al problema, solo con ostentazione e prese di posizione, al fine di far sembrare migliore una parte o l'altra. Si fa a chi ce l'ha più lungo. Invece di confrontarsi per risolvere le questioni a vantag-

gio di entrambe le parti, si cominciano a ricevere lettere ufficiali scritte dai rispettivi legali. Quindi, quasi inevitabilmente, ci si trova ad aver imboccato quella strada in cui una delle parti vincerà e l'altra dovrà soccombere. Da un certo punto di

vista, però, perdono tutti.

Se l'approccio aggressivo è caratterizzato dal bisogno di vincere ogni battaglia, secondo l'approccio equilibrato, invece, per tutta la durata della relazione "alcune si vincono, altre si perdono". Vale a dire che i vantaggi momentanei ottenuti da una parte o dall'altra tendono a compensarsi con il tempo. Clienti e fornitori sono negoziatori determinati ma equi. Quando sorge un conflitto, lo si risolve in fretta e spesso il rapporto ne esce rafforzato. Sono cicli continui di reciproche concessioni. Per esempio, il fornitore non addebita i tre addetti in più aggiunti per far fronte a un'imprevista richiesta di picco nei servizi, ma qualche settimana più tardi, il cliente non chiede poi penali quando il fornitore non dovesse rispettare una consegna al secondo. Entrambe le parti sono convinte che, nel suo complesso, la relazione sia equa e reciprocamente vantaggiosa. In un certo senso, gli amici durante l'anno si alternano a pagare il conto quando vanno fuori a pranzo, 'un po' per uno in braccio alla mamma'. Sebbene un approccio equilibrato sia senz'altro migliore di quello stile "terra bruciata" proprio delle trattative aggressive, ha un punto debole, cioè può portare a situazioni in cui la qualità del servizio nel suo complesso, nonché della relazione, potrebbe non migliorare a causa di eccessiva staticità e inerzia.

Gli approcci collaborativi alla risoluzione dei conflitti sono caratterizzati da rapporti stretti in cui entrambe le parti cercano di comprendere le necessità preoccupazioni reciproche. I delegati del cliente e del fornitore cercano di trovare una soluzione da cui entrambi possano beneficiare, e quindi creare un fronte comune per "vendere" la soluzione alle rispettive proprietà, direzioni o organizzazioni. Con questo approccio, i conflitti possono essere risolti in maniera tale che il rapporto ne esca rafforzato nel lungo termine.

Benché sia quello più auspicabile, l'approccio collaborativo richiede competenze rare personali, stile e culture aziendali, ed un impegno profondo da entrambe le parti. In effetti, spesso non sono nemmeno conflitti: sono normali problemi da risolvere.

Non litigano davvero mai, questi partner? Ovvio, sì, soprattutto quando una determinata situazione prevede risvolti commerciali importanti. Ma non ci si perde in continue discussioni, si conviene rapidamente sulla necessità di trovare una soluzione di buon senso per un particolare problema, anziché seguire gli accordi alla lettera, sempre che siano stati fatti come Dio comanda, il ché è poi oggi ancora raro.



**INIMITABILE PER I DETTAGLI!
INSUPERABILE PER LE PERFORMANCE!
INCOMPARABLE DETAILS! UNBEATABLE PERFORMANCE!**



**NUOVA SQUADRATRICE
TRA INNOVAZIONE ED ESPERIENZA
MINIMA FUGA. MASSIMA ESTETICA.**

**NEW SQUARING MACHINE
COMBINING INNOVATION AND EXPERIENCE
MINIMUM JOINT. MAXIMUM AESTHETICS.**



CERSAIE Area 44 Stand 45
MARMOMACC Hall 5 Stand F3



FERRARI & CIGARINI®

41053 MARANELLO (MO) Italy - Tel. +39 - 0536/941510
sales.dpt@ferrariiecigarini.com - www.ferrariiecigarini.com



NUOVA MACCHINA SQUADRATRICE BISELLATRICE FERRARI & CIGARINI

Il nuovo modello MCB 2013 è stato studiato per eseguire la squadratura, calibratura e bisellatura di materiali ceramici, marmo e agglomerati con formato lavorabile da 20x20 a 150x150 cm.

La MCB può essere fornita con un minimo di 3 testate calibratrici più una testata bisellatrice, adatta a rettificare listelli tagliati, fino ad un massimo di 8 testate calibratrici più 1 testata bisellatrice, adatta ad ottenere alte produzioni.

Le caratteristiche principali di questo nuovo modello sono:

- Lo spintore-centratore di nuova generazione, per formati fino a 150 cm, è applicato direttamente sulle bancate dei motori frontali per consentire la regolazione automatica durante il cambio formato. Lo spintore introduce la piastrella in lavorazione mantenendo stabile e perfetta la sua ortogonalità, e la stabilità di avanzamento è garantita dalle cinghie inferiori e superiori.
- Pannello operatore con PC touch-screen per il cambio formato e le regolazioni di ortogonalità, che vengono effettuate in automatico durante la lavorazione senza bisogno di fermare la macchina.
- Motomandrini frontali a bagno d'olio con regolazione decimale, tramite nonio graduato, e potenza standard di 7,5 Kw con possibilità di aumentarla fino a 10 kw.
- Postazione per il bisello inferiore.
- Testate bisellatrici superiori flottanti per la microbisellatura (rompifilo).
- Apertura e chiusura automatica delle bancate per il cambio formato.

NEW SQUARING BEVELLING MACHINE FERRARI & CIGARINI

New model MCB 2013 has been projected to make the squaring, calibrating and bevelling of ceramic, marble and agglomerates with working sizes from 20x20 to 150x150 cm.

The MCB machinery can be supplied with a minimum of 3 calibrating heads, together with 1 bevelling head suitable for cut slabs; up to a maximum of 8 calibrating heads and 1 bevelling head

to obtain high productions.

The main features of this new model are:

- Pushing/centering equipment of new generation for sizes till 150 cm is applied to the motors in order to allow an automatic adjustment during the change of size. The pusher introduces the tile maintaining stable and perfect its orthogonality and the stability of advancement is guaranteed by upper and lower belts.
- Operator panel with touch-screen PC for the size change and orthogonality adjustments, that are done automatically during the process without stopping the machine.
- Motorspindle in oil bath with decimal adjustment, by means of a graduated nonius, and with 7,5 kw standard power and possibility to increase it till 10 kw for each motor-spindle.
- Free position for lower bevel.
- Upper floating bevelling heads for microbevelling process (chamfer).
- Automatic opening and closing of side for size change.



FERRARI & CIGARINI



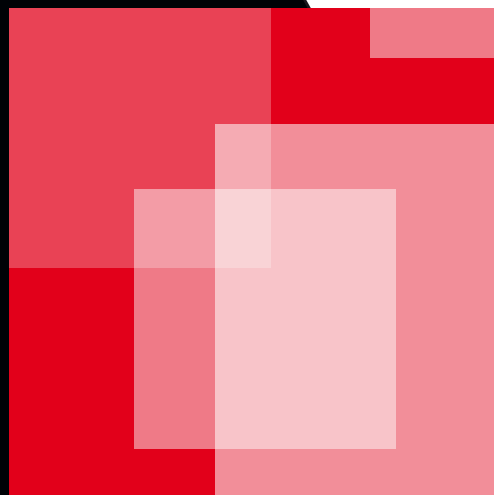
COMING



inquadra questo codice per scoprire la posizione su google maps

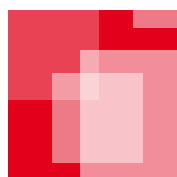
squadratura
spacco e rettifica listoni
lappatura - satinatura
trattamento di superficie

SOON...



Shaping the Future

Noi crediamo nel comprensorio
Ci rinnoviamo e cambiamo sede
Nuove macchine da lappare e squadrare
Nuove finiture superficiali hi-tech
Nuovi formati
Nuove confezioni con 4phases System



KER BELL

Shaping the Future

Via Enrico Toti, 18 Spezzano (MO)



Modulove SA de CV

Industria Siderùrgica 2051
Parque Industrial Ramos
R.Arzipe Coahuila, México



MOSAICOVERO

Veri Mosaici, non semplici tagli, Arte e Tradizione Millenaria



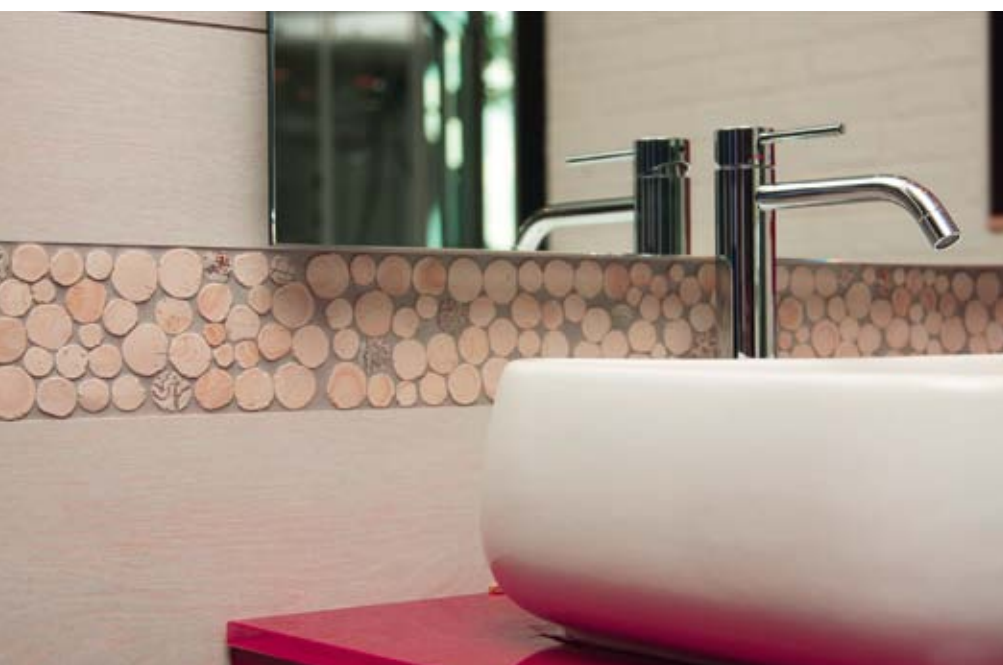
Madreperla

Mosaico su gres porcellanato in formelle Cm. 30x30
Tessere Cm. 1x1
Metodo di fabbricazione Brevettato
Vera Ceramica Artistica
Tradizionale - No digitale/inkjet



Corti d'Italia & Decori Rinascimentali

Decori su Gres porcellanato formato Cm. 15x15
Metodo di fabbricazione Brevettato
Vera Ceramica Artistica
Tradizionale - No digitale/inkjet



Tronchetto

Mosaico ceramico, materico, vero, originale mosaico decorativo a tutto tondo.
Una nostra idea che esula dai canoni tradizionali della decorazione musiva.
Tronchetto si propone con 25 colorazioni atte a rivestire o pavimentare le architetture che abbisognano di bellezza, colore originalità e massima resistenza agli stress di usura.
Tutta la collezione è preposta sotto film trasparente spellicolabile ed è disponibile a formelle 30x30 "Onda".

TECNOCERAMICA

MARANELLO



TAGLIO E RETTIFICA

LAPPATURA

BATTISCOPIA

GRADINI

TECNOCERAMICA

MARANELLO



TECNOCERAMICA Srl Unipersonale

Via Dell'Artigianato, 12 - 41014 Solignano (MO) - Tel. +39 059.74.82.16 - Fax: +39 059.74.85.68

E-Mail: info@tecnoceramicasrl.it - Web: www.tecnoceramicasrl.it

TECNOCERAMICA PRESENTA LA NUOVA SEDE E LE LAVORAZIONI SPECIALI

La società **Tecnoceramica srl** opera nel settore delle lavorazioni su piastrelle in gres porcellanato e monocottura per conto delle Industrie Ceramiche. La produzione, svolta negli stabilimenti di Solignano (MO), è specializzata nella realizzazione di lavorazioni di levigatura, lappatura, satinatura, rettifica di calibratura e squadratura, taglio e rettifica con finitura bisellata e rompifilo di sottoformati, scelta e confezionamento automatici con pallettizzazione robotizzata.

A corredo delle citate produzioni industriali Tecnoceramica realizza anche pezzi speciali in battiscopa e gradini con finitura naturale e smaltata sia caldo che a freddo.

Le lavorazioni superficiali di levigatura, lappatura e satinatura prevedono la modificazione dell'aspetto estetico della superficie dei prodotti che si ottiene con asportazione di materiale; tale asportazione può in alcuni casi modificare le caratteristiche chimico-fisiche superficiali del prodotto iniziale. Tali caratteristiche possono essere migliorate mediante gli opportuni trattamenti che Tecnoceramica è in

grado di realizzare sui prodotti lavorati.

Tecnoceramica è dotata di linee di produzione realizzate mediante macchine operatrici di ultima generazione in grado di lavorare formati fino a 1500 mm con le tecnologie più avanzate.

Il lay out produttivo di Tecnoceramica è dislocato in due stabilimenti adiacenti a Solignano secondo la disposizione sotto riportata:

STABILE 1 area coperta 2800 mq, area scoperta 3000 mq: Lappatura/taglio/rettifica/trattamento formati fino a 120 cm Taglio/Rettifica/biselatura formati fino a 150 cm

STABILE 2 area coperta 1500 mq, area scoperta 4000 mq: Rettifica/taglio/finitura listoni 10/15/20/25x60 cm, produzione di battiscopa e gradini.

In accordo con le esigenze dei propri Clienti, la professionalità del personale, le macchine di visione/misura automatiche in scelta e degli addetti al controllo qualità, garantiscono il rispetto degli standard produttivi impostati per la fornitura sia per le caratteristiche della superficie che per le dimensioni e geometria dei pezzi.

LINEA 1:

TAGLIO DEL FORMATO 1200-LAPPATURA 12T+16T-TAGLIO LISTONI-RETTIFICA IN SQUADRO/BIS.-ROMPIFILO TRATTAMENTO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 900 mm

Formato ingresso lunghezza max. 1200 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Modulo di taglio formato in ingresso max 900 mm

Modulo di lappatura a 12 teste spatolanti/satellitari translanti formato max 650 mm

Modulo di lappatura a 16 teste spatolanti translanti formato max 650 mm

Squadratrice formato max 900x1200 mm

Squadratrice formato min 150x300 mm

Asciugatura e trattamenti superficiali

Spazzolatura satellitare formato max 900 mm

Controllo digitale calibro, diagonali, planar 900x1200 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione System BSo4 300x300 - 900x1200 - 100x1200 mm

Tipo di confezione Vassoio

Finiture realizzabili:

Lappatura, Satinatura, Rettifica

Protezione superficiale

Gres porcellanato smaltato e tecnico

Superficie superiore lappata lucida/opaca

Superficie superiore lappata a campo pieno

Superficie superiore satinata

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

Superficie superiore funzionalizzata

LINEA 2:

LAPPATURA 12T+20T-TAGLIO LISTONI-RETTIFICA IN SQUADRO/BIS.-ROMPIFILO TRATTAMENTO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 600 mm

Formato ingresso lunghezza max. 600 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Modulo di lappatura a 12 teste spatolanti/satellitari translanti formato max 600 mm

Modulo di lappatura a 20 teste spatolanti translanti lucidatura formato max 600 mm

Squadratrice formato max 600x1200 mm

Squadratrice formato min 200x300 mm

Asciugatura e trattamenti superficiali salvaposa.

Spazzolatura satellitare formato max 600 mm

Controllo digitale calibro, diagonali. 600x600 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione Nuova Fima 250x250 - 600x600 mm

Tipo di confezione Vassoio

Finiture realizzabili:

Levigatura, Lappatura, Satinatura, Rettifica

Protezione superficiale

Gres porcellanato smaltato e tecnico

Superficie superiore levigata lucida

Superficie superiore levigata opaca

Superficie superiore lappata lucida/opaca

Superficie superiore lappata a campo pieno

Superficie superiore satinata

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

LINEA 3:

TAGLIO A DISCO DI GRANDI FORMATI- RETTIFICA-SQUADRATURA E BISELLATURA ROMPIFILO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 1500 mm

Formato ingresso lunghezza max. 1500 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Modulo di taglio listoni a dischi formato in ingresso max 1500x1500 mm

Modulo di taglio listoni a dischi formato in uscita min 130x300 mm

Squadratrice formato max 1200x2000 mm

Squadratrice formato min 130x300 mm

Lavaggio e asciugatura

Controllo digitale calibro, diagonali. 100x1200 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione System BSo4 300x300 - 900x1200 - 100x1200 mm

Tipo di confezione Vassoio

Lavorazioni realizzabili:

Listoni

Moduli quadrati e rettangolari

Rettifica in squadra gres porcellanato a umido

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

LINEA 4:

RETTIFICA IN SQUADRO-TAGLIO A DISCO DI LISTONI-FINITURA LATERALE LISTONE DI RETTIFICA E BISELLATURA ROMPIFILO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 600 mm

Formato ingresso lunghezza max. 1200 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Squadratrice semiautomatica formato max 600x1200 mm

Squadratrice semiautomatica formato min 300x300 mm

Segatrice dischi multipli taglio listoni a dischi in diamante formato in ingresso max 600x1200 mm

Biselatrice lati lunghi listone 100 - 1200 mm

Lavaggio e asciugatura

Controllo digitale calibro, diagonali. 100x1200 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione Nuova Fima 300x300 - 900x1200 - 100x1200 mm

Tipo di confezione scatola: fino a lunghezza 600 mm Fustella

Tipo di confezione scatola: oltre lunghezza 600 mm Vassoio

Lavorazioni realizzabili:

Listoni

Moduli quadrati e rettangolari

Rettifica in squadra gres porcellanato a umido

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

LINEA 5:

BATTISCOPIA:

Formato ingresso massimo 600x600 mm

Taglio a dischi e successiva bordatura a becco di civetta, formato

minimo in altezza 70 mm

Inscatolamento manuale

LINEA 6:

BATTISCOPIA:

Formato ingresso massimo 600x600 mm

Taglio a dischi e successiva bordatura a becco di civetta, formato

minimo in altezza 70 mm

Asciugatura in linea ed inscatolamento manuale

LINEA 7:

TAGLIO:

Formato ingresso massimo 500x1000 mm

Taglio a dischi, formato minimo in altezza 50 mm

Inscatolamento manuale

LINEA 8:

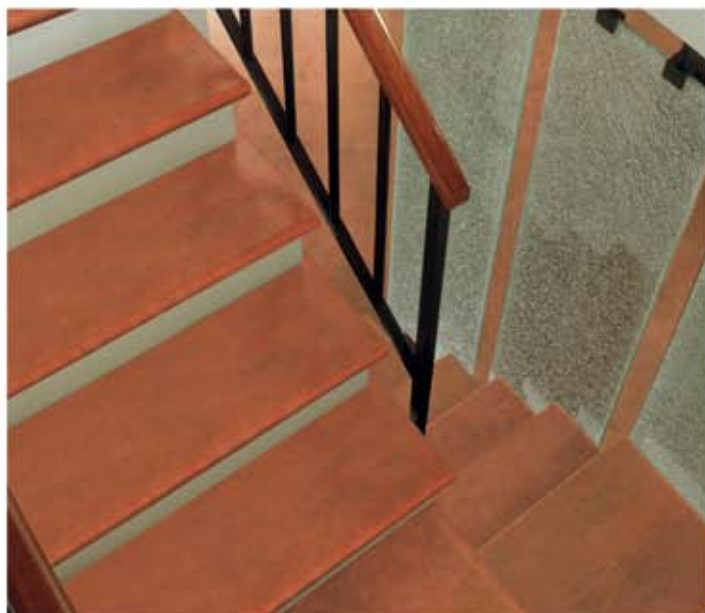
BULLNOSE E GRADINI:

Formato ingresso massimo 450x450 mm

Bordatura o incisione

Inscatolamento manuale

SEZIONE SMALTERIA INTERNA A BASSA TEMPERATURA



FIorentINO



FIorentINO CON GRIGLIA



LUNA



LUNA CON GRIGLIA

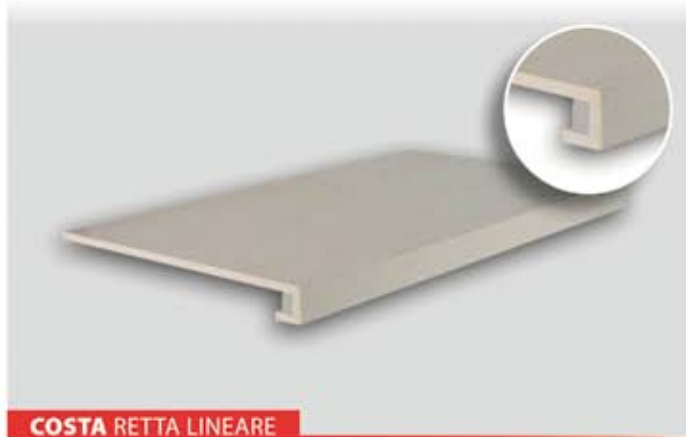
LE SCALE di NUOVA CERAMICA CASA



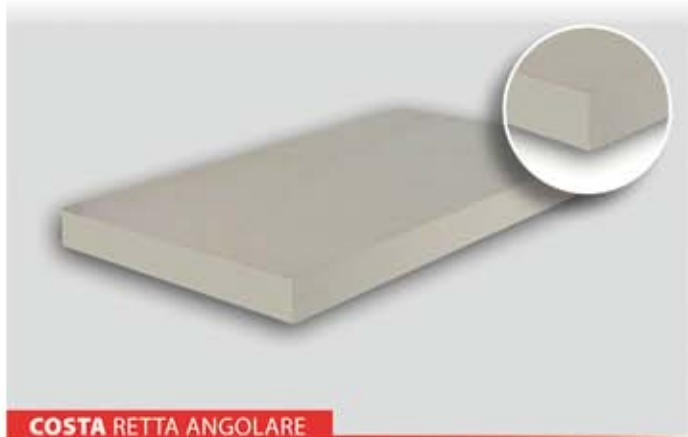
GRADONE MONOLITICO LINEARE



GRADONE MONOLITICO ANGOLARE



COSTA RETTA LINEARE



COSTA RETTA ANGOLARE



ELLE MONOLITICO



RACCORDO

HYDRO
DESIGN
INTAGLIO IDROGETTO

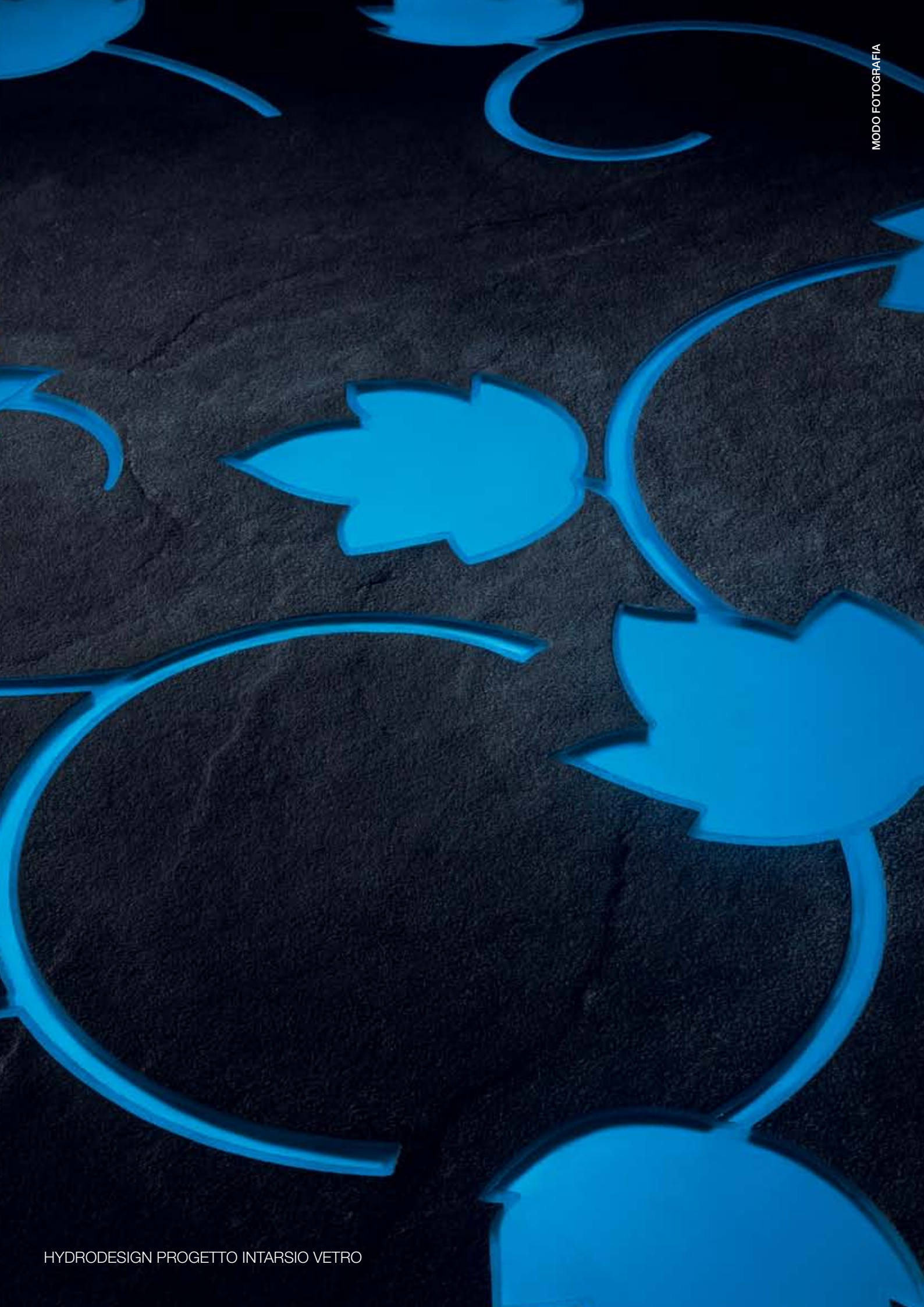


HYDRODESIGN S.r.l.

Via Michelangelo, 17 - 42014 Tressano, Castellarano (RE)

Tel.0536/85 70 34 r.a. - Fax 0536/85 81 72

Internet: <http://www.hydrodesign.it> - E-MAIL: info@hydrodesign.it





*Voi mettete la piastrella...
al resto ci pensiamo noi!!!*



TORELLI
PER GRADINI



Novecento Ceramiche

Grazie alla continua ricerca di nuove soluzioni per migliorare i nostri prodotti, siamo in grado di affiancare alla nostra esperienza serigrafica la nuova **Tecnologia Digitale**, offrendo lavorazioni sia di prodotti concavi che convessi, elementi alle pedate e alzate con grafiche a seguire.

Queste soluzioni migliorano notevolmente la gamma grafica dei corredi ceramici che mettiamo a vostra disposizione. Fino a formato L=700

Siamo in grado di soddisfare ogni vostra esigenza sia su forme che su grafiche, valorizzando sempre più il vostro prodotto e il marchio Made in Italy sinonimo di qualità e bellezza in tutto il mondo.

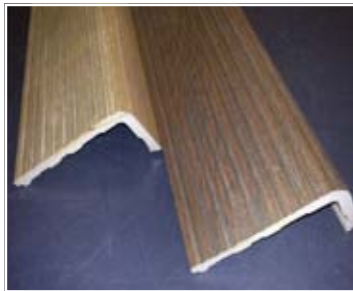
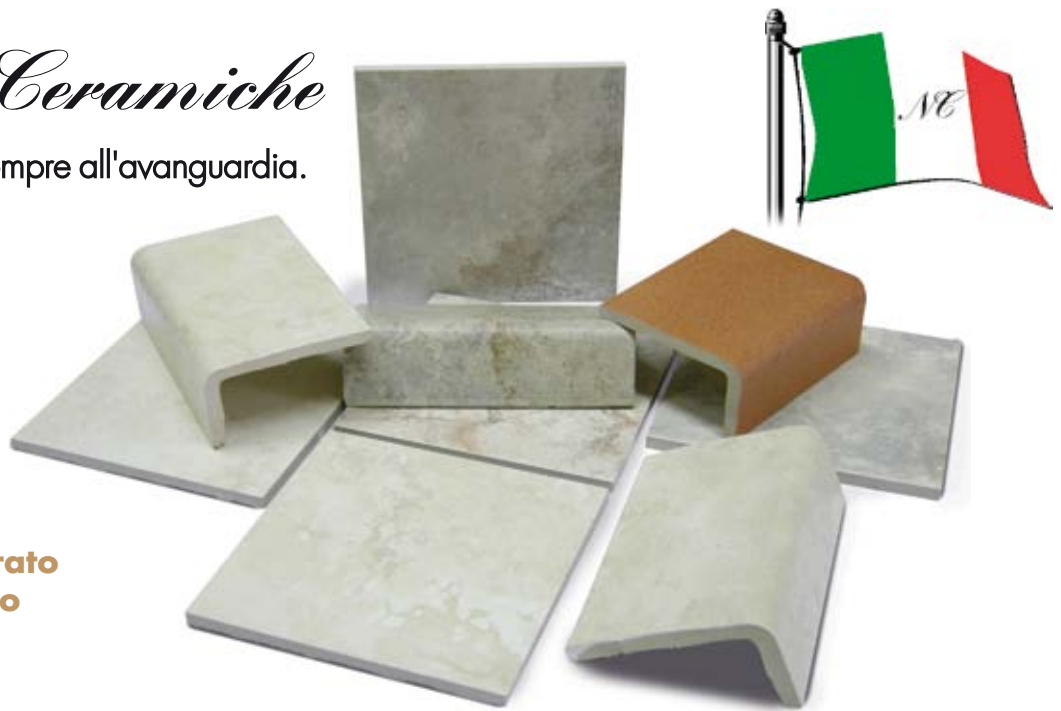
TUTTI I NOSTRI ARTICOLI SONO PRODOTTI INTERAMENTE IN ITALIA.

Novecento Ceramiche

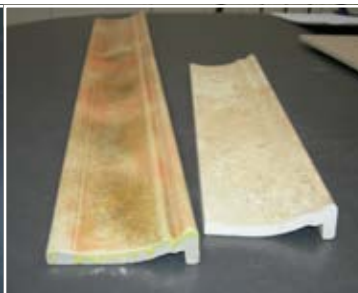
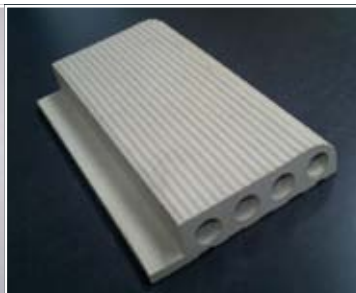
Produttore made in Italy, sempre all'avanguardia.

PROPONE:

Elemento ELLE
non piegato,
in gres porcellanato
conforme alle norme
vigenti, senza spigoli,
pedata ealzata, lavorato
in Digitale formato fino
misura 60.



ELEMENTO ELLE TRADIZIONALE CON TECNICA DIGITALE SU PEDATA E ALZATA



SI PRODUCONO PEZZI PER ESTRUSIONE PERSONALIZZATI

I nostri prodotti vengono fabbricati per pressatura a secco o per estrusione con l'utilizzo di diversi impasti, smaltati e decorati, cotti ad alta temperatura per ottenere eccellenti caratteristiche fisico-meccaniche oltre che ottimi valori estetici. Il nostro ciclo produttivo ci permette di fornirvi un prodotto altamente personalizzato sia nella forma che nella decorazione.

Novecento Ceramiche srl

Via della Stazione, 31 - 41042 Fiorano Modenese (MO) - tel. 0536 911765/911773 - fax 0536 910504
e-mail: info@noventoceramiche.com - sito: www.novecentoceramiche.com

LABO-CER

S.R.L.

PRODUZIONE PEZZI SPECIALI PER CERAMICA



Qualità, servizio, ricerca e personalizzazione: è questa la filosofia sulla quale si fonda e cresce una realtà di servizio alla ceramica e al terzo fuoco come Labo-cer.

Produzione e tecnologie:

Ampliato e rinnovato nel corso del 2010, l'impianto di Labo-cer è composto da 11 presse Sacmi e due forni a rulli monostrato. Tale impianto produce 24 ore su 24 più di 2.200 m² al giorno di pezzi speciali.

Idee di complemento:

Decorati e pezzi speciali in biscotto ceramico pressato a secco per pavimento e rivestimento in forma di: fasce, listelli, inserti, cove-base, V-cap, quarter round, bull-nose....

Innovazione e ricerca:

Oltre 150 differenti formati disponibili, a partire dal 1,1x20 cm attraverso i classici 8x20, 10x20 20x20 cm fino ai più grandi 65x65, 71x96, 37x110 cm. Inoltre Labo-cer è sempre disponibile a realizzarne di nuovi con differenti misure e forme (esagonali, ottagonali, provenzali, circolari ecc....)

Servizio custom-made:

Costantemente tesi a realizzare i pezzi speciali più particolari, la domanda classica che viene rivolta ai nostri tecnici è:

"È possibile realizzare un nuovo prodotto con queste specifiche caratteristiche?"

La risposta di Labo-cer è un concentrato di esperienza dei nostri tecnici, di simulazioni al computer, di confronto con i partner nella realizzazione di stampi e punzoni e di prove realizzate con stampi in resina.

Questo metodo, infatti, permette di realizzare rapidamente e con bassi costi una campionatura di circa 200 pezzi speciali che riproducono fedelmente il modello originale che si vuole realizzare.

Labo-cer: concentrato di esperienza e ispirazione. Con la migliore qualità italiana.



Quality, service, research, and personalisation: this is the philosophy upon which a company like Labo-cer, dedicated to ceramics services and third firing, can stand strong and grow.

Production and technologies:

Following its 2010 expansion and renovation, the Labo-cer plant now boasts 11 Sacmi presses and two single-layer roller kilns. This system produces more than 2.200 m² of special pieces per day, for twenty-four hours.

Decorative ideas:

Decorations and special pieces in ceramic bisque, dry-pressed for flooring and wall coverings in the following shapes: borders, listello, inserts, cove-base, V-cap, quarter round, bullnose.

Innovation and research:

More than 150 sizes are available, from 1.1 x 20 cm, classic 8x20, 10x20 20x20 cm, and even larger sizes like 65x65, 71x96, 37x110 cm. Moreover, Labo-cer is always available to create new sizes and shapes (hexagonal, octagonal, Provençal, circular, etc....)

Custom-made service:

Constantly aiming to create original special pieces, the typical question you ask our technicians is: "Is it possible to create a new product with these specific characteristics?"

Labo-cer's responds by offering a combination of the expertise of our technicians, computer simulations, collaboration with partners in creating moulds and punches, and testing with resin moulds.

In fact, this method enables us to produce a quick and low-cost sample run of about 200 special pieces that faithfully reproduce the original model desired.

Labo-cer: Experience and inspiration with only the best Italian quality.



V-cap ardesia
6x38 cm



Sguscia ardesia
3x42 cm



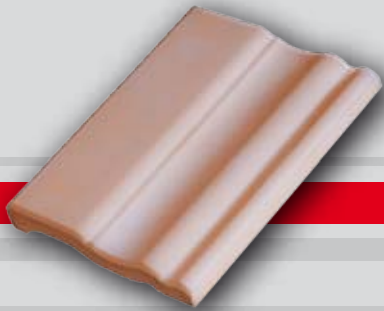
Freccia
9x45 cm



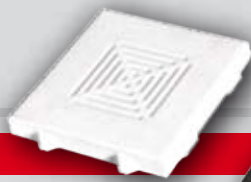
Coprifilo
9x45 cm



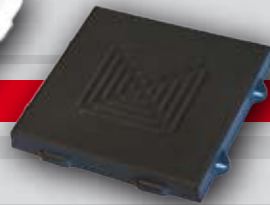
Mattoncino
1.5x40 cm



Liberty
11x15 cm



Black - White
11.5x11.5 cm



Labo-damasco
36x70 cm



Fire
22x43 cm



Onda + Onda riposo
4x20 cm



Live
15x15 + 7.5x15 + 3x15 cm



Cove Base
15x30 cm



Stiltecno
24x30 cm



Seven
24.5x45 cm



RECORD
INNOVAZIONI
ARTISTICHE

**Il digitale finalmente arriva
nel 3°fuoco e nel taglio.
Record azienda storica
nel settore dei pezzi speciali,
applica per la prima volta la
smaltatura digitale ai battiscopa
derivati da taglio piastrella
affiancando alla flessibilità del
taglio il valore estetico della grafica.**

RECORD SRL INNOVAZIONI ARTISTICHE
S.S. 486 1/A - 42010 LUGO DI BAISSO - REGGIO EMILIA
TEL. 0522.844012 - FAX 0522.844128
recordsrl@veradsl.it



NESSUN MISTERO... LO ABBIAMO FATTO NOI

sistemi di etichettatura e marcatura industriale





A VOLTE SUPERIAMO L'IMMAGINAZIONE...

INNOVAZIONE · AMBIENTE · RICERCA · TECNOLOGIA

 **Tecnomec Borghi**
AUTOMATIONS FOR CERAMICS

ITALIAN TECHNOLOGY



41042 Fiorano Modenese (Mo) Italy Via della Chimica, 8 Tel.++39 (0) 536 844764 - Fax++ (0) 536 843577
www.tecnomec.it - info@tecnomec.it

TECNOMEC BORGHI:

PARTICOLARE ATTENZIONE AL TRATTAMENTO E ALLA PULIZIA DURANTE LA MOVIMENTAZIONE DELLE PIASTRELLE.

GCL

Il nuovo girello elettronico GCL unisce le funzioni di girello e pareggiatore in un'unica macchina.

L'ingombro ridotto e la gestione software permettono di girare piastrelle di grandi formati in poco spazio anche alle alte velocità, inoltre grazie alla funzione pareggiatore, la mattonella girata risulterà sempre dritta indipendentemente da come arriva. Prodotto in due versioni di lunghezza è in grado di girare qualsiasi formato in poco spazio.



MAIN ATTENTION TO CLEAN AND TREATMENT OF TILES DURING THE MOVEMENT PROCESS.

GCL

The new electronic tile turner GCL combines the functions of turning and jogging in a single machine.

The small dimensions and the software control make it possible to turn large formats as well in a limited space even at high speeds, and thanks to the jogger function,



the turned tile will always be straight independently from how it arrives.

There's two version enable to turn all tile format in a few space.

SBT

Il sistema di sbavatura in linea per grandi formati SBT effettua la sbavatura in linea del lato perpendicolare al verso di marcia dove per questioni di spazio non è possibile girare due volte le piastrelle.

La piastrella rallenta fino a fermarsi in prossimità del gruppo sbavatore che muovendosi in senso trasversale ne pulisce il bordo.



SBT

A new fettling system in-line for large formats is the SBT, enables in-line fettling of the edge perpendicular to the direction of movement in places where space constraints make it impossible to turn the tile twice.

The tile slows down and then stops in proximity to the fettling unit, which moves in the transversal direction to clean the edge.

LAMA DM.

(Brevetto N°MO2008A000141)

La miglior soluzione per la rimozione delle bave dal bordo delle piastrelle con un ottimo risultato di sbavatura e flessibilità, riduce i tempi di regolazione per una durata in produzione all'incirca superiore ad un anno.

Disponibile in nuove versioni, con diverse soluzioni d'installazione sia su rulliera che in linea.



LAMA DM

Scraper (Patent N°MO2008A000141)

The best option for removing grime from along the tile border.

Thereby reducing the adjustments needed, and increasing the duration of the production, which is about higher than a year

Available in a new number of versions of different solutions for installations both on rolling and in-line.

TLA

Sistema di turbina a lame d'aria è la nuova soluzione per la rimuovere l'acqua delle piastrelle dopo applicazioni che ne richiedono l'utilizzo. Ideale per l'impiego nelle linee di taglio e squadratura e linee per il trattamento del lappato. Permette una perfetta asciugatura di entrambi i lati della piastrella, in limitati spazi e costi energetici contenuti. Possibilità di variare la velocità della turbina e il flusso dell'aria.



TLA

Blower air system tiles dryer; it's our new solution to remove water of the tiles after application.

Ideal for use after the cutting lines, squaring machine and installations for the lapping treatment lines.

Allows a perfect drying of both sides of the tile, in a few spaces and low energy power.

Possibility to change the speed of the turbine and the air flow.

SOLUZIONI HARDWARE E SOFTWARE PER IL CONTROLLO, L'OTTIMIZZAZIONE E LA RIPETIBILITÀ NEL PROCESSO DI DECORAZIONE DIGITALE

Cos'è Colourservice

ColourService, è una realtà specializzata nella gestione del colore ed industrializzazione progettuale in ambito ceramico. In questo scenario, ColourService si pone come partner del cliente ceramico e/o di tutti i produttori di inchiostri digitali o produttori di macchine digitali, dunque un partner a 360°.

In questi Anni sia sul mercato Italia e Estero abbiamo affiancato diverse aziende ceramiche nell'ottimizzare e standardizzare le fasi produttive della decorazione digitale e tradizionale.

L'integrazione tra tecnologie così diverse è resa possibile dal controllo delle variabili del processo di preparazione delle piastrelle, in particolare per quanto riguarda tutta la fase di decorazione. Il controllo delle variabili del processo di decorazione è sempre stato un obiettivo molto difficile da ottenere nel settore ceramico, non per le particolari difficoltà del processo stesso, ma a causa della mancanza di opportuni dispositivi hardware e software che permettessero di rendere ripetibile ed esente da errori umani la fase di preparazione dei semilavorati, in primis relativamente fase di macinazione e dosaggio. Sicuramente l'avvento di sistemi digitali ha semplificato in parte queste attività perché, mediante questi sistemi innovativi, una buona parte delle informazioni relative al decoro (es. quantità di inchiostro applicata) sono gestite in maniera informatizzata.

Le parole "controllo" e "standardizzazione" e "personalizzazione" hanno suscitato in molti ceramisti parecchi dubbi e perplessità. La "paura" più diffusa è che il livello di standardizzazione richiesto sia tanto elevato da togliere al ricercatore la possibilità di differenziare e personalizzare la propria ricerca; Niente di più falso. COLOURSERVICE, ha studiato una serie di soluzioni per dare la possibilità al ricercatore di utilizzare il proprio tempo nella vera ricerca estetica, senza perdere molto tempo in prove di laboratorio per arrivare ad ottimizzare un prototipo che, poi, in fase di industrializzazione e di produzione, ha molte probabilità di dover essere cambiato ed adattato. Tuttavia, per condurre un'analisi corretta e completa, occorre chiedersi se la stampa digitale presenti dei punti deboli o nasconda dietro di sé delle minacce. Indagando più in profondità, infatti, ci si rende conto che esistono effettivamente degli aspetti problematici ancora irrisolti, quali le limitate potenzialità cromatiche, l'impossibilità di "dare materia" sulla superficie delle piastrelle, fino alle difficoltà operative legate al colour management.

Gestire il color management è infatti divenuta un'esigenza indispensabile. Ma cos'è il colour management?

Colour management significa trattare immagini digitali mantenendo il loro aspetto su diversi dispositivi, laddove per aspetto si intende il colore percepito in una determinata condizione di illuminazione.



Lo sviluppo del punto colore

L'utilizzo corretto del colour management consente di padroneggiare il processo di decorazione digitale dando luogo ad una ottimizzazione del processo decorativo, dato che offre la certezza di poter contare su un para-

metro misurabile con valori numerici, e non derivati da impressioni soggettive.

Il colour management solitamente non funziona quando:

- I profili colore delle immagini fornite sono sbagliati;
- Il monitor è calibrato male oppure non è adatto ad effettuare valutazioni cromatiche;
- Il processo di stampa non è sotto controllo ed è troppo variabile;
- Le condizioni di illuminazione non sono corrette.

Il profilo colore del processo di stampa è sbagliato o approssimativo quando nel processo produttivo dell'azienda ceramica sono presenti:

- Strumento di misurazione (spettrofotometro) non adeguato;
- Tecnica di misurazione non adeguata;
- Software di creazione profili non adatto o mal configurato.

Il profilo colore del processo di stampa dovrebbe essere gestito con la stessa tecnologia di acquisizione in modo da standardizzare le tecniche di misurazione e evitare anomalie dovute ad utilizzo di strumenti di misura nei diversi processi produttivi.

Soluzioni e tecnologie per il colour management

La tecnologia digitale ha portato alla luce in maniera preponderante le tematiche della gestione del colore. La gestione del colore è un tema presente da sempre nelle tecnologie di stampa digitali; la visualizzazione del colore corretto, la linearizzazione e la profilazione di un device di stampa e il corretto colour management sono temi da sempre all'attenzione di chi lavora quotidianamente con i colori, siano essi ceramici o tradizionali.

ColourService, da diversi anni impegnata nella ricerca della padronanza dell'aspetto cromatico, si propone al settore ceramico con le più avanzate tecnologie di colour management; le esperienze pregresse, affiancate all'utilizzo di soluzioni proprietarie ad alto livello tecnologico, la rendono il partner ideale per supportare l'azienda ceramica in un percorso di crescita che la porti ad essere "padrona" essa stessa della stampa digitale ceramica.

ColourService ha cercato di velocizzare e rendere sicura e governabile la delicata fase della ricerca e del rinnovamento della gamma prodotti nella produzione ceramica, sviluppando una serie di soluzioni dedicate al segmento del ciclo produttivo che va dalla progettazione all'industrializzazione e, a seconda dell'esigenza specifica, ha cercato di proporre diverse soluzioni migliori, come descritto di seguito.

Visual color viewingsystems

Il metamerismo è un'anomalia per la quale un colore risulta visivamente diverso a seconda della fonte luminosa alla quale viene esposto.

Può costituire un grave inconveniente in quanto un prodotto studiato e visionato in laboratorio può essere molto diverso in smalteria o in scelta, o addirittura in sala mostra o presso il cliente.

Il metamerismo si può scoprire a priori esaminando il tracciato della curva di riflettanza rilevata dallo spettrofotometro ed è anche espresso da un parametro numerico, oppure, visivamente, utilizzando gli appositi box con illuminazione variabile di ColourService.

È auspicabile, ad esempio, disporre di un luogo dove sia possibile valutare il risultato cromatico di una piastrella o di altro oggetto decorato senza interferenze ambientali particolari che possano falsare l'impressione visiva del risultato, questa necessità diventa fondamentale quando il confronto avviene tra diversi impianti locati in aree lontane tra loro (i tecnici di tutte le unità produttive potranno vedere il colore "con gli stessi occhi").

SpectraLight QC è la soluzione per la verificavisiva più completa, una stazione ad illuminazione controllata per l'osservazione e la comparazione di modelli e decori.

È un box di dimensioni contenute, corredato da diversi tipi di fonti luminose (compreso lo standard europeo) che consentono di giudicare il risultato cromatico della ricerca in modo assolutamente univoco e di scoprire immediatamente se ci sia un difetto di metamerismo da rimediare.

Per un reparto di scelta o un laboratorio esistono anche soluzioni più semplici ad una o due illuminazioni.

Soluzioni grandi che consentono la comparazione e la verifica di diversi soggetti contemporaneamente, come ad esempio la cabina CVS 150 D65.

Per ambienti di dimensioni maggiori o per sale mostra si possono creare soluzioni dinamiche e personalizzate, denominate comunemente Harmony Room.

La profilazione

Riguardo all'aspetto colorimetrico e grafico, invece, le evoluzioni più evidenti, necessarie per poter "guidare" i sistemi di stampa digitali sono state lo scanner iperspettrale ed il software di color management Colour Profiler. Colour Profiler, cuore del sistema di gestione colori ceramico, si è evoluto notevolmente seguendo le esigenze del cliente ceramico in funzione di un controllo completo delle variabili e delle problematiche nella stampa digitale. Le evoluzioni principali sono le seguenti:

- Creazione di un sistema di profilazione completo, basato su due step, linearizzazione e la profilazione.

Linearizzazione: una chart in cui il singolo colore viene stampato in diverse percentuali, il sistema più preciso per garantire:

- Ottimizzazione del singolo inchiostro
- Riduzione dei costi e degli sprechi

Profilazione: una testchart completa, grazie alla quale sarà possibile effettuare:

- Un'analisi di tutte le componenti che influiscono nel colore definitivo (smalto, inchiostro, cottura, applicazioni varie)
- Mappatura precisa dello spazio di lavoro (= gamut) al

fine di consentire una riproduzione ottimale dei file da stampare

- Incremento del numero di inchiostri gestiti, consentendo il controllo di stampanti con un numero di colori variabile tra 3 e 12 barre.

- Inserimento di nuove funzioni di controllo, analisi e comparazione del gamut, al fine di verificare e confrontare velocemente e nella maniera più precisa possibile l'estensione di un inchiostro o di un gamut colore.

- Possibilità di lavorare non solamente su smalti bianchi o comunque chiari ma integrazione e gestione completa di qualsiasi colore di base, al fine di:

- Raggiungere tonalità non riproducibili esclusivamente con il colore degli inchiostri

- Minor stress della testina

- Riduzione consumo degli inchiostri

Nuove funzionalità di Device Link, al fine di aiutare il cliente nella correzione di un file di produzione da:

- Un momento ad un altro (variazioni nel ciclo di lavoro)
- Un processo produttivo ad un altro (stampante, inchiostri ecc.)

Un'altra importante novità è stata la creazione di nuove versioni software, specifiche per mercati con esigenze diverse, come ad esempio FILE PROFILER.

Questo software permette di sfruttare tutta l'elaborazione e le potenzialità del software di color management (vedi funzionalità di Colour Profiler) senza la necessità di acquistare lo scanner spettrale, utilizzando per le misurazioni colore strumentazioni commerciali.

Colourservice è un'azienda per un mercato multi-settoriale di tipo avanzato con collaborazioni importanti anche nel fuori settore, di conseguenza vengono analizzate costantemente le novità proposte dai più grandi player mondiali, che vengono testate ed eventualmente trasportate nel settore ceramico, come ad esempio:

Una nuova generazione di strumenti di misura ed analisi colore portatili, un device indispensabile per l'analisi immediata, in linea, delle eventuali variazioni colore di smalti o inchiostri, un piccolo strumento denominato RM200QC.

Ma anche, un occhio rivolto alle esigenze future, con un impegno ed un evangelizzazione del settore ceramico, in merito alle problematiche dell'illuminazione, della metameria e più in generale della gestione del colore, con dimostrazioni, white paper e training.

Queste dimostrazioni avvengono solitamente nei nostri laboratori, dove è presente un centro tecnologico completo, con hardware e strumentazioni, che vanno dallo scanner spettrale alla gran parte degli hardware commerciali di profilazione colore disponibili sul mercato, per arrivare ad un plotter di stampa Durst Pictocer con cui, oltre ad eseguire test in tempo reale possiamo eseguire piccole produzioni o campionature in conto terzi.

I servizi del laboratorio e dei nostri tecnici, coprono anche le seguenti esigenze:

L'analisi di set colore di vari colorifici al fine di studiare e trovare il miglior gamut, con ricerche mirate in base alle richieste del cliente.

La creazione di profili ICC e spettrali, per monitor, stampanti su carta e stampanti e plotter ceramici.

L'affiancamento al cliente nelle fasi di reindustrializzazio-

ne nel post cambio inks, l'analisi del consumo inchiostri e la consulenza completa in tutti i passaggi del lavoro, dalla progettazione alla verifica e controllo, passando per prototipazione ed industrializzazione.

Information Technology

Una delle sfide più importanti dell'Information Technology di ColourService è quella di coniugare le esigenze di business dell'azienda con la propria infrastruttura produttiva. Le infrastrutture e i sistemi devono quindi essere al servizio di processi di business che richiedono:

- continuità e disponibilità nel tempo
- agilità e flessibilità per adattarsi ai cambiamenti
- time-to-market sempre più veloce.

Di contro, la complessità di distribuzione ed accesso ai dati, insieme all'efficienza dei costi di produzione, mettono sotto pressione il budget IT aziendale, chiedendo un ritorno dell'investimento sempre più rapido, certo e sicuro.

Con questa consapevolezza, le soluzioni e i servizi sviluppati dai professionisti di ColourService consentono al produttore ceramico di introdurre soluzioni complesse, integrate nel proprio sistema produttivo.

Dal semplice rinnovo del proprio parco desktop, alle architetture di "private cloud" più complesse, ColourService affianca le aziende con gradi di delega sempre più crescenti, che arrivano fino ad assumere la gestione di parte o dell'intera infrastruttura ICT.

LABORATORIO DIGITALE

Con l'avvento della tecnologia digitale, così come accade alla linea di decorazione ceramica presso il reparto produttivo, anche il laboratorio ceramico è sottoposto ad importanti cambiamenti. Il laboratorio ceramico digitale deve essere in grado di eseguire un puntuale controllo delle caratteristiche chimico fisiche e tecnologiche degli inchiostri, per valutarne la conformità ai lotti precedenti.

Le principali proprietà degli inchiostri che hanno influenza sul comportamento in stampa sono: granulometria, densità, viscosità, tensione superficiale, tendenza alla sedimentazione e sviluppo colore. Non è possibile stabilire un ordine di importanza assoluto di queste proprietà, ma possiamo certamente affermare che una non conformità a riguardo della dimensione della parte solida dell'inchiostro (dimensione granulometrica) può con facilità essere causa di intasamento irreversibile della testina di stampa. Altre proprietà, in caso di mancata conformità, possono invece rendere impossibile la stampa, senza generare danni fisici alle testine ma generando comunque danni relativi alla mancata produzione.

Inoltre è impossibile definire con precisione valori numerici ottimali universali delle proprietà suddette, in quanto fortemente dipendenti dal sistema di stampa scelto, oltre che dalle effettive condizioni operative della linea, sicuramente peculiari da ceramica a ceramica. E' necessario quindi basare questi controlli in funzione di uno storico costruito.

Infine è importante sottolineare che gli inchiostri, in quanto sospensioni liquide, possono subire delle modifiche nel tempo e in funzione delle condizioni di mantenimento per un certo periodo di tempo (es. temperatura, umidità e movimentazione inchiostro). Quindi lo status

di conformità di un inchiostro deve essere verificato nel tempo, possibilmente poco prima dell'uso dentro la macchina digitale.

Colourservice si propone quindi al cliente come fornitore delle più aggiornate tecnologie di analisi strumentali, sia in laboratorio che direttamente in linea, oltre che di servizi di consulenza per la lettura, archiviazione ed interpretazione di tali analisi.

Granulometro

Il granulometro laser è uno strumento che permette di misurare la dimensione delle particelle solide all'interno di una sospensione. Utilizzando questo strumento è possibile misurare la dimensione massima delle particelle di pigmento all'interno dell'inchiostro (D100) e verificare che questa dimensione massima sia conforme a quanto richiesto dal costruttore della testina di stampa. Con questo strumento è inoltre possibile eseguire misure di granulometria mediante ultrasuoni e valutare le effettive dimensioni granulometriche anche a prescindere da eventuali fenomeni di aggregazione temporanea.

Reometro

Il reometro serve per valutare, al variare della temperatura, il comportamento reologico dell'inchiostro, quindi la viscosità in diverse condizioni di lavoro. Anche per quanto riguarda la viscosità, il costruttore del sistema di stampa suggerisce un range di conformità per questo parametro, sempre in funzione della temperatura. Mediante questo strumento è possibile verificare tale conformità, soprattutto per inchiostri non prodotti di recente

Tensiometro

Il tensiometro superficiale serve per misurare la tensione superficiale di un liquido, quindi la facilità con cui il liquido riesce a formare della goccie. Anche questa proprietà dipende fortemente dalla temperatura ed è un parametro critico per la regolazione del comportamento dell'inchiostro all'interno della macchina digitale. In maniera molto simile a quanto accade per la viscosità, eventuali anomalie di stampa possono essere spiegate in seguito a variazioni di questa proprietà

Turbiscan

La strumentazione tipo "Turbiscan" si rivela utile per controllare la tendenza alla sedimentazione degli inchiostri. Di nuovo, soprattutto nel caso di inchiostri preparati non di recente è importante verificare la stabilità della sospensione, per evitare spiacevoli fenomeni di sedimentazione all'interno del sistema di stampa.

Conclusioni

Le soluzioni e i progetti di ColourService vertono nella direzione di rendere sempre più affidabile il processo produttivo per meglio raggiungere i principali obiettivi aziendali come il controllo dei costi e della qualità produttiva del prodotto finito e contribuiscono all'ottenimento di un prodotto ecocompatibile, ovvero una filosofia costruttiva a basso impatto ambientale.

L'impegno più gravoso e pressante che ColourService intende assumere per il futuro è nel servizio pre e post vendita che prevede non solo l'affiancamento dei tecnici nella fase di studi preliminari o la risposta pronta alle chiamate del cliente, ma soprattutto la realizzazione di progetti costruiti su misura per le esigenze di ogni singola azienda.

CBM: STAMPO MULTIFORMATO A CASSA INTERCAMBIABILE (A SPECCHIO E RIENTRANTE)

Lo stampo multiformato con cassa intercambiabile è un sistema brevettato da CBM, già utilizzato ed apprezzato in diverse aziende ceramiche, permette di produrre, sullo stesso stampo, a specchio o rientrante, sia il formato base che i sottomultipli.

Con lo stesso sistema si può passare da una produzione di piastrelle con angoli dritti o raggiati, con bordi dritti o irregolari, e di formati con dimensioni leggermente diversi.

Il cambio di formato viene eseguito direttamente nella pressa, sostituendo solo la cassa intercambiabile ed i tamponi inferiori e superiori, senza smontare lo stampo.

Con lo stesso stampo si può passare da un 60x60 a 2 Uscite ad un 30x60 a 4 Uscite, da un 30x60 a 4 Uscite ad un 30x30 a 8 Uscite, da un 30x30 a 8 Uscite ad un 15x30 a 16 uscite.

Lo stampo multiformato con cassa intercambiabile è una novità brevettata C.B.M.

CBM: MULTI-FORMAT DIE WITH INTERCHANGEABLE MATRIX (MIRROR OR RE-ENTRANT)

The multi-format die with interchangeable matrix is a patented system by CBM. It is widely used and appreciated by many tile manufacturers. It enables the production of the base format as well as its submultiples with one die, be it a mirror or a re-entrant die.

With the same system, tiles can be produced with straight or radial angles, smooth or irregular edges and in slightly different size formats.

The format is directly changed in the die by simply replacing the interchangeable matrix and the upper and lower punches, without disassembling the die.

One die can produce a 2 outlets 60x60 format, a 4 outlets 30x60 format, a 8 outlets 30x30 format or a 16 outlets 15x30 format.

The multi-format die with interchangeable matrix is a new product patented by C.B.M.

Stampo multiformato a cassa intercambiabile



Brevetto RE2002A000081

Come il vento con la sua sola azione trasforma e plasma la materia in forme e sagome ogni volta diverse, così CBM libera le aziende ceramiche dai vincoli del monofornato grazie ad un solo stampo in grado di realizzare prodotti dalle più svariate dimensioni.



sempre avanti di un soffio



TAILOR MADE TECHNOLOGY
SINCE 1967

TECNOLOGIA SU MISURA
DAL 1967



Gape Due S.p.A.
Viale Regina Pacis, 306 - 41049 Sassuolo (MO) - ITALY
Tel: +39 00536 841911 Fax: +39 0536 806632 info@gapedue.it

ISOSTATIC PUNCH ISO P



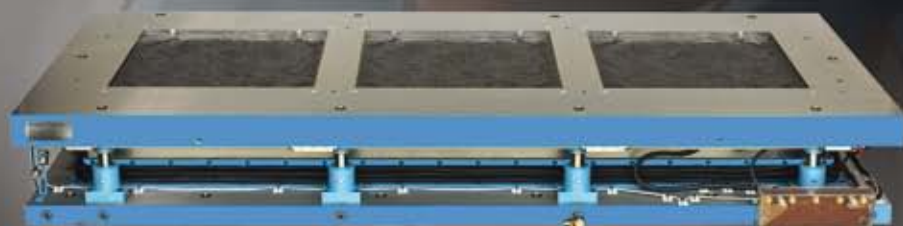
SME MOULD 40X60 5 CAVITIES



CREATED BY GAPE DUE



PIASTRA FLOTTANTE **KALIBER-E**®
KALIBER-E FLOATING PALTE®



STAMPO "SSS" CON LASTRINE LUNGA DURATA **HQS**®
"SSS" MOULD WITH LONG LASTING **HQS** LINERS®



NUOVA TECNOLOGIA DI ALIMENTAZIONE PRESSA
NEW PRESS LOADING TECHNOLOGY

BREVETTATO
PATENTED
BREVETE
PATENTADO
запатентована

QUALITÀ CHE RIMANE **IMPRESSA**

impressive unforgettable quality



MARTINELLI ETTORE - EMAR-IMES - ZAO MARTINELLI ETTORE (Russia)

MARTINELLI ETTORE s.r.l. 41049 SASSUOLO (MO) Italy Viale G. F. Ferrari Moreni, 4/2
tel.+39 0536 875611 fax+39 0536 875656 www.martinelligroup.it - martinelligroup@martinelligroup.it

LINEA KALIBER®

Martinelli Ettore s.r.l. realizza il PRIMO e UNICO modello di stampo flottante monocalibro nella parte INFERIORE.

KALIBER-S®, versione per stampo "SSS", per formatura piastrelle con superficie bella rivolta verso l'alto, permette di ottenere un calibro unico in fase di pressatura, per tutti gli alveoli dello stampo, grazie all'applicazione di un circuito idraulico nella parte inferiore.

Questa tecnologia, oltre ad avere una messa a punto più semplice e immediata rispetto a quella realizzata nella parte superiore, è più resistente, perché meno sollecitata e più flessibile, in quanto può essere compatibile con i vari modelli di basamento universale.

La gamma è completata da KALIBER-E®, versione per stampo entrante, che consiste in una piastra superiore con tasselli magnetici flottanti, costruita con gli stessi concetti e obiettivi della gemella KALIBER-S®.

Entrambi i sistemi sono la soluzione ideale per stampi a file multiple e permettono di eliminare il collegamento tra i tamponi marca isostatici.

Grazie a questa caratteristica, KALIBER-S® e KALIBER-E® possono essere installate anche su stampi mono cavità per grandi formati, eliminando così il costoso isostatico e ritornando alla versione rigida.



KALIBER® LINE

Martinelli Ettore S.r.l. presents the FIRST and UNIQUE model of floating single-caliber mould in the LOWER part.

KALIBER-S®, version for "SSS" mould, for pressing tiles with good face up, allows to obtain one caliber only in pressing stage, in all cavities of the mould, thanks to the application of a hydraulic circuit in the lower part.

This technology, in addition to an easy and immediate tuning, compared with the tuning in the upper part, is more resistant, because less stressed and more flexible, as it can be used with various types of universal basements.

The range is completed with KALIBER-E®, version

for entering die-set moulds, which consists of an upper plate with floating magnetic punch holders, designed with the same principles and targets of the twin sister KALIBER-S®.

Both systems are the ideal solution for multi-row moulds and allow to eliminate the connection among the isostatic punches.

Thanks to this characteristic, KALIBER-S® and KALIBER-E® can be installed even on single-cavity moulds for big sizes, to eliminate the expensive isostatic punches and go back to the rigid punch.

LASTRINE HQ-S®

Irisultati ottenuti con le lastrine "HQ" utilizzate su stampi di tipo entrante, ci hanno indotto, grazie anche alle sollecitazioni dei nostri clienti, ad ampliare l'utilizzo di questa tecnologia.

Le lastrine "HQ", il cui limite è sempre stato rappresentato dalla fragilità del materiale, con gli stampi entranti godono della protezione della matrice. Con gli stampi di tipo SSS, con lastrine inferiori e superiori che lavorano quasi a contatto e fuoriescono dal filo

matrice nella parte superiore, si sono dovuti adottare profili particolari per evitare il distacco e supporti idonei a garantire la protezione dagli urti accidentali.

Siamo ora in grado di fornire lastrine "HQ-S®" per stampi SSS.

Queste lastrine, abbinata alle caratteristiche degli stampi SSS, garantiscono una qualità costante del prodotto ottenuto ed una durata inimmaginabile con lastrine convenzionali.



HQ-S® LINERS

The good results obtained with "HQ" liners used with entering die-set moulds and the requests of our customers, have led us to extend the use of this technology. The "HQ" liners can be used successfully with entering

die-set moulds, because their fragility is protected by the die-box. In the SSS moulds, the lower and upper liners work almost in contact and come out of the die-box edge in the upper part; therefore, special profiles had to be

adopted, in order to avoid the removal of the liners and suitable supports had to be added to guarantee protection in case of accidental bumps.

We are now able to supply "HQ-S®" liners for SSS moulds.

These liners, combined with the characteristics of the SSS moulds, guarantee a constant quality of the product and a life which is unimaginable with traditional liners.

ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



dal 1962



dal 1971



dal 1995



Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time

MASTER
COMMUNICATION OPTI

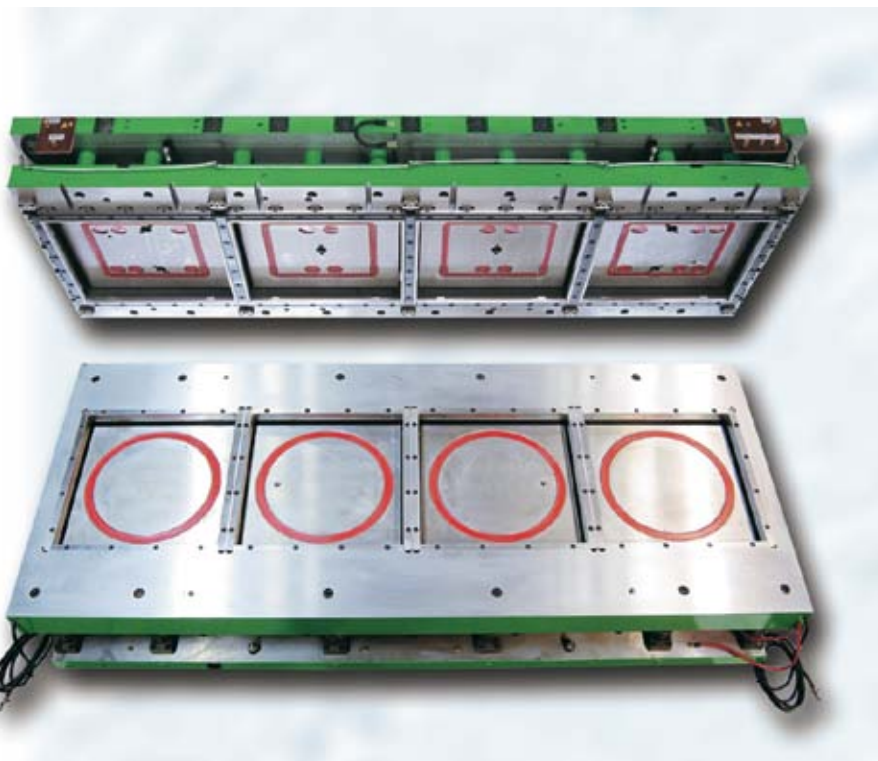
ASSOGROUP s.r.l. - Via Botticelli, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

**ASSOGROUP: DOPPIO STAMPO
COMPLETO SUPERIORE E
INFERIORE A TRASFERIMENTO
PER FORMATURA SUPERIORE**

**ASSOGROUP: DOUBLE UPPER
AND LOWER TRANSFER MOULD
ASSEMBLY FOR UPPER
PRESSING**

32x64 - 3 USCITE con matrici multiformato, dispositivi antiaccumulo di polvere, anti-dispersione polvere su sollevamento proporzionale SPE con magneti permanenti.

32x64 - 3 CAVITIES with multi-sized die-boxes, dust accumulation proof and dust dispersion proof devices fitted on the electronic proportional lifting device SPE with permanent magnets.



48x48 - 4 USCITE con matrici multiformato, dispositivi antiaccumulo di polvere, antidispersione polvere su sollevamento proporzionale SPE.

48x48 - 4 CAVITIES with multi-sized die-boxes, dust accumulation proof and dust dispersion proof devices fitted on the electronic proportional lifting device SPE.

IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY

THE ESSENCE OF LEADERSHIP.

Da oltre quarant'anni leader nella progettazione e costruzione di linee di lappatura, levigatura, calibratura e squadratura dei prodotti ceramici.

Nel rispetto dell'ambiente e dell'uomo.

A leader for more than forty years in the design and manufacture of lapping, polishing, calibrating and squaring lines for ceramic products.
Caring for nature and human beings.



SQUADRA BMR

BMR conferma il crescente successo della gamma di squadratrici Squadra Dry per monoporosa e prodotti fino, a contenuto assorbimento acqua.

Il valore aggiunto di rettifica è parte integrante della maggior parte delle produzioni di lastre e piastrelle ceramiche: Squadra Dry, grazie al processo a secco che evita anche l'uso di altri accessori rispetto al procedimento a umido, permette una riduzione dei tempi e dei costi del processo di finitura, garantendo in questo modo anche un maggior rispetto per l'ambiente.

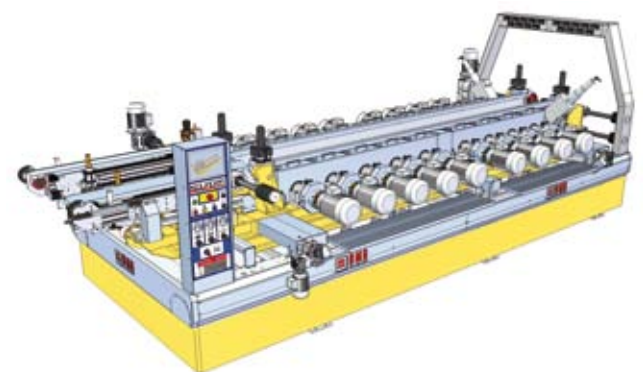
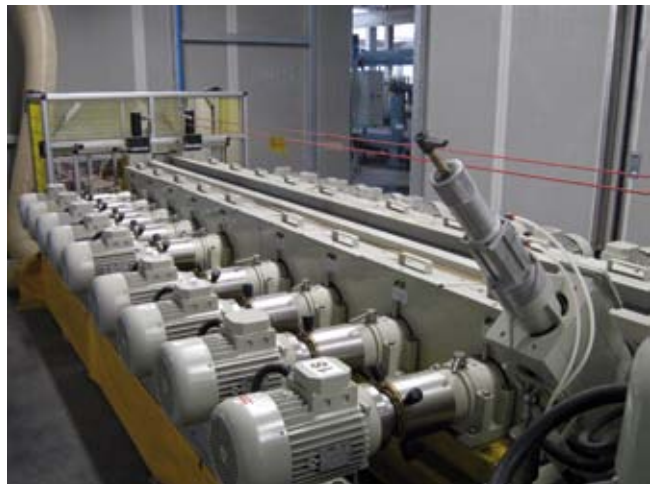
L'impianto di riciclo acque reflue per refrigerazione utensili e l'essiccatoio piastrelle, infatti, sono sostituiti da un efficiente e accurato sistema di aspirazione che, tra le altre cose, favorisce anche una lunga vita dei ricambi di normale consumo.

Inoltre, l'accuratezza della rettifica a secco è resa costante dalla consolidata tecnologia rigorosamente Made in Italy di BMR: Squadra Dry conserva il sistema Syncrobelt® che garantisce una elevata precisione geometrica delle piastrelle e delle lastre.

Per la rettifica a secco, con 9 calibratori, si applicano mole sia a legante metallico sia resinoidi con speciale ricopertura del diamante, con impiego di leganti ad elevata conducibilità termica.

L'apparecchiatura elettronica per controllo dimensionale in uscita del secondo modulo permette di rilevare la qualità dimensionale delle piastrelle rettificate e di aggiornare i parametri di lavoro sia in ciclo manuale, sia automatico.

Questa gamma di squadratrici permette alte performance di finitura per piastrelle, listelli e lastre.



Nessuno ti vizia tanto!

Unico fornitore per
la tua tranquillità



Divisione Diamanti



Divisione Resine



LUNA ABRASIVI



LUNA SHIELD CERAMIC

Lappo



1

Squadro



2

Proteggio



3

Taglio



4

lunabrasivi/marketing©2011

Luna Abrasivi S.r.l.
I-19020 Vezzano Ligure (SP),
via Pratolino, loc. Boettola

Tel: +39 0187 997506-7 / 997339
Fax: +39 0187 997344 / 997508
Email: info@lunabrasivi.it

www.lunabrasivi.it

LUNA ABRASIVI

Luna Abrasivi è da oltre vent'anni azienda leader nel settore degli utensili per la lavorazione di ceramiche, graniti e marmi per uso edilizio. Il nostro stabilimento dispone di un'area coperta di 10.000mq ed è dotato delle più moderne tecnologie dedicate alla produzione di abrasivi, utensili diamantati per calibratura, taglio, squadratura e utensili resinoidi per tutti i tipi di lappatura (cresta, campo pieno, matt). Ad una così completa gamma di prodotti LUNA RESIN aggiunge la linea LUNA SHIELD protettivi per la posa e antigraffiti. Finalmente le piastrelle, uscite dal forno, possono essere lavorate e trattate utilizzando unicamente prodotti Luna Abrasivi, il che significa un unico interlocutore fino alla spedizione della mattonella per la vendita finale.

Il grado di microporosità della superficie della piastrella è il parametro chiave per affrontare le tematiche di sporcabilità ed attaccabilità degli smalti. Poiché la microporosità dipende strettamente dalla qualità di finitura della superficie, prodotti ed esperienza Luna Abrasivi permettono di risolvere problemi di trattamento superficiale seguendo la via più breve e razionale, quindi economica.

Un unico fornitore per la tranquillità della vostra linea di produzione.



Luna Abrasivi has been the leading company in the ceramics, granite and marble construction tools sector for over twenty years. Its premises include an area of 10,000 m² for production and are equipped with the latest technology in abrasives, calibrating, cutting and squaring diamond tools, and resin bond tools for all types of lappato: crest, full and matt.

Today, the LUNA SHIELD line of protective coatings for setting out on the floor and stain resistance can be added to their extensive LUNA RESIN range of products.

Tiles coming out of the kilns can finally be processed and treated using only Luna Abrasivi products, which means coordinating with one single supplier right up to final shipping of the tile.

The grade of tile surface micro-porosity is the key factor in dealing with matters of glaze dirting and other foreign body attacks. Since micro-porosity is directly dependant on surface finishing quality, Luna Abrasivi's products and experience mean superficial treatment problems can be resolved by the quickest, most rational and therefore most economical means. One single supplier for production line serenity and peace of mind.

SKID GLAZE TINTOMETRO PORTATILE

Skid Glaze, sistema di dosaggio mobile per smalti, rappresenta una soluzione semplice e flessibile per la rapida e precisa colorazione degli smalti. Sotto il profilo tecnico è un dosatore volumetrico mobile adatto per la preparazione just in time in grandi quantità di smalti in base all'uso. La struttura mobile ne permette la facile movimentazione e attacco per il collegamento con le vasche di stoccaggio degli smalti. Skid Glaze è interfacciabile con gli altri sistemi eventualmente presenti nello stabilimento, per la trasmissione dei dati di funzionamento. Con le poche informazioni richieste, Skid Glaze è in grado di semplificare notevolmente la fase di colorazione degli smalti, rendendo il processo e quindi il prodotto finito più ripetibile, e stabile durante diversi cicli produttivi.

La colorazione degli smalti permette al cliente di ottenere una maggiore flessibilità nell'ottenimento del gamut colore, ampliando quando necessario quello ottenibile dai soli colori della macchina digitale, evitando ad esempio ulteriori spese in sistemi digitali a doppia barra. L'opportuna colorazione del gamut, in funzione del prodotto da realizzare, viene garantita mediante lo studio colorimetrico, attraverso gli strumenti ed i servizi messi a disposizione da Colourservice.

SKID GLAZE PORTABLE TINTOMETER

Skid Glaze, a mobile dosing system for glazes, represents a simple, flexible solution for the rapid, precise colouring of glazes. From a technical viewpoint it consists of a mobile volumetric dosing device which is suitable for the just-in-time preparation of large quantities of glaze, depending on the required usage. Its mobile construction allows it to be transported easily and connected to the glaze storage tanks. Skid Glaze is interfaceable with any other systems present in the production plant for the transmission of operating data.

Based on the small amount of data required, Skid Glaze is able to considerably simplify the glaze colouring process which can be repeated and remains stable during several production cycles, also ensuring repeatable, stable results with regard to the finished products. By colouring glazes the customer is able to obtain a more flexible colour gamut, extending the range obtainable using only digital colouring machines when necessary and also avoiding additional costs in double-bar digital systems.

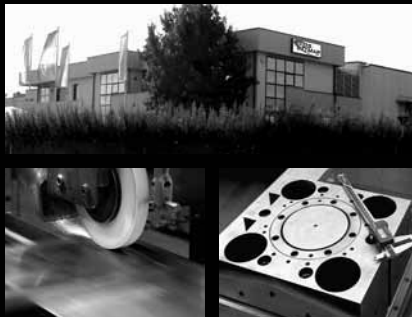
The appropriate colour gamut, depending on the desired product, is guaranteed by a careful study of the colours using the instruments and services provided by Colourservice.





Stampi e Attrezzature per l'industria Ceramica
Moulds and Equipments for Ceramic Industry

WWW.FDSETTMAR.COM



F.D.S. ETTMAR S.p.A.
41049 SASSUOLO (MO) ITALY - VIA DELL'ARTIGIANATO 12
TEL. +39.0536.997611 - FAX +39 0536.997666
e-mail: Info@fdsettmar.com



Prodotti certificati con Acimac Quality Mark:
Stampi - modello SFS, SSE, Punzoni Entranti
Tamponi marche isostatici - modello GZ, M/C,
SCE, ECO2, ECO3, VE6

TCS: COLLEGAMENTO MARCHE SENZA TUBO

Questa soluzione permette di connettere le marche isostatiche tra loro per garantire l'ottenimento del monocalibro sfruttando il concetto dei vasi comunicanti senza utilizzare tubi esterni alle marche. Sugli stampi a trasferimento l'impianto idraulico si trova internamente al blocco espulsore dello stampo e le marche si connettono direttamente sugli zoccoli magnetici grazie ad un sistema brevettato di innesti rapidi. I vantaggi più evidenti sono: l'eliminazione di ogni problema derivato dall'utilizzo di tubi (rottture, trafileamenti ecc.); una migliore manovrabilità delle marche (sostituzione più agevole); possibilità di connettere tra loro anche grandi formati (es 60x60 3u.); possibilità di aggiungere vari sistemi periferici all'impianto isostatico. (sistemi di monitoraggio ecc...) Brev. MO2006A000186



TCS: PUNCHES CONNECTION WITHOUT TUBE

This solution allows connecting the isostatic punches in order to guaranteeing the obtaining of unique calibre taking advantage to the principle of communicating vases without to use external tubes. On upper forming moulds the hydraulic system is inside to the ejector block of the mould and punches are directly connected on the magnetic hooves by a patented quick coupling system. More obvious advantages are: elimination of every problem derived from tubes use (breaches, drops losing etc.); better manoeuvrability of lower punches (easier substitution); possibility to connect largest format punches (es 60x60 3u.); possibility of add various peripheral tools to the isostatic circuit. (pressure monitoring, pressure multiplier etc.) Pat. MO2006A000186

SCF SISTEMA DI CAMBIO FACILE

Questa soluzione pone in primo piano la versatilità dello stampo in modo da ottimizzarne la resa. Si compone di un sistema di cambio matrice dato dallo scorrimento della stessa su travi laterali montate alle estremità dello stampo che ne permette la direzionalità ed il riposizionamento preciso per mezzo di spine. Allo stesso modo vengono cambiati i blocchetti che si trovano su di una piastra incanalata su piste ricavate all'estremità dell'espulsore. Questo sistema di cambio formato consente un variabilità dello stesso che va da 10x10 al 60x60 senza mai smontare lo stampo dalla pressa e con una conseguente drastica riduzione dei fermi macchina.



SCF QUIK CHANGEOVER SYSTEM

This system increases the versatility of the mould with the objective of optimising productivity. It is composed of a die-box changeover system which allows the die-box to be moved aside on rails at the edges of the mould, where it is correctly positioned and oriented by means of locator pins. The blocks can also be changed in the same way, as they are located on a plate which runs on tracks at the end of the expeller. This format changeover system will handle formats from 10x10 to 60x60 without the need to remove the mould from the press, and hence results in drastic downtime reductions.

TILECAL-1 TILECAL-2

TILECAL è una macchina semplice, pratica e robusta che consente di effettuare misure su piastrelle molto velocemente facilitando le operazioni di controllo qualità. VANTAGGI: Riduzione dei tempi di misura delle piastrelle; Praticità delle operazione (quindi eliminazione degli errori di lettura); Semplicità della macchine (basta collegarla alla rete elettrica ed è funzionante); Utilizzo possibile a qualsiasi livello della linea produttiva; Dimensioni ridotte al minimo indispensabile; Strumento direttamente autocertificabile dalla ceramica (per mezzo di blocchetti Jhonson).



TILECAL-1 TILECAL-2

TILECAL is a simple, pratica and robust machine for running a set of high-speed measurements on tiles to facilitate qualità controls. ADVANTAGES: Reduction of tile measurement times; Easy operation (and hence elimination of reading errors); Semplicità of the machine (simply plug in to get started); Suitable for use at any point of the production line; Minimum compact size; Device can be certified directly by the plant

TILECAL 1-

Lettura massima dell'encoder / maximum encoder reading	625 mm
Risoluzione di misura / resolutions	1/10mm
Dimensioni macchina / Dimensions	1000x610x500 mm
Peso macchina / weight	29,5 Kg
Alimentazione / Power supply	220 V.

TILECAL 2-

Lettura massima dell'encoder / maximum encoder reading	940 mm
Risoluzione di misura / resolutions	1/10mm
Dimensioni macchina / Dimensions	1200x950x500 mm
Peso macchina / weight	40,2 Kg
Alimentazione / Power supply	220 V.

MB4T

MACCHINA DA BISELLO GRADINI
STEP CHAMFERING MACHINE



COSMAC

TMJ90

MACCHINA SEMIAUTOMATICA
SEMIAUTOMATIC MACHINE



MTDJ4T

MACCHINA PER DOPPIO TAGLIO 45 GRADI
45 DEGREE DOUBLE CUTTING MACHINE



COSMAC - **COS**truisce **MAC**chine e Automazioni nel settore ceramico. E' una realtà dinamica e flessibile che mette la propria esperienza al servizio del cliente, con competenza qualificata, capacità tecniche, inventiva e, soprattutto, serietà. Sin dal 1990 i titolari e tecnici, con entusiasmo e ottimismo, sono costantemente alla ricerca di soluzioni per la realizzazione di nuovi prodotti.

Le ultime novità che verranno presentate in occasione del Tecnargilla 2012 sono:

Macchine per la realizzazione del gradino "costa retta", gradino "tecnico" ed elemento a "elle".

Naturalmente queste novità si aggiungono alle sempre più competitive ed affidabili Macchine da taglio piastrelle, Bordatrici Profilatrici, Rettificatrici, Linee complete per mosaico e movimentazione in genere. Si realizzano inoltre impianti personalizzati sulle specifiche esigenze individuali, per tagliare i costi e aumentare la produttività.

Oltre alla vendita dei macchinari, viene assicurata alla clientela un efficace servizio di assistenza e ricambi post vendita.

COSMAC produces machines and automation for the ceramic industries.

It's a dynamic and flexible company that puts its experience at your service, with qualified expertise, technical skills, creativity and, above all, reliability. Since 1990 the owners and technicians, are constantly looking for solutions to create new products with enthusiasm and optimism.

The newest innovations presented at the Tecnargilla exhibition 2012 will be:

Machines for construction of "coast line" step, "technical" step and "L" element.

Naturally this news will join the most competitive and reliable tile cutting machines, edging profiling and grinding, as complete lines for mosaic and handling in general. We realize also tailored plants for a replying specific individual needs, to cut costs and increase productivity.

In addition to the equipment sale, we guarantee an effective customer service after-sales spare parts.

automazioni - settore macchine gradino

Via E. Vanoni, 5 - 41043 Formigine (Mo) Italy - Tel. ++39 059 573573 - Fax ++39 059 558790 - E-mail: cosmac.srl@cosmac.it - <http://www.cosmac.it>

COSMAC

Dal 1990

Resistance in full force !
Resistenti per ... Forza !

MTJ

MACCHINA PER TAGLIO 45 GRADI
45 DEGREE CUTTING MACHINE



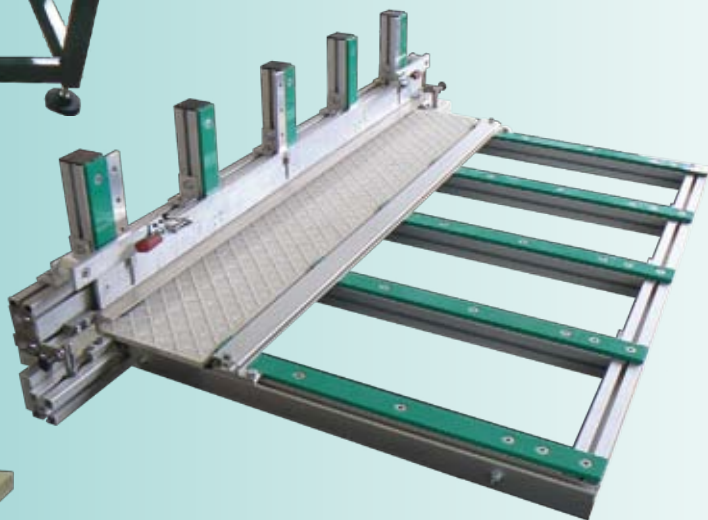
MTSJ1T

MACCHINA SEMIAUTOMATICA PER TAGLIO 45 GRADI
45 DEGREE SEMIAUTOMATIC CUTTING MACHINE



MIG 1200

MASCHERA INCOLLAGGIO
GLUING JIG



GRADINO - STEP

RESINOIDI DIAMANTATI PER LEVIGATURA CERAMICA

Resin bond tools for ceramic surface process | Resinoides diamantados para acabados ceramicos |




TECNOSINT



TECNOSINT



TECNOSINT S.r.l.

Via Lodovico Scarfiotti, 3/5 - 41053 Maranello (MO) Italy

www.tecnosint.it - info@tecnosint.it

Tel. +39 0536 946897 - Fax +39 0536 948162



Loading

Roughing off

Polishing

INNOVAZIONE E PRODOTTI DI ECCELLENZA, DA OLTRE QUARANT'ANNI.



AncoraTutor

Ogni linea Ancora viene totalmente personalizzata in base alle esigenze produttive del Cliente con macchine che, grazie alla loro modularità e flessibilità, rispondono alle diverse specifiche richieste. La linea produttiva schematizzata è a titolo esemplificativo.

Each line of Ancora is totally customized based on the customer's production requirements with machines that, thanks to their modular and flexible features, comply with the various specifications requested. The production line schematized is just an example.



Loading



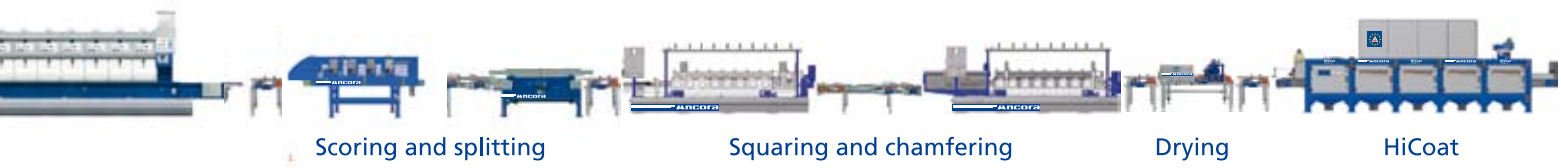
Engraving device with motorised print head



Burners



Ancora S.p.A.
 Via Ferrari Moreni, 10/18 - 41049 Sassuolo (MO) - Italy
 Tel. +39 0536 1840411 - Fax +39 0536 1840444
 info@ancoragroup.it - www.ancoragroup.it



Scoring and splitting

Squaring and chamfering

Drying

HiCoat

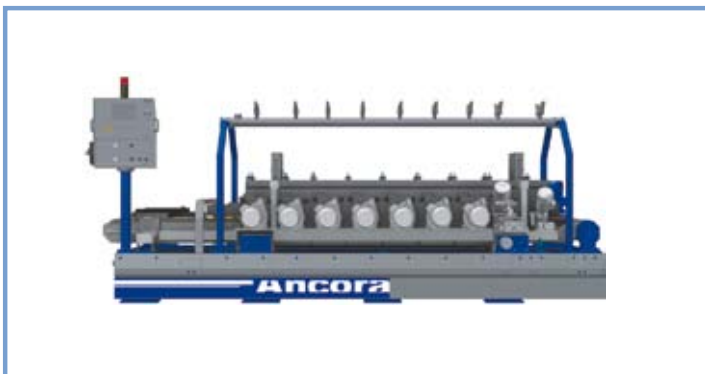
INNOVATION AND EXCELLENCE OF PRODUCTS, FOR OVER FORTY YEARS.



Roughing off



Polishing



Squaring and chamfering



Horizontal Rapid Drier



Drying

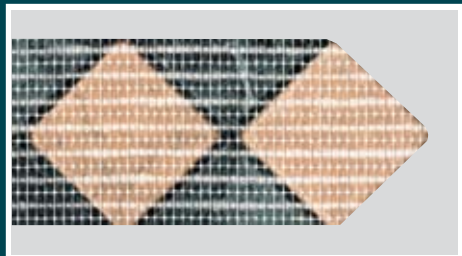


Water-jet multicut

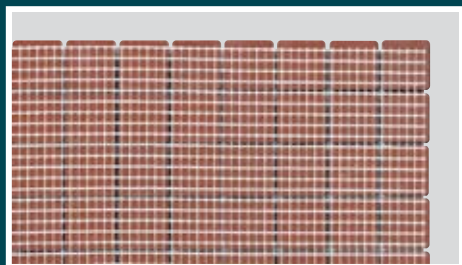
Quality in Time

LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

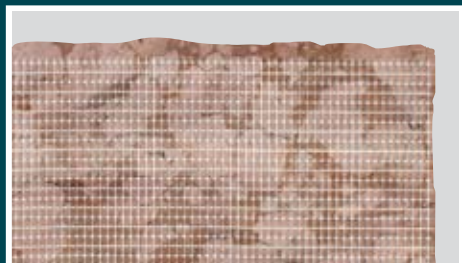
FIBERGLASS MESH SUPPORTING ART



SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS



SUPPORTO MOSAICI
MOSAICS BACK MOUNTING



RINFORZO LASTRE DI MARMO
REINFORCEMENT OF MARBLE SLABS

L'utilizzo di reti in fibra di vetro come supporto di mosaici in ceramica, marmo o pasta di vetro assicura la massima superficie d'aggancio del mosaico al muro. La resistenza meccanica e all'umidità della rete in fibra di vetro ne fa un supporto ideale anche per le applicazioni più impegnative (piscine, rosoni, facciate ventilate etc.) In combinazione con resine epossidiche e poliesteri, la rete in fibra di vetro è inoltre largamente usata per il rinforzo e recupero di lastre di marmo.

The use of fiberglass mesh for mosaic back mounting ensures maximum free surface for adhesion of the mosaic to the wall. The high mechanical strength and water resistance of the mesh are ideal for applications such as swimming pools, rose windows, façades, ventilated curtain walls, etc. Furthermore, fiberglass netting in combination with epoxy and polyester resins is a worldwide technique for reinforcement and repairing of marble slabs.



GAVAZZI TESSUTI TECNICI S.p.A.
Via Gavazzi, 3 - 23801 Calolziocorte (LC)
Tel. +39 0341 641051 - Fax +39 0341 633004
E-Mail: info@gavazzispa.it - www.gavazzispa.it

GAVAZZI CERTIFICATA UNI EN ISO 9001 ED. 2000

La Gavazzi, azienda leader nella tessitura e nel finissaggio di reti e tessuti in fibra di vetro, presente sul mercato nazionale ed internazionale da molti anni con una filosofia improntata al servizio dei clienti ed alla ricerca costante di un miglioramento del livello qualitativo dei prodotti ha ottenuto la certificazione del proprio sistema qualità secondo la nuova norma di riferimento UNI EN ISO 9001: 2000 per lo "Sviluppo, produzione e commercializzazione di tessuti tecnici in fibra di vetro e in altre fibre".

Il passaggio alla nuova certificazione conferma che i principi ispiratori della politica commerciale dell'azienda (esperienza, aggiornamento tecnologico, innovazione, qualità e flessibilità) sono determinanti per la soddisfazione delle esigenze del cliente.

L'adeguamento alla nuova norma ISO 9001: 2000, conseguito in anticipo rispetto alla scadenza obbligatoria (dicembre 2003), conferma la competitività e la professionalità della Gavazzi e ne completa l'internazionalizzazione, già testimoniata dalla copertura di tutti i principali mercati esteri.

RETE IN FIBRA DI VETRO

La fibra di vetro è uno dei protagonisti indiscussi degli ultimi decenni del ventesimo secolo, e tutto lascia presagire un'ulteriore espansione del suo utilizzo negli anni futuri. Si ottiene facendo reagire miscele di materiali inorganici a temperature comprese fra i 1300° e i 1600°C; le fibre vengono poi riunite in filati, le cui caratteristiche sono quasi identiche a quelle del vetro di massa, ma con proprietà meccaniche dissimili, poiché il procedimento adottato permette



di mantenere inalterata la struttura molecolare che avevano allo stato liquido. Per questo motivo i filati di fibra di vetro risultano pieghevoli e lavorabili a telaio. Caratteristica della fibra è l'elevatissima resistenza alla trazione, tre volte superiore rispetto all'acciaio. Anche da un punto di vista ambientale è un materiale interessante; il vetro utilizzato per la tessitura viene infatti ricavato da materie prime rinnovabili e facilmente reperibili in natura. Gli aspetti enunciati ne fanno già intuire le potenzialità come supporto di mosaici e di decorazioni, nonché i vantaggi nei confronti del montaggio su altri supporti. A tutto questo si aggiunge una durata teoricamente indefinita poiché non assorbe acqua. La copertura è molto limitata, per cui buona parte della superficie posteriore del mosaico rimane libera. Infine, l'utilizzo in combinazione di filati e strutture diverse consente di creare tessuti differenziati volti a soddisfare esigenze diverse come ad es. tessere di varie dimensioni. I metodi di montaggio sono analoghi a quelli utilizzati per la carta a rete: incollatura a mano o mediante apposite macchine con l'ausilio di colle viniliche a freddo oppure "hot-melt".



GLASS FIBER MESH

Glass fiber is an indisputable protagonist of the last decade of the twentieth century, and further expansion of its use in the years ahead is certainly predicted. It is obtained by the reaction of inorganic materials at temperatures between 1300° and 1600°C. The fibers are then joined in threads, whose characteristics are almost identical to those of "mass glass", but with different mechanical properties, in that the adopted procedure makes it possible to maintain unaltered the molecular structure that they had in the liquid state. For this reason the glass fiber yarns become flexible and workable on a loom. One characteristic of this fibers its extremely high resistance to traction, three times higher than that of steel. It is a very interesting material even from an environmental point of view. The glass used for the weaving is actually extracted from renewable raw material easily found in nature. All these characteristics clearly demonstrate the potential of this material as a support for mosaics and decorative compositions, as well as its advantages in comparison to mounting on other supports. Added to this is a theoretically indefinite duration because this material does not absorb water. The covering



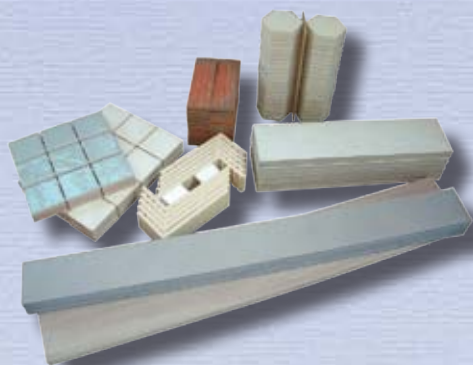
is very limited, so that a good part of the mosaic back surface remains free. Finally, using different thread and structure combinations makes it possible to create differentiated fabrics able to meet different needs such as tesserae of various dimensions. The laying methods are similar to those used for paper mesh: hand gluing or gluing by special machines using cold vinyl glues or "hot-melt".

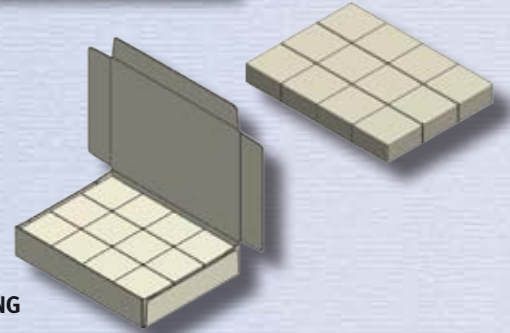
Packaging and palletizing



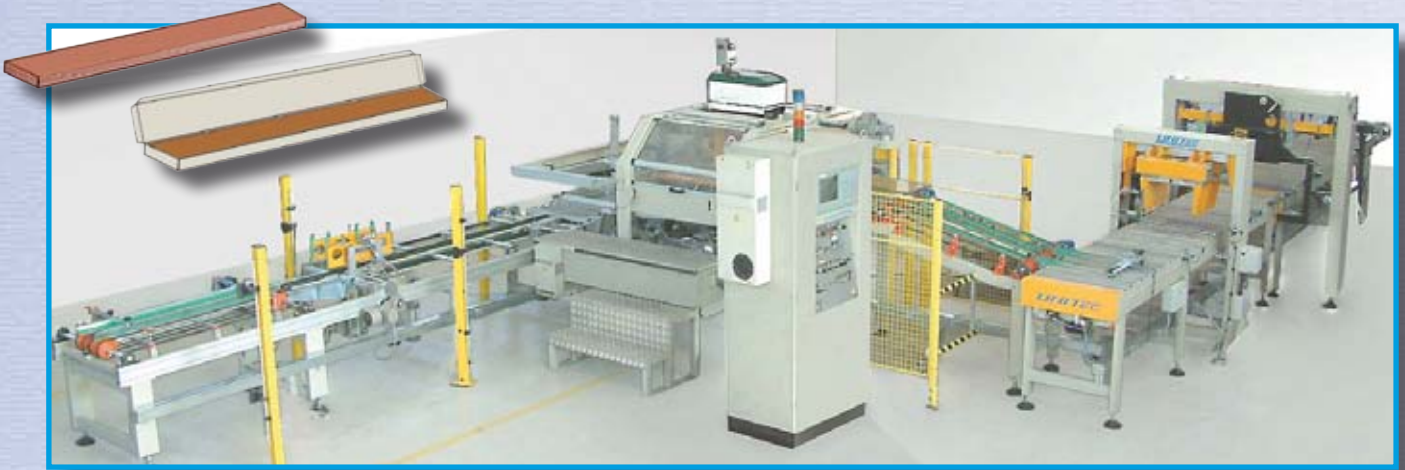
UNITA' DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO PER PEZZI SPECIALI
UNITS' SORTING AND PACKAGING FOR SPECIAL PIECES

*Automations for
ceramics
special pieces*





**UNITA' DI CONFEZIONAMENTO PER PIASTRELLE SU RETE IN CARTA/FIBRA/DOT MOUNTING
UNITS' PACKAGING FOR TILES ON NETPAPER / NETFIBER / DOT MOUNTING**



**UNITA' DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO PER LISTONI E FORMATI SPECIALI
UNITS' SORTING AND PACKAGING BOARDS AND SPECIAL SIZE**



**SISTEMI DI PALLETIZZAZIONE E FINE LINEA PERSONALIZZATI
CUSTOMIZED END-OF-LINE PALLETIZATION SYSTEMS**



BETAMARC SRL

Lavorazione e Taglio Piastrelle



Tagli idrogetto grandi formati
(da 03 fino a 1300)
Lavorazioni speciali, preincisioni,
essiccazione in linea



BETAMARC SRL Via Toscana n° 55 - 41053 Maranello - Tel. 0536/946912 - Fax 0536/932864 - E-mail: betamarcsl@libero.it - www.betamarc.com

CI CINQUE

Lavorazione Taglio Piastrelle e Pezzi Speciali



Blister
Bisellati
Preincisioni



Lavorazioni pezzi speciali
Essiccazione in linea

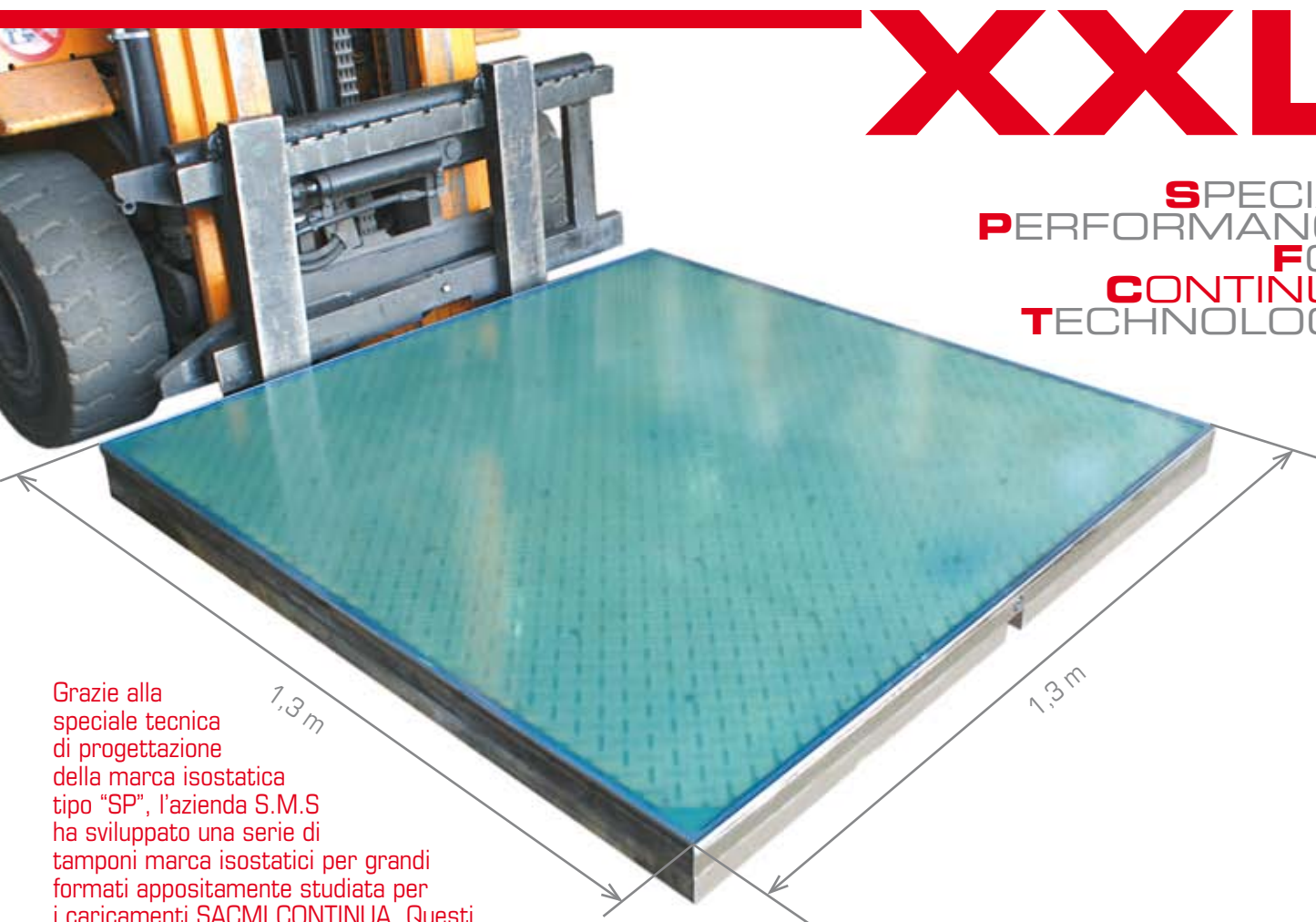
CI CINQUE SNC Via 4 Passi, 59 - 41043 Formigine - Tel. 059/572931 - Fax 059/5771833 - E-mail: info@cicinque.it - www.cicinque.it

SPECIAL TECHNOLOGY FOR SPECIAL CERAMIC

MOULDS FOR THE CERAMIC INDUSTRY

XXL

SPECIAL
PERFORMANCE
FOR
CONTINUA
TECHNOLOGY



Grazie alla speciale tecnica di progettazione della marca isostatica tipo "SP", l'azienda S.M.S ha sviluppato una serie di tamponi marca isostatici per grandi formati appositamente studiata per i carichi SACMI CONTINUA. Questi tamponi presentano eccezionali caratteristiche di durata e compensazione e sono attualmente utilizzati in produzione negli impianti SACMI CONTINUA presenti negli stabilimenti GRANITI FIANDRE e MARAZZI nei formati 75 x 150 e 120 x 120 Cm.
(Foto: tampone marca isostatico formato 120x120 cm)

Thanks to the special engineering design of the isostatic punch "SP-type", SMS Company could develop isostatic punches for very big sizes, suitable for the "Continua" Sacmi manufacturing line. The above punches show the advantage of long life and perfect compensation and they are utilized in the "Continua" Sacmi manufacturing lines installed in Graniti Fiandre and Marazzi plants in 75 x 150 cm and 120x120 cm sizes.
(Picture: isostatic punch 120x120 cm size)



**Società
Meccanica
Sassolese srl**

Via del Lavoro 31/33/35
41040 SPEZZANO di Fiorano (MO) ITALY
tel +39 0536 844023 • tel +39 0536 844049
fax +39 0536 845588 • info@smsmould.it



SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions

from a Small press



430t



245t



Press 200 t - 245 t - 430 t



Maer s.r.l. - Via Ca' del Miele n. 8/A - 42013 Casalgrande (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.999152 - Fax 0522.840828
Internet: www.maer-srl.com - E-mail: info@maer-srl.com - maer.casalgrande@interbusiness.it

DALLA MAER PRESSE PER PRODUZIONE PEZZI SPECIALI

Le presse MAER sono state progettate e realizzate specialmente per produzione di pezzi speciali di difficile formatura. Le presse MAER sono presse oleodinamiche progettate e realizzate con criteri innovativi per il controllo e la regolazione della pressione nei cilindri oleodinamici, dei movimenti delle parti mobili. È stata realizzata la completa digitalizzazione dei parametri di funzionamento, un nuovo sistema di controllo assi, a microprocessore, regola e sincronizza tutti i movimenti ciclo di pressatura: traversa mobile, carrello e sformatura. Le presse MAER sono state dimensionate in modo da assicurare la massima rigidità strutturale nelle condizioni di lavoro più gravose. Parte mobile del carrello di alimentazione polvere nello stampo con griglia flottante che scorre su guide fisse: azionamento con robuste cinghie dentate e motore elettrico, in corrente alternata, comandato da inverter. Le presse MAER 430 sono dotate di serie, di un carrello per alimentazione con supporto mobile su ruote, rapidamente sganciabile dalla struttura della pressa per permettere una rapida sostituzione dello stampo dalla parte posteriore.



FROM MAER PRESSES FOR PRODUCING SPECIAL PIECES

MAER presses, were planned and designed in particular for producing special pieces, hard to be shaped. MAER presses are oleodynamic type, planned and designed with innovative criteria for the pressure control and adjustment in oleodynamic cylinders for mobile part movements. A complete digitalization of operating parameters has been carried out; a new axes control system with microprocessor adjusts and synchronizes all the pressing cycle movements: mobile cross-bar, drawer and shaking-out. MAER presses were sized to ensure the top structural stiffness in the hardest working conditions. The power feeding drawer mobile part in the die, with floating grid on fixed guides, is operated by strong toothed belts and ac motor, inverter-operated. The MAER 430 presses are standard equipped with a feeding drawer, with mobile support on wheels, easily removable from the presses structure for a fast die replacement from the back.



- STAMPAGGIO TAMPONI PER CERAMICA
IN GOMMA E RESINA ANTILAVAGGIO
- INCISIONE STAMPI
- PRODUZIONE MESCOLE GOMME
- STAMPAGGIO SISTEMI POLIURETANICI
RIVESTIMENTI ANTIUSURA A SPRUZZO
- RESIN AND RUBBER PUNCH PRESSING
- MANUFACTURE OF MATRICES AND
AND ENGRAVED DIES
- PRODUCTION OF RUBBER MIXTURES
- SPRAY-ON POLYURETHANE WEAR-PROOF
ABRASION-PROOFING COATINGS



NOVITA'

RIVESTIMENTI A
SPRUZZO
ANTIUSURA
IN POLIURETANO

IL NUOVO TAMPONE ISOSTATICO "TREBAX FLAT"

Trebax ha ideato e brevettato un nuovo tampone isostatico, il nuovo "Trebax FLAT", che fa fronte alle nuove tipologie produttive e permette di risolvere le seguenti problematiche tecniche:

- Eliminazione completa dell'effetto trasparenza (o televisione) su tutti i prodotti, specialmente sui prodotti lappati e levigati ossia dove il problema si evidenzia maggiormente dopo cottura.
- Ottima quadratura della piastrella con una compensazione invisibile e senza paragoni in termini estetici.
- Ottima planarità: risoluzione dei difetti di planarità sulla piastrella, ed assenza di ondulazioni da compensazione con un conseguente miglior camminamento delle piastrelle nel forno.
- Spessore piastrella uniforme in tutta la superficie, adatto quindi anche nei grandi formati destinati al taglio per formati minori.
- Riduzione del costo di acquisto, grazie ad un'industrializzazione della produzione, robotizzata e pallettizzata.

Questo prodotto unisce i vantaggi di un tampone isostatico (quadratura e densità) con i vantaggi di un tampone non isostatico (planarità e trasparenza) ed ovviamente il risultato finale è quello di avere un prodotto finito senza paragoni.

Tutte queste caratteristiche sulla piastrella si traducono in un importante risparmio economico per la ceramica: affidabilità, durata, ed eccellente qualità del prodotto pressato, evitando così spiacevoli contestazioni da parte dell'utilizzatore finale di piastrelle ceramiche.

Rimane il concetto del tampone diviso in 3 parti - tamponcino intercambiabile, zoccolo isostatico, membrana intercambiabile - e quindi dell'idea "Trebax" del sistema usa e getta, e di tutti i suoi vantaggi.

"Trebax FLAT": con un unico tampone isostatico si risolvono contemporaneamente tutti i problemi legati alla pressatura.

Il reparto Tecnico-Commerciale di Trebax è a disposizione per ogni chiarimento o informazione dettagliata in merito.



TREBAX

Via Cimabue, 66 - 42014 Castellarano (RE)

Tel 0536 850288 - Fax 0536 858404

www.trebax.it - info@trebax.it

THE NEW ISOSTATIC PUNCH "TREBAX FLAT"

Trebax has designed and patented a new isostatic punch, the new "Trebax FLAT", that meets the new product types and allows to solve the following technical problems:

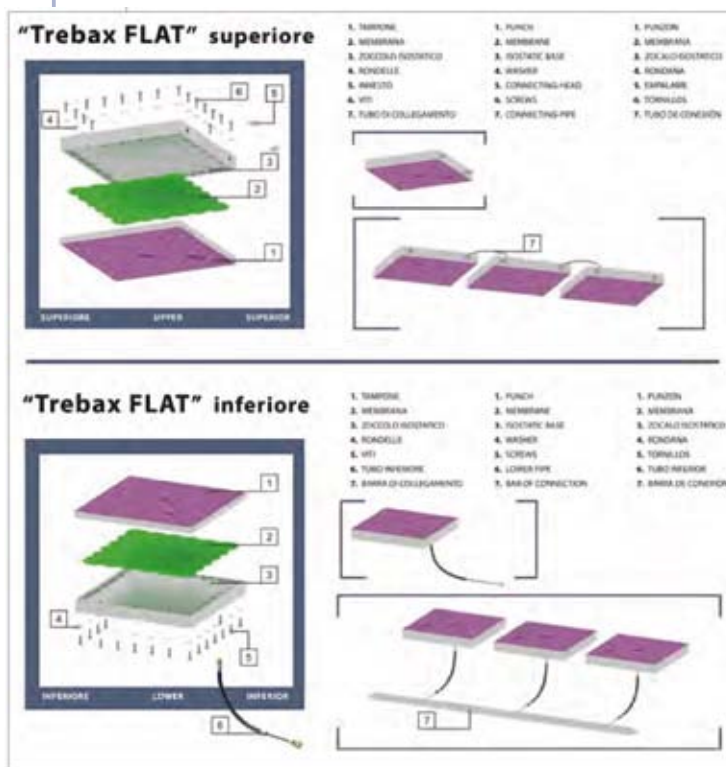
- Complete elimination of the transparency effect (or "television") on all products, especially lapped and polished products, where the problem into sharper focus after firing.
- Optimal squaring of the tile with an invisible compensation, and without comparisons in terms of aesthetics.
- Excellent flatness: resolution of the defects of flatness on the tile, and the absence of waves of compensation, resulting in a better walkway tiles in the kiln.
- Thickness of tile uniformly across the surface, so even in large sizes suitable for cutting the smaller sizes.
- Reducing the cost of purchase, thanks to industrialization of production, with a robotic palletized system.

This product combines the benefits of an isostatic punch (square and density) with the advantages of a non-isostatic punch (flatness and transparency) and of course the end result was to have a finished product like no other.

All these features on the tile resulting in a significant cost savings for ceramics: reliability, durability, and excellent quality of the pressed product, so there are no objections or claims by the end user of ceramic tiles.

Remains the concept of punch divided into 3 parts - interchangeable punch, isostatic base, interchangeable membrane - and then the "Trebax" disposable system idea, and all its advantages.

"Trebax FLAT": with a single isostatic punch you simultaneously solve all the problems of the pressing.





www.bgautomazioni.com

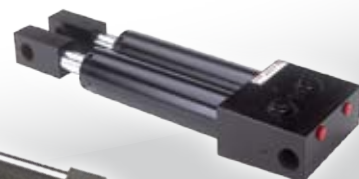
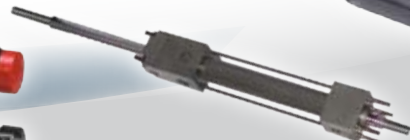
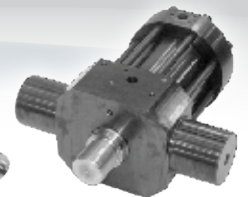
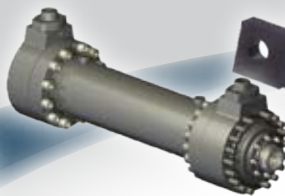
Assembli mosaico?
DO YOU ASSEMBLE MOSAIC?
LE NOSTRE MACCHINE,
Our machines,
LA NOSTRA ESPERIENZA,
our experience,
LA TUA SOLUZIONE.
your solution.

anche su
You Tube

BG Automazioni s.a.s. via E. Castellotti 112/114, 41053 Maranello (MO) - tel. +39 0536 943713



IL NOSTRO UFFICIO TECNICO STUDIA APPLICAZIONI SPECIALI PERSONALIZZATE SULLE ESIGENZE DEL CLIENTE



**DA 30 ANNI PROGETTIAMO E REALIZZAMO CILINDRI E
SERVOCILINDRI OLEODINAMICI DI ALTA QUALITA'**

Via Gazzotti, 251/269 - 41100 - MO - ITALY Tel. +39 059 281621 FAX +39 059 284609 www.cabol.eu

X55 MICRON®

Emar Imes (Gruppo Martinelli) accresce la sua gamma con il nuovo X55 MICRON®.

Un carrello per alimentazione pressa, che ha come priorità la semplicità e la funzionalità d'uso.

E' il risultato di una sperimentazione e perfezionamento tecnologico, del già collaudato carrello per doppio caricamento, nostro modello X55.

Questo consente una straordinaria flessibilità produttiva in tutte le tipologie di prodotto:

- monocaricamenti,
- caricamento di micronizzati,
- caricamento di smalti a secco e scaglie.

Nello stesso ciclo può essere effettuata l'applicazione di tutti i materiali sopra citati.

I suoi punti di forza sono:

Rapidità del ciclo.

Massima efficienza dovuta alla sua semplicità.

Carrello completo di kit per micronizzato e per smalti a secco, scaglie e atomizzato.

Minimo utilizzo di smalti a secco, scaglie o micronizzato.

Quantitativo necessario di micronizzato per la levigatura.

Kit di cambio rapido per formato.

Caricamento di più strati nello stesso ciclo.

Cambio del prodotto in tempi estremamente rapidi.

Costruttivamente semplice e di facile utilizzo e manutenzione.



X55 MICRON®

Emar Imes (Martinelli Group) increases its range with the new X55 MICRON®.

A charger for press feeding which has simplicity and working functionality, as a priority.

It's the result of experience and technological innovation, which has been long tested with our X55 double charger.

It allows an extraordinary production flexibility for all types of products:

- single charging,
- charging of micronized powders,
- charging of dry glazes and flakes.

In the same cycle all the above mentioned materials can be applied.

It's strengths are:

Fast cycle.

Maximum efficiency thanks to its simplicity.

Car complete with micronized kit for micronized powders and kit for dry glazes, flakes and atomized powders.

Minimum consumption of dry glazes, flakes and micronized powders.

Required quantity of micronized powders for polishing.

Kit for quick size change.

Loading of more layers in the same cycle.

Product change in a very short time.

Simple structure and very easy use and maintenance.

QUICKLY®

Rimanendo nell'ambito dell'alimentazione polveri, Emar presenta QUICKLY®: un nuovo sistema che sostituisce le tradizionali piastre di scorrimento. Consiste in una struttura portante, che rimane sempre montata sulla pressa e in un set di ricambi leggeri ed economici, in inox/teflon, facilmente sostituibili dall'operatore.

I fermi macchina per la sostituzione dei piani di scorrimento usurati si riducono notevolmente e non è più necessaria la rigenerazione in officina, con conseguente riduzione dei costi di manutenzione, trasporto e stoccaggio.



QUICKLY®

In the area of powders feeding, Emar presents QUICKLY®: a new system that substitutes the traditional sliding plates. It is made with a load-bearing frame, which remains always fixed on the press and one

set of light and economic spare parts, in stainless steel/teflon, easily removable by the operator.

The press stops for changing the worn-out sliding planes are dramatically reduced and the regeneration

in a proper workshop is not required, with a consequent reduction of the costs for maintenance, transport and stocking.

Custodi della vostra passione.



Sappiamo quanto lavoro, impegno e ricerca ci sia dietro ogni prodotto e quanto sia importante poterne garantire la massima protezione. Particolarmente indicati per decori e pezzi speciali, i box in polistirolo Landini forniscono soluzioni personalizzate per ogni esigenza e la massima sicurezza ai vostri prodotti.



Landini
articoli in polistirolo espanso

Via Istria n°1. 41049 Sassuolo (Mo)
Tel. 0536 803582 - Fax 0536 802294
landinisrl@libero.it

 prodotto interamente riciclabile

officina

TA-RO®



VANTAGGI RICONTRATI IN PRODUZIONE: PRODUCTION BENEFITS:

- 1** Incremento di produttività (dal 10% al 100%).
Production increase (from 10% to 100%).
- 2** Vita dei punzoni incrementata.
Average life of punches increased.
- 3** Risparmio energia elettrica.
Energy conservation.
- 4** Effetto isostatico ed antitraparenza invariato.
Unchanged isostatic and anti-transparency effect.
- 5** Minore sensibilità alle variazioni di umidità della polvere.
Sensitivity to powder humidity decreased.
- 6** Eliminazione dei movimenti della polvere durante la pressata.
Dust migration during press phase removed.
- 7** Miglioramento del calibro piastrella.
Tile caliber improvement.
- 8** Riduzione temperatura circuito idraulico della pressa.
Temperature decrease of the press hydraulic circuit.
- 9** Minore stress sulle valvole proporzionali della pressa e su tutta la meccanica in generale.
Lower wear of press valves and generally on all mechanic elements.

Scelto anche da: Selected also by:



LA TA-RO PRESENTA L'ULTIMA EVOLUZIONE DELLA TECNOLOGIA A DISAREZIONE DEAIR

Questa nuova versione consiste in un tampone a disareazione interna usa e getta a costo contenuto.

Tale innovazione, pur garantendo le medesime prestazioni della precedente versione, renderà più economico l'accesso a questa tecnologia ed eviterà per i mercati stranieri i costi e le problematiche gestionali di spedizione per la rigenerazione dei punzoni.

Uno dei fattori che influenza maggiormente la velocità di una pressa nella produzione di piastrelle è la cosiddetta fase di deareazione, necessaria per eliminare l'aria contenuta tra le polveri ceramiche caricate nelle cavità dello stampo.

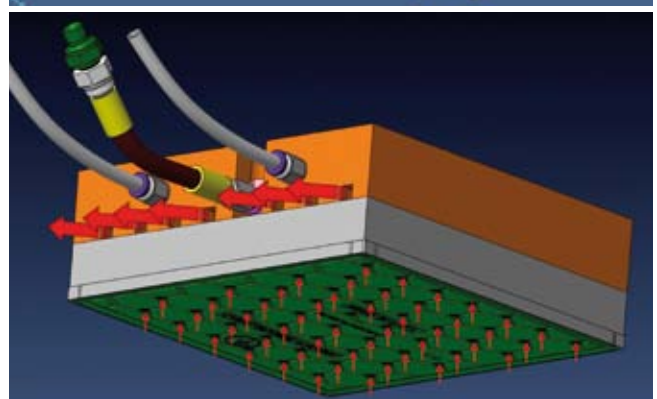
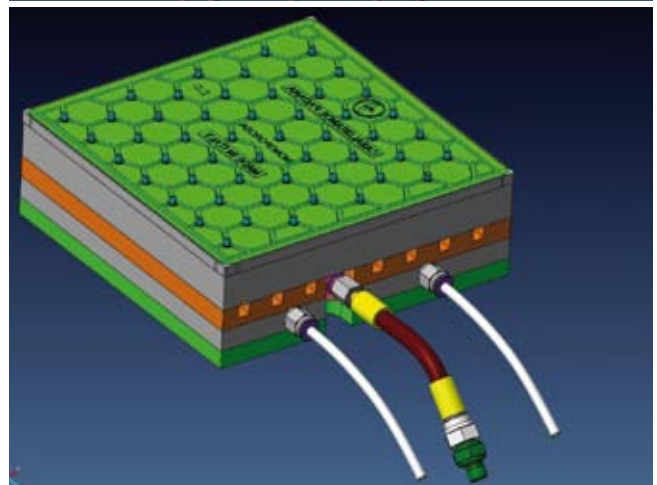
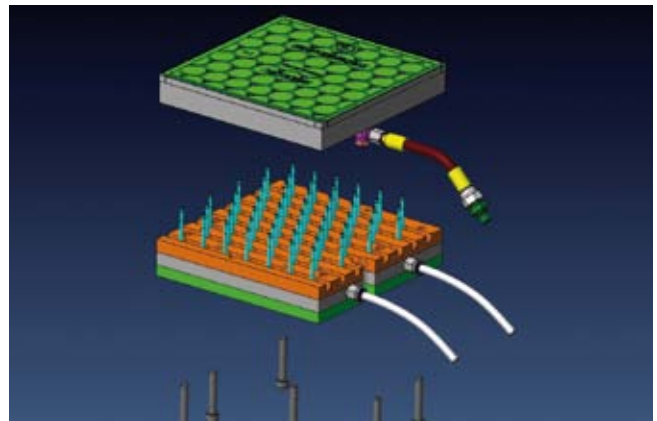
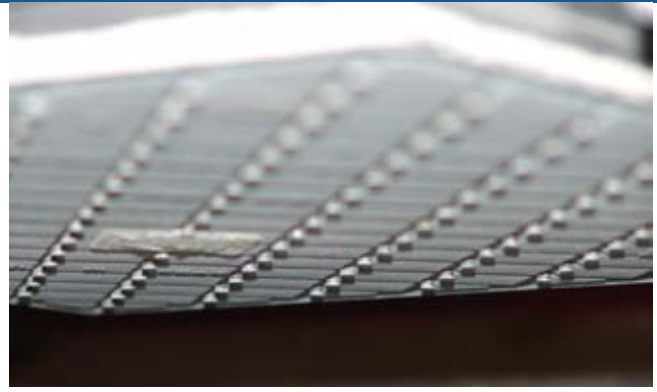
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti a velocità ridotta al fine di evitare spostamenti indesiderati delle polveri non ancora compattate.

Questo sistema però naturalmente incide a tal punto sul numero di battute al minuto effettuate dalla pressa da causare spesso un vero e proprio collo di bottiglia nella produttività dell'industria ceramica, oltre ad usurare rapidamente lo stampo nelle sue zone esterne.

Per trovare una nuova e più efficace soluzione rispetto alla deareazione tradizionale, **TA-RO** ha ideato e brevettato il rivoluzionario tampone **DEAIR™**.

Il tampone **DEAIR™** può essere sia isostatico che tradizionale, grazie alla presenza di bocche di sfogo distribuite in maniera omogenea su tutta la superficie interna della cavità di formatura aumenta considerevolmente il numero di vie di sfogo per l'aria durante la compattazione e risolve il problema della deareazione portando a considerevoli vantaggi:

- **Incrementi della produttività (battute/minuto) sino al 20% rispetto ai comuni tamponi isostatici utilizzati precedentemente**
- **Durata di tamponi e lastre incrementata**
- **Eliminazione di bavette da precompattazione tra prima e seconda battuta**
- **Eliminazione dei difetti da errata deareazione**
- **Minori consumi energetici**
- **Minore surriscaldamento del circuito idraulico**



SECTION.



GP III®
PROJECT

WWW.GPIII.COM

GPIII - LASER SECTIO

L'attuale economia di mercato, è senz'altro la più concorrenziale e quindi selettiva di sempre. Oltre a richiedere standard qualitativi sempre più alti a prezzi contenuti sta vivendo un periodo di sviluppo tecnologico senza precedenti. La capacità di innovazione, non è più solo una qualità utile ad emergere, ma una prerogativa indispensabile alla sopravvivenza. GPIII è un'azienda giovane e dinamica che si basa su questa consapevolezza nella progettazione realizzazione dei propri prodotti e con gli incisori laser della serie SECTIO va persino oltre. Ogni particolare di questo incisore laser è stato concepito per permettere a chi lo possiede di personalizzare le lavorazioni ed è dotato di una completa serie di strumenti creati appositamente per aiutarlo a concretizzare la sua creatività. In quanto amanti dell'innovazione siamo orgogliosi di prestare la nostra opera per coloro che, come noi, cercano di realizzare sempre cose nuove e veniamo ripagati dei nostri sforzi soprattutto nel vedere la soddisfazione dei nostri clienti quando riscuotono successo grazie ad incisioni nuove inventate e realizzate da loro stessi. L'innovazione, è per noi una vera passione oltre che sia la chiave del nostro successo e con un po' di presunzione amiamo definirci, non solo innovatori, ma costruttori di strumenti per innovare.

La Testina Volvente

Esclusivo brevetto GPIII, la testina volvente dell'incisore SECTIO è tuttora quanto di più performante e flessibile esista sul mercato degli incisori laser.

Grazie a particolari coni rotanti, che minimizzano l'attrito con la superficie da incidere, ed al sistema di appoggio ammortizzato, la testina GPIII è in grado di adattarsi alle imperfezioni di cilindricità dei rulli, anche di diversi millimetri, mantenendo costante sia la pressione esercitata che la distanza focale.

E' perciò possibile incidere con la stessa facilità sia superfici dure, come le gomme per la stampa a secco, sia estremamente cedevoli.

I Formati di Stampa

Con la serie SECTIO GPIII è possibile incidere cilindri di qualsiasi materiale, purchè non metallico, con diametri che variano da 150mm a 600mm e con lunghezza fino a 1080mm, con SECTIO serie 1000, oppure fino a 1880mm con SECTIO serie 2000.

Tutta la movimentazione necessaria all'inserimento di un determinato cilindro avverrà in modo del tutto automatico, è sufficiente che l'operatore lo selezioni da un database, opportunamente precaricato, integrato nel software di gestione AGILE.

Sospensione della lavorazione

Da una scheda di controllo laser dedicata e da un completo software di gestione, interamente progettati e realizzati da GPIII, ne deriva la possibilità di sospendere il processo d'incisione in qualunque momento (persino con lo spegnimento della macchina), per poi riprenderla dallo stesso punto senza che la stampa venga compromessa.

Questa funzione risulta utile per il controllo dell'incisione prima della sua conclusione, ma diventa provvidenziale quando, malfunzionamenti o cali di alimentazione, rendono impossibile il proseguimento della lavorazione.



GPIII - LASER SECTIO

The new market economy is absolutely the most competitive and selective of ever.

In addition to requiring quality standards more high at low cost, it's going through a time of technological development without precedent.

Be able to innovate is not only a useful quality to emerge, but a necessary prerogative to survive.

GPIII is a young and dynamic company that uses this awareness on the projecting and realizing its products, with the laser engravers SECTIO series goes beyond itself. Every detail of SECTIO laser engraver is thought and made to allow a full customization and is equipped with a set of tools designed specifically to help customers to realize their creativity.

We love the innovation and we are proud to provide our job to people that try to realize their new ideas, we are rewarded of our efforts to see customers satisfaction when have success with new engravings made by themselves.

To innovate is a real passion for us and is key of our success, we define ourselves not just innovators, but innovation instruments makers.

Rolling head

GPIII's patented rolling head used on the SECTIO engraver offers the greatest performance and flexibility. GPIII's head features special rotating cones that minimize friction with the surface to be engraved and a special damping system to compensate for roller out-of-round errors up to several millimetres and keep both pressure and focal distance steady.

As a result, with our SECTIO can to engrave any printing surfaces, from hard dry-printing rubbers through to more resilient laser-rolls, with equal ease.

Printing sizes

GPIII's SECTIO series units can engrave any non-metal cylinders with diameters ranging from 150 to 600 mm and up to 1060 mm long (SECTIO series 1000), or up to 1880 mm long (SECTIO series 2000).

Cylinder is handled automatically after the operator has selected it from a preloaded database, that is incorporated in the AGILE management software.

Pause of Process

A dedicated laser control board and a full-featured management software entirely designed by GPIII allow the engraving process to be suspend at any time (also whit the shutting down the machine) and to resume it from the point it was interrupted without compromising printing quality. This convenient feature allows for print inspection before the printing process is completed, but proves indispensable in the event a malfunction or feeding out, makes it impossible to complete the process.

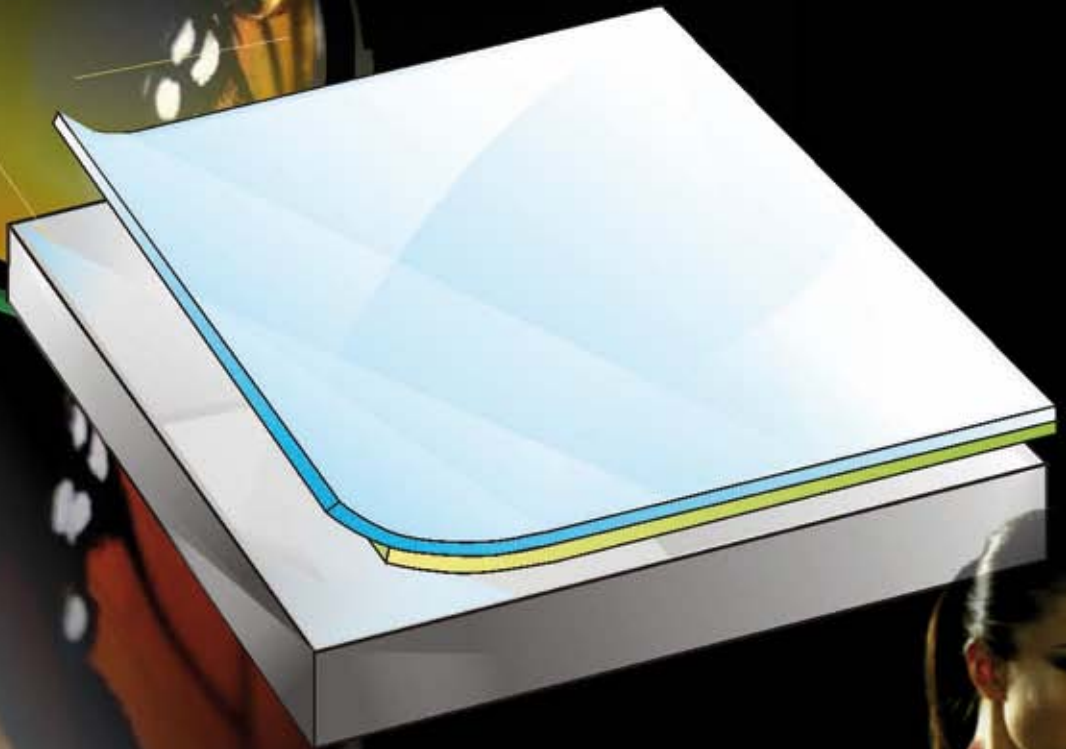


Sol - Gel

LA PIASTRELLA CHE PULISCE L'AMBIENTE



*Vedere il futuro
nella trasformazione.*



GP III
PROJECT

Sol - Gel

LA PIASTRELLA CHE PULISCE L'AMBIENTE



Tema principe in tutto il XXI secolo è, notoriamente, l'ecologia legata soprattutto alla tutela ambientale. Ogni giorno gli sforzi internazionali sono volti alla ricerca di nuove soluzioni per l'eliminazione dei gas inquinanti (NOx), dannosi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

Grazie alla collaborazione con le università di Pisa e Ferrara, GPIII ha messo a punto un processo di creazione e deposizione di un film di biossido di titanio (TiO2) che, direttamente su piastrelle o vetro, permette di ottenere la massima efficienza nell'abbattimento degli inquinanti sia organici (batteri, sporco) che inorganici (gas dovuti all'inquinamento atmosferico).

The main theme throughout the XXI century is the ecology. In particular, this theme is related primarily to the environmental protection and the human health. Every day, international efforts are aimed at finding new ways to eliminate the pollutants gaseous (NOx), harmful to environment and human welfare.

By partnering with the universities of Pisa and Ferrara, GPIII has developed a process of creation and deposition of a film of titanium dioxide (TiO2) which, directly on tiles or glass, allows maximum efficiency in destruction of both organic pollutants (bacteria, dirt, ...) and inorganic (gaseous pollutants).

CARATTERISTICHE | FEATURES

PURIFICA L'AMBIENTE

Neutralizza i composti tossici inorganici presenti nell'aria tipo Nox, CO, VOC e Nh3.

IT PURIFIES THE ENVIRONMENT

It neutralizes toxic inorganic compounds airborne like Nox, CO, VOC and Nh3.

AUTO PULENTE

Le superfici sono più facili da pulire in quanto i composti organici inquinanti vengono dissociati, riducendo così lo sporco superficiale. Impedisce, inoltre, alla superficie di appannarsi.

SELF CLEANING

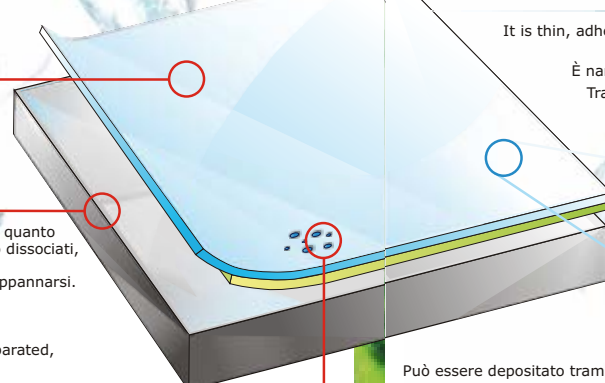
With Sol-gel tiles are easier to clean because the organic pollutants are separated, reducing the surface dirt. It also prevents the surface tarnish.

AZIONE ANTI ALLERGICA

Polvere e batteri vengono denaturati. Questo processo può ridurre gli effetti di asma e allergie

ANTI ALLERGIC

Dust and bacteria are denaturated. This process may reduce the annoying effects of asthma and allergies



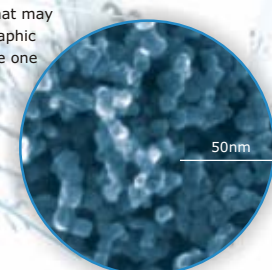
È sottile, aderente, resistente

It is thin, adherent and resistant.

È nanostrutturato nella forma dell'Anatasio.

Tra le forme cristalline che può assumere il TiO2, la struttura cristallografica dell'anatasio è quella che restituisce una maggiore efficienza foto-catalitica.

It is nano-structured in form of Anatase. Among the three forms that may take TiO2, the crystallographic structure of Anatase is the one that returns the greater photo-catalytic efficiency.

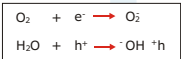


Può essere depositato tramite un processo di incisione serigrafica su vetro o piastrelle.

It can be used on glass or tiles through a process of roller engraving.

Sol - Gel

LA PIASTRELLA CHE PULISCE L'AMBIENTE



Due reazioni simultanee si manifestano quando il film fotocatalitico è esposto alla luce:

REAZIONI | REACTIONS

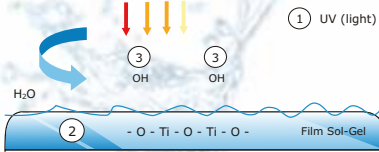
Two simultaneous reactions occur when the photocatalytic film is exposed to light:

REAZIONE 1

Processi di ossidazione e di riduzione indotti dall'energia dei fotoni che formano radicali •OH che portano alla mineralizzazione degli inquinanti organici, alla denaturazione di batteri e alla neutralizzazione di composti tossici inorganici, tipo NOx, CO, VOC, NH3.

REACTION 1

Oxidation and reduction induced by photon energy, forming •OH radicals that lead to the mineralization of organic pollutants, the denaturation of bacteria and neutralization of toxic inorganic compounds such as NOx, CO, VOCs, NH3.



lead to the mineralization of organic pollutants, the denaturation of bacteria and neutralization of toxic inorganic compounds such as NOx, CO, VOCs, NH3.

REAZIONE 2

Quando il film di TiO2 è esposto alla luce del sole diventa super idrofilo formando un sottile "velo" di umidità che consente alla superficie di non appannarsi.

Questa reazione favorisce l'eliminazione dei piccoli residui rimanenti, assicurando la pulizia totale della superficie.

REACTION 2

When the film of TiO2 is exposed to sunlight becomes super-hydrophilic by forming a thin moisture film that doesn't allow the surface tarnish. This reaction promotes the elimination of small residual remaining, ensuring complete cleaning of the surface.

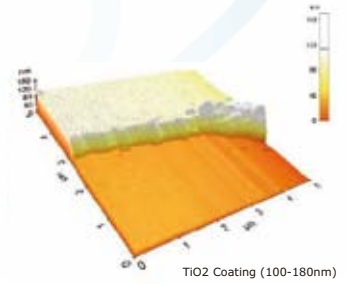
Sol - Gel

LA PIASTRELLA CHE PULISCE L'AMBIENTE



Il Sol-Gel GPIII è l'unico prodotto TiO2 ad essere in forma di film. Ad oggi infatti, il biossido di titanio viene utilizzato in forma di polvere. Questo soffoca la reazione foto-catalitica, e ne riduce l'azione pulente.

GPIII Sol-Gel is the only product to be in the form of TiO2 film. In fact, today, titanium dioxide is used in powder form. This form doesn't allow the full catalytic reaction, thus largely reduces the self-cleaning action.



PERCHE' E' DIVERSO | BECAUSE IT IS DIFFERENT

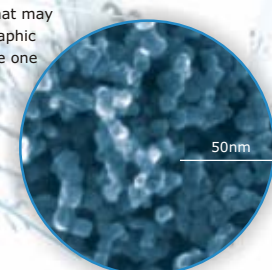
È sottile, aderente, resistente

It is thin, adherent and resistant.

È nanostrutturato nella forma dell'Anatasio.

Tra le forme cristalline che può assumere il TiO2, la struttura cristallografica dell'anatasio è quella che restituisce una maggiore efficienza foto-catalitica.

It is nano-structured in form of Anatase. Among the three forms that may take TiO2, the crystallographic structure of Anatase is the one that returns the greater photo-catalytic efficiency.



Può essere depositato tramite un processo di incisione serigrafica su vetro o piastrelle.

It can be used on glass or tiles through a process of roller engraving.

Sol - Gel

LA PIASTRELLA CHE PULISCE L'AMBIENTE



L'intero processo riguarda la preparazione del biossido di titanio e la sua deposizione su piastrelle e vetri. Il metodo di preparazione è basato su due brevetti di GPIII depositati presso l'ufficio di Bologna.

The entire process involves the preparation of titanium dioxide and its deposition on tiles and glass. The method of preparation is based on two GPIII patents deposited at the patent's office of Bologna.

PROCESSO DI APPLICAZIONE | APPLICATION PROCESS

1. Realizzazione di rulli-tampone di materiale speciale su cui è inciso, mediante laser, un reticolato fittissimo di microscopici calamai, i quali vengono riempiti dal colloide TiO2.
2. Il rullo-tampone poi passa sulle piastrelle, depositando il film di TiO2.
3. Le piastrelle, poste su un nastro trasportatore, sono pre-riscaldate con lampade all'IR per una prima fase di cottura durante la quale vengono liberate piccole quantità di solvente (butanolo, innoquo per l'ambiente).
4. Cottura in un forno a 500° - 700°.
5. Le piastrelle passano sotto ad una lampada ad alogenuro per cristallizzare il film (brevetto GPIII).

1. Realization of a roller in special material which is laser engraved with a dense grid of microscopic ink, filled by TiO2 colloid.
2. TiO2 film is then deposited on the tiles by the roller.
3. The tiles, placed on a conveyor belt, are pre-heated by IR lamps for a first cooking stage during which are released small amounts of solvent (butanol, harmless to the environment).
4. Baking in an oven at 500 ° - 700 °.
5. The tiles pass under a halide lamp to crystallize the film and making it, at the same time, adhering to the surface (patented GPIII).



COSA OFFRE GPIII | WHAT DOES GPIII OFFER?

L'impianto completo per la deposizione del Sol-Gel
The complete plant for the deposition of Sol-Gel

Rulli tampone in materiale speciale
Silicone Rollers in special material

Macchina di controllo sui valori del Film
Plant of Control of values of the Film



I PIETRINI

L'industria ceramica conferma la tendenza alla produzione di grandi formati (45x90, 40x80, 50x100, 60x120) da lappare e tagliare in sottomisure.

I Pietrini dispone di una nuova lappatrice, che si affianca alla linea di taglio e squadratura per listoni.

Il nuovo impianto, assieme a quello di squadratura, permette quindi di ottenere oltre a listoni rettificati nei formati 10x90, 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120cm - con un perfetto controllo di ortogonalità e planarità - la lappatura di ogni formato.

Rimane fermo il principale obiettivo che è quello di soddisfare le esigenze del cliente prestando attenzione alla ricerca, al servizio, alla qualità del prodotto.



I PIETRINI

LISTONI RETTIFICATI
SQUADRATURA
LAPPATURA



VIA DELL'ARTIGIANATO 9/B MURAGLIONE DI BAISO (RE)
TEL. 0522 845260 FAX 0522 845835 E.MAIL info@ipietrini.it

POLLINI

Il mosaico è il punto di forza della Pollini, così come le sue varianti di lavorazione: taglio lineare, idrogetto, ecologico.

Perché ecologico, ecologico perché con il risultato di un innovativo processo industriale il taglio viene realizzato senza l'utilizzo di acqua, risorsa fondamentale che non deve essere sprecata.

La Mission di Pollini rimane la puntualità nelle consegne e nel servizio pre e post vendita.



pollini

MOSAICI

MOSAICO

MOSAICO ECOLOGICO A SPACCO

IDROGETTO

LAPPATURA

LISTONI RETTIFICATI

A WORLD OF TECHNOLOGY



www.tecnema.it

Mosaics



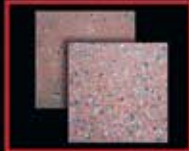
Bullnose



Squaring



Brushing



Dot Mounting



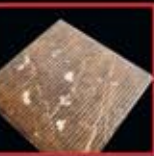
Ventilated Facade



Splitting



UV Resin Line



MARMOMACC

48th International Trade Fair for Stone Design and Technology

25-28 SEPTEMBER 2013 ITALY - Verona

PAD 2 STAND E9

Tecnema Technology

Via Abetone Inferiore, 44

41053 MARANELLO (Modena) ITALY

Tel. +39 0536 942433 - Fax +39 0536 942439

Skype: tecnema

e-mail: sales_dep@tecnema.it

YES, WE PLANKS

Tecnema Technology, da sempre attenta alle esigenze di produzione di pezzi speciali, ha studiato una linea produttiva di taglio e bisellatura per la produzione di listoni micro bisellati. La linea è composta da un alimentatore automatico, una segatrice multidisco con abbinato un allineatore automatico ed una calibratrice - bisellatrice per microbisello.

- L'alimentatore automatico ATP 700 permette di caricare e alimentare file di piastrelle di larghezza 600mm e lunghezza di 1200 mm sulla macchina da taglio. E' dotato di una rulliera di 4 mt sulla quale vengono caricate pile di piastrelle con un polmone di circa 30/45min di autonomia.

- La segatrice TECNEMA della serie FS ed in particolare la FS 720/3T è stata concepita per lavorazioni di taglio in condizioni più o meno gravose e viene sfruttata per il taglio lineare di listelli e tozzetti in bicottura, monocottura, monoporosa e gres porcellanato. Particolarità di questa macchina sono il telaio in lamiera da 12mm e i supporti degli alberi porta-cannotti in ghisa, al fine di ridurre al minimo le vibrazioni oltre ai visualizzatori digitali degli spostamenti delle teste per aumentare la precisione e produttività della linea. La combinazione con l'allineatore listelli crea un'alta velocità di produzione ed elimina mano d'opera tra segatrice e bisellatrice.

- La calibratrice/bisellatrice mod. BS 2-1 è stata creata per essere messa in linea con le segatrici al fine di calibrare e micro bisellare listelli, listoni e modulari. Lavora pezzi con larghezze che vanno da min 70 mm a max 600 mm.

La calibratrice/bisellatrice lavora utilizzando mole frontali metalliche/resina per calibratura prodotto e mole in resina per eseguire il microbisello. La macchina base è composta da 4 unità di calibratura e 2 unità flottanti di microbisellatura. (n. 2+1 per lato).



Tecnema Technology, always careful to the needs of special pieces production, studied a productive line of cutting and grinding-beveling to produce modular tile composed by square and chamfered planks / strips.

This line is composed by automatic feeder, cutting machine combined with strips aligner and grinding/beveling machine. - The automatic feeder ATP 700, allows to load tiles row of width 600mm and length 1200mm on the cutting machine. It's composed by 4 mt roller conveyor that works like a storage unit for the piles of the tiles and leaves around 30/45 min of autonomy.

The Tecnema cutting machines, the FS series and in particular the FS 720/3T, is born to cut in hard situations, too and with this machinery we can cut laths and insets in double-firing, single-firing, mono-porous and porcelain tiles. The peculiarities of this machine are the structure, 12mm thick, and the supports of the sleeves in cast iron to reduce the vibrations, besides the digital controls of the heads movement to increase the cut precision and the productivity of the line.

Combination with tiles aligner create high speed production and avoid man power between cutting and grinding/beveling machines.

The grinding/beveling machine mod. BS 2-1 has been created to be placed in line with cutting machines with the purpose to grind and microbevel border, planks and modular tiles.

It works pieces from min 70 mm up to max 600 mm width.

The grinding/beveling machine works with metallic/resin frontal wheel to calibrate the product and resin wheels to carry out the microbevel.

The basic machine is composed by 4 calibrating spindles and 2 additional floating spindles for microbeveling (n. 2+1 per side).

Prodotti finiti e lavorati con linea di taglio e calibratura/bisellatura Finished products with cutting and grinding/beveling line



Dettaglio rompifilo
Detail of micro-bevel

Dettaglio listoni effetto legno
Detail of tiles wood planks



Compactline²

**LINEA AUTOMATICA PER
TAGLIO E PROFILATURA**
di ceramica, marmo, pietra e laterizio

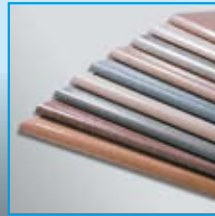


SISTEMA BREVETTATO

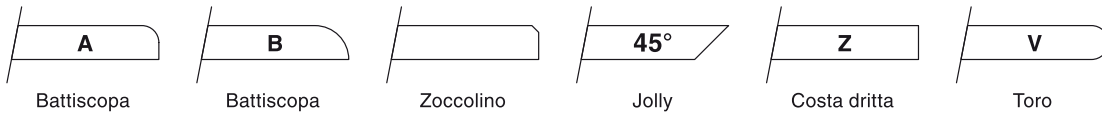
100%
MADE IN ITALY



FERRARI & CIGARINI
ITALY - Tel. +39 0536 941510 - www.ferrari-cigarini.com



DUE
POSSIBILITÀ



- **Compact Line2**
medie produzioni
- **Cutter**
piccole produzioni

cutter
by Ferrari & Cigarini
Taglio Italiano

**MACCHINE MANUALI PER TAGLIO
E PROFILATURA**
di ceramica, marmo, pietra e laterizio



NOVITÀ
FULLY



NOVITÀ
BULL-CUT2



CERSAIE AREA 44 STAND 45
MARMOMACC HALL 5 STAND F3



ITALY - Tel. +39 0536 073655 - www.cutteritalia.com

BIGSLIM L'INNOVAZIONE FERRARI&CIGARINI PER LASTRE SOTTILI DI GRANDI FORMATI

In occasione di Cersaie 2013 Ferrari & Cigarini presenta **BIGSLIM**, un nuovo sistema per taglio, smussatura e incollaggio delle lastre di grande formato fino a 300x150 cm sia nello spessore sottile (3-6mm) che in quello standard (10-20 mm).

Il sistema è composto da:

- taglierina per il taglio delle lastre
- macchina speciale per smussare a 45° i bordi delle lastre e i listelli precedentemente tagliati
- banco per l'incollaggio del piano e dei listelli a 45°

Il nuovo progetto è stato studiato per realizzare piani cucina, top bagno, gradini per scale ottenuti dalla lavorazione delle lastre di grande formato fino a 300x150 cm., sia in gres porcellanato che in marmo, granito e agglomerati (okite, silestone, ecc..).

BIGSLIM THE FERRARI&CIGARINI INNOVATIVE SYSTEM FOR SLIM TILES IN BIG FORMATS

BIGslim
spessore sottile GRANDI FORMATI
thin thickness BIG SIZES

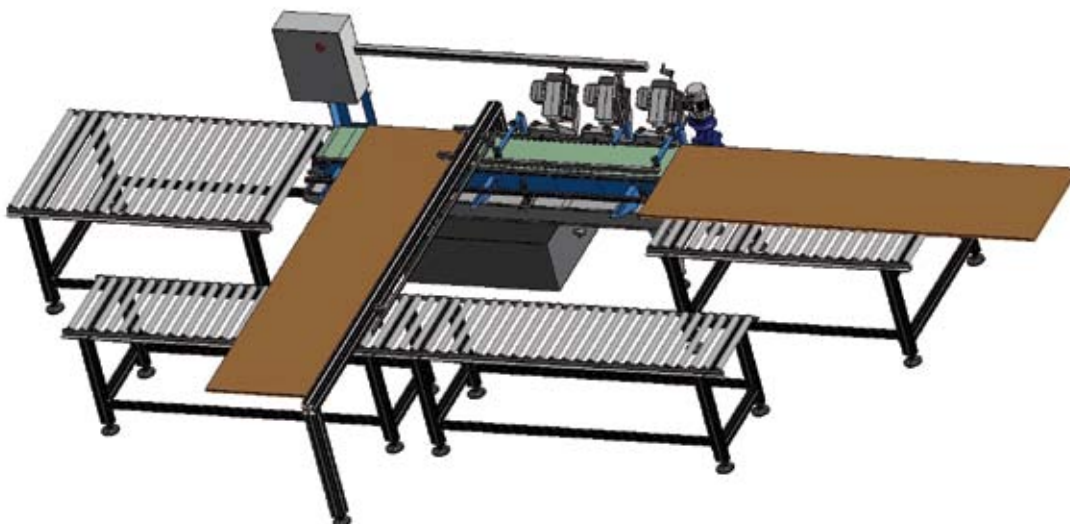
At Cersaie 2013 Ferrari & Cigarini introduces **BIGSLIM**, a new system for cutting, profiling and gluing tiles in big sizes up to 300x150 cm, both with slim (3-6mm) and

standard (10-20 mm) thickness.

This innovative system is made up of:

- a cutter to cut the slabs
- a special machine to profile at 45° the tile edge and stripes, previously cut to size
- a gluing bench to glue the top and stripes together at 45°

This new project has been designed to create kitchen and bathroom tops, benchtops and steps, obtained from tiles in big formats up to 300x150 cm, both of gres porcelain and marble, granite or agglomerates (okite, silestone, etc.).



EVERYTHING IS POSSIBLE

 **CEVISAMA**

11-14 Feb. 2014 Valencia · Spain

In concomitanza con FERIA Hábitat Valencia + Fimma-Maderalia



FERIA VALENCIA

cevisama@feriavalencia.com
www.cevisama.com

24° Salone Internazionale delle Tecnologie e delle Forniture per l'Industria Ceramica e del Laterizio

omniadvert.com

TECNARGILLA 2014

22 - 26 Settembre 2014 . Rimini . Italia



PROMOSSA IN COLLABORAZIONE CON ACIMAC - ORGANIZZATA DA RIMINI FIERA

www.tecnargilla.it



Lavorazioni a CNC
Incisioni Laser
Lavorazioni manuali

STUDIO[®]

AUTOMAZIONI **1** INDUSTRIALI



DIGITCOOL

www.studio1srl.it