

# 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.

Foto: UNICA - TARGET

SPECIALE NOVITÀ INK JET

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI SPECIALI - TRATTAMENTI

SPECIALE CERSAIE-TECNARGILLA

DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

**DAXEL**

The logo features the word "DAXEL" in a bold, black, sans-serif font. The letter "A" is significantly larger and positioned to the left of the other letters. The letter "E" is replaced by a 3D molecular structure consisting of several blue spheres connected by thin white lines. A single blue sphere is positioned between the "X" and "E". The entire logo is set against a background of large, light blue, 3D-style letters "A", "X", "E", and "L" that are partially obscured by the main logo.

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.

°F



 **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 Ceramici

**DIRETTORE RESPONSABILE**  
Luigi Giuliani

**COORDINAMENTO EDITORIALE**  
Paolo Albertazzi

**SCHEMA GRAFICO E IMPAGINAZIONE**  
Baselito

**STAMPA**  
Baselito  
Via Emilia Ovest, 1014  
41123 Modena  
Tel. 059 821887 - Fax 059 3368329  
E-mail: cerarte@baselito.it

**CERARTE PUBBLICITÀ**  
Paolo Albertazzi  
Tel. 335/6369274

Foto di copertina:  
UNICA - TARGET

## CERSAIE 2014:

### QUALI PROSPETTIVE PER IL SETTORE CERAMICO E L'INDOTTO?

Siamo a poche settimane dall'inizio del CERSAIE e come tutti gli anni emergono dubbi relativi all'andamento del settore ceramico: tante sono le domande che ci facciamo, la crisi è ben lungi dall'essere superata, anzi, se la ceramica mostra piccoli segni di miglioramento (secondo i dati di Confindustria Ceramica), dall'altro l'indotto soffre di carenza di lavoro e diversi episodi di chiusura si sono avuti nell'anno passato e in quello in corso, con ricadute drammatiche sull'occupazione.

Il terzo fuoco sta morendo? Non è più il segno distintivo del Made in Italy? Se la situazione continuasse in questa impasse, gli studi di terzo fuoco si conterebbero, "forse", sulle dita di una mano, con perdita di professionalità mai più recuperabili.

Se l'anno passato si poteva ancora pensare ad un recupero del lavoro, quest'anno la situazione è decisamente peggiorata tanto, come dicevo prima, da temere ulteriori chiusure di studi che hanno fatto la storia della ceramica

italiana. Quali possono essere le soluzioni? Ben poche. Forse una riorganizzazione collettiva delle lavorazioni, nel senso che lo studio che eccelle nella serigrafia oppure nella smaltatura dei pezzi speciali (come meri esempi), potrebbe produrre per una serie di studi associati, avendo una maggiore regolarità produttiva, favorendo economie di scala e costi decisamente migliori al posto delle singole realtà produttive che avanzano arrancando lavorando a singhiozzo.

È una idea da tempo ventilata ma mai messa in pratica per diversi motivi, non ultimo la "riservatezza" dei singoli produttori gelosi del proprio prodotto e impauriti dal plagio: ma così facendo sarà una candela che inesorabilmente si spegne e...

saranno in pochi a rimanere in vita... Vorrei chiudere incitando i membri del settore a fare incontri per analizzare questa o altre proposte, senza pregiudizi ma con aperture verso un nuovo possibile modo di fare "industria". Sperare nel "mors tua vita mea", non porta nulla di buono. Pessimismo? No, realismo! I tempi sono stretti ma possiamo farcela!!!

**Dr. Valler Govoni**



Cersaie 2014: edizione record	P. 15
Il bilancio Confindustria	P. 18
L'analisi di Ballarini	P. 24/26
Fila sbarca a Fiorano	P. 31
La finitura del gres porcellanato	P. 35
Tecnargilla sempre internazionale	P. 36
La tecnologia ceramica cresce	P. 37
Sacmi protagonista a Tecnargilla	P. 38
Sacmi Whiteware	P. 39

INTESA presenta Crono	P. 43
Le novità XAAR	P. 43
Le novità di Siti B&T e Projecta	P. 46
System: fabbriche flessibili "Smart"	P. 53
L'attività di Ceramicolor	P. 55
Le novità Z&S - Ceramco	P. 57
Tecnoexamina presenta Vivajet SMLP	P. 59
Esmalglas-Itaca le soluzioni Ink jet	P. 60
Durst presenta la gamma XD	P. 63

Sicer digital inks Natural	P. 67
Inco presenta inchiostri easy	P. 69
Dongpeng 42 anni di successi	P. 72-73-74
Studio 1 presenta Decolam	P. 75
Smaltochimica presenta i trattamenti	P. 79
Italforni: nuovo forno a tunnel	P. 81
LB presenta Freestyle	P. 83
More for less	P. 86-87
Sistri il 31/12 le sanzioni	P. 93

Offriamo il **meglio**  
in tutte le stagioni



**80.000 articoli  
a magazzino**

**Uno staff  
di 40 persone**

**Più di 30 marchi  
leader di mercato**

**40 anni  
di esperienza**

[gmmsrl.it](http://gmmsrl.it)

**gmm.**  
Trasmissioni Meccaniche

**SKF**

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

**THK**  
The Mark of Linear Motion

**FESTO**  
Distributore Autorizzato

**BEST**  
Bonfiglioli

ORNAMENTA®

ITALIA INDEPENDENT

INVITE YOU

**22-26** SEPTEMBER **2014**

FROM **9.00** TO **19.00**

PRODUCT LAUNCH OF TWO COLLECTIONS WALL AND FLOOR



**BOLOGNA |** **CERSAIE 14**  
**HALL 15 STAND E-1 F-2**

rsvp: [info@ornamenta.com](mailto:info@ornamenta.com)

Apriamo  
la porta  
alle  
idee.



www.altamedia.net



S  
O  
T  
A  
R  
T  
I  
S



## 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

**CERSAIE**  
BOLOGNA • ITALY

PAD. 15 STAND A1-B2  
22-26 SETTEMBRE 2014

**unica**  
by target studio



**ETRO**  
by Unica by TargetStudio

Target S.r.l.  
Via del Crociale 69  
41042 Fiorano Modenese (MO) Italy

T +39 0536 405150  
F +39 0536 911027

[www.targetstudio.net](http://www.targetstudio.net)  
[info@targetstudio.net](mailto:info@targetstudio.net)



POLIEDRO S.R.L.

Via Ligabue 14/18 - 41013 Castelfranco Emilia (Mo) Italy  
Tel 059 920018 - Fax 059 920018  
[info@Poliedro.it](mailto: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.

marocchi®  
milleottocentoventuno



Fogliarini Vendenheim

*Espositori e showroom  
concept, design e realizzazione*

**CERSAIE**  
BOLOGNA • ITALY  
22 • 26 SETTEMBRE  
AREA 44 • STAND 55

**DISPLAYS & SHOWROOMS - CONCEPT, DESIGN & MANUFACTURING**

Marocchi s.r.l. Via G. Di Vittorio, 3 Tel. +39 0542 666136 marocchi@marocchi.com  
40020 Casalfiumanese (Bologna) Italy Fax +39 0542 666762 www.marocchi.com



m menestrello



NEW DIGITAL CREATIONS

CERSAIE '14  
GUEST of SERTILE  
PAD.34 STAND B27

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](http://www.bpercard.it)



Banca popolare  
dell'Emilia Romagna

GRUPPO BPER



## Tutti esauriti i padiglioni espositivi, l'architettura rimane al centro e BolognaFiere rilancia

Ancora un'edizione da record per Cersaie che, già a cinque mesi dall'evento, aveva allocato la quasi totalità della superficie espositiva ad aziende italiane ed straniere dei tradizionali settori rappresentati, quale piastrelle di ceramica, arredobagno, materiali e prodotti per la posa, colorifici. A questo si aggiunge l'importante novità del Padiglione 22 dove sono presenti, in una unica sezione chiaramente identificabile e ben coordinata ed organizzata al suo interno, le imprese espositrici dei nuovi materiali da pavimenti e rivestimenti - legno, parquet, marmi e graniti - ammessi per la prima volta ad esporre.

Una conferma della centralità internazionale di una manifestazione, come il Salone Internazionale della Ceramica per l'Architettura e dell'Arredobagno, che punta a superare il risultato di partecipazione dello scorso anno, 900 espositori provenienti da 35 Paesi del mondo.

Cersaie, la più grande e qualificata rassegna internazionale per i settori della ceramica e dell'arredobagno, si conferma con queste premesse l'appuntamento di riferimento mondiale del trade internazionale per conoscere le tendenze estetiche, tipologiche e tecnologiche, ma anche per essere il luogo di confronto fondamentale tra il mondo della produzione e quello della distribuzione. Una vocazione cosmopolita che troverà conferma nei 300 espositori esteri provenienti da 35 Paesi di 5 continenti.

Di rilievo anche i riscontri delle richieste di partecipazione da parte dei produttori di legno, marmo e pietre naturali,



attratti dalla consueta presenza di circa 100.000 visitatori, per la maggior parte operatori commerciali, provenienti da tutto il mondo. Anche per queste aziende appartenenti ai nuovi settori merceologici, la possibilità di esporre a Cersaie 2014 passa attraverso prerequisiti ben specifici quali la qualità della loro manifattura, l'elevato standing di mercato, la forte connotazione internazionale - intesa come paesi di provenienza

che come mercati di destinazione delle vendite -, tutti fattori decisivi nel mantenere elevati gli standard dell'offerta espositiva.

Vista la continua e crescente importanza della manifestazione, Confindustria Ceramica e BolognaFiere hanno firmato un accordo finalizzato a definire l'organizzazione del Salone Internazionale della Ceramica per l'Architettura e dell'Arredobagno per le prossime tre edizioni. L'accordo, che conferma BolognaFiere quale Quartiere Fieristico sede della manifestazione internazionale, ha già definito per il triennio 2015 - 2017 le date di svolgimento della manifestazione, calendarizzate come di consueto tra la fine di settembre e la prima settimana di ottobre.

## L'ARCHITETTURA ANCORA PROTAGONISTA

Ancora la grande architettura protagonista a Cersaie. È l'architetto giapponese pluripremiato Toyo Ito, Premio Pritzker 2013, che giovedì 25 settembre terrà la Lectio Magistralis presso il Palazzo dei Congressi di BolognaFiere, a partire dalle 11.

Mercoledì 24 settembre, poi, alcuni giovani architetti italiani con studi all'estero si confronteranno presso la Galleria dell'Architettura con inizio alle 15.

## IL MEZZO SECOLO DI CONFINDUSTRIA CERAMICA

Il 10 giugno scorso, al termine della Assemblea annuale dell'Associazione, si sono svolte le celebrazioni per i 50 anni di fondazione di Confindustria Ceramica (già Assopiastrelle fino al dicembre 2007), presso la Palazzina Ducale delle Casiglie di Sassuolo, sede dell'Associazione nazionale dell'industria ceramica. Dopo l'aperitivo di benvenuto tenutosi nel giardino presso l'ingresso di Viale Monte Santo, oltre 350 invitati - tra imprenditori, manager, autorità, esponenti del mondo delle istituzioni - hanno preso posto in una tendostruttura allestita nel parco posteriore della Palazzina. Hanno introdotto e condotto la serata i giornalisti della Rai Duilio Giammaria ed Elisa Isoardi, presentatori del programma televisivo di Rai1 "Uno Mattina". Sono saliti sul palco il presidente di Confindustria Ceramica Vittorio Borelli e il presidente di Confindustria Giorgio Squinzi, i quali hanno ricordato la nascita e lo sviluppo dell'Associazione in questi 50 anni di attività al servizio del settore ceramico italiano. "Anche dopo 6 anni di crisi - ha ricordato Vittorio Borelli - i numeri di questa industria (4,7 miliardi di euro di fatturato, 3,6 miliardi di esportazioni) continuano ad essere da primato. Il segreto? La tenacia e la determinazione degli imprenditori ceramici, da sempre alla ricerca dell'innovazione e dello sviluppo su tutti i mercati mondiali". "Questo è uno dei distretti e delle Associazioni di punta dell'Italia - ha sottolineato Giorgio Squinzi - e vale da esempio per tutto il tessuto imprenditoriale italiano, a testimonianza del grande impegno che l'industria italiana mette nel progresso economico e sociale di questo Paese. Un Paese che, ora più che mai, ha bisogno di provvedimenti urgenti per snellire la burocrazia, abbassare il cuneo fiscale, favorire gli investimenti e consentire al Made in Italy di essere sempre maggiormente competitivo sullo scenario globale". È stata poi la volta di Arrigo Gambigliani Zoccoli, primo presidente dell'Associazione nel 1964, che ha ricordato come l'allora neonata Associazione dei piastrellisti di Sassuolo guardasse già oltre confine, dialogando e presentando costantemente alle riunioni che si tenevano in ambito europeo a Bruxelles. L'imprenditrice Claudia Boschini, rappresentante del settore delle stoviglie, ha voluto rimarcare l'attenzione sulla caparbià degli imprenditori italiani e sulla continua innovazione e ricerca che contraddistinguono i prodotti della ceramica Made in Italy nel mondo, così come l'orgoglio di appartenere ad una associazione così rappresentativa come Confindustria Ceramica. Infine Alfonso Panzani, primo presidente di Confindustria Ceramica nel 2007 e ora ai vertici dell'associazione europea dei produttori di piastrelle di ceramica, ha ribadito l'importanza strategica di fare lobby in Europa, così come è avvenuto con successo per le azioni antidumping verso le importazioni cinesi di piastrelle e stoviglie, ma anche il tema di riduzione delle emissioni in atmosfera del settore ceramico, di cui i bassi livelli di emissione sono ai vertici della classifica mondiale definendo già da decenni lo standard internazionale, parametrandosi sui valori italiani. Ha concluso la serata l'esibizione di un artista sassolese "doc" conosciuto in tutto il mondo: Filippo Neviani, in arte Nek, ha eseguito alcuni dei pezzi più importanti e significativi del suo grande repertorio, dando lustro ad una serata molto partecipata e di grande valore per tutta la ceramica italiana. Un anniversario celebrato anche all'insegna della solidarietà: parte dei cachet degli artisti e conduttori intervenuti sono stati devoluti alla Fondazione Ospedale di Sassuolo per finalità di assistenza sul territorio.





# *i*KEBA *va*

## CERAMICA & DESIGNERS



# STUDIO LADY

CERAMIC DESIGN

## A **NEW WIND** IN CERAMIC DESIGN

Lady si rinnova nei contenuti, nelle forme e nelle persone. Una nuova proprietà, un nuovo team, un nuovo slancio per cogliere con entusiasmo le sfide del mercato. Soffia un vento nuovo in ceramica e noi andiamo nella sua direzione.

ESPERIENZA | RICERCA | SERVIZIO | INNOVAZIONE

Lady S.r.l. | Via Viazza 1° Tronco, 15 - 41042 Fiorano Modenese (MO) Italia | T +39 0536 84 30 36 F +39 0536 84 50 03 | info@studiolady.it

## La ripresa dei consumi nell'area europea traina le nostre esportazioni nonostante la Russia.

Il comparto delle piastrelle di ceramica prodotte in Italia raggiunge i 4,73 miliardi di euro (+3,16%), grazie ad un export di 3,87 miliardi (+5,66%) ed al perdurare delle difficoltà del mercato interno (-6,84%). Oltre 740 milioni di euro il fatturato di ceramica sanitaria, materiali refrattari e stoviglie, che occupano 6.500 addetti.

In occasione dell'Assemblea 2014 di Confindustria Ceramica sono state presentate le indagini statistiche relative ai diversi comparti che compongono l'industria ceramica italiana. Sono 236 le industrie italiane di piastrelle di ceramica, ceramica sanitaria, stoviglie e materiali refrattari attive nel 2013, che occupano 27.060 addetti e che hanno fatturato 5,5 miliardi di euro complessivi, grazie a vendite oltre confine per il 75%.

"I dati 2013 - ha dichiarato il Presidente di Confindustria Ceramica Vittorio Borelli - per la prima volta dopo tanti anni ci confortano un po': si tratta di un piccolo segnale in controtendenza rispetto al passato che ci incoraggia anche perché viene dal mercato europeo, quello più facilmente raggiungibile proprio dalle fabbriche del nostro distretto". Sono 156 le aziende (-3 rispetto al 2012) presenti sul suolo italiano, dove sono occupati 20.537 addetti (-3,83%), che nel corso del 2013 hanno prodotto 363,4 milioni di metri quadrati (-1,05%) tali da consentire vendite per 389,3 milioni di metri quadrati (1,85%). Opposta la dinamica dei mercati di destinazione, che registra in Italia una ulteriore flessione del -7,18% (86,5 milioni di metri quadrati nel 2013) ed un significativo incremento del 4,76% nelle esportazioni, ora pari a 302,7 milioni di metri quadrati. Il fatturato totale, 4,73 miliardi di euro (3,16%) derivano per 3,87 miliardi dalle esportazioni (5,66%) e da 856 milioni di euro da vendite sul territorio nazionale (-6,84%). Significativi sono gli investimenti realizzati per quasi 225 milioni di euro, valore prossimo al 5% del fatturato annuale. Per l'anno in corso gli investimenti previsti sono pari a oltre 248 milioni di € (+10% rispetto al 2013).

La ripresa dei consumi dell'Unione Europea, che nel caso delle esportazioni di piastrelle di ceramica dall'Italia ritorna a doppia cifra nel primo trimestre 2014 dopo diversi semestri e viene trainata dalla Germania (+16,46% in fatturato), dalla Francia (+10,18%) e dalla Gran Bretagna (+29,20%). Molto positivi anche i risultati di diversi paesi della Mitteleuropa (Ungheria, +42,71%; Repubblica Ceca +15,03%) e dell'area baltica (+43,11%).

Situazione di stasi invece nei paesi extra europei, che dopo la forte crescita realizzata nel corso del 2013, consolida il fatturato del primo trimestre (+2,38%). In calo

la Russia (-16,05%) che risente sia della svalutazione del rublo, della situazione di conflitto nell'area caucasica e di un rallentamento nella congiuntura interna, una flessione nell'area del Golfo - pausa di riflessione dopo le forti crescite negli anni scorsi - mentre le esportazioni in Africa (+12,08%) ed Australia / Oceania (28,57%)

"La Russia - ha spiegato il Presidente Borelli - per anni ha segnato incrementi considerevoli per il nostro settore ma, nel primo trimestre dell'anno, si è un po' fermata a causa delle frizioni con l'Ucraina che certamente hanno reso il clima più teso. Ci auguriamo che al più presto la situazione possa risolversi positivamente, per quelle popolazioni innanzitutto, ma anche per il nostro export che nell'ex Unione Sovietica da anni vede sbocchi molto significativi". La ceramica sanitaria.

Sono 36 le aziende industriali produttrici di ceramica sanitaria, 32 delle quali localizzate nel distretto di Civita Castellana (Viterbo), che occupano complessivamente 3.723 dipendenti, che hanno prodotto 3,8 milioni di pezzi (-6,77%) e venduto 3,6 milioni di pezzi (-6,07%), usciti dalle fabbriche italiane.

Il fatturato è di 308,4 milioni di euro (-8,68%), derivanti per 204 milioni di € da vendite sul mercato nazionale e da 104,2 milioni di € dalle esportazioni. In flessione, secondo le rilevazioni Eurostat, le importazioni di sanitari dall'estero in tonnellate: -17,94%

L'industria dei materiali refrattari.

Le 35 aziende attive nella produzione di materiali refrattari presenti sul territorio nazionale occupano 2.125 addetti (+6 rispetto al 2012) per una produzione pari a 421.172 tonnellate (-10,07%) e vendite a 442.694 (-9,17%). Le vendite in Italia sono scese nel 2013 a 279.680 tonnellate (-12,67%), che ora sono pari al 63,2% dei volumi complessivi venduti.

Il fatturato totale, ora pari a 392,8 milioni di euro, deriva da vendite sul territorio nazionale per 238,3 milioni di euro (-11,17%), da 91,7 milioni di esportazioni comunitarie (-4,25%) e da 62,8 milioni di euro da esportazioni extra-comunitarie (+0,33%).

Le stoviglie in ceramica.

Le 9 aziende industriali italiane occupano 675 dipendenti per una produzione (e vendita) di 13.000 tonnellate di prodotto finito. Le vendite sul mercato domestico rappresentano circa l'80% delle vendite totali.

Il fatturato 2013 è pari a 40 milioni di euro, di cui circa il 70% realizzato in Italia.

Di particolare rilievo è l'adozione, da maggio 2013, di misure antidumping sulle importazioni di stoviglie cinesi in Europa, con valori di dazi per i prossimi 5 anni compresi tra il 13,1% ed il 36,1% a seconda dei diversi esportatori cinesi: tale misura ha determinato un calo superiore al 40% dell'import, pari a circa 200.000 tonnellate annue.



# domus

LABORATORIO DI IDEE

# it



via monchio, 3 41042 fiorano modenese (mo) italy +39 0536 910142 +39 0536 911470

[www.domus-it.com](http://www.domus-it.com)

# Strappa la monotonia, vivi il mondo a colori !

**Apollo**  
viaggi e turismo

Via Mazzini, 150/B  
41049 SASSUOLO (MO) Italy  
Tel. 0536 883656 - Fax 0536 882212  
www.apolloviaggi.it

**agaptour**  
Viaggi e Crociere

V.le XX Settembre, 83 A/B  
41049 SASSUOLO (MO) Italy  
Tel. 0536 884849 - Fax 0536 883394  
www.agaptour.com

Mobili espositivi FLY

Posizione cersaie 2014 Area esterna 44 Stand 75



FLY 14



STAND

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)

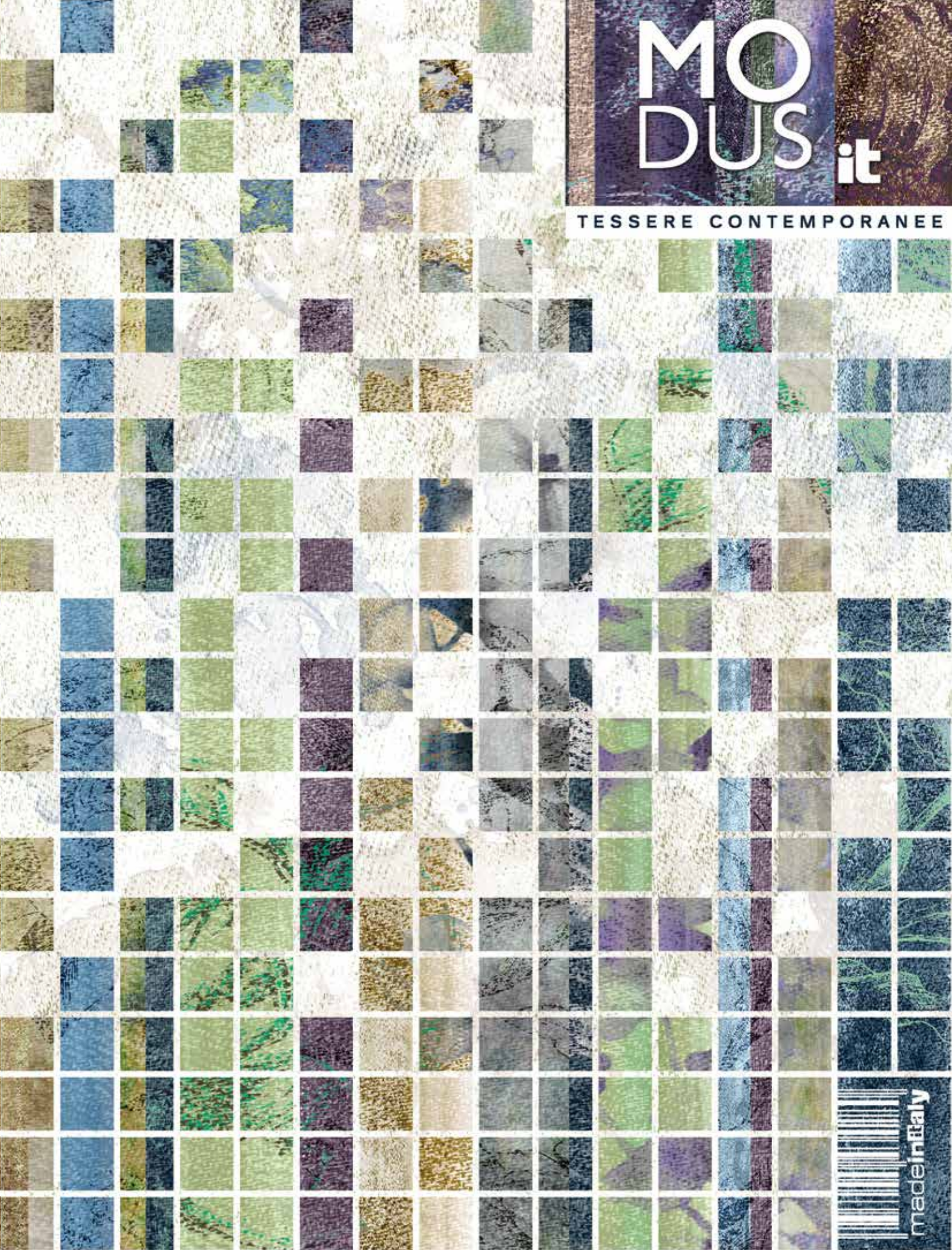


ECO DESIGN srl  
Via Ferrari 25/B  
Corlo di Formigine  
41043 (Mo)  
Tel. +39 059 7470235  
Fax +39 059 7470238  
info@ecodesignsrl.it  
www.ecodesignsrl.it

**E C O**  
DESIGN

# MODUS it

TESSERE CONTEMPORANEE



via monchio, 3 41042 fiorano modenese (mo) italy +39 0536 910142 +39 0536 911470

[www.domus-it.com](http://www.domus-it.com)

20 anniversary

celebrate the past • create the future

Dal 1994 ascoltiamo ed assecondiamo le esigenze dei clienti garantendo professionalità, consulenze, serietà e puntualità, offrendo soluzioni ideali nel settore degli espositori per ceramica che produciamo interamente in Italia seguendo elevati standard qualitativi.

Since 1994 we have focused on our clients' needs satisfying them while granting competence, expert advice, reliability and punctuality. We offer ultimate solutions in the market of ceramic tile displays entirely manufactured in Italy according to the highest quality standards.

Via Regina Pacis 78 - 41049 Sassuolo (Mo) Italy - tel. +39 0536 811676 www.exporama.it - info@exporama.it



TILE DISPLAYS  
**EXPORAMA**

CERSAIE 2014 AREA ESTERNA 44 - STAND 31

MADE IN ITALY



Nel 1994 Valeria Debbia decise con entusiasmo di iniziare una nuova vita professionale investendo sulle proprie capacità precedentemente maturate nel settore degli Espositori per ceramica.



Così da una felice intuizione prese forma EXPORAMA, una realtà produttiva commerciale e di servizi, il cui slogan identificativo "tutto ciò che appartiene al mondo espositivo", ne ha da sempre motivato il proprio modo di porsi nei confronti di tutta la filiera del settore ceramico da pavimento e rivestimento.

Mobili espositori a libro, a cassette e pannelli estraibili, a pannelli scorrevoli orizzontali, inclinati e verticali, telai scorrevoli "ferma lastre di grandi formati e a spessori variabili", tantissimi accessori modulari, box, complementi espositivi ed illuminanti. Una gamma produttiva e di servizi che fanno dell'attività di Valeria la sintesi perfetta del Marketing Strategico per i produttori ceramici, per i rivenditori, per progettisti e tecnici di vendita, offrendo anche soluzioni "Chiavi in Mano". La naturale inclinazione conviviale e la cordialità, la facilità nell'instaurare e consolidare rapporti professionali, sapendo ascoltare ed assecondare le esigenze dei clienti, sono le principali doti di Valeria, che ha saputo



trasmettere ai suoi collaboratori.

Professionalità, consulenza, serietà e puntualità sono il valore aggiunto che ha oltremodo contribuito a far sì che EXPORAMA divenisse un "gioiellino" capace di brillare di luce propria ottenendo risultati commerciali di primo piano.

Pensando ai 20 anni di attività trascorsi, Valeria con sincera riconoscenza porge un caloroso ringraziamento, a chi sin dall'inizio ha condiviso quest'avventura. Un pensiero quindi a Massimo, clienti, professionisti, tecnici, fornitori o più semplicemente agli amici che seppur non menzionati, hanno contribuito fino ad ora alla crescita di Exporama.

## CAMBIO AI VERTICI DI MENESTRELLO

Cambio ai vertici aziendali e accordo sindacale per rilanciare il Menestrello, storica azienda sassolese specializzata nel terzo fuoco, e superare la fase di difficoltà congiunturale che ha coinvolto tutto il settore ceramico. L'azienda, che vanta da oltre 30 anni uno specifico know how nella decorazione, ha appena sottoscritto un importante accordo concordato con i sindacati CGIL e CISL e le RSU, che coinvolge una parte dei 65 dipendenti, utilizzando la mobilità e la solidarietà, che permette di salvaguardare l'occupazione e ridare nuovo slancio all'azienda. Per sottolineare ancora di più la volontà di imprimere una svolta, è appena arrivato nello stabilimento di via Valle d'Aosta il nuovo direttore generale, Enrico Rovighi: una lunga esperienza maturata nel settore ceramico e non unicamente nel terzo fuoco, che esprime quindi la visione più ampia che il presidente, Francesco Biagini, intende dare all'azienda. "Questo cambio alla direzione e il raggiungimento dell'accordo sindacale ci consentono oggi di puntare al rilancio dell'azienda - spiega Biagini -. Il Menestrello è un'azienda sana che ha tutti i requisiti per ripartire e superare le difficoltà derivate dalla crisi economica: continuiamo, infatti, a investire importanti risorse in ricerca e sviluppo sia a livello industriale, sia per cogliere le nuove tendenze del mercato."



COMPANY NEWS

## GMM DISTRIBUTORE BEST PER BONFIGLIOLI

GMM Trasmissioni Meccaniche, da 40 anni distributore dei principali marchi di articoli per la trasmissione di potenza, è entrata nel programma Bonfiglioli Excellence Service Team (BEST) grazie all'accordo firmato di recente con l'azienda produttrice di riduttori e motoriduttori destinati a tutti i settori industriali. Velocizzare l'iter di fornitura presso il cliente "END USERS" e "MRO", aumentarne la soddisfazione e lavorare sulla fidelizzazione sono gli obiettivi dell'accordo BEST, una partnership territoriale messa in atto da Bonfiglioli per coprire il mercato delle trasmissioni di potenza attraverso una moderna organizzazione di vendita. Con questo accordo GMM non svolgerà soltanto l'attività di rivendita ma tutte le fasi di montaggio, assemblaggio e collaudo certificato dei prodotti Bonfiglioli, così come farebbe la stessa casa madre. La partnership prevede una stretta collaborazione sin dalla fase di assemblaggio e dello studio delle applicazioni in un processo di osmosi fra chi trasmette conoscenze e tecnologie e chi informazioni sul mercato.



# EBITDA: L'ANALISI DI ALFREDO BALLARINI



Sinteticamente parlando, di un'impresa il risultato economico più importante è l'ebitda cioè l'utile calcolato prima di ammortamenti oneri finanziari e tasse. L'ebitda si misura rapportandolo in due modi diversi a seconda dei 2 tipi di attori principali dell'impresa investitori esterni ed operatori interni; se rapportiamo l'ebitda ai capitali investiti avremo la redditività dei capitali cioè misureremo il risultato, dell'impegno di soci e finanziatori, cioè il risultato delle risorse finanziarie; se rapportiamo l'ebitda al fatturato avremo la redditività del fatturato cioè misureremo il risultato del lavoro svolto da chi opera in azienda, cioè il risultato delle risorse umane. Le 2 redditività saranno tanto più vicine quanto più vicina ad 1 sarà l'efficienza delle risorse finanziarie, intesa come rapporto fatturato/capitali investiti. Le 2 redditività saranno tanto migliori quanto più grande sarà l'efficienza e la produttività delle risorse umane, intesa come minor e valore aggiunto assorbito (cioè minor costo del lavoro sul valore aggiunto che si ottiene però non solo agendo sulla leva delle retribuzioni o del numero di addetti), maggior valore aggiunto creato e maggiore fatturato prodotto da ogni addetto.

Il Valore Aggiunto deve essere il fulcro degli sforzi operativi di chi lavora in azienda, proprio perché da esso dipendono efficienza e redditività. A questo proposito non è inutile ricordare che un extra sconto ai clienti non pesa tanto per il sacrificio di fatturato, quanto per il sacrificio di valore aggiunto che comporta! Per recuperare il valore aggiunto perso non basta ritornare al Fatturato iniziale, bensì occorrono degli incrementi di quantità che a volte sono fuori portata nel breve termine: ad esempio uno Sconto del 5% medio applicato a prezzi che incorporavano un Valore Aggiunto del 35%, richiede un incremento delle quantità vendute dell 17%; se lo sconto medio fosse del 10% occorrerebbe un incremento delle quantità vendute del 40% per recuperare il Valore Aggiunto perduto.

**Lo sconto che viene concesso ai clienti non pesa per il sacrificio di fatturato, pesa per il sacrificio di valore aggiunto !**  
**Recuperare il fatturato non basta, devi recuperare il valore aggiunto !**

VALORE AGGIUNTO	COSTO	PREZZO VECCHIO	PREZZO NUOVO	SCONTO	QUANTITA' VECCHIA	QUANTITA' NUOVA	INCREMENTO DI QUANTITA' NECESSARIO	VAL AGG vecchio	VAL AGG nuovo	FATTURATO vecchio	FATTURATO nuovo
35,00%	65	100	95	5%	1000	1167	17%	35.000	35.000	100.000	110.833
35,00%	65	100	90	10%	1000	1400	40%	35.000	35.000	100.000	126.000
35,00%	65	100	85	15%	1000	1750	75%	35.000	35.000	100.000	148.750
35,00%	65	100	80	20%	1000	2333	133%	35.000	35.000	100.000	186.667
25,00%	75	100	95	5%	1000	1250	25%	25.000	25.000	100.000	118.750
25,00%	75	100	90	10%	1000	1667	67%	25.000	25.000	100.000	150.000
25,00%	75	100	85	15%	1000	2500	150%	25.000	25.000	100.000	212.500
25,00%	75	100	80	20%	1000	5000	400%	25.000	25.000	100.000	400.000

Con questo Valore Aggiunto      Applicando questo Sconto      Occorre questo recupero di Quantità      Per ritornare al Valore Aggiunto iniziale

Applichiamo ora quest'indagine per analizzare i dati del settore CE

e applichiamo ai suoi numeri quanto abbiamo visto prima:

SETTORE CERAMICHE ITALIANE 2012	PIG	IMPORTI	Incidenza %	Base d	RESULTATI	Indicatore S/I	Rosa S/I
CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	1	7.536.342			7.536.342	164,53%	
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE					<b>0,61</b>		
FATTURATO (Fatt. per Addetto:196)	1	6.583.778			6.583.778	100,00%	
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	1	1.022.980	-69,90%				
VALORE AGGIUNTO Netto	1	1.179.172			1.179.172	<b>30,10%</b>	
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	1	1.089,3	-73,04%				
EBITDA o MARGINE OPERATIVO LORDO	12	371.780			371.780	<b>8,11%</b>	
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	13	-275.173	-6,01%				
GESTIONE FINANZIARIA	17	-61.048	-1,33%				
RISULTATO CORRENTE	18	35.559			35.559	0,78%	
Risultato Fina. Fotografia della		-18.643			-18.643	-0,43%	

La redditività aziendale operativa è data dall'EBITDA, che in questo caso è circa l'8% se misurato sul fatturato come performance della gestione; ma se la stessa redditività la misuriamo ponendo come base il capitale investito quasi si dimezza perché è bassa l'efficienza del capitale investito che vale 0,61

Per avere un parametro di confronto sempre nel 2012 le società industriali DI TUTTI I SETTORI italiani aggregate da Mediobanca hanno evidenziato un'efficienza dei capitali di 0,74; mentre quelle a controllo estero sono arrivate a 0,95

Proviamo a vedere gli stessi dati riferiti al gruppo delle Top Ten del settore

SETTORE TOP TEN ITALIA 2012	PIG	IMPORTI	Incidenza %	Base d	RESULTATI	Indicatore S/I	Rosa S/I
CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	1	8.829.444			8.829.444	140,78%	
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE					<b>0,71</b>		+10,0%
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 176)	1	3.438.813			3.438.813	100,00%	-20
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	1	2.219,8	-65,22%				
VALORE AGGIUNTO Netto	1	1.093.344			1.093.344	<b>34,78%</b>	+4,7%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	1	1.793,372	-66,66%				+6,4%
EBITDA o MARGINE OPERATIVO LORDO	12	397.772			397.772	<b>11,59%</b>	+3,5%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	13	-341.125	-7,03%				
GESTIONE FINANZIARIA	17	-49.641	-1,45%				
RISULTATO CORRENTE	18	107.006			107.006	3,12%	
Risultato Fina. Fotografia della		89.231			89.231	2,62%	

Osserviamo per questo gruppo leader del settore ceramico, una maggiore efficienza dei capitali investiti, una maggior creazione di valore aggiunto di quasi 5 punti e anche un costo del lavoro molto più efficiente; unica pecca il fatturato per addetto, inferiore forse a causa della maggior strutturazione della gerarchia aziendale. Ricollegandomi al problema della struttura delle risorse umane non è inutile sottolineare che il costo del lavoro prima di essere una voce di costo rappresenta una risorsa

R REDDITIVITA'      EFFICIENZA      PRODUTTIVITA'

LAPPATURA TRADIZIONALE: GLOSS &gt;80

# Super<sup>®</sup>glass

NUOVO METODO  
PER LAPPARE  
LE SUPERFICI  
**CERAMICHE**

LAPPATURA SUPERGLOSS: GLOSS &gt;90

## MOLTO PIÙ LUCIDA (GLOSS >90)

L'innovativa finitura superficiale superglass è in grado di aumentare notevolmente il **livello di lucentezza** oltre i 90 punti di gloss. Allo stesso tempo **migliora il grip delle superfici** evitando così l'insorgere di problemi legati all'elevata scivolosità tipica dei prodotti ceramici lappati o levigati.



# KER BELL

*Bringing the Future*

VIA GHIAROLA VECCHIA, 19 - 41042 - FIORANO MODENESE (MODENA) ITALY  
TEL. +39 0536 920622 - FAX +39 0536 920722  
INFO@KERBELL.IT

WWW.KERBELL.IT

primaria per l'azienda! una persona in meno, prima ancora di essere un minor costo, è una opportunità in meno. Per analizzare meglio questo ragionamento

facciamo un esperimento: portiamo il Valore Aggiunto dei Top Ten alla stessa % dell'intero settore

	REDDITIVITA'	EFFICIENZA	PRODUTTIVITA'
<b>SETTORE TOP TEN ITALIA 2012</b>			
CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	4.829.418		4.829.418 140,76%
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE			0,71 +10,3%
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 196)	3.430.882		3.430.882 100,00%
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	2.960.580	-69,90%	
<b>VALORE AGGIUNTI (Setto)</b>	4.892.754		4.892.754 30,10%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	-290.321	-77,01%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDATO</b>	-719.719	-66,47%	
<b>EBITDA O MARGINE OPERATIVO LORDO</b>	237.382		237.382 6,92%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	-241.125	-7,03%	
GESTIONE FINANZIARIA	-89.643	-1,45%	
RISULTATO CORRENTE	-53.384	-1,56%	
Risultato Fina. Fotografia della	-91.139		-91.139 -2,66%

Vediamo subito che se i tt avessero creato meno valore, il loro costo del lavoro sarebbe stato meno efficiente rispetto al settore. Questo, ci permette di capire che i dieci gruppi maggiori, hanno investito sull'ottimizzazione delle risorse umane e non sulla loro minimizzazione (e ancora devono lavorare in questo senso per migliorare il fatturato per addetto) spendono di più ma ottengono di più! La politica dei tagli, quando determina una riduzione di risorse, determina anche una riduzione delle opportunità! certo le opportunità bisogna saperle sfruttare altrimenti rimangono un peso.

Facciamo ancora un altro esperimento: tra le Risorse Umane vi sono i Dirigenti, che hanno il compito di organizzare il personale guidandolo nella creazione del valore,

CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	7.138.343		7.138.343 164,53%
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE			0,61
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 196)	4.382.778		4.382.778 100,00%
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	4.070.559	-69,90%	
<b>VALORE AGGIUNTI (Setto)</b>	1.179.171		1.179.171 30,10%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	-801.018	-73,04%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDATO</b>	-719.719	-66,47%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDANTE</b>	-91.333	-8,57%	
<b>EBITDA O MARGINE OPERATIVO LORDO</b>	371.780		371.780 8,11%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	-275.173	-6,01%	
GESTIONE FINANZIARIA	-81.018	-1,93%	
RISULTATO CORRENTE	35.559	0,78%	
Risultato Fina. Fotografia della	-18.643		-18.643 -0,41%

	REDDITIVITA'	EFFICIENZA	PRODUTTIVITA'
<b>SETTORE TOP TEN ITALIA 2012</b>			
CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	4.829.418		4.829.418 140,76%
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE			0,71 +10,3%
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 176)	3.430.882		3.430.882 100,00%
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	2.910.780	-85,22%	
<b>VALORE AGGIUNTI (Setto)</b>	1.100.144		1.100.144 34,78%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	-719.719	-66,66%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDATO</b>	-719.719	-66,66%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDANTE</b>	-91.333	-8,00%	
<b>EBITDA O MARGINE OPERATIVO LORDO</b>	397.772		397.772 11,59%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	-241.125	-7,03%	
GESTIONE FINANZIARIA	-89.643	-1,45%	
RISULTATO CORRENTE	107.008	3,12%	
Risultato Fina. Fotografia della	69.231		69.231 2,02%

Allora propongo che nelle analisi interne, il personale direttivo sia spostato sotto al RISULTATO CORRENTE col quale possiamo confrontarlo per valutarne meglio l'efficienza, essendo il risultato che l'azienda ottiene grazie agli sforzi DIRIGENZIALI. Cambiamo dunque la base di calcolo del loro peso % con

frontandoli con il Risultato corrente (identificato dal nr 18) Qui naturalmente facciamo solo delle ipotesi immaginando che i dirigenti pesino il 9% del costo sul lavoro, ma il ragionamento tiene anche inserendo dati reali

CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	7.138.343		7.138.343 164,53%
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE			0,61
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 196)	4.382.778		4.382.778 100,00%
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	4.070.559	-69,90%	
<b>VALORE AGGIUNTI (Setto)</b>	1.179.171		1.179.171 30,10%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	-801.018	-66,47%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDATO</b>	-719.719	-66,47%	
<b>EBITDA O MARGINE OPERATIVO LORDO</b>	462.445		462.445 10,09%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	-275.173	-6,01%	
GESTIONE FINANZIARIA	-81.018	-1,93%	
RISULTATO CORRENTE	326.224	2,75%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDANTE</b>	-91.333	-71,83%	
Risultato Fina. Fotografia della	-18.643		-18.643 -0,41%

CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	4.829.418		4.829.418 140,76%
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE			0,71 +10,3%
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 176)	3.430.882		3.430.882 100,00%
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	2.910.780	-85,22%	
<b>VALORE AGGIUNTI (Setto)</b>	1.100.144		1.100.144 34,78%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	-719.719	-60,66%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDATO</b>	-719.719	-60,66%	
<b>EBITDA O MARGINE OPERATIVO LORDO</b>	469.355		469.355 13,68%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	-241.125	-7,03%	
GESTIONE FINANZIARIA	-89.643	-1,45%	
RISULTATO CORRENTE	178.589	5,21%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDANTE</b>	-91.333	-40,08%	
Risultato Fina. Fotografia della	89.231		89.231 2,02%

Proviamo ora a rifare la simulazione di prima: mettiamo cioè che la creazione di valore dei tt si fosse fermata ai livelli medi di settore...

CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	7.138.343		7.138.343 164,53%
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE			0,61
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 196)	4.382.778		4.382.778 100,00%
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	4.070.559	-69,90%	
<b>VALORE AGGIUNTI (Setto)</b>	1.179.171		1.179.171 30,10%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	-801.018	-66,47%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDATO</b>	-719.719	-66,47%	
<b>EBITDA O MARGINE OPERATIVO LORDO</b>	462.445		462.445 10,09%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	-275.173	-6,01%	
GESTIONE FINANZIARIA	-81.018	-1,93%	
RISULTATO CORRENTE	326.224	2,75%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDANTE</b>	-91.333	-71,83%	
Risultato Fina. Fotografia della	-18.643		-18.643 -0,41%

CAPITALE INVESTITO IN AZIENDA	4.829.418		4.829.418 140,76%
EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE			0,71 +10,3%
FATTURATO (Fatt. per Addetto: 176)	3.430.882		3.430.882 100,00%
Costi di acquisto di beni, servizi e altri	2.910.780	-85,22%	
<b>VALORE AGGIUNTI (Setto)</b>	1.100.144		1.100.144 34,78%
Costo Lavoro EFFICIENZA RISORSE UMANE	-719.719	-66,66%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDATO</b>	-719.719	-66,66%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDANTE</b>	-91.333	-8,00%	
<b>EBITDA O MARGINE OPERATIVO LORDO</b>	397.772		397.772 11,59%
AMMORTAMENTI E ACCANTONAMENTI	-241.125	-7,03%	
GESTIONE FINANZIARIA	-89.643	-1,45%	
RISULTATO CORRENTE	18.200	0,53%	
<b>COSTO DEL PERSONALE COMANDANTE</b>	-91.333	-399,32%	
Risultato Fina. Fotografia della	-91.139		-91.139 -2,66%

È subito evidente come la maggior sensibilità del confronto tra il costo dei dirigenti e il risultato corrente espone gli stessi dirigenti ad un'analisi critica più immediata ed urgente, rispetto al resto del costo del lavoro (salta all'occhio il loro apporto molto negativo prima che la minore efficienza dei restanti dipendenti!) esattamente come in una squadra di calcio l'allenatore è il primo a subire le conseguenze di risultati negativi.



**Super** *glass*®

NUOVO METODO  
PER **LAPPARE**  
LE SUPERFICI  
**CERAMICHE**

## **MOLTO PIÙ RESISTENTE (MENO CONTESTAZIONI)**

Contrariamente a quanto accade nel caso delle tradizionali lavorazioni delle superfici ceramiche la finitura **superglass** **aumenta la resistenza alle macchie**. Questa è da intendersi sia come una ripulibilità della superficie da pedate e macchie di vario genere, sia come **resistenza all'attacco acido e all'usura** determinata dal calpestio nel tempo.



KER BELL

*Living the Future*

VIA GHIAROLA VECCHIA, 19 - 41042 - FIORANO MODENESE (MODENA) ITALY  
TEL. +39 0536 920622 - FAX +39 0536 920722  
INFO@KERBELL.IT

WWW.KERBELL.IT

## 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



**+10%**

LAPPATURA SUPERGLOSS RESA 92/95%

**Super**  
**glass**<sup>®</sup>**NUOVO METODO  
PER LAPPARE  
LE SUPERFICI  
CERAMICHE**

LAPPATURA TRADIZIONALE RESA 80/82%

**MOLTA PIÙ  
RESA PRODUTTIVA  
(MENO SCARTO)**

Normalmente i processi di lappatura a campo pieno comportano un declassamento di oltre il 15% dovuto ad imperfezioni della superficie durante le lavorazioni. Con il trattamento supergloss la **percentuale di declassamento si riduce drasticamente** favorendo un innalzamento del livello di produttività.

**KER BELL***Bringing the Future*

VIA GHIAROLA VECCHIA, 19 - 41042 - FIORANO MODENESE (MODENA) ITALY  
TEL. +39 0536 920622 - FAX +39 0536 920722  
INFO@KERBELL.IT

WWW.KERBELL.IT

WE'LL EXHIBIT AT  
**CERSAIE 2014**  
22-26 SEPTEMBER, BOLOGNA, ITALY  
STAND n°43 AREA n°44

Come and  
discover  
our **NEW**

**POLCART  
PLANNER**

we  
**show**  
it



..... Display systems & Showroom solutions

 **POLCART**



# FILA SBARCA NEL CUORE DELLA CERAMICA

## L'azienda apre "FILACONSULTING CERAMIC DIVISION" a Fiorano Modenese

FILA Surface Care Solutions apre una nuova sede a Fiorano Modenese, nel cuore del distretto ceramico, per essere ancora più vicina ai produttori e offrire loro un'assistenza tecnica e progettuale ancora più veloce.

FILACONSULTING Ceramic Division, questo il nome della nuova sede, prevede un centro di formazione, dove verranno organizzati corsi di formazione a aggiornamento per produttori e clienti, e un laboratorio all'interno del quale si eseguiranno prove di macchiabilità e test di trattamento delle superfici. Il Team Fila Consulting, che da molti anni gestisce i rapporti con i produttori presenti nel distretto della ceramica italiana, avrà quindi una nuova sede per sviluppare ulteriormente le relazioni con i produttori locali.

L'investimento servirà a potenziare anche il lavoro della divisione FilaTECH che offre assistenza ai produttori anche per le tecnologie dedicate al trattamento in linea dei materiali. Fila sarà ancora più vicina alle aziende ceramiche nella ricerca della soluzione migliore per il trattamento delle superfici, attraverso soluzioni personalizzate, efficaci e sicure che aggiungano qualità e bellezza ai materiali.

"Abbiamo voluto sostenere questo investimento per consolidare ulteriormente i rapporti di collaborazione con i produttori di ceramiche ed affrontare insieme le nuove sfide che ci attendono – afferma il Presidente Fila Beniamino Pettenon – Un fiore all'occhiello della nostra azienda sono proprio le partnership con i più importanti produttori internazionali di pavimenti e rivestimenti: Fila è infatti l'unico marchio di soluzioni per la pulizia, la protezione e la manutenzione delle superfici ad essere raccomandato da oltre 200 produttori in tutto il mondo. Con questa nuova sede vogliamo migliorare ancora i nostri servizi per crescere e sviluppare nuove collaborazioni".

Fondata nel 1943, Fila è oggi un marchio di eccellenza nella pulizia, protezione e manutenzione di superfici ceramiche e lapidee. Un attento equilibrio tra i valori tradizionali della famiglia e un'organizzazione avanzata e manageriale che fa dell'innovazione e della ricerca il suo credo, hanno reso Fila un'azienda moderna e globale, che oltre alla "casa madre" di San Martino di Lupari (PD) e alla nuova sede di Fiorano Modenese,



conta anche sei filiali estere (Francia, Spagna, Germania, Regno Unito, Stati Uniti e Emirati Arabi) e una rete commerciale che presidia la fornitura

di prodotti e servizi in più di 60 Paesi nel mondo.

Nel 2013 l'azienda ha registrato un fatturato consolidato di oltre 17 milioni, di cui il 55% proveniente dal mercato estero e il 45% da quello domestico. Un dato in netta controtendenza rispetto al difficile periodo economico, così come quello riguardante il personale: solo nell'ultimo anno sono 10 i nuovi collaboratori assunti.

Per essere ancora più vicina ai propri clienti garantendo qualità ed efficacia, Fila è stata tra le fondatrici ed è partner tecnico di Assoposa, l'associazione di imprese di posa ed installatori nata nel 2013 a Cersaie come punto di riferimento per creare in Italia un Sistema di Posa certificato. All'interno dell'associazione, Fila sta investendo nella formazione professionale dei posatori, organizzando corsi di formazione per gli associati, ma anche attività promozionali attraverso eventi, convegni su temi di interesse per il mondo della ceramica.

**Cersaie (Bologna) dal 22 al 26/09/2014 - Area 45, stand 28; Marmomacc (Verona) dal 24 al 27/09/2014 - Pad 7 - stand C6 + B7.**

## FILA TRATTA LA NUOVA "LIBRARY OF BIRMINGHAM"



**Fila Surface Care Solutions firma un altro prestigioso intervento nella più grande biblioteca in Europa.**

Sono stati posati dall'azienda posatrice quattro diversi formati di piastrelle in ardesia brasiliana su tutte le zone soggette al traffico nel piano terra, secondo il tradizionale stile Romaans Verband, per un totale di 1.800 m<sup>2</sup> di ardesia brasiliana.

Dopo la posa, per eseguire il lavaggio iniziale, è stato usato utilizzato FILA Cleaner, il detergente neutro ideale per tutti i pavimenti delicati. La superficie è stata poi trattata con FILAW68, protettivo antimacchia a base acqua, ideale per superfici porose da interno e da esterno, che protegge le superfici senza creare film che possano alterare l'aspetto dei materiali. FILAW68 è un prodotto a bassissime emissioni di COV, certificato da GEV e marco EC1Plus, che contribuisce al raggiungimento di crediti per il LEED. Entrambi i prodotti fanno parte della Fila Green Line, la gamma dei prodotti a basso impatto ambientale caratterizzati da soluzioni a base acqua, elevata biodegradabilità, alta concentrazione e rispetto delle normative di emissione COV.

## IL CAMPIONE DEL MONDO DELLA POSA UTILIZZA I SISTEMI DI TRATTAMENTO FILA

Nel 2013, in Germania, si è svolto il Campionato Internazionale di Posa che ha visto competere nella città di Lipsia i migliori professionisti di tutto il pianeta. A vincere la medaglia d'oro, a pari merito con l'austriaco Thomas Liebenauer e lo svizzero Thomas Fabian Siegenthaler, è stato Björn Bohmfalk, un posatore tedesco che utilizza i sistemi di trattamento FILA. Ogni anno, infatti, FILA Surface Care Solutions organizza centinaia di corsi di formazione in tutto il mondo, rivolti a rivenditori, professionisti del trattamento, posatori, architetti e progettisti. Coloro che escono da "Fila Academy", questo il nome della scuola di formazione, possiedono tutte le basi per rispondere ai bisogni legati al trattamento delle superfici. Ecco perchè, solo nel 2013, sono più di 1000 gli operatori del settore ad aver frequentato un corso di approfondimento FILA. Tra loro, dal 2014, anche Björn Bohmfalk, il neo Campione del Mondo della Posa.

# IRIDE



**IRIDE**



# GRANDI FORMATI L'INNOVAZIONE CONTINUA

**BIG SIZES - INNOVATION CONTINUES  
TRATTAMENTI DI FINITURA SU RICHIESTA DEL CLIENTE**

Lo spirito innovativo che da sempre caratterizza IRIDE, ha portato alla installazione del più grande impianto di finitura superficiale e perimetrale, comprensivo di trattamento protettivo, mai costruito fino ad oggi, all'interno del nostro stabilimento.

Le migliori tecnologie scelte, permettono di lavorare grandi formati fino ad un max di 1600 mm x 3200 mm con spessori da 3 a 20 mm.

*The innovating spirit that characterises company IRIDE ever since, lead to the installing of the biggest plant for surface and periferal finishing, including the protective coating, that we ever built so far inside our premises.*

*The best technologies that we chose, allow to work out big sizes up to a max size of 1600 mm x 3200 mm, with thicknes from 3 to 20 mm.*



Soluzioni Chimiche Innovative

SIAMO PRESENTI

**CERSAIE**  
AREA 45 STAND 33

**TECNARGILLA**  
HALL B3 STAND 184

# RE LAX



**Stop alle  
contestazioni  
con Geal!**

*Prodotti professionali,  
innovativi ed economici.*

**sistema gres**  
Senza macchia e senza paura!



[www.geal-gres.it](http://www.geal-gres.it) | [www.geal-chim.it](http://www.geal-chim.it)

ASSISTENZA TECNICA  
**0574 679715**  
LUN/VEN 8,30-13,00

GEAL È UN MARCHIO BEL CHIMICA SRL  
via Settola, 121 51031 Agliana (PT) Italy  
tel (+39) 0574 750365 email info@geal-chim.it

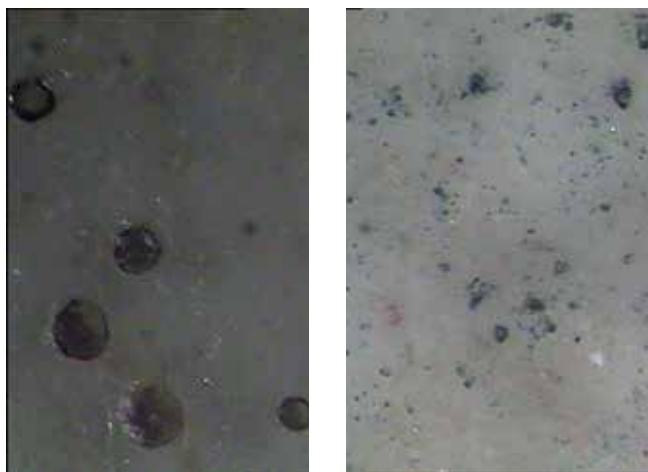


**Le caratteristiche tecniche ed estetiche del Gres Porcellanato si realizzano nell'intero ciclo della sua produzione industriale, dalla FORMATURA alla FINITURA.**



Zona di "completamento della finitura" (15 mt.lin.) Fine linea di Lappatura (GMC – Fiorano).

Nel processo industriale, come nella successiva messa in opera, le fasi costitutive devono integrarsi al fine di fornire al materiale le prestazioni che gli sono proprie. Questa integrazione, di per sé ovvia, non sempre viene confermata facendo l'analisi critica delle non conformità o contestazioni. Tralasciamo l'importante e complessa fase primaria della FORMATURA della piastrella, causa di rare criticità percepite dal mercato dell'utenza finale; puntiamo invece l'attenzione alla seconda parte del processo produttivo industriale e cioè alla FINITURA, da cui provengono la maggior parte delle criticità che possono originare contestazioni.



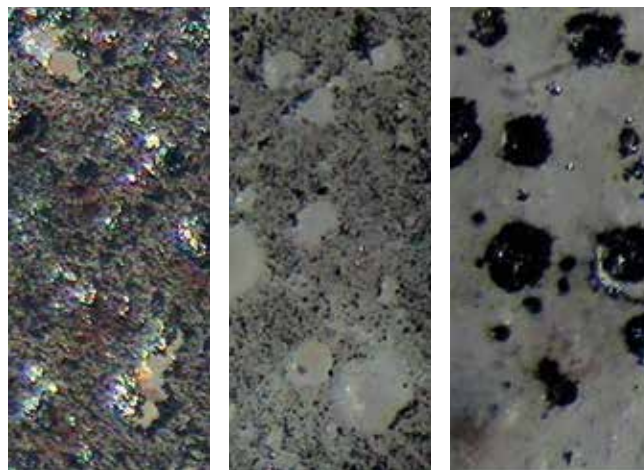
Microfoto a 90X dopo finitura. A sinistra: G.P. smaltato lappato A destra: G.P. tecnico levigato. La differente porosità aperta è la causa degli effetti critici diversi.

Il processo industriale di Finitura del G.P. Tecnico e soprattutto di quello Smaltato si può considerare correttamente eseguito e "completato" allorché vengono eliminati i "buchi" o "pori" originati sulla piastrella dai passaggi meccanici eseguiti per levigare e lappare i materiali. A causa di queste operazioni sulla piastrella si presentano vari pori aperti che costituiscono criticità sia nella posa in opera che nella normale manutenzione. Per esperienza operativa è lecito affermare che le criticità più pericolose si manifestano soprattutto sul G.P. Smaltato lappato, il materiale ceramico di gran lunga più apprezzato e invidiato ai produttori del Distretto d'Ecceellenza Italiano da parte della produzione mondiale.

A seguito della lappatura si presentano sulla superficie dello Smaltato pori ben più grandi di quelli del Tecnico, in parte ancora aperti e in parte riempiti in maniera casuale dai residui della lavorazione meccanica. I pori aperti vengono riempiti dalla polvere da calpestio (impronte), che risulta poi difficilmente rimuovibile; quelli chiusi forniscono una brillantezza estremamente vulnerabile all'attacco acido anche debole. Tutti questi pori devono essere dunque completamente "svuotati" e "ripuliti" con un'operazione di pulizia specifica preventiva, detta "decappaggio", anche se causa una momentanea riduzione della brillantezza ottenuta con la precedente lappatura.

Dopo questa operazione di pulizia integrale i pori superficiali risultano "aperti" e "ripuliti"!

A questo punto essi sono pronti per essere nuovamente riempiti: questa volta però con particelle submicroniche inerti della stessa natura minerale del G.P., quindi resistenti all'attacco acido, e compattate nei pori al fine di impedirvi la penetrazione delle particelle liquide e soprattutto di quelle solide (impronte) durante la messa in opera e nella manutenzione del materiale. Ciò consente, oltre al definitivo ripristino della brillantezza momentaneamente perduta, di conferire le prestazioni protettive (antimacchia, antiopacizzazione e antimpronta) necessarie e richieste dal mercato e dalle specifiche normalizzate per il G.P. Smaltato lappato.



Microfoto a 90X. Diverso metodo di protezione del G.P. smaltato lappato (evidenziato con spalmatura di grafite). A SIN, non protetto – AL CENTRO, protetto con metodo GEAL (saturazione con silice dei soli pori superficiali aperti) – A DX, protetto con resine filmanti su tutta la superficie, ma carenti nei pori aperti.

A questo punto la Finitura industriale del G.P. Smaltato Lappato può dirsi effettivamente "completata": viene cioè saturata con sostanze inerti la parte critica della piastrella lappata (i buchi/pori superficiali) senza interessare il resto della superficie greificata della stessa la quale non ha bisogno di alcuna protezione, tantomeno con sostanze di natura chimica eterogenea!

Il processo industriale completo della finitura del G.P. Smaltato lappato così eseguito, fornisce allo stesso la protezione dovuta e richiesta dalle Norme UNI EN specifiche, e omologhe; essa non è coerente definirla "trattamento" (termine fuorviante!) bensì COMPLETAMENTO del diagramma produttivo del G.P. Smaltato.

**Eugenio Giusti – Chimico Industriale**  
[eugenio.giusti@gmail.com](mailto:eugenio.giusti@gmail.com)

## Espositori provenienti da 25 Paesi. Rappresentano il 40% del totale.

Tecnargilla conferma anche per l'edizione 2014 la sua leadership nel panorama fieristico internazionale. Sono infatti 25 i Paesi di provenienza degli espositori internazionali che hanno scelto la manifestazione per presentare in anteprima mondiale le proprie novità e soluzioni tecnologiche, i gruppi nazionali più numerosi si confermano quelli spagnoli, tedeschi, Turchi e cinesi. Oltre a questi, la compagine internazionale degli espositori sarà arricchita da aziende provenienti da: Argentina, Belgio, Brasile, Bulgaria, Egitto, Grecia, Olanda, Repubblica Ceca, Russia, Stati Uniti D'America, Francia, Regno Unito, Portogallo, India, Pakistan e Ucraina. Gli espositori internazionali si sommano a quelli italiani che si confermano i più numerosi, confermando la leadership made in Italy nell'innovazione tecnologica per il settore ceramico e del laterizio. Sono previste, inoltre, delegazioni ufficiali di buyer specifiche e provenienti da: Russia, Ucraina, Egitto, Algeria, Libano, Tunisia, Marocco, Turchia, Iran, Africa Sub-Sahariana, Sud-America e Balcani. La partecipazione di questi buyer profilati, arricchirà ulteriormente il numero e la qualità dei visitatori internazionali, altro fiero all'occhiello di Tecnargilla. Nell'edizione 2012, hanno rappresentato quasi il 50% dei visitatori totali. Proprio per rispondere a questa crescente internazionalità, il sito web Tecnargilla.it si è arricchito di nuove sezioni in lingua oltre a quelle già presenti in italiano, inglese e tedesco. Spagnolo, francese, turco, cinese, russo e portoghese-brasiliano sono infatti le nuove sezioni consultabili direttamente dall'home page del sito.



## KROMATECH 2014: COLORI E CREATIVITÀ AL CENTRO SMALTATURA DIGITALE IN ANTEPRIMA A TECNARGILLA

I maggiori colorifici ceramici saranno presenti all'interno della sezione dedicata della più importante fiera al mondo per la fornitura all'industria ceramica e del laterizio. Le nuove soluzioni offerte

dall'innovativa smaltatura digitale delle piastrelle saranno al centro delle anteprime proposte delle aziende del comparto. Tecnargilla 2014 conferma la sua centralità per i creativi dell'industria ceramica mondiale. Kromatech, la sezione della kermesse riminese dedicata a colorifici, studi di design e materie prime, vedrà infatti la partecipazione dei maggiori player del settore. Tra gli altri sono presenti in fiera Colorobbia, Coloritalia-Waxing, Esmalglass-Itaca, Esmaltes, Stylgraph, Torrecid, Vidres.

Kromatech, in crescita rispetto alla precedente edizione, ospiterà anche le maggiori realtà attive nella fornitura di materie prime per l'industria ceramica, altra componente essenziale per realizzare piastrelle e sanitari in ceramica dall'elevata qualità tecnica ed estetica. A supporto della creatività nel segmento delle piastrelle ceramiche, Tecnargilla 2014 sarà soprattutto la vetrina di una nuova protagonista assoluta - la smaltatura digitale - naturale evoluzione dei sistemi di decorazione a getto di inchiostro che negli ultimi anni hanno ampiamente rivoluzionato il processo di decorazione delle piastrelle (sono circa 3.000 le stampanti inkjet oggi funzionanti nel mondo). A fianco dei colorifici, che presenteranno i nuovi smalti digitali, i costruttori di macchine mostreranno, in assoluta anteprima mondiale, nuovi sistemi applicativi e soluzioni integrate delle linee digitali che daranno il via alla corsa verso la definitiva digitalizzazione delle linee di smaltatura: un passaggio tecnologico che consentirà sia l'innalzamento del livello estetico dei materiali, sia la razionalizzazione delle linee produttive e della gestione dei processi, traducendosi in maggiore efficienza e redditività delle imprese ceramiche.



La "piastrella digitale" del futuro sarà sotto i riflettori di Tecnargilla anche in occasione del VI Meeting Annuale Acimac dedicato alle tecnologie digitali.

## CLAYTECH 2014: PRESENTI TUTTI I LEADER NELLE TECNOLOGIE PER LATERIZI

I maggiori produttori di macchine per la produzione di laterizi saranno presenti a Claytech, sezione di Tecnargilla dedicata all'heavy clay Tecnargilla, con la sezione Claytech, conferma la sua centralità anche per l'industria del laterizio. L'edizione 2014 vedrà, infatti, la partecipazione delle principali aziende che operano nella costruzione di macchine e impianti per laterizi. Tra gli altri sono presenti in fiera Bedeschi, Beralmar, Capaccioli, Cismac, Equipceramic, Felipe Verdes, Keller, Linco Baxo, Marcheluzzo Impianti, Sabo, Sacmi Heavy Clay e Tecnofilere.

## "Ceramic Dreams 2014" è il titolo della mostra dedicata al mondo dell'onirico e della fantasia.

"Ceramic Dreams 2014" è il titolo della mostra sulle tendenze in ceramica di Tecnargilla, curata dallo studio d'architettura Azzolini Tinuper. Ancora una volta la manifestazione riminese lancia uno sguardo sul futuro dell'estetica legata al decoro delle piastrelle di ceramica, per fornire idee e provocazioni creative. Il concept è basato sul mondo del sogno, su come la fantasia di un bambino interpreterebbe la ceramica. Sogno come stimolo, rappresentazione di quello che non c'è. Disegni, colori, formati, finiture: tutto diventa possibile. Immediatezza, leggerezza, genuinità, immaginazione, ironia s'intrecciano in infinite combinazioni e interpretazioni di una realtà permeata di favola: la mostra propone un percorso che guida all'esplorazione sensoriale e allo sviluppo del pensiero creativo, toccando la sfera percettiva, simbolica, evocativa. Le tre linee di tendenza individuate partono infatti da tre diverse percezioni del sogno. Astro Afro, il primo trend proposto, esplicita il sogno come viaggio. Un viaggio parallelo nel mondo etnico e nello spazio cibernetico attraverso immagini evocative e una palette colori coordinata con



gli arredi d'interni più trendy. Decorazioni organici, casuali, colore a massa e colore polverizzato si fondono con decori tribali, aborigeni, geometrici, semplici segni ripetuti. Il secondo stimolo riguarda il

sogno come realtà distorta: immagini moltiplicate, effetto specchiante, disorientamento, cambio di direzione delle immagini, cristalli geodi, superfici 3D, immagini spezzate, sfaccettate, colori puzzling, gamma colore desaturata e neutra con effetti di finitura e struttura che moltiplicano la realtà. Il sogno come realtà selezionata è il tema del terzo trend, con protagonisti immagini bruciate, focus grafici, filtri cromatici, l'annullamento della realtà per valorizzare il particolare, il contrasto tra un mondo in bianco e nero e l'esplosione di elementi dai colori ipersaturi, la sottolineatura di dettagli tendenza fluo in contrasto al neutro di fondo.

## Un 80% di export e forti incrementi sul mercato cinese contrastano lo stallo del mercato domestico.

Continua il trend positivo dei produttori di macchinari per ceramica: la 22<sup>o</sup> Indagine Statistica Nazionale realizzata da Acimac, registra un incremento del fatturato complessivo del 2,2% sul 2012. L'export sale dell'5,8% e rappresenta il 79,9% del fatturato totale del settore. Crescono Asia, Medio Oriente, Africa e Sud America. Rallenta l'Unione Europea. Il fatturato generato dalle vendite in Italia in leggera flessione rispetto all'anno precedente.

Nei dodici mesi del 2013, infatti, il fatturato di settore si è attestato su 1.710 milioni di euro con una crescita del 2,2% sull'anno precedente. A trainare le vendite, sono state le esportazioni, che generano l'80% del giro d'affari di settore, e hanno registrato un incremento del 5,8%, portando a 1.366,4 milioni di Euro il fatturato realizzato fuori dall'Italia. La suddivisione delle vendite per area geografica mostra anche nel 2013 una ripartizione pressoché omogenea. Scala la classifica l'Asia (esclusa la Cina) che si posiziona al primo posto tra i mercati di export con un fatturato pari a 221,1 milioni di euro, frutto di una crescita del 4% sul 2012 e una quota del 16,2% sull'export totale. A seguire i Paesi del Medio Oriente con 213,7 milioni Euro (+3,2%) pari al 15,6% del totale. Scende al terzo posto l'Unione Europea con un fatturato di 201,2 milioni di euro, in flessione dell'8,9%. Ottima la performance dell'Africa che risulta in crescita del 17,5% e, con 200 milioni di euro, assorbe il 14,6% dell'export totale. La maggior parte dei macchinari venduti nel continente africano restano però destinati ai paesi del Nord Africa. Seguono in classifica Sud America, Est Europa, Est Asiatico e Oceania.

“In Italia esiste per fortuna il settore dei beni strumentali – ha detto il Presidente di Acimac Fabio Tarozzi – che rappresenta una ricchezza straordinaria per il Paese: noi apparteniamo a quel sistema, con un 80% di export sull'attività totale. Questo significa raggiungere tutto il mondo non solo con l'attività di esportazione, ma soprattutto con un'attività di servizio, presenza locale e continua innovazione di



processo e di prodotto”.

E' da segnalare, poi, le ottime performance registrate sul mercato cinese che fa fatto segnare un incremento del 51,6% sul 2012 totalizzando un fatturato di oltre 100 milioni di euro.

Il presidente Acimac Fabio Tarozzi utilizza una metafora calcistica: “Vincere in trasferta non è facile, è molto dura” e riferendosi anche al diagramma della “torta perfetta” della destinazioni delle

esportazioni di macchine nel 2013, aumentare le quote, è come “vincere un mondiale”.

Opposto l'andamento del fatturato domestico. Le vendite in Italia sono calate nel 2013 del 9,9% assestandosi su 343,8 milioni di Euro. Il calo in Italia è comune ai principali settori di sbocco delle tecnologie per ceramica: produttori di piastrelle, sanitari, stoviglie e laterizi.

La struttura del settore è rimasta per lo più invariata. Alla fine dello scorso anno erano 144 le aziende costruttrici di macchine e attrezzatura per ceramica (7 unità in meno rispetto al 2012). Tengono invece gli occupati che si attestano su 6.049 unità (+1,3% sul 2012).

Resta analoga anche la suddivisione delle aziende per classi dimensionali. Il 54,9% del totale ha un fatturato inferiore ai 2,5 milioni di euro, mentre all'opposto solo l'11,9% ha un giro d'affari che supera i 10 milioni di euro. Quest'ultima classe è quella con la maggior propensione esportativa riflettendo la tendenza inversamente proporzionale di incidenza sul fatturato di settore rispetto alla penetrazione sui mercati esteri.

“I primi mesi del 2014 sono stati moderatamente positivi – conclude Fabio Tarozzi – e ci portano a stimare una chiusura d'anno in lieve crescita. Lo svolgimento della nostra fiera di riferimento, Tecnargilla, in programma dal 22 al 26 settembre, infonde ulteriore ottimismo: Tecnargilla sarà infatti ancora una volta la maggiore fiera al mondo del nostro settore, confermerà agli operatori del settore la leadership tecnologica delle nostre aziende, che si stanno per questo preparando per presentare in anteprima a Rimini innovazioni di processo e di prodotto”.



## LO SPESSORE DELL'INNOVAZIONE IN MOSTRA A TECNARGILLA

Lanciata la terza edizione del Tecnargilla Design Award, il concorso che premia i progetti innovativi, frutto delle ultime ricerche su materiali, applicazioni e decori di superficie presentati dalle aziende espositrici.

Le aziende partecipanti dovranno quest'anno cimentarsi con "Lo spessore", declinando la propria creatività su questo tema e presentando progetti innovativi ed originali realizzati utilizzando tutte le tecnologie, i colori, i decori e le finiture che concorrono a determinare l'estetica delle piastrelle di ceramica.

Rappresenterà pertanto la migliore occasione per vedere all'interno di un'unica area espositiva i migliori stimoli tecnologici ed estetici per la produzione delle piastrelle del futuro, confermando il ruolo centrale dei fornitori dell'industria ceramica nel design ceramico. Gli espositori della più importante fiera al mondo per la fornitura all'industria ceramica hanno tempo fino al 15 aprile per presentare la propria domanda di iscrizione e partecipare alla mostra che sarà allestita nella hall centrale del quartiere fieristico riminese durante Tecnargilla.

A decretare il vincitore saranno chiamati direttori tecnici e creativi di aziende ceramiche, rivenditori di piastrelle ceramiche, designer, giornalisti.

**Sugli scudi le soluzioni top di gamma sviluppate dal Gruppo per la gestione dei formati più importanti, dalla tecnologia CONTINUA+ alla pressa PH10000. Filo conduttore, qualità e produttività, unite ad affidabilità, flessibilità e risparmio energetico.**

Poter alimentare in continuo un letto di polvere atomizzata e trasformarlo "istantaneamente" in un materiale ceramico pronto per la cottura. Questo il vantaggio della soluzione CONTINUA+, protagonista dello stand Sacmi alla prossima edizione di Tecnargilla, la fiera internazionale delle tecnologie per la ceramica e il sanitario che si terrà a Rimini, dal 22 al 26 settembre 2014.

Una soluzione dalla portata rivoluzionaria, rispetto alle tecnologie di pressatura tradizionali, che implica vantaggi molteplici, sia in termini di semplicità e flessibilità dei prodotti, sia per la notevole riduzione dei costi di installazione e fabbricazione. Punto di partenza, la sempre maggiore richiesta da parte del mercato di grandi formati che, da prodotto di nicchia, si stanno avviando a diventare standard, dai formati 60x60 e 80x80 ai listoni ceramici dalle dimensioni fino a 2 metri.

La proposta Sacmi – perfettamente integrabile con le soluzioni DDD per la decorazione digitale a secco e con la nuovissima stampante ink-jet COLORA HD PLUS 1808 sviluppata da INTESA – garantisce un'eccellente qualità del prodotto finito, grazie alla particolare tecnologia che consente un'agevole formatura di prodotti complessi in grande formato senza peraltro penalizzare la produttività, che può arrivare fino a 14mila mq al giorno. Inoltre CONTINUA+ si distingue per le caratteristiche progettuali che ottimizzano i consumi di energia fino ad arrivare a soli 0,06 kWh/mq di consumo specifico, valori inferiori a qualsiasi altra tecnologia presente sul mercato. Ma a fare la differenza, più di ogni altro fattore, è soprattutto la possibilità di gestire in modo flessibile i diversi formati – con tempi di cambio inferiori ai 20 minuti, spessori variabili e ulteriori possibilità di taglio in crudo per la realizzazione di sottomultipli – unita alla possibilità, grazie alla particolare tecnologia di compattazione delle polveri su nastro, di realizzare prodotti dall'alto valore estetico attraverso le più diverse combinazioni applicative.

Sono sempre i grandi formati il filo conduttore della seconda proposta che la Divisione Ceramica di Sacmi porta al Tecnargilla: si scrive PH10000 e rappresenta il top di gamma, in casa Sacmi, per la realizzazione di grandi formati, una pressa che unisce le caratteristiche di affidabilità e solidità già ampiamente riconosciute dal mercato a un'imponente forza di pressatura e che può quindi gestire anche i formati più grandi con massima precisione e ripetibilità nel tempo. Peculiarità della macchina, la modularità, che permette di minimizzare le spese di trasporto, mentre le dotazioni elettroniche consentono di controllare al meglio tutti i parametri di processo e minimizzare la necessità di fermi linea. Come per CONTINUA+, anche la PH10000 si distingue per gli accorgimenti volti a incrementare il risparmio energetico, come il sistema di recupero

dell'energia cinetica che azzerava il consumo della pressa in caso di arresto della linea.

Queste sono solo alcune delle proposte per il Ceramics che Sacmi presenta alla fiera internazionale riminese, soluzioni che trovano il proprio corollario nelle innovative proposte di INTESA per la smaltatura e la decorazione digitale e nei sistemi Nuova Fima e Surface Inspection per la scelta, i sistemi di visione e la movimentazione automatica ad alta tecnologia che garantiscono un "controllo qualità totale" sulla linea produttiva, insieme ad una elevatissima automazione di processo. Sarà infatti presentato il nuovo sistema di confezionamento dinamico EkoSort che introduce una grandissima flessibilità in tutto il processo di selezione del prodotto, abbinato all'ormai affermata confezionatrice EkoRoll, che consente un notevole risparmio nel confezionamento del prodotto sia in termini economici riferiti alla singola confezione che nello stoccaggio e nel magazzino dei cartoni.

Ed è sempre il controllo dei consumi il focus di Sacmi Forni che presenta in Fiera EMD - Energy Management Device, un sistema che raccoglie i dati di consumo elettrico e di combustibile della macchina termica e li rende disponibili su dispositivi mobili palmari (iPad, ecc.).

Completano l'offerta gli stampi targati Sacmi Molds & Dies – ampiamente riconosciuti dal mercato con oltre 15mila esemplari installati in oltre 40 anni di storia – e le soluzioni Keratech in materia di rulli ceramici, che, assicurando migliori planarità, maggiore prima scelta e minori scarti, garantiscono la qualità prodotto finito. Soluzioni eccellenti che Sacmi presenta al Tecnargilla di Rimini insieme al valore aggiunto offerto dal Gruppo sul fronte after-sales ed assistenza tecnica, grazie ad una rete commerciale e di assistenza diffusa sui cinque continenti e a un vero e proprio network globale che vede Sacmi presente in oltre 25 Paesi con oltre 80 tra sedi, filiali e società controllate.





**Appuntamento al Tecnargilla di Rimini con le innovative celle di colaggio one-piece e le soluzioni automatizzate per smaltatura e movimentazione dei pezzi. Tra le novità, nel trentennale di attività di Sacmi Whiteware, anche le soluzioni software per favorire il “dialogo” tra macchina ed operatore, dalla release Smart del software per la programmazione off-line del processo di smaltatura all’interfaccia per gestire, con un semplice click, tutte le operazioni di manutenzione.**

Con 5.800 stampi e oltre 400 macchine di colaggio in alta pressione vendute in tutto il mondo Sacmi Whiteware festeggia, nel 2014, i trent’anni di attività, e si presenta alla fiera Tecnargilla di Rimini con le ultime innovazioni per la filiera del sanitario che fanno rima con qualità, efficienza, risparmio energetico.

Protagoniste, alla kermesse internazionale riminese – in programma 22 al 26 settembre 2014 – le soluzioni per il colaggio in alta pressione di vasi one-piece. Due le celle esposte, la prima composta da 4 AVM ed un robot che consente l’incollaggio in automatico stampo su stampo del corpo vaso con brida e cassetta: punto di forza della soluzione, la linea di incollaggio unica e, più in generale, la totale automazione delle varie fasi, che garantisce una totale ripetibilità del processo e una migliore qualità del prodotto finito. Dalla AVM all’AVB, fulcro della seconda cella di colaggio esposta, anch’essa dotata di robot e che consente, mediante un sistema multistampo, di sfornare e depositare separatamente su nastro le varie parti di cui è composto il vaso; le fasi di incollaggio sono, in questo caso, affidate all’operatore, mentre la possibilità di realizzare differenti tipologie di pezzi durante lo stesso ciclo rende la AVB la soluzione ideale, in termini di flessibilità, per la gestione di grandi volumi.

Entrambe le soluzioni, messe a punto da Sacmi per rispondere a specifiche quanto diversificate esigenze dei mercati internazionali – come per esempio la produzione di wc di grandi dimensioni a cassetta incollata – si accompagnano al secondo “pilastro” dell’offerta Whiteware, le celle automatizzate di smaltatura, progettate con un layout che consente maggiore produttività rispetto alle celle tradizionali e, al tempo stesso, di ridurre il numero delle manipolazioni necessarie, e di conseguenza la possibilità di rotture o difettologie, grazie alle soluzioni Gaiotto per l’handling e la smaltatura dei pezzi. La nuova pistola di smaltatura, priva di ago, permette inoltre di ottenere una maggiore ripetibilità nel tempo e, quindi, di mantenere costanti gli standard di qualità e ridurre la manutenzione: molto più compatta rispetto alle soluzioni tradizionali, permette di raggiungere agevolmente anche le zone più nascoste del prodotto da smaltare, mentre l’elevata capacità di atomizzazione dello smalto consente di superare le installazioni con doppia pistola.

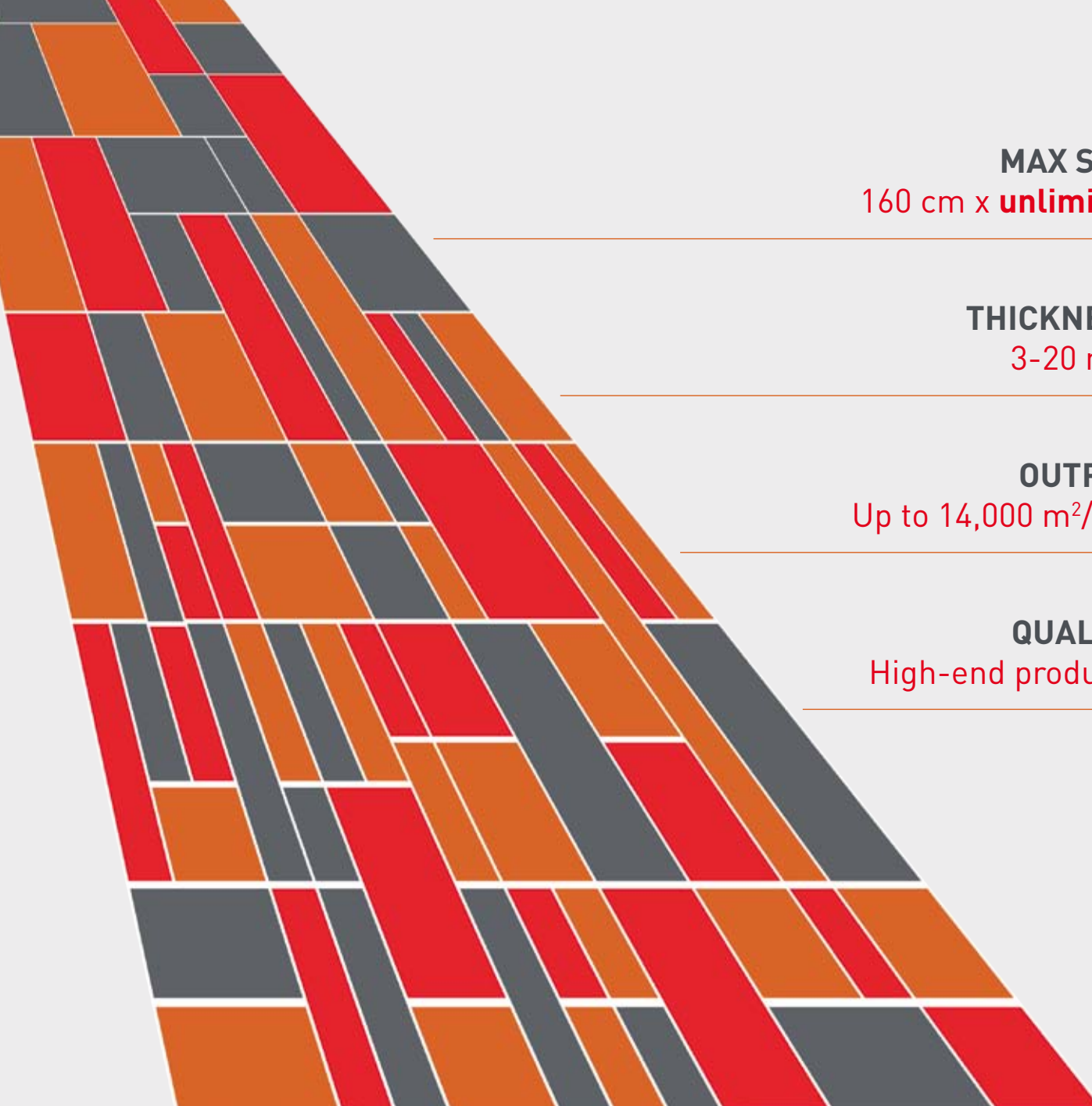
Di particolare rilevanza è infine la nuova release Smart del software offline, che consente di programmare rapidamente, ottimizzandole, le traiettorie e la portata di smalto erogata dall’ugello, riducendo al minimo gli sprechi di smalto dovuti a eccesso di deposito o over-spray; una volta eseguito, il programma può poi essere simulato e ottimizzato senza la necessità

di intervenire direttamente sulla linea. Tra le novità rispetto all’attuale versione del software, gli algoritmi ottimizzati per simulare le traiettorie e i parametri di spruzzatura e la possibilità di gestire in parallelo più robot di smaltatura, mentre la stessa interfaccia utente è stata riprogettata secondo i criteri dell’ergonomia, per garantire maggiore usabilità all’operatore.

Soluzioni impiantistiche integrate e ad elevata automazione, dunque, che Sacmi Whiteware propone al mercato forte anche del valore aggiunto garantito dal know-how e dall’esperienza accumulata durante trent’anni di attività nel settore, capaci di coniugare affidabilità e produttività, da un lato, qualità e risparmio energetico, dall’altro. Un fattore, l’energy saving, che diventa dirimente quando si passa al reparto cottura, dove operano le soluzioni Riedhammer come i forni a tunnel della gamma TWS dotati di sistema EMS (energy management system) e i forni intermittenti HWS con i bruciatori autorecuperanti Reko ad alta efficienza, macchine dotate di accorgimenti hardware e software per ottimizzare le curve di cottura che garantiscono performance elevatissime a fronte di una riduzione dei consumi di gas ed energia elettrica e a una significativa riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>. Vantaggi che i visitatori della fiera internazionale riminese potranno conoscere più da vicino grazie alla presenza di tecnici e personale commerciale Sacmi, che saranno a disposizione anche per illustrare le caratteristiche della nuova generazione di presse isostatiche progettate da Sama, azienda del Gruppo specializzata nella produzione di soluzioni tecnologiche per il settore stoviglieria: tra le più diffuse e vendute al mondo, le presse Sama si caratterizzano infatti per l’estrema flessibilità ed efficienza, grazie alla struttura modulare e agli accorgimenti che consentono di gestire in parallelo differenti tipologie di articoli.

Un mercato, quello del sanitario, dove a fare la differenza è sempre di più la capacità di stare vicino al cliente nell’after-sales, un’esigenza che Sacmi Whiteware riesce a soddisfare in tutti i mercati in cui opera. Le interfacce operatore delle macchine di colaggio sono infatti corredate di manuali d’uso e manutenzione per una rapida e puntuale identificazione delle criticità; l’obiettivo è quello di facilitare al massimo il compito dell’operatore che, in caso di guasto, riceverà subito un messaggio di allarme che circoscrive in modo mirato le ragioni dell’arresto per accedere poi, con un semplice click, alla pagina del manuale che fornisce le istruzioni necessarie per la riparazione del guasto. Ove necessario, il cliente può poi richiedere il servizio di teleassistenza, che consente di ricevere il supporto di un tecnico specializzato Sacmi il quale, collegandosi tramite pc, provvederà ad identificare immediatamente il problema e a fornire le istruzioni necessarie per la soluzione.





**MAX SIZE**  
160 cm x **unlimited**

**THICKNESS**  
3-20 mm

**OUTPUT**  
Up to 14,000 m<sup>2</sup>/day

**QUALITY**  
High-end products

**CONTINUA+**

PRODUCTIVITY BOOSTER

CONTINUA+ is an innovative compaction technology that breaks through the productivity barriers for large size tiles while allowing easy, natural variation of aesthetic effects. It also offers outstanding personalization potential.

# SACMI E GRANITI FIANDRE CONTINUANO(+) LA SFIDA SULLE GRANDI LASTRE

La nuova Continua+, evoluzione del sistema di compattazione a rullo per la realizzazione di grandissimi formati, verrà installata nelle prossime settimane nello stabilimento di Graniti Fiandre a Castellarano.

Questo processo consente, con una tecnologia brevettata, di produrre superfici strutturate, depositando sul nastro metallico di pressatura resine che vengono reticolate con raggi ultravioletti. È possibile in questo modo realizzare lastre con dimensioni illimitate e spessori fino a 20 mm in cotto.

Grazie alla collaborazione tra questi due Gruppi Industriali, che ha radici profonde, è stato possibile portare a termine una innovazione che consente a Graniti Fiandre di mantenere la sua leadership sui grandi formati.

Il dott. Minozzi ha inoltre opzionato altre due linee per i suoi futuri investimenti.



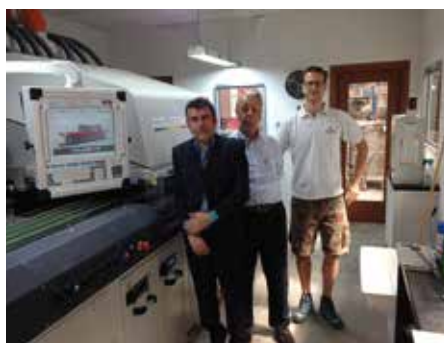
## DIGITALE SACMI PER PEZZI SPECIALI

È stata collaudata di recente la prima macchina SACMI/INTESA digitale per produzione di pezzi speciali in gres porcellanato.

Si trova presso la SAN VALENTINO MANIFATTURE CERAMICHE SPA di proprietà della famiglia NALIO (nella foto i Sigg.ri MASSIMO e NICCOLO' con Ing. GIUSEPPE MISELLI responsabile Italia di SACMI).

Il progetto della COLORA HD di ultima generazione è stato prima sviluppato presso il laboratorio R&D di IMOLA col Dott. BENEDETTO SPINELLI poi reso industriale in ceramica.

È dotata di sistema CRONO ed ha tutte le flessibilità



per produrre formati di ogni spessore, lunghezza e forma che un "terzista" come SAN VALENTINO MANIFATTURE CERAMICHE esige.

Ancora un passo avanti nelle collaborazioni fra il colosso imolese ed realtà che personalizzano prodotti "per essere sempre partner delle aziende italiane" come ci ha commentato l'Ing. MISELLI.

Dal canto suo il Sig. MASSIMO NALIO ci ha riferito "solo lo sviluppo presso

SACMI ed in seguito trasferito in ceramica ci ha concesso di capire come produrre una macchina idonea e flessibile ad ogni prodotto ed ogni tipo di colore".

## SACMI E COSMEC LANCIANO LA SFIDA

Diventare un punto di riferimento internazionale nell'offerta di soluzioni automatizzate per il settore laterizi, segnando un vantaggio competitivo rispetto alla concorrenza in termini di know how tecnologico, capacità di networking e di penetrazione commerciale in tutti i principali mercati di riferimento. Questo il senso dell'operazione, proposta all'Assemblea dei Soci del 20 giugno 2014, che ha dato il via libera all'acquisizione da parte di Sacmi Imola del 60% delle quote di Cosmec. Storica azienda vicentina specializzata nella progettazione e produzione di macchine ed impianti automatizzati per la movimentazione dei laterizi, Cosmec vanta un portafoglio clienti di tutto rispetto ed è molto conosciuta in alcuni mercati emergenti quali Algeria, Russia e Sud America. Dall'altra parte Sacmi che, nel 2013, ha operato con successo, tramite la Divisione Heavy Clay, proprio su mercati quali America Latina, Russia e Far East, innovando la propria gamma di offerta in materia di forni ed essiccatoi e puntando sempre di più, tramite la società del Gruppo Gaiotto Automation, sull'offerta di soluzioni complete ed automatizzate per la movimentazione,



l'handling e il fine linea.

Player globale dell'impiantistica industriale, con oltre 4mila dipendenti, 70 società in tutto il mondo e ramificazioni in diverse aree di business, Sacmi ha individuato in Cosmec la chiave di volta per riaffermare il proprio posizionamento sul mercato del laterizio, offrendo allo stesso tempo a Cosmec un'opportunità di rilancio, per rafforzare ulteriormente il proprio marchio.

"Per Sacmi del resto - ha sottolineato il direttore generale di Sacmi Imola, Pietro Cassani - l'opportunità è duplice: quella di accrescere le proprie competenze tecniche nell'automazione di processo - l'operazione di acquisto sarà perfezionata proprio tramite la società Gaiotto, che procederà poi alla riorganizzazione di tutte le attività aziendali oggi collegate al settore laterizio, N.d.R - e quella di migliorare ulteriormente il proprio posizionamento sui mercati mondiali, grazie all'acquisizione di un nutrito ed interessante portafoglio clienti, operando alla pari con i maggiori player del settore in un mercato come

quello delle macchine per laterizi che, a livello mondiale, vale almeno 450 milioni di euro".

# UN NUOVO SGUARDO AI GRANDI FORMATI

DIGITAL PRINTER

# DHD1808

La stampante digitale ink-jet DHD 1808 è progettata per le specifiche esigenze della **decorazione di lastre ceramiche di grande formato.**

DHD 1808 rappresenta il completamento ideale per la linea Sacmi **CONTINUAT**

Un nuovo modo di guardare alla decorazione dei grandi formati ora è possibile...

# DHD1808

DIGITAL HIGH DEFINITION

95  SACMI

Technological evolution since 1919

[www.sacmi.it](http://www.sacmi.it)

## Color Management System

CRONO è un sistema sviluppato dalla divisione IMAGING di IN.TE. SA. S.p.A. per la gestione del colore nelle fasi di pre-stampa di ogni processo di decorazione digitale.

Il cuore del sistema è rappresentato dalle varie versioni software progettate e realizzate internamente. Il software CRONO rende facilmente fruibili le immagini digitali e i dati di progettazione e produzione nei vari stadi di lavorazione ed è particolarmente indicato per quelle aziende che vogliono iniziare la produzione ceramica digitale ottenendo in modo semplice e rapido un buon livello di qualità cromatico, riducendo al massimo il numero di prove prima di entrare in produzione.

CRONO gestisce il colore ceramico in modalità xCLR, quindi in modo indipendente dal modello CMYK. Questo significa poter gestire configurazioni digitali con colori multipli, fino a 8 e più colori, pilotando in modo indipendente gradazioni simili di colori a bordo macchina.

Per adattarsi al meglio alle specifiche esigenze di ogni produttore ceramico CRONO viene proposto in due differenti versioni: CRONO Desktop e CRONO Production.

CRONO Desktop è pensato per esse-



re utilizzato nell'ufficio grafico o nel laboratorio ceramico e comprende tutte le funzionalità di linearizzazione, profilatura e allineamento tra diversi smalti e macchine diverse.

CRONO Production è invece realizzato per essere utilizzato a bordo macchina, collegato direttamente a COLORA HD o COLORSCAN, permette all'operatore di processare "last minute" file digitali provenienti dall'ufficio grafico oppure forniti da colorificio.

Il sistema CRONO è inoltre caratterizzato da alcune importanti funzionalità speciali che ne aumentano flessibilità e potenzialità operative:

- Integrazione con Photoshop, che permette la gestione di file "multicolor" con una vera e propria anteprima a colori.
- Modulo "Ink-Saving", che consente un importante risparmio economico rimuovendo l'inchiostro non utile alla resa cromatica.
- Tutte le versioni di CRONO Desktop permettono di accedere con un click al Catalogo del Design di Tecnografica - azienda leader nel settore della grafica ceramica - dove si possono scegliere, testare ed acquistare progetti ceramici esclusivi rigorosamente "made in Italy".

## XAAR GUIDA LA CREATIVITÀ IN DIGITALE DECORAZIONE DELLE PIASTRELLE A TECNARGILLA

**Xaar, leader specialista nella tecnologia inkjet nel settore della ceramica**, presenterà le interessanti possibilità creative per i produttori di piastrelle di ceramica con le sue nuove testine di stampa - la Xaar 1002 GS40 e la Xaar 001 - in occasione di Tecnargilla (Padiglione D1/Stand 010, 22-26 settembre, Rimini). Queste testine di stampa mantengono la promessa di Xaar di realizzare "Grande colore, Grandi effetti e Grandi vantaggi".

La testina di stampa Xaar 1002 GS40 estende la famiglia leader di mercato delle testine di stampa che supportano la più ampia gamma di inchiostri e che adottano la TF Technology™ unica di Xaar per la massima operatività. Con una dimensione di goccia minima di 40 picolitri (pl) la nuova Xaar 1002 GS40 è in grado di posare il doppio dell'inchiostro rispetto alla Xaar 1002 GS12. Di conseguenza, la nuova testina di stampa amplia ulteriormente la gamma di fluidi che possono essere depositati per produrre colori forti, vivaci e una serie di effetti smalto.

La Xaar 1002 GS40 è facile da integrare in barre di stampa supplementari all'interno delle stampanti esistenti per aggiungere la capacità di regalare "Grande colore e Grandi effetti" e consentirà ai produttori di piastrelle di raggiungere incredibili differenziazioni nel design.

In occasione della mostra, Xaar presenterà anche la nuova testina di stampa Xaar 001 in grado di eiettare smalti digitali e altri fluidi con particelle di dimensioni molto grandi e di fis-



sare oltre 200 g/m2 su una piastrella. Con la testina di stampa Xaar 001 i produttori di piastrelle saranno in grado di utilizzare le tecniche digitali in nuovi settori, quali l'applicazione di pattern texturizzati e pattern variabili piastrella per piastrella, se necessario. I disegnatori avranno anche la possibilità di sincronizzare i pattern texturizzati e colorati per ottenere piastrelle ancora più realistiche.

"Con queste nuove testine di stampa Xaar supera una delle sfide finali per la

digitalizzazione dell'intero processo produttivo delle piastrelle di ceramica", ha dichiarato Richard Barham, Direttore vendite e marketing di Xaar. "Le testine di stampa Xaar 1002 forniscono la più ampia gamma di colori ed effetti speciali e siamo molto soddisfatti delle piastrelle spettacolari che ora possono essere prodotte con le nostre nuove testine di stampa che utilizzano i fluidi innovativi dei nostri partner per gli inchiostri. Siamo inoltre lieti che i nostri OEM sono pronti a consegnare la nuova Xaar 1002 GS40 ai produttori di piastrelle di ceramica, sia su stampanti nuove sia su barre di stampa aggiuntive all'interno di stampanti già installate". Gillian Ewers, specialista in ceramica di Xaar, presenterà gli ultimi sviluppi delle testine di stampa dell'azienda in materia di smalti digitali e decorazione di piastrelle in ceramica in occasione del VI meeting annuale dell'ACIMAC sugli smalti digitali e decorazione di piastrelle in ceramica durante Tecnargilla il 23 settembre.

## RAK CERAMICS E SACMI VERSO NUOVI FORMATI CON CONTINUA PLUS

**A breve, in produzione la nuova linea Continua Plus, che consentirà la realizzazione di grandi lastre in porcellanato tecnico e smaltato**

Nata nel 1989 per volere della famiglia reale dell'emirato di Ras Al Khaimah, Rak Ceramics sceglie Sacmi per la realizzazione dei suoi primi investimenti e inizia così la sua impetuosa crescita, arrivando a raggiungere nel 2010 e 2011 il prestigioso traguardo di "Più grande produttore mondiale di piastrelle", con 117 milioni di metri quadri/anno prodotti, considerando sia la produzione negli UAE, che nelle numerose fabbriche dislocate in Bangladesh, India, Cina, Sudan, Iran, a cui si aggiunge anche la produzione di sanitari e stoviglie.

Ed è sempre verso il mercato delle grandi lastre che, dietro la lungimirante guida di Abdallah Massaad, CEO di Rak Ceramics, l'azienda ha recentemente avviato una serie di investimenti volti all'incremento dell'efficienza ed al rinnovamento della gamma prodotti.

È infatti realizzata una nuovissima linea CONTINUA PLUS per la produzione di lastre ceramiche in porcellanato tecnico e smaltato della considerevole dimensione di 1500x3000, con possibilità di diversi spessori.

La linea CONTINUA PLUS è l'evoluzione dell'ormai consolidata linea Continua tradizionale, tecnologia sviluppata e brevettata dal gruppo Sacmi per la produzione di grandi formati. Mentre con la linea Continua, dopo una prima fase di precompattazione su nastro, si passa poi alla pressatura finale con una pressa ad alto tonnellaggio, la Continua Plus, grazie ad un super-compattatore in grado di pressare le polveri ceramiche ad una pressione equivalente a 450 kg/cm<sup>2</sup>, consente di alimentare in continuo un letto di polvere atomizzata e trasformarlo "istantaneamente" in un materiale ceramico pronto per la cottura, con significativi vantaggi sia in termini di riduzione e razionalizzazione dei costi di installazione e fabbricazione, sia per la grande flessibilità dei prodotti ottenibili.

Ed è proprio alla massima flessibilità che punta la linea sviluppata dalla divisione impianti del gruppo Sacmi in stretta collaborazione con il gruppo RAK, una linea capace di integrarsi nell'impianto esistente senza stravolgerne la già imponente capacità produttiva.

La fornitura comprende il gruppo di carico polveri con macchine digitali a secco DDD, i dispositivi di caricamento

a tutta massa APC e gli accessori per realizzare effetti in doppio caricamento e multistrato, anche con polveri micronizzate, al fine di offrire a RAK CERAMICS la possibilità di ampliare fortemente il range produttivo e gli effetti grafici a secco. La parte di pressatura comprende il supercompattatore PCR1600 PLUS, in grado di compattare una lastra ceramica con larghezza massima in crudo di 1600 mm e lunghezza illimitata, seguito da un nuovo essiccatoio monostrato di bocca 3500 mm per l'essiccamento delle grandi lastre. Completa la linea una decoratrice digitale COLORA HD 1808, nuova nata della famiglia Intesa, azienda del gruppo Sacmi dedicata allo sviluppo della decorazione digitale. In grado di stampare fino alla notevole dimensione di 1800 mm con inchiostri fino a 8 colori, la stampante sarà impiegata per la decorazione di lastre ad alto valore estetico, in collaborazione con i più prestigiosi studi grafici e i migliori colorifici.

Grazie allo sviluppo congiunto del progetto con i tecnici di RAK, sarà possibile sfruttare le potenzialità della linea nella duplice veste di CONTINUA tradizionale (dunque con ripressatura) e di CONTINUA PLUS (solo compattazione dinamica). Un progetto dunque altamente innovativo e tecnicamente sfidante, che testimonia ancora una volta il ruolo sempre più strategico del gruppo Sacmi in qualità di partner tecnologico.

## CON SACMI, RIPARTE LA "NUOVA" EXPORTCERAM

**Terminato a tempo record il completo rinnovamento impiantistico. Cuore della linea produttiva la "macchina termica universale", sviluppata insieme al colosso imolese delle forniture per il Ceramics, che consente la completa integrazione delle fasi di essiccazione e cottura con vantaggi in termini di efficienza, flessibilità e risparmio energetico**

Appena sei mesi per rinnovare completamente gli impianti e, oggi, l'annuncio della ripresa della produzione. Così la Exportceram Fideuro di Montefiorino (Mo) volta pagina, forte di un investimento tecnologico ed impiantistico finalizzato ad incrementare la competitività nel settore e gettando quindi le basi per un futuro di prosperità e sviluppo anche sotto il profilo occupazionale.

Partner di primo livello – per un'azienda che, nonostante le piccole dimensioni, gioca da oltre tre decenni un ruolo da protagonista nel distretto ceramico – Sacmi, con cui è stata progettata la "macchina termica universale", una nuova tecnologia che si distingue per l'alto grado di duttilità nella capacità sia di gestire differenti formati sia di adeguare le temperature e le curve di cottura alle diverse esigenze. Estrema ottimizzazione degli spazi, altissima produttività, controllo puntuale di tutti i parametri del processo e – soprattutto – completa integrazione delle fasi di essiccazione e cottura sono i punti di forza della soluzione, i cui accorgimenti progettuali consentono una elevatissima flessibilità di utilizzo, dal trattamento di inertizzazione alla realizzazione di un prodotto innovativo come il biossido, fino alla produzione di un vero e proprio porcellanato.

“È noto a tutti – ha sottolineato Renzo Righetti, proprietario di Exportceram – come la difficile situazione economica abbia comportato una drastica riduzione della domanda, mentre la contemporanea presenza di player esteri con costi di produzione estremamente più contenuti ha creato condizioni di estrema concorrenza



nel settore ceramico. A tale scenario l'azienda ha risposto con un investimento importante capace di garantire competitività sul mercato e, quindi, la valorizzazione delle maestranze che si sono formate in loco e hanno, da sempre, accompagnato la vita dell'azienda con impegno e partecipazione".

La tecnologia sviluppata insieme a Sacmi rappresenta infatti solo il punto d'arrivo di una concezione produttiva completamente rinnovata – denominata Sistema Fabbrica – con cui Exportceram, già dall'inizio del 2013 alla vigilia del progetto di rinnovamento impiantistico, ha operato per ridurre ulteriormente l'impatto ambientale della produzione, ottimizzando gli spazi, rinnovando e razionalizzando le linee, migliorando ulteriormente la salubrità degli ambienti di lavoro e – non ultimo – orientandosi sempre di più nell'acquisto e nell'utilizzo di materie prime, come le argille, di provenienza locale o nazionale. In particolare, la linea produttiva completamente rinnovata vede, a valle della nuova macchina termica universale, il nuovo forno a rulli monostrato modello FMS 2850/105, anch'esso di fornitura Sacmi; a monte, due presse Sacmi da 3.020 tonnellate, già operative in precedenza presso l'azienda. È la stessa macchina termica a garantire – grazie all'innovativo sistema di recupero calore – una consistente riduzione dei consumi energetici e parallela riduzione delle emissioni, mentre gli stessi motori elettrici della macchina sono dotati di invertitori di frequenza che, associati alle ricette di cottura, consentono di ottimizzarne ulteriormente le prestazioni, riducendo il consumo di elettricità.

#### **TOCCA IL SUOLO SAUDITA LA PRESSA SACMI PH 6500** **Parte del nuovo impianto di Al Jawdah, è la più grande mai installata nel Paese**



Il Sig. Abdul Rahman Saleh Al Omran – direttore generale e proprietario della saudita Al Jawdah e il figlio Dr. Saleh Al Omran, si affidano a Sacmi per la realizzazione di un impressionante progetto di investimento a Riyadh, dove è in fase di installazione e collaudo un nuovo impianto produttivo per ceramica, che, una volta ultimato,

avrà una capacità produttiva di 100mila mq al giorno. Protagonista della fornitura, la nuovissima PH 6500, una pressa idraulica della serie Imola, oggi la più grande in Arabia Saudita, dotata di forza massima di pressatura pari a 64mila kN per 2.450 mm di luce libera tra le colonne, l'ideale per la produzione di grandi formati.

#### **OBIETTIVO INDIA, NASCE LA 'NUOVA' SACMI ENGINEERING** **Da alcuni mesi un'unica società e un nuovo polo produttivo al servizio dell'intero mercato indiano**

Un unico punto di riferimento, produttivo, commerciale e di assistenza, al servizio dell'intero mercato indiano. Questo il biglietto da visita di Sacmi Engineering, con sede a Ahmedabad – fiorente centro industriale nello Stato del Gujarat – e di cui, da poco, fanno parte le due società di Mumbai e Morbi precedentemente attive nel Paese asiatico sotto il nome di Sacmi Impianti India.

Un'operazione di razionalizzazione dei servizi e delle risorse che va di pari passo con un'ambiziosa scelta di investimento: la costruzione di un nuovo insediamento industriale a 70 km da Ahmedabad, nell'area industriale di Sanand, dove Sacmi ha acquistato un lotto di terreno da 55mila mq. La prima tranche di interventi, in fase di completamento, ha visto la costruzione di un capannone da 7mila mq, dedicato a magazzino ricambi e stabilimento produttivo, più 500 mq dedicati ad uffici.

#### **STAR CERAMICS - UNA NUOVA STELLA NEL PANORAMA CERAMICO MONDIALE**

##### **Nuovo impianto in Bangladesh nella galassia KMG (Khater Massaad Group)**

Avviato con successo durante il primo trimestre 2013, è ora in piena produzione un nuovissimo impianto a 110 Km da Dhaka di fornitura Sacmi. Questo nuovo gioiello industriale ha una capacità produttiva di 12.500 metri quadri al giorno di piastrelle da pavimento o rivestimento, interamente dedicata al vivace mercato locale.

A dimostrazione della volontà di espandersi rapidamente della capogruppo - la sopra citata Khater Massaad Group - sono attualmente in montaggio anche le macchine dedicate al raddoppio della produzione.

La dotazione di macchine denota il chiaro intento della proprietà di farne un punto di riferimento leader nel mercato, in grado di produrre 9000 metri quadri al giorno di piastrelle formato 600x600 mm e capace anche di produrre nella stessa linea anche grandi formati, mai prodotti in Bangladesh fino ad oggi.

#### **FINCIBEC INVESTE NELLE SOLUZIONI "EKO" DI SACMI**

Installati, presso lo stabilimento Century di Roteglia (Re), un nuovo forno EkoKiln di Sacmi Forni e una confezionatrice EkoRoll a marchio Nuova Fima. Ed una seconda EkoRoll a Sassuolo. Così il Gruppo sassolese ambisce a rafforzare il proprio posizionamento sul mercato della produzione di grès porcellanato d'alta gamma, coniugando produttività, efficienza ed "ecology care".

La sassolese Fincibec, da oltre mezzo secolo tra i maggiori protagonisti sul mercato italiano ed internazionale nella produzione di grès porcellanato smaltato e grès da pavimento e rivestimento, ha scelto le soluzioni "Eko" di Sacmi per realizzare un'importante decisione di investimento nello stabilimento Century di Roteglia (Re). Ecosostenibilità intesa come risparmio di materiali ed energia e, al tempo stesso, come garanzia di affidabilità e migliore qualità del prodotto finito: questi i caratteri distintivi delle proposte Sacmi, che hanno attirato l'attenzione dell'azienda da sempre orientata all'innovazione e alla ricerca delle migliori soluzioni tecnologiche disponibili sul mercato.

Rinnovando la propria fiducia in Sacmi – che presenterà le soluzioni "Eko" alla prossima fiera internazionale Tecnargilla di Rimini – Fincibec investe così in uno dei propri brand più importanti, attrezzandosi per consolidare ed accrescere le proprie quote di mercato nella produzione di grès porcellanato d'alta gamma.



# LE NOVITÀ DI SITI B&T E PROJECTA

Il Gruppo SITI B&T presenta a Tecnargilla 2014 un nuovo concetto di progettazione di impianti basato sulla green efficiency, che coniuga risparmio energetico, minori costi di produzione, ridotto impatto sull'ambiente con minori emissioni. La gamma completa di soluzioni impiantistiche è caratterizzata da un ridotto consumo di combustibile fossile e da una minore potenza installata, che significa ridotti consumi elettrici. La green efficiency di SITI B&T – concetto applicato a tutto il processo produttivo, dalla preparazione terre fino al “fine linea” – è in grado di ridurre in maniera significativa sia le emissioni di CO, CO<sub>2</sub> ed NOx in atmosfera sia i costi di produzione. L'efficienza energetica di SITI B&T va intesa anche come efficienza produttiva accompagnata da minori spazi occupati dalla linea, una riduzione e ottimizzazione dello stoccaggio, minori costi di manutenzione degli impianti.

Per quanto riguarda in particolare le macchine termiche, presenta la nuova generazione di forni Greenfire XXL – dotati di innovativi sistemi di combustione e di materiali isolanti di alta qualità – che rappresenta oggi il top assoluto dell'efficienza energetica, in grado di ridurre i consumi di combustibile fino al 30 per cento. I forni Greenfire, in grado di cuocere piastrelle da 40x40, 80x80 e fino a 1600x3200 mm, garantiscono inoltre un'elevata produttività. SITI B&T proporrà inoltre le rinnovate presse EVO dotate di E-Syncro, l'innovativo sistema elettronico per la sformatura dello stampo, Genius box per il controllo intelligente della qualità della piastrella e Fasty la nuova tecnologia per il cambio rapido stampo.



Un'innovativa linea di processo interamente dedicata a tutte le tipologie di formati ceramici dalla preparazione al fine linea per uno stabilimento produttivo ad alte prestazioni. Si tratta di un vero e proprio sistema integrato, chiavi in mano, a servizio dei produttori di piastrelle che sempre più puntano su maggiore produttività, efficienza e riduzione

dei consumi.

Sul fronte della decorazione digitale, a Tecnargilla sono presenti diverse novità Projecta Engineering e Digital Design, a cominciare dalla macchina digitale con il più ampio fronte di stampa al mondo, già funzionante presso un importante produttore ceramico italiano. Altra innovazione sarà il “Dryfix”, macchina per applicazioni di polveri a secco già operante presso alcuni stabilimenti del distretto di Sassuolo. Le macchine Projecta sono in grado di utilizzare diverse teste di stampa, grazie a un'architettura tecnologica proprietaria sia a livello di hardware che di software. Un sistema aperto in grado di alternare le teste di stampa a seconda delle diverse applicazioni e delle caratteristiche di prodotto richieste dal cliente. Verrà poi introdotto il concetto di “smalteria digitale”, un'evoluzione delle tecniche di decorazione che consentirà ai visitatori di Tecnargilla di entrare in contatto con il futuro della decorazione in ceramica.

Sul fronte sanitari, B&T White propone la nuova generazione di stampi in resina e la pressa multi stampo per colaggio ad alta pressione Circle, il cui primo esemplare è installato

presso uno stabilimento del Gruppo Kohler, fra i principali produttori di sanitari al mondo con stabilimenti nei vari continenti.



## SITI B&T PRODUCT

*The SITI B&T Group will present a new concept in plant design based on green efficiency that combines energy-saving, lower production costs and reduced environmental impact with lower emissions at the Tecnargilla 2014 trade fair. The full range of plant solutions is characterized by a reduced consumption of fossil fuels and a lower installed power, which means reduced electricity consumption. SITI B&T's green efficiency concept, that is applied to the entire production process, from the preparation of the clay to the 'end of line', is capable of significantly reducing both CO, CO<sub>2</sub> and NOx emissions as well as production costs. SITI B&T's energy efficiency should also be perceived as production efficiency together with less space required by the line, storage reduction and optimization and lower plant maintenance costs.*

*As regards thermal machines in particular, the next generation of Greenfire XXL kilns will be presented; equipped with innovative combustion systems and high quality insulating materials – that today represent the absolute top in energy efficiency, capable of reducing fuel consumption of up to 30 per cent. The Greenfire kilns are capable of firing 40x40, 80x80 and up to 1600x3200 mm tiles and also ensure high productivity. SITI B&T will also present the restyled EVO presses equipped with E-Syncro, the innovative electronic de-moulding system, Genius box for the intelligent quality control of the tiles and Fasty, the new rapid mould change technology. An innovative processing line dedicated entirely to all types and formats of ceramics from preparation to end of line for high performance production facilities. It is a genuine integrated turnkey system, available to tile producers who always aim for greater produc-*

*tivity, efficiency and reduced costs.*

*On the digital decoration front several Projecta Engineering and Digital Design innovations will be present at the Tecnargilla trade fair starting with the digital printing machine with the widest range of fonts in the world which is already operational at the premises of a leading Italian ceramics manufacturer in Sassuolo. Another innovation will be the “Dryfix”, dry powder application machine, already operational at several production facilities around Sassuolo. Proprietary technology architecture, in terms of both software and hardware means that the Projecta machines are capable of using various print heads. It is an open system capable of interchanging the print heads according to the various applications and characteristics of the product required by the customer. The concept of “digital glazing” will then be introduced, an evolution in the techniques of decoration, that will allow visitors to the Tecnargilla trade fair to meet the future in ceramics decoration.*

*On the sanitaryware front B&T White will put forward a new generation of resin moulds and the multi-mould high pressure casting machine “Circle”, the first example of which has been installed in one of the establishments of the Kohler Group, one of the main sanitaryware manufacturers in the world which has establishments on every continent.*

*SITI B&T is therefore able to offer a complete range of technological solutions for ceramics manufacturers throughout the world and for every type of product, presenting itself as a complete plant provider, trustworthy, technologically advanced, aimed at improving the energy efficiency and productivity of ceramics manufacturers whilst paying attention to all types of format.*



# 2800 mm



**PIÙ PICCOLA DI UN'AUTO. DI UNA FIAT DEL 1954.  
TI PIACE IL MODELLO DEL 2007?  
OK, LASCIA PERDERE.**

La nuova decoratrice digitale EVO di Projecta Engineering ha un ingombro di soli 2800 mm, meno di una Fiat 500 del 1954, e presenta altre caratteristiche che la pongono ai vertici della categoria, come l'interscambiabilità dei moduli cromatici o l'espandibilità fino a 8 colori.

**projecta**   
**engineering**

innovate by passion

# DDSR Digital Design

Your partner for

high-definition digital graphics  
master-moulds and punches

[www.ddsrl.com](http://www.ddsrl.com)  
born for digital

# 60 sec



**PIÙ VELOCE DI UN CAFFÈ. UN ESPRESSO.  
MOLTO PIÙ VELOCE DI UN CAFFÈ AMERICANO.  
BEVI IL TÈ? OK, LASCIA PERDERE.**

La nuova decoratrice digitale EVO di Projecta Engineering, attraverso il sistema di pulizia automatico abbinato a quello di aspirazione, riduce a 60 secondi il tempo di fermata per la pulizia della macchina: meno del tempo che impiegheresti per prepararti un ristretto. Per una produzione non-stop.

**projecta**   
**engineering**

innovate by passion

# HYPER-SPECTRAL SCANNER



**Range spettrale / Spectral range**  
400 to 700 nm  
**Area scansionabile / Acquisition area**  
1 mt x 1 mt - 0.4 x 0.3 mt  
**Risoluzione / Resolution**  
720 dpi, 360 dpi, 180 dpi, 90 dpi  
**Tipo di file acquisiti / Acquired files**  
spectral files (.sif), graphic files (tif LAB)

Lo scanner iperspettrale è il risultato congiunto con l'università di Parma, centro di eccellenza per quanto riguarda la ricerca sul colore; l'esigenza che ha portato alla realizzazione di questo strumento era quella di avere una perfetta indicazione grafica e colorimetrica nel campo del restauro artistico.

Da questo settore di "nicchia" si è preso spunto per coprire al meglio una richiesta ricorrente nel settore ceramico, quella di avere scansioni perfette (non solo dal punto di vista grafico) di soggetti originali da riprodurre. Lo scanner rileva contemporaneamente aspetto grafico ed informazioni spettrali del soggetto acquisito.

Cosa fa?

È una soluzione completa che acquisisce il colore e la

grafica di un soggetto, consentendo grazie all'integrazione con Colour Profiler di elaborare, velocemente e nella maniera migliore, il file di stampa ottimale relativamente alla stampante, set di inchiostri, ed altre condizioni del ciclo di destinazione.

Campi applicativi:

- Digitalizzazione di progetti realizzati con metodologia tradizionale
- Creazione di nuovi soggetti, partendo dall'acquisizione di materie prime (pietre, legni) o di prodotti provenienti da altri settori (tessuti, etc)
- Acquisizione di piastrelle esistenti al fine di ottenere una perfetta riproduzione in una diversa condizione di lavoro

*The hyperspectral scanner is the result of the cooperation with the University of Parma, center of excellence in terms of Colour research; the inspiring source of this device has been the research interested in achieving precise color data in the field of work of art restoration. The scanner captures graphic and spectral information. What is? Is a complete solution that performs acquisition and processing of a subject and creation of graphic files according to the output device (and their ink set).*

Application fields:

- Digitalization of projects realized with traditional methods
- Creation of new subjects, starting from raw materials (stones) or other
- Conversion of already existing files from a printing system/colour set to a different one
- Elaboration of files originating from different devices

## il nostro e vostro obiettivo:



# Semplicità

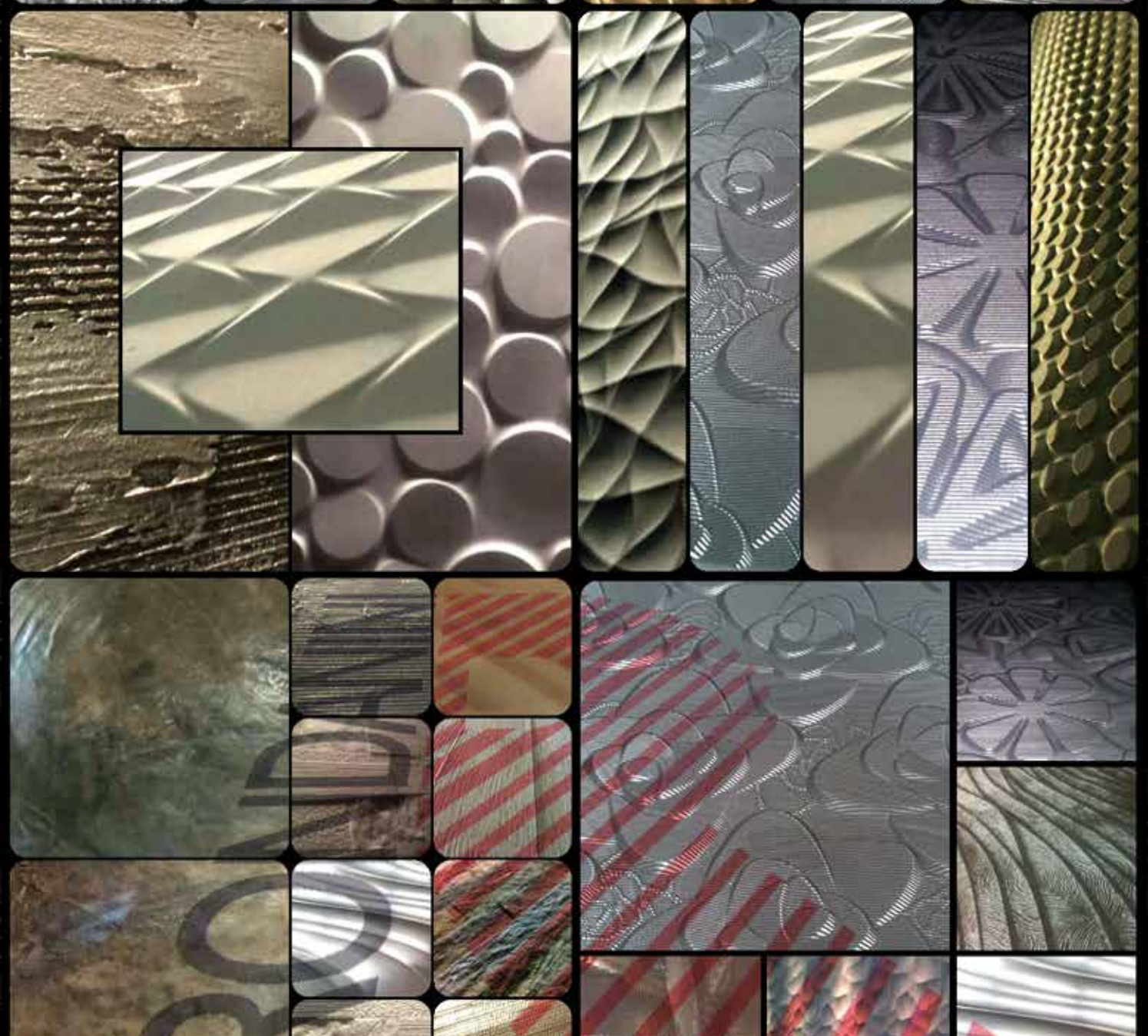


**UNA MANUTENZIONE SEMPLICE  
COME QUELLA DI UNA VESPA DEL 1958.  
PIÙ SEMPLICE DI QUELLA DI UNA VESPA S DEL 2013.  
TI PIACCONO LE MOTO? OK, LASCIA PERDERE.**

La nuova decoratrice digitale EVO di Projecta Engineering ha tra le sue caratteristiche principali una facilità d'uso e manutenzione paragonabili a quella della mitica Vespa del 1958, con la quale condivide anche una spiccata solidità progettuale che la pone ai vertici della categoria.

# EMBOSS

## DESIGN



EMBOSS s.n.c. Via Cervarola 2811 - 41048 Prignano S.S. (MO) Tel. 0536.895339  
Tel/Fax. 0536.895164 Contact: [info@emboss.it](mailto:info@emboss.it) [www.emboss.it](http://www.emboss.it)

# TECNARGILLA 2014: SYSTEM CONDUCE VERSO FABBRICHE INTEGRATE E FLESSIBILI

Il gruppo System presenta a Tecnargilla 2014 le armi dell'innovazione per unità produttive ceramiche integrate e flessibili. In pratica, soluzioni tecnologiche per costruire oggi le cosiddette fabbriche smart del futuro. Un iter a lungo termine che porta verso una svolta produttiva e gestionale storica, tra ceramica e logistica. Per comprendere e percorrere questo viaggio serve un cambio di cultura e, naturalmente, investimenti. Sono le tecnologie installate nelle unità produttive ad adattarsi ai formati, anche maxi, e alle richieste talvolta "just in time" piuttosto che il contrario. La flessibilità sta, prima di tutto, nell'assenza di limiti imposti dal formato verso le automazioni.

Avere uno sguardo d'insieme sulle 22 soluzioni esposte al padiglione A1 è fondamentale per comprendere l'influenza che esercitano questi sistemi sulla produzione in fabbrica. Non semplici macchine, bensì sistemi di processo.

Tre le macro aree di riferimento. La pressatura, con la pressa senza stampo GEA; la decorazione con diversi modelli Creadigit sviluppati fino ad arrivare all'XXL per mega lastre; il fine linea con lo smistatore Multigecko e l'affermata confezionatrice 4Phases. Il risparmio energetico (talvolta fino al 50% rispetto allo standard), il risparmio di materia prima, l'attenzione all'ambiente e ai materiali di consumo nascono dalla buona gestione del processo produttivo, missione dei costruttori di macchine tecnologiche per la ceramica.

La zona dedicata alla realizzazione di mega lastre vedrà



protagonista la pressa senza stampo GEA, mentre il fine linea vive una nuova generazione con le ultime tecnologie nate in casa System unite alle più affermate: controllo qualità con Qualitron, smistatore su due file Multigecko, confezionatrice 4Phases, pallettizzatore Griffon, Easy Line FVo8 accoppiato con Multigecko a 12 impilatori.

In mostra nell'area dedicata alla decorazione le Creadigit a 400 e 200 DPI con l'hardware DSP per la profilazione colore realizzato da System Electronics, ma anche la Rotocolor XL per i decori tradizionali su grandi formati. Il prodotto finito è visibile nella temporary show room: grafiche su lastre Laminam e su piastrelle, nell'area TosiLab progetti creativi per superfici innovative.

Lo stoccaggio è gestito dalle soluzioni Nuova Era. Robofloor è il top di gamma per il deposito del materiale cotto su pianali movimentati da navette particolarmente semplici e capienti fino a 400 mq. Nel Robobox il recupero di produttività arriva al 30% poiché il sistema della rulliera è posizionato su un elevatore che, grazie al suo spostamento laterale e verticale, consente di eliminare i tempi morti di cambio box.

Anche la logistica ha il suo spazio con il Modula Sintesi1, magazzino verticale automatico a cassette utile per lo stoccaggio di stampi, ricambi e altra attrezzatura delle unità produttive delle ceramiche, e i veicoli a guida automatica AGV, altro passo decisivo verso fabbriche efficienti e smart. La divisione System Electronics presenta i controllori industriali A8 e la nuova consolle 21,5 pollici.

## AFFIDABILITÀ CREADIGIT PER KEROS CERÁMICA

Con Keros Cerámica salgono a quota 12 le ceramiche spagnole che hanno sposato Creadigit di System per realizzare un prodotto di alta qualità decorato con stampa digitale. L'industria situata a Nules - provincia di Castellon de la Plana - si aggiunge alla lunga schiera di nomi quali Roca, Gaya Fores, Hatz Spain, Mayolica, Mimas, Pamesa, The Size, Keraben, Todagres, Cristal, Peronda. "Creadigit si è dimostrata affidabile e molto flessibile in termini di produzione. La macchina permette decorazioni precise anche nel caso di grafiche complesse. Tutto questo con un'elevata capacità produttiva" spiegano dalla Keros Cerámica.

## ABK INSERISCE MULTIGECKO, 4PHASES, GRIFFON

Nello stabilimento di Finale Emilia, ABK installerà a novembre i sistemi più aggiornati per il reparto del fine linea creati da System. Si tratta dello smistatore Multigecko, della confezionatrice 4Phases e del pallettizzatore Griffon. La scelta di ABK per il fine linea fa parte del processo di arricchimento della fabbrica verso la produzione di grés porcellatano in listelli di grande formato, 200 x 1700 millimetri, prodotto chiaramente molto delicato da movimentare. I listoni di ABK hanno dimensioni e caratteristiche per le quali risultano particolarmente adatte tecnologie come Multigecko, impilatore delicato, silenzioso e flessibile a 16 ventose.

## TUNISIA - TOUNISIENNE D'EMAIL E SOMOCER ADOTTANO CREADIGIT

Tounisienne D'Email (Sotemail), società controllata dal gruppo Abdenader, cambia strategia di mercato e sceglie Creadigit XL per realizzare un salto qualitativo e presentare un prodotto top gamma.



**FERROINKS**



THE DIGITAL EXPERIENCE



EXCLUSIVE MENÙ FOR YOUR SUCCESS

*coming soon....*

CERSAIE•BOLOGNA•ITALY 22 - 26 SEPTEMBER 2014 HALL 34•STAND E38 - G37

---

[WWW.FERROINKS.COM](http://WWW.FERROINKS.COM)



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. Essa rappresenta 16 imprese con oltre 500 milioni di euro di fatturato e vi aderiscono le aziende produttrici in Italia di fritte e smalti, coloranti e relativi ausiliari per ceramica e metalli, pigmenti inorganici e ossidi metallici. Quest'anno ha rinnovato gli Organi Direttivi, nominando Presidente dell'associazione, per il triennio 2014/2017, Claudio Casolari (Metco). Alla Vice Presidenza sono stati eletti Angelo Lami (Inco Industria Colori) e Andrea Giambi (Torrecid). La Commissione Direttiva dell'Associazione è ora composta, oltre

che dal Presidente e dai Vice Presidenti, da Daniele Bandiera (Ferro Spain Italy Branch), Marco Bitossi (Colorobbia Italia), Lucio Capiluppi (Sicer), Riccardo Doni (Def di R. Doni), Armando Meletti (Esmalglass), Carlo Alberto Ovi (Smalticeram Unicer), Gianfranco Padovani (Vetriceramici). Presidente, la sua nomina arriva in un momento particolare sotto tanti punti vista e si presenta subito come una sfida. È d'accordo? Amo le sfide: ho davanti a me tre anni sicuramente complessi, ma, al mio fianco, una squadra composta da imprenditori tecnicamente preparati e fortemente motivati. La crisi nel nostro settore è iniziata molto tempo fa e in questo lungo periodo ci ha davvero messi alla prova. La vera scommessa sarà l'essere capaci di reinventarci in termini di prodotto e di processo. L'associazione nazionale che ho l'onore di presiedere riunisce le migliori aziende del settore, che da sempre, in stretta collaborazione con la propria clientela, hanno avuto un importantissimo ruolo nell'affermazione dell'italianità e della qualità estetica del manufatto ceramico. Non dimentichiamo, inoltre, che la maggior parte dei colorifici ceramici si trovano in un distretto, quello modenese, che ospita tutta la filiera della ceramica; è, quindi, fondamentale sulla scia del prezioso lavoro iniziato e sviluppato da anni dall'associazione, costruire un efficace dialogo con tutte le esperienze del settore e con le associazioni coinvolte. All'associazione il compito di promuovere il ruolo dei colorifici ceramici. I colorifici rivestono un ruolo fondamentale per la ceramica. Il settore, con investimenti in ricerca e sviluppo molto rilevanti, punta su prodotti sempre più specialistici che, operando con particolare attenzione alla compatibilità ambientale, garantiscono ai produttori di ceramica standard di elevata qualità e bellezza apprezzati in tutto il mondo. 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 e quella sulle emissioni industriali (IED) alla luce del recente D.Lgs.46/2014. Uno dei cardini dell'attività di Ceramicolor è storicamente la promozione del settore ai più giovani. Nel rapporto tra scuola e azienda si cela la vera scommessa del futuro, per il quale sono necessari tecnici e dirigenti, competitivi e tecnicamente preparati. I nostri competitor internazionali non fanno sconti e il progresso parte dalla cultura tecnica che ci ha da sempre resi unici. Il problema è



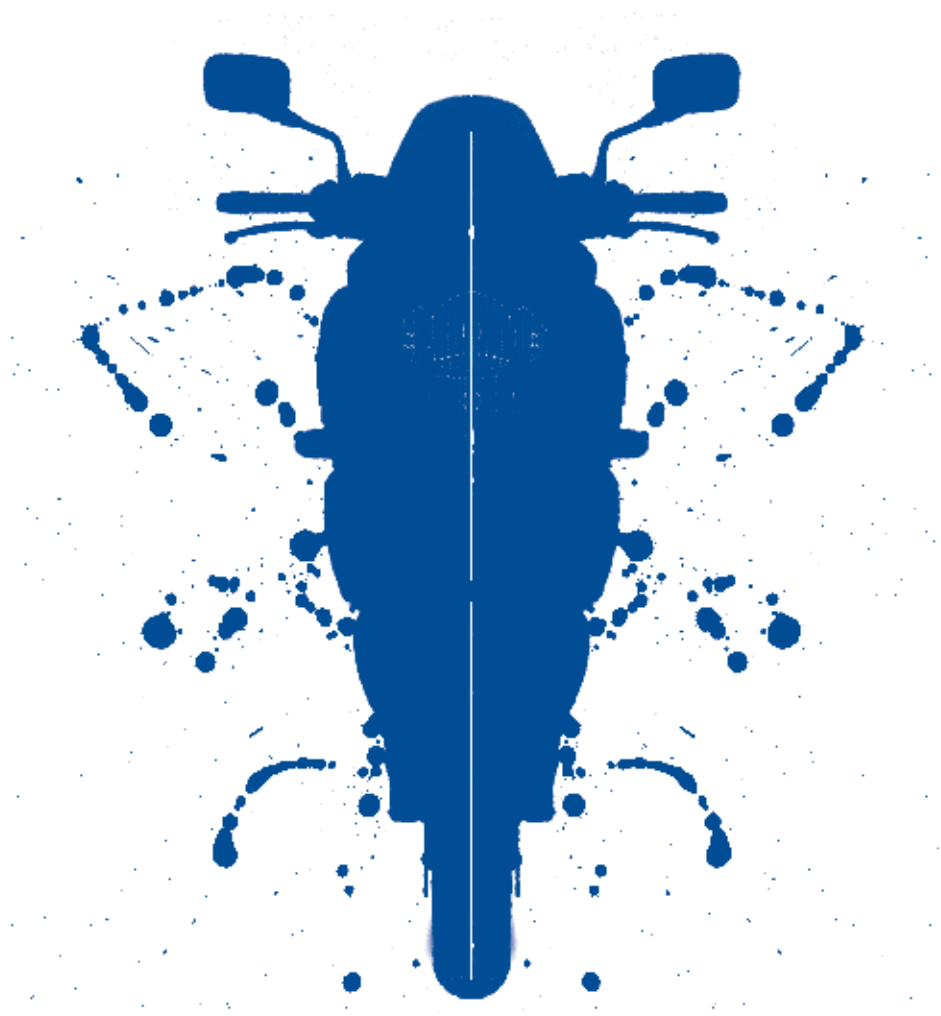
che, a volte, il settore della chimica per la ceramica è ancora poco conosciuto dai ragazzi e spesso anche gli insegnanti o i genitori non danno il giusto peso alle opportunità che esso offre. L'obiettivo, quindi, di questa collaborazione è proprio quello di sensibilizzare gli studenti verso un possibile 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): il 95% degli dipendenti ha un contratto a tempo indeterminato e, nonostante la crisi, la quota di assunzioni stabili o stabilizzate è rimasta superiore al 60%. In particolare il 43% delle assunzioni avviene direttamente con contratto a tempo indeterminato e un ulteriore 20%,

inizialmente con contratto a termine, viene poi trasformato in contratto a tempo indeterminato. Ogni anno in media vengono instaurati nuovi contratti per un totale pari all'7% dell'occupazione settoriale. Di questi nuovi contratti circa la metà 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. Inoltre, dalle imprese chimiche

vengono mediamente attivati circa 1.500 stage all'anno. 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%). 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%). 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. Ha già in mente qualche novità? Insieme alle aziende associate e alla struttura di Ceramicolor ci siamo messi subito al lavoro, per sviluppare ulteriormente quanto già avviato e, contemporaneamente, dar vita a nuovi fondamentali progetti. Per poter realizzare questo, ho deciso di assegnare alcune deleghe ai diversi componenti la Commissione Direttiva, affinché ogni ambito sia sempre ben presenziato e gestito da precise competenze. Saremo sicuramente impegnati l'anno prossimo in un importante piano di comunicazione, che ha proprio lo scopo di far conoscere le attività dell'associazione e l'importanza che ha il territorio per le nostre aziende. Si tratta di un progetto ambizioso, ma che i tempi che viviamo non ci permettono più di ignorare. Non voglio anticipare nulla: sul nostro sito <http://ceramicolor.federchimica.it> è possibile avere maggiori informazioni e conoscere i dettagli di tutte le attività associative.

# NOI CI VEDIAMO IL FUTURO DELLE TUE IDEE. E TU?

TECNARGILLA  
2014  
PAD. D5  
STAND 046



**Creare progetti che riflettono le richieste e le passioni del mercato.**

Con Ceramco Zschimmer & Schwarz, leader nel mondo nei colori e ausiliari chimici per la ceramica, le vostre idee si trasformano sempre nel miglior risultato. Un partner ideale in grado di fornire, sperimentare e sviluppare prodotti che vi garantiscono la massima flessibilità e le più alte prestazioni.

**Praticamente tutto quello che vi aspettate di vedere dal vostro lavoro.**



**ZSCHIMMER & SCHWARZ  
CERAMCO**

Ceramco a Company of Zschimmer & Schwarz  
via dei Falegnami, 7 \_ 41049 Sassuolo (MO) \_ Italy \_ T. +39 0536 804659 \_ info-zsce@zschimmer-schwarz.com

[www.ceramcospa.it](http://www.ceramcospa.it)

# INCHIOSTRI CERAMICI IN BASE ACQUA PER STAMPANTI INK JET

Il Gruppo Zschimmer & Schwarz investe risorse importanti nella tecnologia Ink Jet, particolarmente nei dipartimenti di ricerca e sviluppo; Gli inchiostri a base acqua di Zschimmer & Schwarz sono sinonimo di Qualità, Ecosostenibilità, Innovazione Tecnologica, Economicità.

## Qualità

La scelta di partner affidabili e certificati, unita alla conoscenza profonda dei sistemi reologici ha permesso di affrontare lo studio in modo metodico ed avanzato.

Il risultato raggiunto rispetta pienamente gli obiettivi prefissati, focalizzati sulla qualità di stampa e sulla continuità produttiva.

## Ecosostenibilità

Uno degli aspetti più importanti di questa famiglia di prodotti è la tutela dell'ambiente.

Gli inchiostri a base acqua garantiscono una forte riduzione dell'impatto ambientale lungo tutta la filiera produttiva: dalla nascita dei prodotti presso Zschimmer & Schwarz fino all'utilizzo e allo smaltimento presso il cliente finale.

Immediati benefici dell'utilizzo sono:

- Riduzione di circa il 50% dei prodotti combustibili o semi-combustibili a base carbonio come conseguenza della diminuzione dei componenti chimici organici in formula.
- Abbattimento dei prodotti di combustione con bassa soglia olfattiva.
- Utilizzo di prodotti di manutenzione e pulizia delle stampanti digitali (Cleaner) ad alto contenuto di acqua.
- Possibilità di pulire e lavare le parti esterne della

Stampante digitale e le parti limitrofe utilizzando semplicemente acqua.

- Possibilità di lavare le taniche degli inchiostri con acqua e riutilizzarle o recuperarle nel codice CER della plastica.
- Possibilità di convogliare direttamente nelle acque reflue tutto quanto precedentemente elencato: residui di Cleaner, lavaggi delle macchine e delle linee, lavaggi delle taniche.

## Innovazione Tecnologica

La creazione di inchiostri a base acqua ha determinato un serie importante di vantaggi tecnologici:

- Assenza del fenomeno di idrorepellenza delle applicazioni di smalto sopra agli inchiostri;
- Forte riduzione dei tempi di asciugamento (drenaggio) degli inchiostri;
- Miglior sviluppo dei colori ceramici grazie al basso tenore di componenti chimici organici;
- Riduzione dei difetti superficiali derivanti dalla combustione dei componenti chimici organici;
- Totale compatibilità con il vapor d'acqua presente sotto le testine di stampa.

## Economicità

L'utilizzo degli inchiostri a base acqua, rispetto a quelli a base solvente, permette riduzioni di costi in termini di:

- Riduzione delle emissioni inquinanti;
- Riduzione di rifiuti;
- Riduzione di quantitativi di cleaners di lavaggio;
- Assenza di additivi compatibilizzanti per difetti dovuti a idrorepellenza.

## LE NOVITÀ DI SERTILE

# SERTILE

Diverse le novità che Sertile presenterà in fiera addirittura raddoppiando l'azione commerciale ed essendo presente come espositore al Cersaie ed al Tecnargilla.

Al Cersaie a Bologna debutterà OVO ITALIA, il marchio di proprietà Sertile che introdurrà sul mercato una collezione dedicata di rivestimenti e pavimenti decorati a freddo a 1440dpi di risoluzione, nonché mosaico di vetro sempre decorato con la medesima tecnologia.

**Al Tecnargilla Sertile presenterà 4 nuovi prodotti:**

### - D-VERSA

stampante inkjet multipass che grazie alla sua versatilità può utilizzare teste di diversi brand ed inchiostri ceramici, per vetro, UV e ad acqua.

Ha una luce di 1 metro per una lunghezza infinita e può alloggiare fino a 8 colori, stampando ad una risoluzione di 1440dpi

### - EDGE

stampante inkjet single pass per decorare a freddo battiscopa e pezzi speciali: è dotata di 8 teste con applicazione di pre e post trattamento direttamente attraverso le teste di stampa.

### - JOY DOUBLE

stampante inkjet flatbed per vetro e ceramica, dotata di un innovativo sistema di ricircolo e di una doppia testa può arrivare a produrre fino a 30m<sup>2</sup>/h a 2880dpi.

### - ICE<sub>3</sub>

sistema di raffreddamento industriale per abbattere la temperatura delle piastrelle prima dell'ingresso sotto la macchina digitale: grazie ad un brevettato ricircolo, spara sulla piastrella aria fino a -5°C con riduzioni di temperatura fino a 15°C.

*Several are the innovations Sertile will present at the fair, even doubling the commercial action exhibiting at Cersaie and Tecnargilla both. At Cersaie in Bologna, OVO ITALY will debut, brand owned by Sertile that will introduce into the market a dedicated collection of wall and floor tiles, produced with unfired decoration at 1440dpi resolution, as well as glass mosaics always decorated with the same technology.*

**At Tecnargilla Sertile will launch 4 new products:**

### - D-VERSA

*Multipass Inkjet Printer that, thanks to its versatility, can use various brands of heads and ceramic inks; for glass, UV and water. 1 meter width printing area for an infinite length, able to lodge up to 8 colors printing at a resolution of 1440dpi*

### - EDGE

*Single Pass Inkjet Printer for unfired decoration of skirting and trims: provided with 8 heads with pre and post treating application, directly through printing heads.*

### - JOY DOUBLE

*Flatbed Inkjet Printer for glass and ceramic, equipped with an innovative recirculation system and a dual head, it can produce up to 30m<sup>2</sup>/h at 2880dpi.*

### - ICE<sub>3</sub>

*Industrial Cooling System conceived to bring down tiles temperature before entering the digital machine: thanks to a patented recirculation, it shoots air down to -5°C onto the tile, with temperature reductions up to 15°C.*



TECNARGILLA2014  
RIMINI 22-26 SEPT.2014  
PAV.B2



# IN THE HEART OF CERAMIC

Compact | Easy | Reliable



**NEW**  
**VIVAJET®**

**TECNOEXAMINA**  
tile revolution

**EXCLUSIVE PERFORMANCE**  
360dpi up to 40m/min

**NEW XAAR COMPONENTS:**  
XAAR1002 printhead GS6, GS12  
XAAR1002 printhead GS40  
XPM+HPC3 electronics



**NEW PATENTED**  
ink distribution system with permanent  
recirculation

**EXCELLENT**  
printing quality

**NEW "ALL IN FRONT" LAYOUT,**  
with maximum accessibility to all parts

**GECO®**  
new features to manage profiles colour  
curves and ink limits parts



**TECNOFERRARI**

Gruppo TECNOFERRARI S.p.A for TECNOEXAMINA S.p.A.  
Via Ghiarola Vecchia, 91 | 41042 Fiorano Modenese (MO) | ITALY  
Tel. +39 0536 915000 | Fax +39 0536 915045

[www.tecnoferrari.it](http://www.tecnoferrari.it)

# TECNOEXAMINA - GRUPPO TECNOFERRARI PRESENTA VIVAJET® S-M-L

## Nuovo telaio con by-pass integrato

- Profondità ridotta del 20%
- Layout "all in front", massima accessibilità a tutte le componenti
- Frame a 8, 6, 4 barre colore indipendenti
- Unità esterna per filtrazione, aspirazione e messa in pressione del vano di stampa
- Nuovo carrello di pulizia

## Dimensioni compatte

### (lunghezza x profondità x altezza)

- VivaJet S4 -> 2950x1350x1950 mm
- VivaJet M4 -> 2950x1750x1950 mm
- VivaJet S6/8 -> 4250x1350x2000 mm
- VivaJet M8 -> 4250x1750x2000 mm
- VivaJet L8 -> 4250x2050x2000 mm

## Nuovo sistema di distribuzione inchiostri con ricircolo permanente brevettato

- Ufficialmente approvato dalla XAAR con logo "TF Technology"
- Nuove pompe di ricircolo, rendimento e durata maggiori
- Nuovo tank con motore agitazione a lunga durata
- Nuova barra colore spin-off

## Eccellente qualità di stampa

- Testina XAAR 1002 GS6/GS12/GS40
- Modalità di lavoro VivaJet: 360dpi fino a 40m/min a 4dpd con il massimo scarico
- Massima intensità per colori ed effetti (fino a 160 pl per GS40)
- Precisione ed uniformità di stampa migliorata del 50%, garantita da XAAR
- Nuova piastra di fissaggio testine
- Utile di stampa portato a:  
VivaJet S = 700 mm VivaJet M = 1120 mm VivaJet L = 1400 mm
- Piastre anticollisione a protezione totale delle testine

## Nuova elettronica di stampa XAAR

- Nuovo controller testina HPC3 compatto e affidabile
- Nuovo driver di stampa XPM Gigabit Ethernet
- Memoria 8X, velocità di download 3X
- Gestione doppia fila asincrona con formati dinamici

## Nuovo HW e SW

- Workstation 64 bit, SSD, 16 GB RAM, HDD dati 2TB
- Windows 8.1 multilingue
- Nuovo software CariocaJet V6
- Nuovo PLC Omron NJ-series, motion control, architettura remota Smart-Slice
- Bus industriale Ethercat

## Nuove Opzioni

- GeCo® V6: nuove features per la gestione profili, curve colore e ink limit
- VivaCheck: innovativo sistema di visione per l'analisi della difettologia digitale
- VivaScan: sistema di analisi di superficie 3D per strutture/textures con rilevamento e abbinamento del design digitale con il supporto
- VivaSafe: barriera laser per il controllo dinamico preciso dello spessore delle piastrelle
- VivaDot: rilevatore marcatura bordo piastrelle

# VIVAJET®

TECNOFERRARI

TECNOEXAMINA



## New frame with integrated by-pass

- Depth reduced by 20%
- "All in front" layout, with maximum accessibility to all parts
- Frame with 8, 6 or 4 independent colour bars
- External unit for filtering, suction and pressurization of the printing compartment
- New cleaning carriage

## Compact dimensions

### (length x depth x height)

- VivaJet S4 -> 2950x1350x1950 mm
- VivaJet M4 -> 2950x1750x1950 mm
- VivaJet S6/8 -> 4250x1350x2000 mm
- VivaJet M8 -> 4250x1750x2000 mm
- VivaJet L8 -> 4250x2050x2000 mm

## New patented ink distribution system with permanent recirculation

- Officially approved by XAAR with "TF Technology" logo
- New recirculation pumps, better performance and longer lasting
- New tank with long lasting mixer motor
- New spin-off colour bar

## Excellent printing quality

- Printhead XAAR 1002 GS6/GS12/GS40
- VivaJet working mode:  
360 dpi up to 40m/min at 4dpd with the maximum discharge
- Extreme intensity with colours and effects (up to 160 pl for GS40)
- Precise, uniform printing improved by 50%, guaranteed by XAAR
- New printhead fastening plate
- Print size brought to:  
VivaJet S = 700 mm VivaJet M = 1120 mm VivaJet L = 1400 mm
- Collision-proof plate for complete head protection

## New XAAR printing electronics

- New compact and reliable HPC3 head controller
- New print driver XPM Gigabit Ethernet
- 8X memory, 3X download speed
- Asynchronous double row management with dynamic formats

## New HW and SW

- 64 bit workstation, SSD, 16 GB RAM, HDD data 2TB
- Windows 8.1 multi-lingual
- New CariocaJet V6 software
- New PLC Omron NJ-series, motion control, Smart-Slice remote architecture
- Ethercat industrial bus

## New Options:

- GeCo® V6: new features to manage profiles, colour curves and ink limits
- VivaCheck: innovative viewing system to analyse digital defects
- VivaScan: analysis system for 3D surfaces for structures/textures through scanning and combining digital design with support
- VivaSafe: laser barrier with precise dynamic control of tile thickness
- VivaDot: detector for markers on tiles edge



**Alta tecnologia per applicazioni digitali che apportano matericità.** Ogni giorno risulta sempre più evidente la rivoluzione della tecnologia digitale nel mondo ceramico, una rivoluzione iniziata con gli inchiostri pigmentati e che ha mostrato ai produttori di pavimenti e rivestimenti ceramici gli enormi vantaggi produttivi ed economici.

Ma perchè fermarsi solo ai vantaggi della decorazione digitale quando la ceramica è molto di più? La ceramica è una somma di strutture, contrasti, brillantezza e differenti tattilità ottenibili tramite la materia. 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 Esmalglass-Itaca si è prefissata come obiettivo l'applicazione digitale di "materia", e dopo anni di ricerca e numerose prove ha sviluppato due nuove famiglie di prodotti: Digital Effects e Digital Materials, che apportano matericità attraverso l'applicazione digitale. Queste due famiglie completano la gamma di inchiostri digitale "Digitalinks" che da anni decorano i prodotti dei clienti di Esmalglass-Itaca.

Le due famiglie sono state progettate per l'applicazione tramite i sistemi digitali, apportando matericità alla ceramica e avvicinando il cliente alla possibilità di creare un processo interamente digitale.

Alla serie "Digital Effects" appartengono i prodotti submicron adatti alle attuali testine di stampa. Contengono particelle nano metriche la cui distribuzione granulometrica conferisce un'eccellente stabilità fisica oltre ad ottime prestazioni in dette testine.

In questa categoria si trovano materiali che completano 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 matt trasparente e un reagente "camaleonte" che crea piccole variazioni di livello nello smalto base formano micro-rilievi.

Alla serie "Digital Materials" appartengono i prodotti micron adatti alle nuove testine di stampa a scarico elevato che consentono grammature di materiali notevolmente superiori ai 100 gr/m<sup>2</sup>, superando il Kg/m<sup>2</sup>. Questi prodotti si caratterizzano per una base acquosa ed una dimensione della particella superiore ai 3 micron. Questa maggiore dimensione rispetto ai prodotti submicron è direttamente vincolata all'effetto ceramico ottenibile; è possibile applicare digitalmente le stesse

quantità che si applicano attualmente utilizzando campane, serigrafie piane, a rullo o fumè. Inoltre si ha un'importante diminuzione del prezzo rispetto ai materiali sub-micron; fattore indispensabile per l'utilizzo industriale ad alta grammatura. Questi due fattori rafforzano l'idea di creare un processo produttivo ceramico totalmente digitale.

Nella famiglia Digital Materials abbiamo: bianco matt, matt trasparente, matt trasparente satinato, una cristallina, metallizzata per porosa e porcellanato e un lustro. Possono essere applicati a campo pieno prima e 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, o anche creare rilievi che normalmente si ottengono con uno stampo a pressa. È quindi possibile ottenere qualsiasi tipo di copertura comparabile ai metodi utilizzati attualmente però con tutti i vantaggi produttivi della tecnologia digitale.

Da segnalare che Esmalglass-Itaca già da vari anni sta studiando e sviluppando questi materiali, che furono presentati per la prima volta al Cevisama 2011 dove vinsero l'Alfa de Oro. Gli smalti digitali micron a scarico elevato sono stati brevettati.

Entrambe le tipologie, micron e sub-micron, sono sviluppati per applicazioni in qualsiasi tipologia produttiva: monocottura porosa, porcellanata, gres, 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 sta proponendo al mercato 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 DIGITAL SOLUTIONS di Esmalglass-Itaca va oltre alla semplice decorazione digitale con inchiostri pigmentati e decora digitalmente con "materia".

## SMALTICERAM PRESENTA SMALTINK ECO SOLUTION

Smalticeram, da sempre sensibile alle esigenze di un pianeta in continuo mutamento, fa un ulteriore passo verso una produzione industriale ecosostenibile e ad impatto zero. Unendo esperienza pluriennale nella produzione di materiali per stampa digitale e attenzione all'ambiente, Smalticeram ridisegna completamente la serie Smaltink realizzando Smaltink Eco Solution. Le già alte prestazioni di Smaltink con Smaltink Eco Solution migliorano ulteriormente: maggiore resa cromatica (il gamut aumenta), maggiore durata temporale (maggiore shelf life), totale biodegradabilità (secondo normative Uni), maggiori prestazioni sulle testine di stampa (meno fermi macchina per la pulizia). "Nuovi Pigmenti, nuovi veicoli, nuovi additivi" sono i punti di forza su cui si basa l'ingegneria costruttiva di Smaltink Eco Solution: prestazioni elevate e rispetto dell'ambiente, un connubio che i moderni sistemi industriali devono assolutamente tenere in considerazione. Smalticeram, inoltre, per rendere al massimo la coesione fra materia e colore digitale ha creato una nuova generazione di prodotti: basi serigrafiche, fondi neutri di preparazione, coperture protettive, granulati e graniglie specificamente concepiti per sviluppare al massimo le potenzialità cromatiche di Smaltink Eco Solution. 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. Negli ultimi tempi i produttori di "testine" sono impegnati nello sviluppo di unità di stampa a scarico maggiorato. Questo apre nuovi scenari: 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. Con l'applicazione digitale combinata di colore e materia Smalticeram è in grado di fornire un sistema completo ed efficace per affrontare un mercato esigente in cui si delinea un concetto di "mattonella" completamente nuovo: un manufatto di fantasia e design, ma più industriale, più tecnologico, esportabile e riproducibile su diverse piattaforme anche molto distanti fra loro.





# XAAR®



VISITA XAAR A  
TECNARGILLA  
2014  
STAND 010  
SALA D1

## LA NUOVA SFIDA: COLORI PIÙ CORPOSI E INTENSI



### La nuovissima Xaar 1002

Ridefinire lo standard nella decorazione delle piastrelle in ceramica a passaggio singolo.

Ideata da una società leader mondiale nella tecnologia a getto d'inchiostro la nuovissima Xaar 1002 consente al settore della ceramica di produrre piastrelle con i più alti livelli di qualità d'immagine e produttività manifatturiera.

Interamente ridisegnata, la nuovissima Xaar 1002, dispone di 1000 ugelli a geometria ottimizzata che erogano e posizionano gocce con la massima precisione possibile sul mercato. Il risultato sono piastrelle stampate che sono praticamente indistinguibili dai materiali naturali come marmo e pietra.

La TF Technology™ unica di Xaar è la sola ad alto volume a ricircolo di inchiostro disponibile, che garantisce elevate portate direttamente attraverso la parte posteriore dell'ugello durante l'espulsione della goccia. Questo significa che la Xaar 1002 è in grado di gestire una vasta gamma di viscosità ed eietta fluidi fortemente pigmentati - essenziale per l'industria manifatturiera della ceramica.

Disponibile in un gran numero di varianti, i clienti possono scegliere dalla famiglia la testina di stampa più giusta per fornire il livello di posa del fluido necessario per ottenere colori più corposi e intensi. Questo significa colori più vivaci, più ricchi e persino effetti speciali più intensi, nonché i dettagli eccezionali che ci si aspetta da Xaar. Approfittate della Xaar 1002 e iniziate a sperimentarne da subito i benefici.

**GRANDI COLORI | GRANDI EFFETTI | GRANDI VANTAGGI**

**Pensa in grande. Pensa Xaar. [www.xaar.com/the-best](http://www.xaar.com/the-best)**



## New: La serie Gamma XD

# Nuova generazione di stampanti ceramiche digitali Durst

Innovativo concetto modulare con funzione di Auto-manutenzione per produzioni non stop 24/7



La serie Gamma XD rappresenta la nuova generazione di stampanti ceramiche digitali a 8 barre colori Durst sviluppate appositamente per offrire:

- massima affidabilità,
- stampe prive di banding,
- utilizzo semplice ed intuitivo,
- ridotti costi di assistenza,
- sostituzione delle teste di stampa senza l'ausilio di tecnici esterni.

La serie XD unisce i vantaggi della qualità senza precedenti alla massima flessibilità produttiva e ridotti costi di gestione.



Ti aspettiamo a Tecnargilla  
Pad. D1, stand 155

Durst Phototechnik  
S.p.A.  
Divisione Ceramica  
Via Julius Durst 4  
39042 Bressanone (BZ)  
Telefono 0472 810121  
Telefax 0472 810189  
www.durst.it  
dvi@durst.it



# DURST SCEGLIE TECNARGILLA 2014 PER PRESENTARE IN ANTEPRIMA ASSOLUTA LA NUOVA SERIE GAMMA XD

**La nuova generazione di stampanti inkjet per l'industria ceramica di concezione modulare con funzione di auto-manutenzione integrata per una produttività garantita 24/7**

Durst, specialista nelle applicazioni inkjet industriali, presenta in anteprima assoluta a Tecnargilla 2014 la

Serie Gamma XD, una nuova generazione di stampanti ceramiche inkjet a 8 colori. Disponibili nei modelli Gamma 98 XD e Gamma 148 XD, queste macchine sono caratterizzate dalle capacità modulari e dall'innovativo sistema di auto-manutenzione integrato. Entrambi i modelli sono concepiti per un numero variabile di barre colore (da 3 a 8) e una luce di stampa compresa tra 319 mm e 956 mm per il sistema Gamma 98 XD e tra 319 mm e 1403 mm per il 148 XD.

La nuova Serie XD è equipaggiata con teste di stampa dotate della più recente High Definition Printhead Technology di Durst con doppio ricircolo dell'inchiostro. La nuova tecnologia Adaptive Dot Placement, inoltre, garantisce affidabilità, alta qualità dell'immagine prive di banding e omogeneità del colore lungo tutta la larghezza di stampa.

In caso di necessità, le nuove teste auto-calibranti possono essere facilmente sostituite direttamente dall'operatore, minimizzando così i tempi di fermo macchina ed ottimizzando l'efficienza produttiva. Il nuovo sistema di pulizia delle testine, che non prevede alcun rilascio dell'inchiostro direttamente sul tappeto di trasporto, garantisce inoltre risultati ottimali e cicli di vita prolun-



gati senza sprechi.

Il design di queste nuove stampanti prevede un miglioramento ergonomico della struttura con lo scopo di ottimizzare ulteriormente il processo produttivo.

“Siamo orgogliosi di presentare in anteprima la nuova e innova-

tiva serie XD a Tecnargilla 2014” – commenta Norbert von Aufschneider, Segment Manager Ceramics Printing, Durst Phototechnik AG, - “Il nostro principale obiettivo durante la progettazione di questi sistemi era quello di offrire un'alta affidabilità del processo di stampa, garantendo ai clienti la possibilità di gestire direttamente la manutenzione ordinaria e il cambio delle teste senza assistenza. La nuova serie XD rappresenta una nuova generazione di stampanti inkjet per ceramica che offre qualità di stampa senza rivali, garantendo nel contempo massima flessibilità, affidabilità, facilità di manutenzione e riduzione dei costi di processo”.

La nuova serie XD decora le piastrelle con una risoluzione di stampa fino a 300 x 1000 dpi. Entrambi i sistemi sono dotati di 4 livelli greyscales e sono in grado di modulare la goccia fino a 90 pl. Il nuovo sistema di filtraggio dell'inchiostro garantisce infine estrema affidabilità, riducendo la frequenza di manutenzione.

Oltre ai sistemi Gamma 98 XD e Gamma 148 XD, Durst presenterà a Tecnargilla altre interessanti novità per la produzione e il design delle piastrelle con la tecnologia per la gestione sincronizzata dello smalto digitale <http://www.youtube.com/watch?v=fCot8DP2auE>.

## DURST VI ASPETTA A TECNARGILLA 2014 HALL D1 – STAND 155

### **DURST TO PRESENT THE NEW GAMMA XD SERIES AT THE TECNARGILLA 2014**

**A new generation of ceramic inkjet printers with a modular concept and an integrated auto-maintenance function for 24/7 production**

Durst, the specialist for industrial inkjet applications will present the new Gamma XD Series at the Tecnargilla 2014. The Gamma 98 XD and the Gamma 148 XD represent Durst's new generation of 8-color ceramic inkjet printers. In addition to various technological innovations, the impressive new features are the machines' modularity capabilities and the integrated auto-maintenance function. Both printer systems offer a modular design with the possibility to be configured from 3 to 8 printing bars and print widths between 319 mm to 956 mm for the Gamma 98 XD and 319 to 1403 mm for the Gamma 148 XD. The new XD Series is equipped with Durst's latest High Definition Printhead Technology with dual ink circulation. The new “Adaptive Dot Placement Technology” guarantees banding-free printing for high image quality and color homogeneity across the entire printing width. The new printhead design feature an innovative fast and easy replacement and alignment system. The new print heads are also designed in such a way that they can easily be replaced and re-adjusted by the operator within a very short time to minimize downtime. A new printhead cleaning system with literally almost no

loss of ink guarantees consistent print results and a long life cycle for the printheads with long maintenance intervals and avoids purging the ink on the transport belt. The new printer design of the new XD Series incorporates the optimization of the machine's ergonomics to further improve the work process.

'We are very excited to present the new, innovative XD Series at the Tecnargilla 2014', says Norbert von Aufschneider, Segment Manager Ceramics Printing, Durst Phototechnik AG. 'Our main focus during the development were the machines' high reliability, printing without banding, easy and quick operation, as well as the possibility for the customer to carry out all regular maintenance and service works, including the exchange of the printheads, without the need of Durst assistance. The XD Series defines a new generation of ceramic inkjet printers to offer unrivaled print quality, as well as total production flexibility, maintainability, high reliability and transparency of costs. The new XD Series decorate tiles with a native resolution of 300 dpi combined with the innovative “Adaptive Dot Placement Technology”. It prints with 4 levels of grayscale and drop sizes up to 90pl. The new ink filter system guarantees high reliability and long maintenance intervals. In addition to the Gamma 98XD and the Gamma 148 XD, Durst will present further innovations for creative tile design and production at the **Tecnargilla, Hall D1, Stand 155**.

# STYLE-CID<sup>®</sup>

INNOVAZIONE

MARKETING

TRENDS

BRAND

LEADERSHIP

GLOBALIZZAZIONE

[WWW.TORRECID.COM](http://WWW.TORRECID.COM)



TORRECID Group

[WWW.INKCID.COM](http://WWW.INKCID.COM)

CERSAIE: HALL 34 STAND C54- E53

TECNARGILLA: HALL D5 STAND 075

# SERTILE

THE PRINTERS MAKER



PUT  
SOME  
COLOR  
ON.

# Natural Evolution.

New series of inks  
for digital decoration  
in any industrial and  
artistic ceramic process

New series of  
high-intensity color inks  
for optimal color range

New series of inks  
formulated and  
manufactured with  
special attention to  
environmental issues

**sicer**  
COLORIFICIO CERAMICO

ITALY | SPAIN | INDONESIA | TURKEY | POLAND

www.sicer.it



**Sicer Digital Inks™**

# NATURAL EVOLUTION: NUOVE SERIE DI INCHIOSTRI SICER DIGITAL INKS

La continua evoluzione delle tecnologie e dei materiali nel comparto ceramico della decorazione digitale ha indotto Sicer a creare nuove serie di inchiostri digitali per la decorazione ceramica industriale ed artistica per alta e bassa temperatura, che affiancano la tradizionale gamma di inchiostri che Sicer produce da anni.

Questi prodotti innovativi presentano caratteristiche chimico- fisiche peculiari, i cui punti di forza sono:

- prodotto a basso impatto ambientale (la loro base è costituita da oli naturali);
- elevata resa cromatica;
- miglioramento delle prestazioni nei processi produttivi.

La nuova serie di inchiostri per la ceramica industriale ad alta temperatura è costituita da una gamma di 14 colori che offre, per qualunque tipologia di stampa, la possibilità di disporre di un gamut molto ampio e l'opportunità di creare nuovi colori a seconda delle esigenze di ciascuna azienda ceramica.

Un'innovazione tra i prodotti digitali è rappresentata dall'altra serie, ovvero gli inchiostri aggrappanti per la ceramica artistica che assicurano una completa adesione del colore alla superficie ceramica già vetrificata, senza l'utilizzo di primer. Il fissaggio definitivo avviene tramite cottura del prodotto ad alta o bassa temperatura. Anche in questa nuova serie la gamma colori è molto ampia garantendo un'ottima resa e brillantezza grazie all'utilizzo di specifici pigmenti. L'aggiunta del colore magenta gold rende questa gamma di inchiostri ancora più completa e prestazionale.

Il centro tecnologico Sicer Tech è stato creato per la ricerca e lo studio di tecnologie e di materiali sempre più innovativi, diventando un'importante opportunità di collaborazione anche per impiantisti, ceramisti ed altri attori del settore ceramico.



## **Natural Evolution: new series of Sicer digital inks**

*The regular evolution of technology and materials in digital decoration, has pushed Sicer to develop new series of inks for ceramic application. They are suitable for industrial production and decoration at high and low temperature, and come aside the traditional inks range produced by Sicer since years.*

*Those innovative products, show specific chemical – physical characteristics the which plus points are:*

- *Product environmental friendly (based on natural oils)*
- *High color development*
- *Improvement of performances in production processes*

*The new series of inks for industrial ceramic production at high temperature, has a range of 14 colors which is able to create very large color gamut for any typology of printer and offer opportunity to generate new colors in accordance to any Customer requirements.*

*A great innovation among the digital inkjet printing is coming from the other series, the one with self fixing inks for artistic application which assure perfect adhesion of ink drops to the surface of fired vitrified tiles. That is without the use of primer/intermediate layer. The final color development is coming with proper firing as per standard procedure in 3rd firing process.*

*Also in this new series the color gamut is very large granting excellent color development and brightness thanks to the used specific pigments. Moreover the possibility to use Gold Magenta further enlarge the possibility of strong complete palette.*

*The Sicer Tech technological center has been built up for research new technologies and materials always a step ahead, becoming a great opportunity of partnership for equipment producers, ceramists and other players in the ceramic scenario.*

*The Sicer Tech technological center has been built up for research new technologies and materials always a step ahead, becoming a great opportunity of partnership for equipment producers, ceramists and other players in the ceramic scenario.*

## MENTIONE SPECIALE PER TCK ALLA VII EDIZIONE DEL PREMIO IMPRESA AMBIENTE

TCK ha ottenuto un gradito riconoscimento che comprova ulteriormente la validità del sistema di combustione per forni ceramici che consente di ridurre sensibilmente i consumi di gas e le emissioni di CO e CO<sub>2</sub> in atmosfera. La giuria ha selezionato i vincitori tra le diverse centinaia di candidature pervenute e nella categoria "Miglior processo/tecnologia per lo sviluppo sostenibile" è stata conferita a TCK la menzione speciale per il progetto "Sistema di combustione per la riduzione dei consumi e delle emissioni di CO<sub>2</sub> sui forni per la produzione di piastrelle". La cerimonia di premiazione della VII edizione del Premio Impresa ambiente (l'award italiano dedicato alle imprese sostenibili) si è svolta a Roma il 16 Aprile 2014 alla presenza del Ministro dell'Ambiente On. Gian Luca Galletti, sotto il patrocinio del Ministero dell'Ambiente e promosso da Asset Camera, Azienda Speciale della Camera di Commercio di Roma, in collaborazione con Unioncamere.



## SRS A TECNARGILLA



SRS è presente a Tecnargilla, con la nuova stampante digitale a getto d'inchiostro per ceramica. La nuova stampante, chiamata NOVA, sarà caratterizzata da un sistema di alimentazione delle testine totalmente reingegnerizzato, che consentirà di minimizzare lo spreco d'inchiostro ottenendo una significativa riduzione del consumo, di migliorare la qualità della stampa sulle piastrelle e di ridurre i tempi di manutenzione nelle operazioni di cambio colore e pulizia. L'azienda fiorenese guidata da Corrado Fontanini sarà presente al padiglione

A4 stand 6 di Rimini Fiera. Saranno in mostra anche lo scanner 3D per l'acquisizione e la riproduzione di grafiche tridimensionali, e EXPO LD per l'incisione ad alta risoluzione di grandi telai fino al 3.500 x 3.200 millimetri.

# **inco**

*Industria colori*

COLOUR MATCHING  
Know How

PIGMENTS  
Body, Glaze

DIGITAL SUBMICRONIC  
Pigments

THIRD FIRING  
Lustre

INKJET  
Inks



**Colours are getting liquid too**



[www.incolours.it](http://www.incolours.it) - [infocom@incolours.it](mailto:infocom@incolours.it)  
phone: +39 0536 51021 - fax: +39 0536 51257

# INCO INX: GLI INCHIOSTRI DIVENTANO EASY

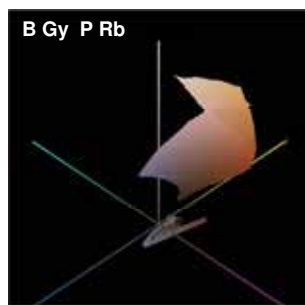
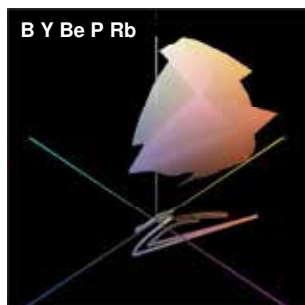
La gamma INCO INX si è reinventata “FACILE” in tutti i sensi!

		INCO INX Ranges				
		Wall	Floor			
		950°-1140°-1220°C				
Standard CMYK description ( 4 printing colours Quadrachromie )	Cyan	Blue	Blue	Cyan		
	Magenta	Pink	Dark brown	Magenta		
		Red brown				
	Yellow	Yellow lemon	Golden yellow	Yellow		
		Beige ochre	Beige brown	Orange		
		Black (Key)	Black	Black (Key)		
		Green	Green			
			Standard CMYK OG description ( 6 printing colours Hexachromie )			

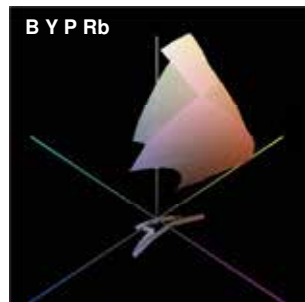
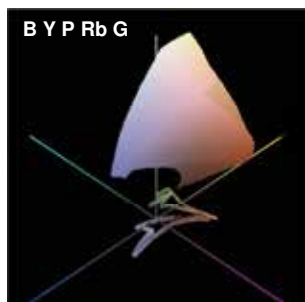
Presente sul mercato da alcuni anni, la gamma di inchiostri pigmentali INCO INX si è arricchita di una nuova tonalità Verde ad alta intensità, di un Beige ocra a basso costo e di un inchiostro ad effetto affondante, raggiungendo in totale fra inchiostri colorati ed ad effetto il numero totale di 15, validati su tutte le testine in commercio.

Con la nuova tonalità Verde è “facile” ottenere un gamut allargato sull’asse relativo, dove l’interazione di Yellow e Blue non possono arrivare, ove sia disponibile come minimo una quinta barra, ora il Verde può interagire cromaticamente con Yellow, Golden yellow e Beige, generando un’ampia gamma di verdi, dall’acido allo smeraldo.

“Facile” ed economico ottenere una completa gamma dai gialli limone all’arancio carota, giocando con Yellow, Beige ocra e Red brown.



Un gamut più caldo ed aranciato a costo contenuto



Un gamut decisamente più ricco di verdi

“Facile” ravvivare la superficie ceramica con uso dell’inchiostro affondante, creando superfici morbidamente strutturate su smalti brillanti e matt.

In realtà INCO INX Serie Easy è molto di più.

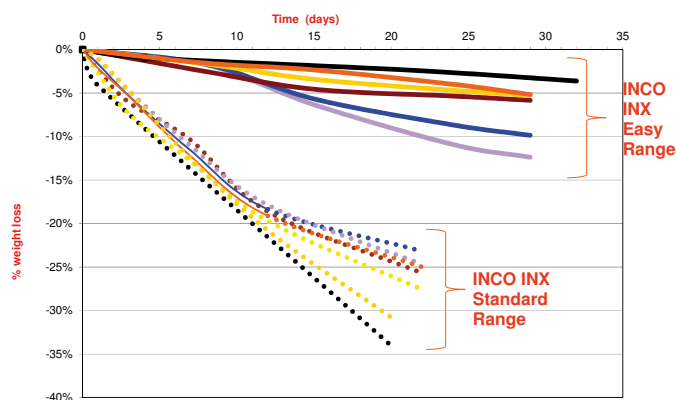
Tutte le caratteristiche cromatiche e decorative note ed implementate sono state riformulate in nuovi solventi eco-compatibili a base vegetale. Questi solventi rendono più facile l’applicazione in linea e la gestione sulla macchina decoratrice,

lo stoccaggio, la gestione dei contenitori a perdere.

La serie “Easy” nasce per dare risposte professionali a situazioni critiche e difficili da gestire che si possono incontrare durante la fase di stampa industriale ceramica. A differenza di altri settori, ove la tecnologia inkjet è presente da tempo, in ceramica le superfici da decorare hanno temperature di tutto rispetto.

L’applicazione degli inchiostri avviene su piastrelle che talvolta hanno temperature pari a 65/70°C ed emettono anche vapore acqueo.

La serie “Easy” ha raggiunto una bassissima siccatività con una ridottissima perdita di peso dell’inchiostro in funzione della temperatura e di conseguenza elevata lubrificazione dei nozzles, allungamento degli intervalli di pulizia, testine più pulite. Tutto ciò porta ad un limitatissimo uso dei pannetti di pulizia, se non alla loro completa abolizione, limitando le occlusioni e le deviazioni di getto.



La nuova serie esclude la gelificazione degli inchiostri sulla testina perchè molto più compatibile con l’acqua e facilita anche l’applicazione di smalti successivi limitando l’uso di livellanti ed additivi vari.

La serie “Easy” è composta da nuovi solventi eco-compatibili e atossici di derivazione vegetale, che portano ad un prodotto privo di etichettatura nociva, in riferimento alle norme Europee vigenti, maggiore sicurezza nell’utilizzo del prodotto e comfort olfattivo da parte degli operatori del settore, ridotto impatto ambientale nella gestione dei contenitori a perdere. Tenendo sempre presente che per quanto la fase liquida dell’inchiostro sia via via sempre più biodegradabile, il contenuto solido e cioè il colorante ceramico, è pur sempre un composto cristallino con ioni metallici.

La serie “Easy” apporta anche un notevole miglioramento nella stabilità di sospensione garantendo una migliore costanza reologica dell’inchiostro e quindi anche cromatica durante la produzione. A ciò si aggiunge un minor consumo di inchiostro dovuto alla sua più omogenea e calibrata applicazione sulla superficie.

La riduzione di siccatività porta anche ad un affievolimento del difetto delle rigature. La goccia di inchiostro infatti ha tutto il tempo di allargarsi sulla superficie smaltata prima si seccarsi o venire assorbita, aumentando la compattezza decorativa e in alcuni casi coprendo microrigature applicative. “Facile” diventa anche il trasporto.

I nuovi solventi eco-compatibili sono meno sensibili alle temperature estreme. Pur dovendo essere stoccati per i sei mesi di validità a 20°C restano perfettamente a temperature estreme in fase di trasporto, quali + 40/45°C oppure - 30/35°C. Stoccati in modo appropriato possono facilmente raggiungere i nove mesi di validità previo un controllo reologico di un campione inviato ai Laboratori INCO allo scadere dei sei. Quindi, un suggerimento: rendete la vostra applicazione “Facile”!

Dr. Daniele Verucchi, Maurizio Cavedoni, INCO

# 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



TECNARGILLA 2014  
PAD. C3 - STAND 121/84



**KERALAB - OFFICINE SMAC SPA**  
Via Sacco e Vanzetti, 13/15  
41042 Fiorano Modenese (MO) - ITALY  
info@smac.it - www.smac.it



## KERALAB, DALLA PARTE DELLE CERAMICHE



## KERALAB, ON THE SIDE OF CERAMIC INDUSTRIES

**Il primo laboratorio sul territorio per il supporto alla stampa digitale.**

A pochi anni dalla nascita, KeraLab, il primo service-laboratorio interamente dedicato alla risoluzione dei problemi del colore legati alla stampa digitale in ceramica, si afferma sempre di più come partner ideale per le aziende produttrici con decorazione tramite tecnologia InkJet.

Officine Smac S.p.A., tramite KeraLab, presso la sede di Fiorano Modenese, mirano ad essere il punto di riferimento per le aziende che hanno intrapreso la strada della stampa digitale e ha come obiettivo quello di semplificare la preparazione delle grafiche per il decoro ceramico con tecnica digitale, con notevole risparmio di tempo e denaro.

Il problema della riproduzione fedele del colore nella stampa assilla costantemente tutti coloro che, operando sia dentro le aziende che nell'indotto dei servizi, hanno come compito quello di riprodurre un originale nel modo più esatto e ripetibile possibile. Nel caso delle piastrelle di ceramica la sfida è resa ancora più complessa dal fatto che l'oggetto da riprodurre/decorare viene cotto in forno a temperature che variano dai 900° ai 1200°, mettendo quindi in gioco fenomeni chimici poco prevedibili e governabili.

Il cuore del sistema di KeraLab è rappresentato da Keracromia™, una nuova tecnologia, che prevede un approccio numerico che, previa elaborazione di un'immagine predefinita (tavolozza), ricava un modello, che consente di valutare a priori la sua verosimiglianza con l'originale e di decidere, in base a soglie prefissate, sull'opportunità o meno di procedere con la sua reale riproduzione in fabbrica con lo specifico dispositivo di stampa InkJet. Tale processo ha inizio con la disponibilità del materiale da riprodurre (piastrelle originali, pietre, etc..) e termina con la consegna dei files, necessari alla stampante InkJet a depositare nella giusta quantità i diversi inchiostri sulla piastrella ceramica.

I servizi offerti da KeraLab sono:

- scansioni spettrali ed iperspettrali ad alta definizione, anche per grandi formati;
- preparazione dei files a piani colore separati pronti per la messa in macchina;
- conversioni di grafiche;
- conversioni in digitale di precedenti produzioni tradizionali;
- valutazione inchiostri;
- valutazione ed analisi del processo produttivo.

Le industrie ceramiche che si sono affidate a KeraLab hanno rilevato:

- risparmio di tempo;
- risparmio di denaro;
- risparmio di inchiostri;
- ottima ripetibilità nel tempo delle produzioni;
- strumenti adeguati per controllare il processo produttivo.

KeraLab si propone nel territorio come partner ideale per aiutare e supportare le industrie ceramiche nella stampa digitale e ad oggi, svariati produttori italiani e stranieri di piastrelle, pezzi speciali e corredi ceramici in genere si sono rivolti a KeraLab che per i propri clienti può offrire singoli servizi e/o occuparsi interamente del processo, che va dall'acquisizione di originali fino alla consegna dei files di stampa, pronti per la produzione.

Nell'ultimo anno KeraLab ha consegnato oltre mille prodotti finiti, con oltre il 95% di successo cioè di pezzi approvati dalla committente e andati in produzione.

Officine Smac S.p.A. invitano tutti gli interessati a prendere contatto con il reparto commerciale per eventuali approfondimenti e/o prove di laboratorio.

**The first laboratory dedicated to the support for the digital printing on ceramic tiles.**

A few years after its birth, KeraLab, the first laboratory completely dedicated to the solution of the colour problems related to the digital printing in ceramics is getting more and more affirmed as ideal partner for the firms producing ceramic tiles and accessories with inkjet technology decoration.

Officine Smac S.p.A., through KeraLab, at its Fiorano Modenese's seat, aims at being the reference point for the firms undertaking the digital printing path, with considerable saving of time and money. The problem of the colour accurate reproduction in printing constantly worries those that, operating both inside factories as well as in services, shall reproduce an original in the most exact and repeatable way. In case of ceramic tiles, the challenge is made even more complex by the fact that the object to reproduce/decorate is fired in a kiln with temperature changing from 900 to 1200°, thus involving chemical phenomenon not easy to foresee or manage.

The heart of the KeraLab system is represented by Keracromia™, a dedicated new technology that foresees a numerical approach which, after the elaboration and analysis of a default image (palette), produces a model that allows to evaluate its likelihood with the original and to decide about the opportunity or not to proceed with its real reproduction in factory with the InkJet printing device. This process starts with the availability of the material to reproduce (original tiles, stones and so on) and ends with the delivery of the files necessary to the InkJet printer to release the right quantity of the different inks on the ceramic tile.

The services offered by KeraLab are:

- spectral and hyperspectral high resolution scanning, also for big sizes;
- preparation of files with separate color planes, ready for inkjet machines;
- conversions of graphics;
- conversions of "Rotocolor" project;
- inks evaluation;
- production process evaluation and analysis.

The ceramic industries that have relied on KeraLab found:

- time saving;
- money saving,
- inks saving;
- over time excellent repeatability;
- appropriate tools to control production process.

KeraLab is proposed as an ideal partner to help and support the ceramic industries in the inkjet printing technologies and up today, many producers of tiles, special pieces and ceramic outfits have turned to KeraLab that for its customers can offer individual services as above mentioned and/or take care of the entire process which begins with the acquisition of originals and ends with the delivery by mail of the final printing files, ready for production.

During the last year KeraLab delivered more than 1000 products, with more than the 95% of success which means these products have been approved for production.

Officine Smac S.p.A. invite all the interested persons to get in touch with the commercial department for eventual deepening and/or laboratory tests.

# DONGPENG 42 ANNI DI SUCCESSI

*DONGPENG 42 YEARS OF SUCCESS*

Dongpeng è stata fondata nel 1972, ha registrato una lunga e forte crescita per conseguire una posizione di leader nel settore ceramico in Cina. La filosofia di lavoro "Concentrated Focus" è alla base del suo successo.

Il 9 Dicembre 2013, DONGPENG è stata quotata nella piazza principale di Hong Kong Stock Exchange e diventa la prima azienda ceramica Cinese quotata a Hong Kong.

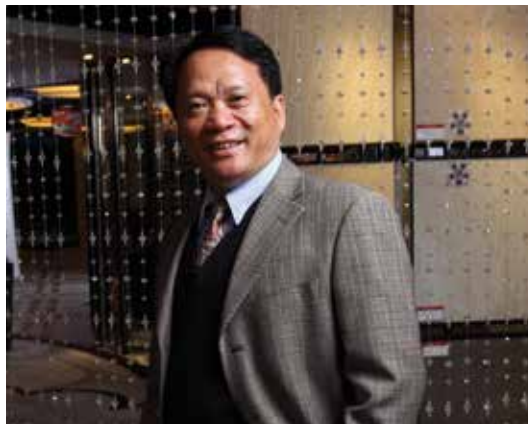
Oggi DONGPENG vanta n. 5 stabilimenti di produzione diffusi in 5 città della Cina. La sua capacità di produzione nel 2013 è stata di 38 milioni di metri quadrati, per un volume d'affari equivalente a 560 milioni di Dollari.

Mr. He Ximming è stato nominato presidente del Consiglio di Amministrazione nel 1997 quando è stato istituito il gruppo DONGPENG, carica che ricopre tutt'ora. Prima del 1997 egli ricopriva la carica di Direttore Generale dello stabilimento di Shiwan

La sua visione imprenditoriale è orientata a far diventare Dongpeng una impresa centenaria, con l'obiettivo di sviluppare un volume d'affari superiore ai 10 miliardi di USD.

**D)** Mr. He, com'è posizionata Dongpeng nel mercato Cinese? come si presenta nei mercati internazionali in particolare in quelli occidentali?

**R)** Le piastrelle di ceramica sono i materiali preferiti per la decorazione d'interni in Cina. Dongpeng è la più grande azienda ceramica in termini di valore al dettaglio. Secondo il Rapporto F & S, Dongpeng detiene la quota più rilevante del mercato Cinese di piastrelle nella fascia



alta con il 9,77%. Con la storia ed esperienza di oltre 40 anni di attività, Dongpeng è oggi nel pieno della potenzialità, e può giocare un ruolo di leader nel mercato ceramico. I prodotti Dongpeng sono stati usati in molti progetti esclusivi, come per esempio al Pechino Olympia Games nel 2008, al National Grand Theatre di Pechino e all'edificio del Ministero del Commercio. Dongpeng è stata considerata come un marchio industriale icona e leader nell'industria ceramica cinese.

Dongpeng è un marchio internazionale, ampiamente riconosciuto per la sua forte capacità di innovazione, e qualità superiore. I suoi prodotti sono distribuiti con successo in 66 paesi, le più grandi destinazioni di esportazione includono fra cui, l'America, il Canada e l'Australia e altri paesi che richiedono i più alti standard di qualità. Attualmente fra i prodotti in produzione ben 111 tipologie e stata concessa l'autenticazione CE.

**D)** Quali sono le prospettive future per lo sviluppo di Dongpeng?

**R)** Una delle responsabilità di Dongpeng è quella di aiutare l'industria ceramica cinese ha conquistare il rispetto del mondo, Dongpeng ha sviluppato un marchio leader in Cina di fama internazionale. Per cui in futuro, Dongpeng sarà sempre più sensibile a principi ecologici riducendo al minimo le emissioni di carbonio, migliorando fortemente le proprie competenze per meglio rispondere alle esigenze del mercato internazionale.

In secondo luogo Dongpeng continuerà ad avanzare nello sviluppo della sua creatività e tecnologia,



allo stesso tempo prestare attenzione alla tutela della proprietà intellettuale.

In terzo luogo Dongpeng introdurrà alcuni nuovi marchi internazionali con cui promuovere più efficaci cooperazioni a livello internazionale.

Quarto, Dongpeng promuoverà il proprio marchio nel mercato mondiale costruendo nuovi canali di distribuzione in tutto il mondo.

Quinto, Dongpeng farà pieno uso delle risorse derivanti dalla piattaforma di finanziamento internazionale derivate dalla quotazione sulla piazza di Hong-Kong, per meglio organizzare la sua attività internazionale.

**D)** Quali sono le leve strategiche che ritiene più efficaci per raggiungere i più alti livelli di competitività distintive?

**R)** In primo luogo, la creatività. Facendo largo uso delle competenze del suo grande team di ricerca e sviluppo, Dongpeng ha potuto esprimere una forte creatività che ha effettivamente prodotto centinaia di brevetti. Questo team è composto da 204 esperti provenienti da Italia, Spagna e specialisti Cinesi, grazie alla loro ricerca è stato possibile sviluppare annualmente oltre 100 nuovi prodotti negli ultimi tre anni. Con le collezioni più complete e avanzate, Dongpeng si pone come pioniere nel settore, riuscendo a soddisfare le diverse esigenze del mercato con prodotti di successo.

In secondo luogo, branding e marketing. Dongpeng pone forte attenzione al valore brand per aggredire il segmento alte del mercato. Inoltre, il network marketing di Dongpeng è diffuso in tutto il mondo, che è la competenza fondamentale di un marchio leader.

In terzo luogo, l'internazionalizzazione del capitale da gestire. Attraverso la quotazione sulla piazza di Hong Kong, abbiamo costruito una piattaforma internazionale attraverso la quale possiamo fissare il ritmo della strategia di diffusione del marchio Dongpeng nel mondo. Inoltre, abbiamo creato punti vendita Dongpeng in tutto il mondo, aprendo canali di marketing globali e internazionali per meglio competere e promuovere il nostro marchio.

**D)** Quanto ritiene importante il ruolo dell'Italia per l'innovazione tecnologica, e per il design come fattore estetico di riferimento?

**R)** Il mercato Cinese si mantiene alto prestando molta

attenzione a quelle tecnologie che possono non solo garantire la qualità del prodotto, ma anche migliorare la sua competitività internazionale. L'Italia gode di un'ottima reputazione nel mercato mondiale della ceramica per l'innovazione tecnologica e per il design. Dongpeng mantiene una stretta collaborazione con imprese, esperti progettisti e associazioni Italiane per accelerare il proprio processo di internazionalizzazione.

**D)** Sono in corso collaborazioni con aziende italiane?

**R)** Sì, siamo agenti generali per la promozione nel mercato Cinese di Rex Ceramiche, uno dei maggiori top brand italiani.

Siamo inoltre concentrati nell'integrazione di risorse internazionali per lo sviluppo del prodotto, compresa la cooperazione col Design italiano per sviluppare prodotti di tendenza per il mercato internazionale, ad esempio colla-

boriamo con il Designer Italiano Enio Bacci con cui abbiamo sviluppato le piastrelle della serie Amazon. Abbiamo inoltre introdotto alcune fra le tecnologie e attrezzature Italiane più avanzate, per implementare produzioni intelligenti e high-tech.

**D)** Quali prospettive e quali scenari sono ipotizzabili per il futuro del mercato ceramico internazionale?

**R)** Il mercato ceramico mondiale sarà soggetto ad una lenta ripresa della domanda. Si prevede che nel periodo 2014-2017, il tasso di crescita annuo della richiesta di ceramica negli Stati Uniti potrebbe essere circa del 7%. Le previsioni sono ottimiste anche per i mercati emergenti, come ad esempio il sud-est Asiatico, Medio Oriente, Australia, Africa, ed Europa dell'Est.

Dovuto alla crescente domanda di ceramica, il futuro delle imprese sarà indirizzato in due differenti tipi di produzioni: alcune privilegeranno i prodotti tecnologici sviluppando grandi formati fino a 6 metri di lunghezza in spessori sottili fino a 5 millimetri. Le seconde saranno più concentrate sugli aspetti di superficie come il rilievo, l'ottimizzazione del doppio caricamento, il colore e la qualità di superficie. Ed inoltre verso nuove visioni del design che sappia sfruttare l'evoluzione della stampa Digitale in progetti sempre più sofisticati come per esempio, effetti di ossidazioni dei metalli, acciai, plastiche, per ricreare esclusivi ambienti ultra moderni e atmosfere urbane.



Dongpeng was born in 1972. It experienced a long and tough growth and turned to the leader of ceramic industry in China. The operation philosophy of "Concentrated Focus" is the foundation of its success.

On 9th, Dec.2013, DONGPENG was listed in Hongkong Stock Exchange main board and became the first listed ceramic company of China in Hongkong.

Dongpeng has 5 manufacturing basis spreading in 5 cities of China. Its production capacity in 2013 is 38 million square meters. The turnover in 2013 is USD560 million.

Brief presentation of Mr. He Ximming

- Since he chairs the Company, and your entrepreneurial vision:

Before 1997 when Dongpeng Group was set up, Mr.He was working as the Director of Shiwan General Factory. In 1997, he was appointed as the chairman of the Board of Director, in charge of Dongpeng Group till now.

His entrepreneurial vision is to lead Dongpeng to be a hundred-year old enterprise, to create more than 10 billions USD on annual sales.

**D)** Mr. He,as it is positioned Dongpeng in the Chinese market? As it presents itself in international market sespecially in the West?

**R)** *Ceramic tiles are the preferred materials for interior decoration in China. Dongpeng is the biggest ceramic company in terms of retail value. According to the F&S Report, Dongpeng also owns the biggest high-end tile market share in China, with the market share as high as 9.77%. With more than 40 years' operational history and experience, Dongpeng is in the full flush of strength, playing a role as a leader in the ceramic market. Products of Dongpeng have been applied to many upmarket projects, such as Beijing Olympia Games in 2008, the National Grand Theatre in Beijing and the building of the Ministry of Commerce. "Dongpeng" has been regarded as the Industry Iconic Brand and has been the leader in Chinese Ceramic Industry.*

*Dongpeng has been international-widely recognized by his powerful innovation capacity and superior quality. Its products sell well in 66 countries, where the largest export destinations include America, Canada and Australia and other countries requiring higher quality standards. Among the current production list, 111 types have been granted the CE Authentication.*

**D)** What are the future prospects for the development of Dongpeng?

**R)** *Dongpeng's responsibility is to help the Chinese ceramic industry win the respect from the world, and Dongpeng is developing from Chinese leader brand to internationally famous brand. In the future, Dongpeng will stick to low-carbon environmentally-friendly principle and the needs of the international market, which will strongly enhance its competence. Second, Dongpeng will continuously advance its technological creativity, and meanwhile pay more attention to intellectual property protection. Third, Dongpeng will also properly introduce some international brands in and have more effective international co-operations. Fourth, Dongpeng will promote its self-owned brand in the world market, building up international channels across the world. Fifth, Dongpeng will also make full use of the international financing platform after listed in Hongkong, so as to better activate its international business.*

**D)** What are the strategic levers believes that the most effective with which to reach the highest levels of competitiveness distinctive?

**R)** *First, creativity. Making full use of its top platform of research and development, Dongpeng has done very well in creativity and has actually possessed hundreds of patents. With the help of the researching team consisted of 204 experts from Italy, Spain and post doctors in China, Dongpeng has annually turned out over 100 new products in the past three years. With the most comprehensive and advanced product series throughout the industry, Dongpeng has successfully catered to different kinds of needs of the market, pioneering in the industry.*

*Second, branding and marketing. Dongpeng focus a very strong emphasis on branding, sticking to the high-end market. Moreover, Dongpeng's marketing network has spread throughout the world, which is the core competence of a leading brand.*

*Third, capital management internationalization. Through listing in Hongkong, we have built up an international platform, through which we can fasten the pace of Dongpeng's internationalization strategy. In addition, we have established brand stores of Dongpeng throughout the world, building up comprehensive international marketing channels and competing in world with our self-owned brand.*

**D)** How importantis the role of Italy believes in technological innovation, and design as an aesthetic reference.

**R)** *Chinese market keeps paying high attention to those technologies which can not only ensure product quality and design realization, but also improve its international competitiveness. Italian enjoys a high reputation in the international ceramics market for its technical innovation and design. Dongpeng maintains close cooperation with Italian-related enterprises, experts, designers, associations, to accelerate Dongpeng's steps towards internationalization.*

**D)** Are ongoing collaborations with Italian companies?

**R)** *Yes. We are Italian top brand REX'S general marketing agent in China.*

*We focus on the integration of international resources for product development, including cooperation with the Italian designer to develop the products of international trend, such as we cooperate with the Italian Designer Enio Bacci and develop the Amazon series tiles. We also introduce Italy's most advanced technology and equipment to achieve the most high-tech intelligent production.*

**D)** What are the prospects and what scenarios are conceivable for the future of the international ceramic market?

**R)** *The global ceramic market will be further improved with the slow recovery of the market, It is predicted that, during year 2014 to 2017, the annual growth rate of ceramic demand in US would be approximate 7%. And it will remain optimistic for emerging markets, such as The Southeast Asia, Middle East, Australia, Africa, and Eastern Europe.*

*Along with the ceramic demand increasing, ceramic enterprises will appear into two kinds in the future, one is focusing on technique, and the size of ceramic, such as developing 6 feet long with 5mm thick thin tiles, the other is focusing on the surface texture of tile, optimizing the layering, color and texture. Such as there a series of new designs with the improved ink jet print skill, for instance, metallic rust, steel, plastic, pitch design, built the space of ultra modern design and urban atmosphere.*

# STUDIO 1 PRESENTA: DECOLAM

Studio 1 automazioni industriali da sempre punto di riferimento per le soluzioni di decorazione su piastrelle, presenterà alla fiera Tecnargilla 2014 la nuova linea DECOLAM per la decorazione di lamina e grandi formati.

Sempre attenti nella ricerca di soluzioni innovative per creare valore aggiunto al prodotto la nuova tecnologia ha l'ambizione di aprire nuove opportunità per la decorazione ceramica.

La richiesta sempre maggiore di prodotti unici ed innovativi da parte di architetti e designer ha portato allo studio di DecoLam al fianco dei massimi esperti della decorazione del distretto.

La nostra proposta fornisce alcuni interessanti spunti sia dal punto di vista tecnico che energetico. La nuova macchina serigrafica infatti propone migliori per gestire le grandi dimensioni del pezzo e per il suo spessore esiguo. La struttura del ponte di stampa "open" permette all'operatore un facile accesso alle regolazioni ed a eventuali aggiustamenti durante di lavorazione. Senza questa innovativa struttura sarebbe molto difficoltoso, se non impossibile, la correzione di eventuali set-up mentre la macchina esegue la routine di decorazione.

Altro accorgimento fondamentale è la gestione del trasporto e del sistema di centraggio interno.

Lo spessore della lamina potrebbe incidere in modo negativo se il sistema di trasporto non fosse adeguato. Difatti la pressione della racla sul pezzo se questo fosse trasportato da semplici cinghie potrebbe portare a micro-flessioni che andrebbero ad incidere sulla qualità e precisione di stampa. La richiesta di abbinamento di decorazione digitale e serigrafica non permette imprecisioni anche se millimetriche, i colori devono intrecciarsi e generare un effetto uniforme senza imperfezioni stilistiche. I piatti decori digitali devono essere ripresi ed esaltati dal decoro serigrafico con una precisione assoluta. Per queste esigenze alla macchina è stato inserito un sistema di centraggio abile a mascherare il pezzo durante la serigrafia, prevenendo così i movimenti della piastrella nell'atto della decorazione.

Interessanti peculiarità saranno presenti anche nel sistema di essiccamento proposto. Infatti verrà presentato l'essiccatore "IR Dry" completamente elettrico e dalle grandi performance. L'irraggiamento tramite infrarosso utilizza un'energia pulita e diretta che interviene sulla superficie del pezzo in modo rapido e razionale. I tempi di accensione linea sono rapidissimi ed è presente la funzione "Start&Stop" che permette a IR Dry di entrare in funzione solo se vi è la presenza di pezzi da processare altrimenti arresterà automaticamente il sistema di irraggiamento in modo da ridurre al minimo i consumi. L'idea su cui nasce DECOLAM è ambiziosa ed intrigante, vuole essere anche uno spunto di riflessione su come rinnovare un comparto in sofferenza.



*Studio 1 Automazioni Industriali, long term reference Company for the solutions of decoration on tiles, will present at Tecnargilla 2014, the new line DECOLAM for decorating lamina and large sizes. Always focused on*

*developing innovative solutions able to create added value to the products, this new line has the ambition to open new markets for ceramic decoration.*

*The ever increasing demand for unique and innovative products from architects and designers has led to the study of DECOLAM in collaboration with the top experts in the decoration of the district.*

*The new line presents some interesting aspects regarding technical solutions and energy saving.*

*The screen printing machine is able to manage thin pieces and large sizes thanks to some 'clever' particulars.*

*The "open" printing structure permits user-friendly regulations during printing process, without this innovative structure it would be very difficult, if not impossible, to correct any set-up while the machine is running.*

*Another important aspect is the presence of an integrated self-centring system. This feature combined with transport conveyor system results in good quality of printing and repeatability of pieces.*

*The transport conveyor system results more rigid than normal belts acting as a support and avoid that the pressure of the racla generates micro-flexions of tiles during printing with obvious loss of precision and quality in decoration.*

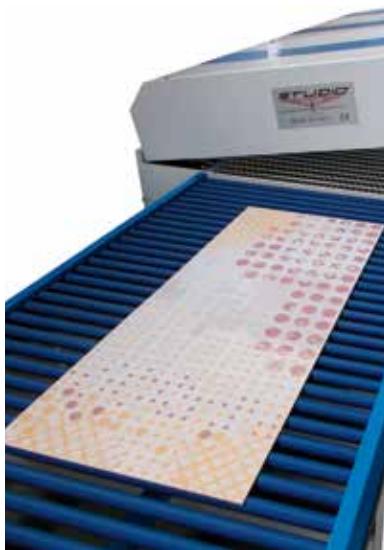
*The mix of digital printing and third firing decoration doesn't allow imperfections, the colours must be mixed and generate a uniform flawless style. The 'flat' and 'cold' effect of digital decoration*

*will be enhanced by screen printing decoration with absolute precision. The machine is equipped with a centring system able to mask the piece during printing phase To do this is necessary to cover/mask tiles during printing process. DECOLAM has an integrate stoppers movement that eliminate all movements of tiles during printing thus preventing the movement of the tile.*

*Interesting features are also present in the drying system proposed. In fact, "IR Dry" is an electric operated dryer and guarantee high performance.*

*The irradiation by infrared uses clean and direct energy that intervenes on the surface of the piece quickly and rationally. The ignition time is very fast and the heating is immediate and the unit is equipped with the function "Start & Stop" that allows IR Dry to enter into operation only if there is the presence of material to be processed inside the dryer otherwise automatically stop the radiation system so as to reduce consumption to a minimum.*

*The idea on which stems DECOLAM is ambitious and intriguing, also wants to be a starting point for reflection on how to renovate a 'suffering' section.*

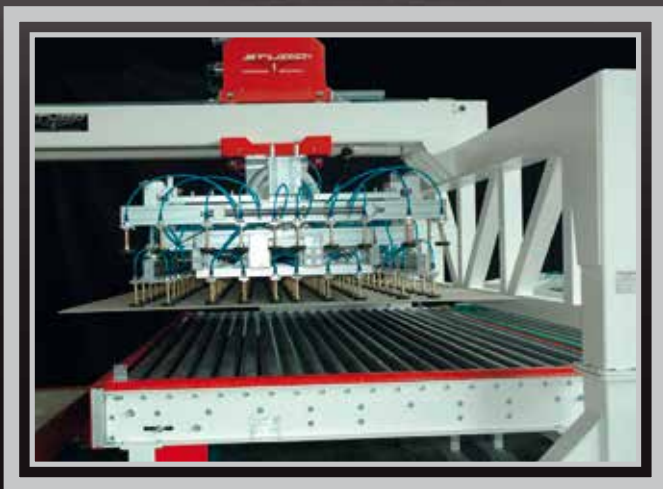




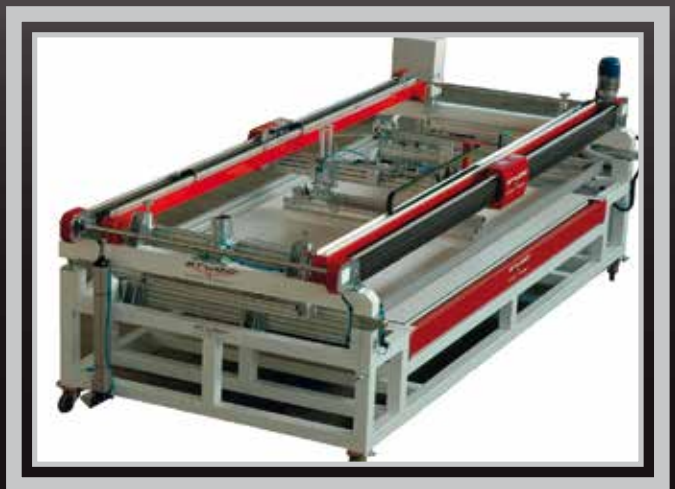
Linea di serigrafia per decoro su grandi formati  
(600x1200 mm e oltre)  
*Screen printing line for decoration on big sizes  
(600x1200 mm and over)*



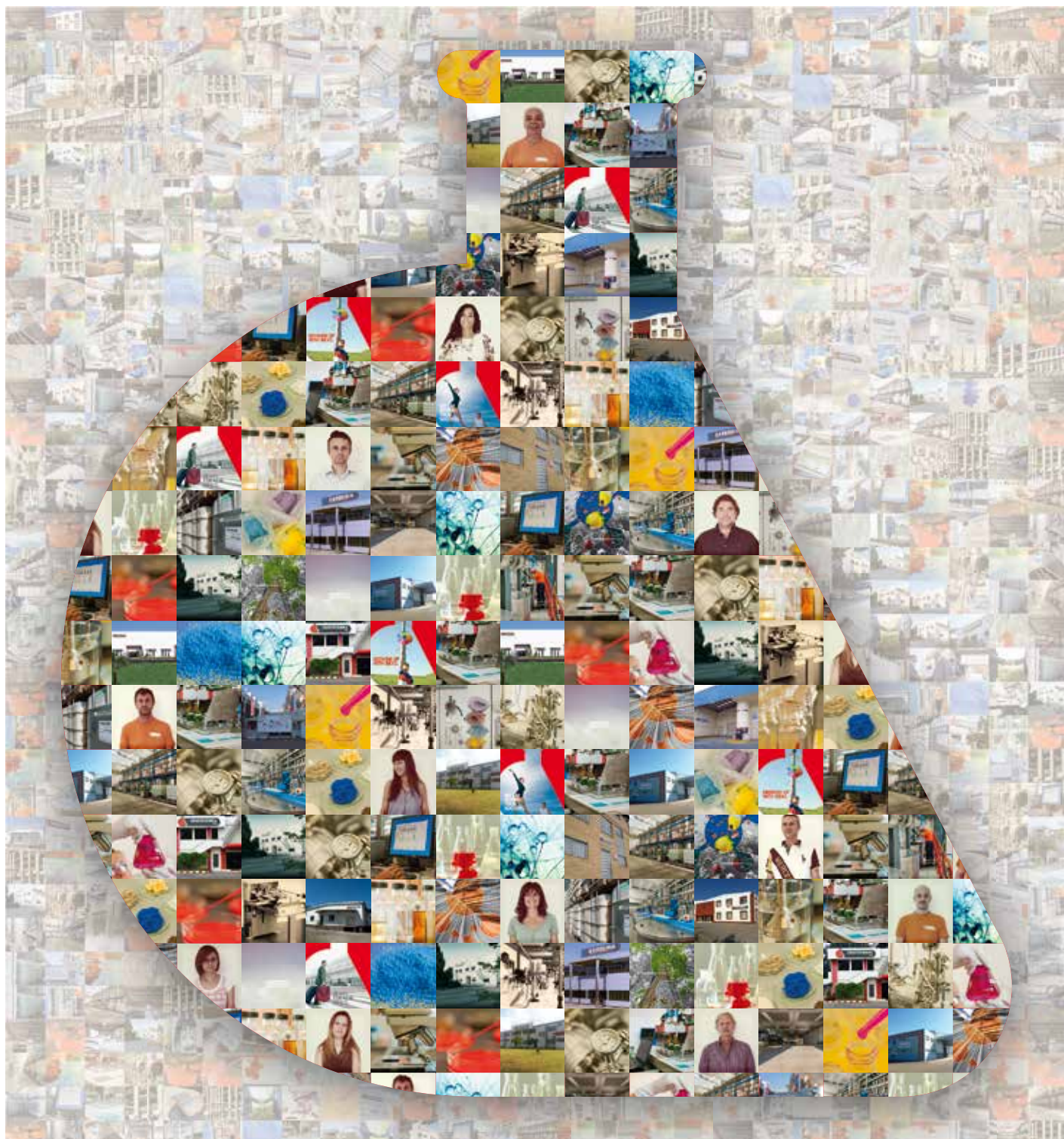
Sistema automatico di carico/scarico linea di taglio e squadratura per lastre di grande formato  
( dal 250x250 al 1600x3600 mm)  
*System for the automatic loading/unloading of a cutting and squaring line for large sizes  
( from 250x250 to 1600x3600 mm)*



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*



“History, technical innovation, service.”

**THE FORMULA OF SUCCESS IN THE CERAMIC WORLD.**

Since 1977, Smaltochimica has put at the disposal of the ceramic industry worldwide its professional skills, creativity, tradition and experience. Chemistry and associated research are the key-factors in the development of new products and new technologies for the future of ceramics across the globe.

**Cersaie 2014** Hall 34 - Stand A30/B33 - **Tecnargilla 2014** Hall D3 - Stand 010

[www.smaltochimica.it](http://www.smaltochimica.it)





# TRATTAMENTI ANTIMACCHIA PER SUPERFICI CERAMICHE LEVIGATE E LAPPATE

La costante ricerca di prodotti ceramici ad alto valore aggiunto ed esteticamente pregiati da parte delle industrie ceramiche che si rivolgono ai mercati tecnologicamente più evoluti, ha portato allo sviluppo e ad un'ampia diffusione di piastrelle la cui superficie, decorata con l'applicazione di elevati spessori di smalti o micrograniglie, viene successivamente lappata o levigata.

Se da un lato questo processo meccanico di asportazione dello spessore superficiale di smalto vetrificato dalla piastrella produce superfici estremamente lucide o particolarmente setose, dall'altro diminuisce le proprietà di resistenza alla macchia e agli acidi, e di pulibilità della superficie stessa.

Infatti le operazioni di lappatura e levigatura rimuovono lo spessore superficiale dello smalto (o dell'impasto nel caso del gres porcellanato tecnico), provocando l'insorgenza di una microporosità aperta. Proprio in queste cavità micrometriche si depositano le particelle degli agenti macchianti, che diventano pertanto difficilmente rimuovibili da parte dell'acqua o dei più comuni detergenti.

Dopo aver raggiunto, in tanti anni di ricerca, la leadership nel settore della decorazione ceramica tradizionale, Smaltochimica si propone ora con una nuova gamma di prodotti per il trattamento di fine linea di piastrelle in gres porcellanato tecnico levigato o smaltato e lappato, sviluppati anche grazie alla collaborazione con il Dipartimento di Chimica dell'Università degli Studi di Modena e Reggio Emilia.

Tali trattamenti si suddividono in diverse categorie, a seconda della tipologia di prodotto trattato e delle esigenze della ceramica:

- 1 trattamenti per gres porcellanato tecnico levigato, che contengono principalmente polimeri in grado di creare sul pezzo un film che va a permeare la porosità e garantire elevata resistenza alle macchie e agli acidi;
- 2 trattamenti per gres smaltato e lappato (o levigato), costituiti in genere da applicazioni di due prodotti diversi, il primo dei quali effettua una preparazione della superficie da trattare, mentre il secondo funge da vero e proprio "turapori", con azione antisporco, antimacchia e rilucidante.

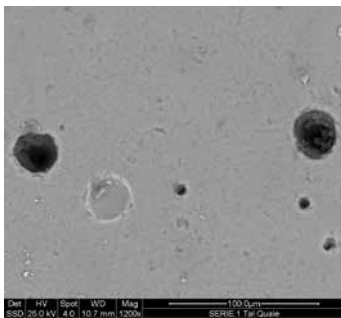


IMMAGINE SEM, 1200X, DELLA SUPERFICIE DI UNA PIASTRELLA NON TRATTATA.

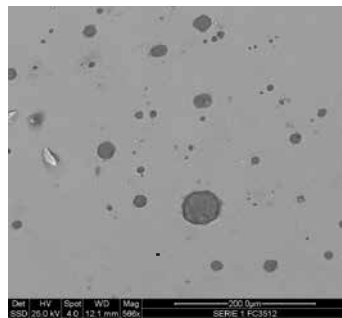
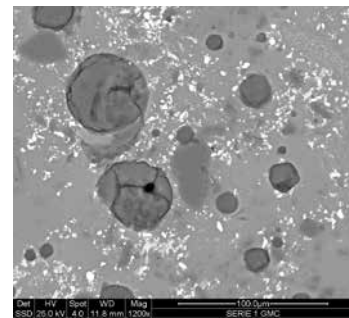


IMMAGINE SEM, 1200X, DELLA SUPERFICIE DI UNA PIASTRELLA TRATTATA CORRETTAMENTE CON FC3106 SEGUITO DA SMALTOCLEAN 3677 DI SMALTOCHIMICA.



IMMAGINI SEM, 1200X, DELLA SUPERFICIE DI UNA PIASTRELLA CHE COSTITUISCE UN ESEMPIO DI APPLICAZIONE SCORRETTA DEL TRATTAMENTO

## ANTI-STAINING TREATMENTS FOR POLISHED AND HONED SURFACES

*The constant research into ceramic products, with added value and precious aesthetics, by the ceramic tile industry that targets evolved markets has led to the development and spreading of ceramic tiles whose surface, decorated with high thicknesses of glaze or micro-grains, is then honed or lapped. If, on one hand, this mechanical process involving the removal of a superficial layer of vitrified glaze, makes the tile particularly glossy and satin, on the other hand, it decreases the resistance of tiles to staining, acids and affects the cleanability of the ceramic surface. Honing and polishing processes remove the superficial layer of the glaze (or of the mix for technical porcelain stoneware tiles) causing the formation of open micro-porosity. In these micro-metric holes, the particles of staining agents deposit and make the surface difficult to clean when using water and common detergents. Having, after years of experience, become the leader in traditional ceramic decoration, today Smaltochimica is able to offer a new product range for the final treatment of honed or polished technical porcelain stoneware tiles. This range has been developed in partnership with the Faculty of Chemistry at the University of Modena and Reggio Emilia.*

*These products are divided into various categories depending on the type of ceramic and production needs:*

- 1 Treatments for polished technical porcelain stoneware that mainly contain polymers able to create a film onto the ceramic piece, thus permeating porosity and guaranteeing resistance to stains and acids;
- 2 Treatments for glazed and honed (or polished) porcelain stoneware that foresee the application of two products, the former needed to prepare the surface and the latter with the function of "pore-stopper" with anti-dirt, anti-staining and polishing characteristics.

## SMALTOCHIMICA: NUOVO LABORATORIO DIGITALE PER L'OTTIMIZZAZIONE E LA STANDARDIZZAZIONE DI INCHIOSTRI DIGITALI CERAMICI

Con l'avvento e la piena affermazione della tecnologia di decorazione digitale nella produzione di piastrelle ceramiche nasce il nuovo laboratorio digitale di Smaltochimica S.p.A. La nostra azienda, il cui rapido sviluppo è sempre stato legato alla dinamicità del laboratorio e alla ricerca tecnologica, ha deciso di seguire più da vicino il mondo digitale ceramico, dotandosi di una divisione in grado di supportare i produttori e gli utilizzatori degli inchiostri nella ottimizzazione e standardizzazione del loro processo produttivo.

**SMALTOCHIMICA è presente a CERSAIE Hall 34 Stand A30/B33 e a TECNARGILLA Hall D3 Stand 010**





From past...  
...to Future



# ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY



OVER 35 YEARS OF EXPERIENCE AT CUSTOMER SERVICE



# ITALFORNI: IL NUOVO FORNO A TUNNEL



Italforni S.r.l., azienda operante nel settore ceramico dal 1977, guidata allora dall'Ing. Leone Padoa e gestita oggi dall'attuale presidente Pietro Mazzacani, ha raggiunto risultati a dir poco eccellenti nell'ambito della progettazione e della costruzione dei forni e degli essiccatoi.

Grazie ad una ricerca costante incentivata dalle richieste sempre più esigenti del mercato e dei propri clienti, Italforni è riuscita a sviluppare nuovi prodotti in grado di rispondere ai massimi livelli qualitativi, sia in termini di efficacia di produzione che in termini di efficienza dei consumi; in particolare si vuole portare in evidenza l'ultimo forno nato ed installato in questi ultimi mesi del 2014: forno a tunnel per la cottura di porcellane alta temperatura (1320°C).

Una delle caratteristiche principali che accomuna tutti i forni da porcellane cotte ad alta temperatura (vedi per esempio i piatti), è quella di avere bassi volumi di carico del forno ed alti quantitativi richiesti di energia; nonostante questo, si sono misurati consumi bassissimi mai rilevati in precedenza; gli ultimi valori raccolti indicano una stabilizzazione del consumo sulle 680 Kcal/kg che, per forni a tunnel di questa tipologia, sono valori eccellenti.

Di seguito le caratteristiche tecniche del forno:

Ciclo del forno:	8 ore
Lunghezza del forno:	38 metri lineari
Larghezza utile del forno:	2500 mm
Altezza utile del forno:	320 mm
Numero di carri:	26
Temperatura di lavoro:	1310°C
Peso volume trattato:	197 kg/m <sup>3</sup>
O <sub>2</sub> residuo prima zona cottura:	3%
O <sub>2</sub> residuo seconda zona cottura:	2%
Rapporto combustione:	1 - 9.8
Temperatura aria combustione:	320°C
Temperatura fumi camino:	240°C
Temperatura recupero 2°:	270°C
Volumi aria combustione (media)	610 Nm <sup>3</sup> /h

Il forno è dotato di un doppio sistema di recupero energetico messo a punto da Italforni (IRHA + DRHA); la gestione della combustione è totalmente elettronica; il PLC, programmato su logica Siemens, è interfacciato con software totalmente personalizzato da Italforni in modo da rendere molto più agevole tutta la gestione del forno; con questo sistema sarà possibile monitorare le variabili del forno e intervenire comodamente su tutti i parametri.

Il forno a tunnel è altresì dotato di un modulo speciale, localizzato a fine cottura, il cui scopo è quello di tenere bilanciata la curva di cottura andando a compensare autonomamente le variazioni di pressione nell'ambiente interno al forno; questo sistema

consente di mantenere molto più stabili le temperature (anche in forni relativamente corti) e, ancora più importante, agevola la stabilizzazione dei livelli di ossigeno nelle zone controllate.

Accensione e spegnimento automatica dei singoli bruciatori, settaggio del rapporto di combustione, scelta del grado di ossidazione e impostazione delle temperature alte e basse per ogni zona, sono solo alcune delle peculiarità di questa nuova macchina, che integra alla più rigorosa scelta dei materiali utilizzati, tutta la tecnologia, l'inventiva e l'attenzione ai dettagli che contraddistingue l'Italforni come un'azienda in grado di customizzare i propri prodotti su misura per il cliente.



Italforni ritiene questo forno uno dei più avanzati tecnologicamente parlando, sia in termini di risparmio energetico che in termini di gestione e flessibilità produttiva.

In conclusione, si potrebbe tranquillamente affermare che questo forno risponde alla caratteristica di basso impatto ambientale essendo stato ideato e progettato per garantire un uso "intelligente" dell'energia.

# METAL

OR

# DIVARIO

MULTI-FEEDING SYSTEM

*Think, design...  
let your emotions come true*

***Ideas become color and shape.***

*DIVARIO opens new and infinite horizons for the ceramic industry, discovering new surfaces.... innovation combines with imagination and fantasy to give life to new emotions. Designing new perspectives: creating a style for the future.*



40<sup>th</sup>  
ANNIVERSARY  
1973 2013

[lb-technology.com](http://lb-technology.com)

- ▶ CONTINUITY
- ▶ EFFICIENCY
- ▶ FLEXIBILITY
- ▶ ENERGY SAVING
- ▶ SIMPLICITY
- ▶ INNOVATION

# LB PRESENTA A TECNARGILLA FREESTILE

A Tecnargilla 2014, fiera di riferimento internazionale per la tecnologia dedicata all'industria ceramica, presenteremo in anteprima l'innovativo processo tecnologico che abbiamo chiamato FREESTILE. Frutto della nostra intensa attività di ricerca e sviluppo, FREESTILE propone un nuovo concetto di colorazione polveri "just in time" denominato EASY COLOR BOOST che, abbinato al performante alimentatore pressa DIVARIO, permetterà di snellire sensibilmente i layout produttivi in ceramica, aumentando efficienza e flessibilità nella produzione di gres porcellanato tecnico.

In fiera esporremo prevalentemente prodotti finiti realizzati in collaborazione con i nostri partner, fornitori di materie prime e colori, per mostrare i risultati ottenibili con le nostre tecnologie di punta: Freestile e Migratech, che saranno illustrate mediante un innovativo sistema di realtà aumentata in 3D.

Riguardo ai trend in corso, stiamo riscontrando un ritorno al porcellanato tecnico: per questa ragione stiamo studiando diversi prodotti che combinano le tecnologie della preparazione polveri prima della pressa e la finitura digitale in linea, per permettere ai nostri clienti di realizzare prodotti unici e molto difficilmente replicabili.

Tra le novità in fiera, abbi-



neremo all'eccellenza tecnologica ad un'altra eccellenza del "Made in Italy": la buona tavola. Abbiamo predisposto un servizio catering mirato e un programma di cene a tema, che si terranno proprio nel periodo fiera, per permettere ai nostri clienti di approfondire la conoscenza di alcuni prodotti tipici della tradizione enogastronomica italiana quali vini, salumi, formaggi e aceto balsamico, in un contesto in cui si possano sentire accolti in famiglia.

A Tecnargilla attendiamo visitatori dai Paesi nei quali si realizzeranno impianti nei prossimi anni, in particolare da India, Cina, Iran, Emirati Arabi, Nord Africa e Russia, le aree più ricettive per le tecnologie che proponiamo.

Quest'anno abbiamo partecipato a tutte le fiere di settore nel mondo e organizzato seminari tecnici in Brasile e India e in Cina. Nonostante ciò, anche supportati dalle opinioni dei partecipanti a questi appuntamenti, Tecnargilla rimane per noi la fiera leader al mondo. L'input dei clienti è chiaro: il "Made in Italy" visto sia come prodotto ceramico finito sia come impianti e macchine per ceramica rappresenta ancora il punto di riferimento. In questo senso l'abbinamento

tra Cersaie e Tecnargilla è fondamentale e la contemporaneità dei due eventi è sicuramente un punto di forza.



## IL BRUCIATORE ANCORA VULCAN B5 HA UNA MARCIA IN PIÙ



**Sempre più performante, grazie ad una innovativa concezione dei materiali, la nuova versione del bruciatore VULCAN B5 sarà presentata da Ancora Group a Tecnargilla 2014.** Il bruciatore VULCAN B5, progettato e commercializzato da Ancora Spa con caratteristiche altamente innovative per il risparmio energetico nei forni, è stato ulteriormente perfezionato. L'innovazione, nata dalla collaborazione di ANCORA con NANOPROM, azienda sassolese fornitrice di soluzioni nanotecnologiche avanzate per diverse scuderie di Formula Uno, consiste in un trattamento

che rende ancora più performanti le già notevoli prestazioni di riduzione dei consumi del VULCAN B5 ANCORA. Tale trattamento a base di nanotecnologie riduce al massimo la rugosità superficiale del materiale ferroso, aumentando in modo esponenziale la scorrevolezza dei flussi d'aria/gas; riduce, inoltre, la formazione ed il deposito di eventuali residui carboniosi. Il risultato finale è una miscelazione di aria e gas ottimale ed un allungamento della fiamma permettendone così una maggiore penetrazione all'interno del forno. L'evoluzione del bruciatore VULCAN B5 è una delle novità che saranno presentate da Ancora Group a Tecnargilla 2014, in programma a Rimini dal 22 al 26 settembre. La novità è stata realizzata grazie alla collaborazione in esclusiva con Nanoprom, tra le prime in Italia a dedicarsi alla ricerca e sviluppo dei nanopolimeri. **Ancora Group a Tecnargilla sarà al padiglione D1, stand 071.**

## ANCORA GROUP IN IRAN, FINE LINEA COMPLETO ALLA PERSEPOLIS TILE

**Incisione e spacco, squadratrice ed essiccatoio a risparmio energetico: la linea, progettata e realizzata da Ancora Group, è già in funzione presso l'azienda iraniana.** Una linea completa di incisione e spacco in continuo ad alta efficienza e produttività, con capacità di taglio fino al listello da 150mm di larghezza, completa di squadratrice di ultima generazione ed essiccatoio rapido monostrato a consumo energetico ridotto, è stata avviata presso la Ceramica Persepolis Tile in Iran. L'azienda, situata a Mehriz, nel distretto ceramico vicino a Yazd, è una delle principali e più evolute dal punto di vista tecnologico del paese mediorientale, con una capacità produttiva di 12 milioni di metri quadrati di ceramica all'anno. Per implementare la produzione, la Persapolis si è dunque affidata all'esperienza di Ancora Group, che in questo modo consolida ulteriormente la presenza in Iran: "Un'area commerciale complessa - commenta Massimo Proietti, Area Manager dell'azienda sassolese -, ma estremamente interessante per il nostro settore, sulla quale stiamo puntando e che ci ha già dato soddisfazione". La linea di squadratura e bisellatura, ad altissima produttività, è progettata per formati dal 600x1200 fino al 150x1200, fedele alla tradizionale robustezza e affidabilità garantita da Ancora Group. L'essiccatoio orizzontale rapido di Ancora utilizza un particolare bruciatore a bassissimo consumo, alta efficienza e rendimento, per asciugare l'umidità residua dopo la squadratura dei prodotti in monocottura. Si tratta di una macchina dalle caratteristiche eco friendly: consente, infatti, un elevato risparmio energetico, fino al 40% rispetto ad un essiccatoio convenzionale, a parità di prodotto essiccato, con notevoli vantaggi sia economici, sia per l'ambiente.



TECNO ITALIA

# DIGIGLAZE

La DIGIGLAZE è una macchina per la **smaltatura di supporti ceramici** che non richiede interventi da parte degli operatori, se non per l'alimentazione dello smalto.

Si utilizzano **smalti tradizionali** (*fritta, argilla, feldspati, ecc.*) uniti ad una percentuale di veicolo tradizionale (*resina, glicole*) ad una viscosità di 30-35" con una densità di 1.650-1.800 per gli smalti, ed una viscosità di 12-13" con una densità di 1.400-1.450 per engobbi e smaltobbi.

**Non vengono richiesti additivi** particolari a parte uno 0,2-0,5% di sospensivante, siccome non esistono vincoli elettronici.

The DIGIGLAZE is a machine studied for the **glazing of ceramic supports** it does not require interventions by the operators, necessary only for the glaze feeding.

It uses **traditional glazes** (*frit, clay, feldspar, etc.*) joined to a percentage of traditional vehicle (*resin, glycol*) to a viscosity of 30-35 " with a density of 1.650-1.800 for glazes, and to a viscosity of 12-13 " with a density of 1.400-1.450 for engobes and smaltobbi.

**No special additives** are required except a 0.2-0.5% of suspending, as there are no electronic constraints.



1994-2014



Tecno Italia Srl

via Emilia Romagna 83  
41049 Sassuolo (MO)

T +39.0536.840.511  
F +39.0536.840.500  
W [www.tecnoitalia.it](http://www.tecnoitalia.it)  
E [info@tecnoitalia.it](mailto:info@tecnoitalia.it)



PADIGLIONE A2  
STAND 024-001  
RIMINI, 22-26/09/14

INFORMAZIONI / INFORMATION

[info@tecnoitalia.it](mailto:info@tecnoitalia.it)



# DIGIGRAPHIC



TECNO ITALIA

La nuova DIGIGRAPHIC è una macchina per l'**applicazione di protezioni, microstrutture o effetti particolari a spessore**, che viene posizionata a fine linea.

The new DIGIGRAPHIC is a machine for the **application of protections, microstructures or special effects with thickness**, placed at the end of the line.

Si applicano **smalti tradizionali o serigrafie a spessore** uniti a una piccola percentuale di veicolo tradizionale, con viscosità di 30-35" e densità di 1.650-1.800, garantendo ottima stesura e un notevole apporto di materia, con buona definizione d'immagine.

It applies **traditional glazes or thickness serigraphs** joined to a small percentage of traditional vehicle, to a viscosity of 30-35" and density of 1.650-1.800, ensuring an excellent laying and a significant contribution of material with good image definition.

**Le immagini grafiche applicabili sono 256**, indipendentemente dal formato del supporto, con la possibilità di sincronizzare varie applicazioni (*microstrutture o protezioni finali*) con le macchine digitali presenti sul mercato.

**The applicable graphic images are 256**, a part from the size of the support, with the possibility to synchronize the various applications (*microstructures or final masks*) with digital machines currently on the market.



PADIGLIONE A2  
STAND 024-001  
RIMINI, 22-26/09/14

INFORMAZIONI / INFORMATION

[info@tecnoitalia.it](mailto:info@tecnoitalia.it)



1994-2014



Tecno Italia Srl

via Emilia Romagna 83  
41049 Sassuolo (MO)

T +39.0536.840.511  
F +39.0536.840.500  
W [www.tecnoitalia.it](http://www.tecnoitalia.it)  
E [info@tecnoitalia.it](mailto:info@tecnoitalia.it)



Lo avete mai sentito dire? Il significato letterale è "meno è più" o, anche, "meno è meglio".

È uno slogan coniato da uno dei massimi architetti dell'era contemporanea, il tedesco Ludwig Mies van der Rohe, conosciuto poi soprattutto per la copiatissima poltrona Barcelona disegnata nel '29, che da quasi un secolo è una icona dell'arredamento.

Tre paroline che sintetizzano la poetica di questo maestro: un minimalismo formale attraverso un lavoro di sottrazione, in un processo creativo di continua ricerca della semplicità. Linee, colori, materiali utilizzati con rigore, parsimonia e coerenza per far emergere l'essenza vera.

Questi concetti, così importanti nell'ambito architettonico, ma spesso confusi in ceramica con un generico minimalismo da chi rimpiange i tempi del decoro che costavano più dei fondi, possono tramutarsi in una filosofia di vita o di impresa: parole come sobrietà, semplicità, essenzialità, linearità, eleganza, sostanza, schiettezza indicano valori che sembrano spesso travolti dallo sviluppo incontrollato della società attuale, così chiassosa, volgare, confusa, sovraccarica, ma dove "cioccare i piatti" a volte è servito.

Lo stesso Mies però profetizzava pure che "Dio è nei dettagli", cosa ben nota a chi da tempo sa, nel lavoro come nella vita, che spesso sono i piccoli dettagli che fanno la grande differenza, quasi a rimarcare che anche semplificando, comunque, è sempre quel famoso "quid" in più che alla fine paga.

Curiosamente però è molto più noto da qualche tempo, soprattutto nell'ambito di quella scienza spesso inesatta che è il marketing, il motto 'MORE FOR LESS', che potremmo definire - di primo acchito - ottenere prodotti di qualità più alta e servizio più accurato, spendendo meno. Tutto nasce nell'ambito della ricerca della cosiddetta Value Proposition, o "proposta di valore". Ci sono in effetti molte parole d'ordine e frasi di marketing che sembrano avere una specie di "aura". Ci sono anche frasi e parole che pure le persone che hanno una carriera nel marketing non capiscono affatto...figuriamoci gli altri! Che cosa è in fondo una proposta di valore? Nel modo più semplice possibile, potremmo dire che è il pieno posizionamento di un brand, prodotto o servizio, o che è il mix completo dei benefici su cui un marchio, prodotto o servizio è differenziato e posizionato rispetto alla concorrenza. Pertanto la definizione di Value Proposition risponde alla domanda: «Perché dovrei comprare questo?»

All'aumentare della complessità del prodotto, e la piastrella sta diventando un bene sempre più articolato vista la pluralità di opzioni dimensionali e tecnologiche, si accrescono inoltre le difficoltà connesse alla formulazione di giudizi oggettivamente fondati in merito alle caratteristiche qualitative delle diverse alternative esistenti. Ciò si traduce in processi valutativi particolarmente complessi, che spesso l'acquirente tende a semplificare, enfatizzando l'importanza dell'immagine della marca o dell'azienda offerente, oppure utilizzando il livello del prezzo quale indicatore della qualità dei prodotti. Non è però l'unica possibilità. C'è il "MORE FOR MORE" per esempio, come fa Apple o la Rolls Royce o la Ferrari: stiamo dicendo al cliente o consumatore che stiamo fornendo loro l'eccellenza, la migliore opzione possibile, come prodotto o servizio, e stiamo caricando un più alto (alcuni direbbero "premium") prezzo per coprire i costi necessari ed inevitabili in modo tale da riuscire a garantire di dargli, oggi e domani, il "meglio" che c'è.

Nel mondo reale, chi cerca di offrire "more for more" tranne rari casi non può certo farlo timidamente. Per esempio Apple come sua filosofia ti dà sì il miglior design, la migliore qualità, la migliore esperienza, e se lo fa pagare caro, ad un prezzo che remunererà il tutto con i profitti abbondanti, di cui non si vergognano certo, se non cercando pure loro, come è umano, di pagare meno tasse possibile.

Quando una impresa davvero perseguendo questa proposta di valore, dando al consumatore un prodotto di qualità, con ottimo servizio e un'esperienza che è costante nel tempo, allora può essere un enorme successo.

Per competere in un segmento di mercato "more for more", di solito si cerca di trovare una categoria di prodotto o servizio in cui c'è un "buco" o vuoto, nel segmento di mercato individuato, per un prodotto di qualità. Tuttavia, ci sono svantaggi perché quando si ha un prodotto di qualità, ci saranno sempre bravi e rapidi imitatori che producono un prodotto o un servizio simile,

affermando di darti la stessa qualità ad un prezzo più basso.. Brand, prodotti e servizi "more for more" saranno sempre sotto il fuoco da parte di coloro che usano un "MORE FOR THE SAME" o "THE SAME FOR LESS", il che però non è la stessa cosa.

Nel primo caso infatti, a parità di prezzo, ti diamo di più (magari ti regaliamo dei gadget o accessori che altri mettono a pagamento, includendoli nel prezzo); nel secondo caso, che è il più facile in apparenza, ti diamo la stessa cosa, ma facendoti spendere meno.

In entrambi i casi, chi lo fa, è perché è andato sul sicuro, andando "in scia" a chi ha investito e rischiato, perché ha la quasi assoluta certezza dei costi, sempre perché ha potuto calcolarli con esattezza, e soprattutto sacrifica un po' di margine a fronte di (attesi) maggiori volumi di vendita. Stiamo insomma parlando, seppure da una angolazione diversa, della eterna lotta verso chi "inventa" e chi "copia" o magari perfeziona ed ottimizza, magari inizialmente accontentandosi,

ma poi spesso conquistando la posizione più forte ed i guadagni più solidi. Si tratta della strategia di base, quella che conta alla fine.

È che, col tempo, diventa molto difficile mantenere un "MORE FOR LESS". Le aziende in genere tendono a cadere in questa trappola: perdono la concentrazione o, come si dice, il "focus", e tendono ad appagarsi del successo iniziale, che è inevitabile. Con ogni nuova generazione del vostro prodotto, vorrete e potrete aggiungere ulteriori dettagli, accessori o funzionalità. Tutto questo sviluppo del prodotto, tutto questo marketing, costa denaro. Un sacco di soldi. E se non si dispone di altri prodotti in pianta stabile che stanno vendendo bene con conseguente creazione di profitti, si dovrà aumentare il prezzo del prodotto al fine di coprire i costi associati a portar sul mercato gli aggiornamenti e le evoluzioni. Se non lo fai, perdi denaro.

Non solo state perdendo soldi, ma il prodotto, o il vostro marchio, diventa così "occupato" e "ingombrante", che si comincia a perdere rispetto ai vostri concorrenti, che sono più concentrati, hanno un prodotto più mirato e il messaggio diventa "passate da noi".

In sostanza, alla fine quelli che si confondono sono i vostri clienti o consumatori, e una volta che i prezzi salgono troppo, si guarda altrove durante il processo decisionale d'acquisto. Per questo, molti operatori del business invitano spesso a stare lontano da queste strategie, a meno che non si sia certi





di mantenere alta la vostra attenzione, e che sia possibile gestire davvero bene la famosa "ultima riga" del bilancio.

È che la domanda di valore del cliente secondo lo schema MORE FOR LESS è ormai diventata una costante. E questo probabilmente è una delle numerose conseguenze della crisi che si dimostreranno più significative — o permanenti, cioè il cambiamento nelle aspettative dei clienti. Come affronta quindi la classica impresa ceramica italiana, fondamentalmente ancora familiare, anche e soprattutto nella gestione del marketing sia strategico che operativo, questa nuova sfida?

D'altra parte, come si fa? Si continua a partire sempre e solo dal prodotto, e non dal mercato. Si tratta di un, anzi del, "vizio" storico per eccellenza. Ora che poi i prodotti si copiano in un battibaleno...ha senso sbattersi tanto?

Però...gli attori non sono poi tutti uguali. La differenza c'è e si vede. In un numero ristretto di organizzazioni serie, il marketing, quello vero, quello che è parte integrante della gestione e del controllo di gestione, ha un ruolo di tutto rispetto: è esecutore della strategia e contribuisce davvero a plasmarla...purchè si tratti del VERO marketing, appunto, e non di un suo pallido imitatore o surrogato.

Chiaro che nelle aziende familiari tutto questo non esiste ed è associato alla gestione! Strategia e "ius proprietario" coincidono per forza. Questo conduce a tre scenari, tutti da monitorare con attenzione.

Il primo scenario è quello del GAP generazionale, tra chi attualmente è alla guida della famiglia e/o dell'impresa ed i membri della generazione successiva. Il mondo è cambiato radicalmente, oggi viviamo un eccesso di informazioni, con l'esigenza di selezionare rapidamente quelle davvero rilevanti, operiamo in multi-tasking, in connessione 24x7 ad alta velocità, e con l'attesa di tempi di reazione immediati da parte di interlocutori localizzati ovunque nel globo, anche quando non serve dobbiamo essere frenetici, oggi innoviamo tecnologie, i prodotti e i modelli di business con ritmi fin troppo serrati, con time to market sempre più ridotti e break-even sempre più aggressivi. Un tempo non era così, e questo cambiamento dell'habitat imprenditoriale ha reso necessarie mutazioni genetiche nelle imprese e negli imprenditori per stare al passo dei tempi ed all'altezza dei migliori competitors. La percezione del tempo non è la stessa. Ma oggi non si può più perdere un minuto nell'illusione



di poterlo poi recuperare.

Il secondo investe la credibilità, sia verso gli stakeholders, tutti coloro che hanno rapporti economici continuativi con l'impresa, che verso

i collaboratori interni. L'immagine di un'impresa familiare è frutto di una stratificazione di comportamenti di successo, talvolta "iconici" e simbolici, che si tramandano dalle generazioni precedenti come un tesoro, ricco ma fragile, che va riconquistato dai membri delle nuove generazioni e che comportamenti inadeguati possono dilapidare in brevissimo tempo. È già successo, gli esempi non mancano. L'equilibrio fra tradizione e innovazione, quando riguarda la credibilità, è delicatissimo sia nei confronti degli interlocutori esterni che, a vario titolo, interagiscono con l'impresa familiare e con i membri della famiglia imprenditoriale, sia nei confronti degli interlocutori interni. E il coinvolgimento di talenti manageriali esterni alla famiglia imprenditoriale rappresenta una "sfida nella sfida" del tutto peculiare, soprattutto quando invade aree di competenza consolidate.

Il terzo, ultimo e non meno importante, riguarda un deficit di comunicazione. La mancanza di chiarezza nella definizione dei ruoli e delle responsabilità durante il percorso della successione, spesso lentissima e progressiva, con affiancamento, e nella governance delle imprese familiari nonché e delle famiglie imprenditoriali, è molto, ancora troppo spesso causa primaria di conflitti, e paradossalmente sono quelli inespressi quelli più pericolosi, perché possono deflagrare.

La successione alla fine, esattamente così come una strategia di base e di lungo periodo, è un processo incentrato sulla comunicazione, "azione comune", per un più alto "bene comune", e richiede approccio sistematico, comprensione reciproca da parte dei soggetti coinvolti (protagonisti familiari e comprimari esterni alla famiglia, inclusi quei managers che possono utilmente accompagnare il processo, affiancando i membri più giovani per trasferire quelle conoscenze e per contribuire con quelle esperienze che è più difficile accettare dai membri più senior) e predisposizione all'ascolto, oltre che all'espressione.

Elementi da non affidare allo spontaneismo e alla sperimentazione, più o meno improvvisata.

Però, quando decidete che azienda volete essere o volete diventare, non dimenticate di essere coerenti, e che un coniglio esce raramente dal cilindro, perché raramente ci entra, da solo o messovi a forza.

## GRANITI FIANDRE SCEGLIE TECNO ITALIA PER I GRANDI FORMATI



## TECNO ITALIA

Innovazione e Tecnologia, Tecno Italia segue la tendenza del mercato ceramico. Graniti Fiandre ha scelto Tecno Italia per la fornitura di macchine modello SILICON VERTICAL 1800, per la decorazione di lastre con formato 1500x3000 mm. **Graniti Fiandre chooses Tecno Italia for big sizes.**

Innovation and Technology, Tecno Italia follows the trend of the ceramic market. Graniti Fiandre has chosen Tecno Italia for the supply of machines model SILICON VERTICAL 1800, for the decoration of slabs with size 1500x3000 mm.



## COLOROBIA DIGITAL SPACE

Colorobbia partecipa a Tecnargilla 2014 presentando al mercato una serie di interessanti novità che vanno ad ampliare l'attuale offerta di Colorobbia Digital Space, rendendola sempre più eccezionalmente completa, duttile e performante.

### SERIE SPS Special Particle Size

Appositamente studiata per adattarsi a testine di nuova generazione a breve disponibili sul mercato, l'innovativa Serie SPS si caratterizza principalmente per una granulometria speciale della parte solida.

### SERIE HQ High Quantity

Per la smaltatura digitale ad "alto scarico", Colorobbia propone la linea C-Glaze HQ che consiste in una serie di engobbi, smalti e materiali funzionali studiati appositamente per questa finalità.



**A world of color.**



● for Ceramic Ink and UV Ink ● XAAR1002 GS6-GS12 ● 6 COLORS

**SAVE THE DATE**

**TECNARGILLA 2014  
22 - 26 SEPTEMBER**

**PAD C1 STAND 128**



TSC Srl.  
Via Ghiarola Nuova, 94 . 41042 Fiorano Modenese (MO) Italy  
Tel +39 0536 910108 . Fax +39 0536 1752357  
info@tsc.eu / www.tsc.eu

# STILE, PRECISIONE E AFFIDABILITÀ NEL RIFLESSO DELLE TUE CREAZIONI.

Style, precision and reliability in the reflection of your creations.



## Tecnologie industriali BMR per levigare, squadrare e lucidare superfici in ceramica.

BMR industrial technologies for polishing, squaring and shining any ceramic's surfaces.



**TECNARGILLA 2014** 22 - 26 Settembre 2014 . 22<sup>nd</sup>-26<sup>th</sup> September 2014 . VISIT US PADIGLIONE B3 STAND D80



IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY  
THE ESSENCE OF LEADERSHIP

[www.bmr.it](http://www.bmr.it)

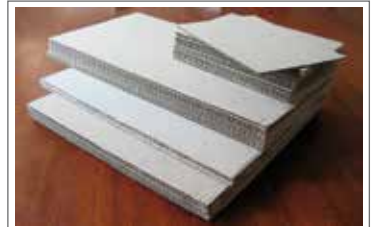


**GALLI**

imballaggi e recuperi

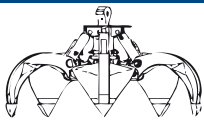


vivere  
la  
carta



viva la carta!

#### SERVIZI DI RECUPERO



Carta, cartone,  
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 PIÙ ECOLOGIA



## STOP AL PETROLIO.....



Raccolta  
e recupero



Granulo  
rigenerato



Granulo  
rigenerato



Film

**CERPLAST** S.R.L.  
AZIENDA CERTIFICATA  
ISO 14001

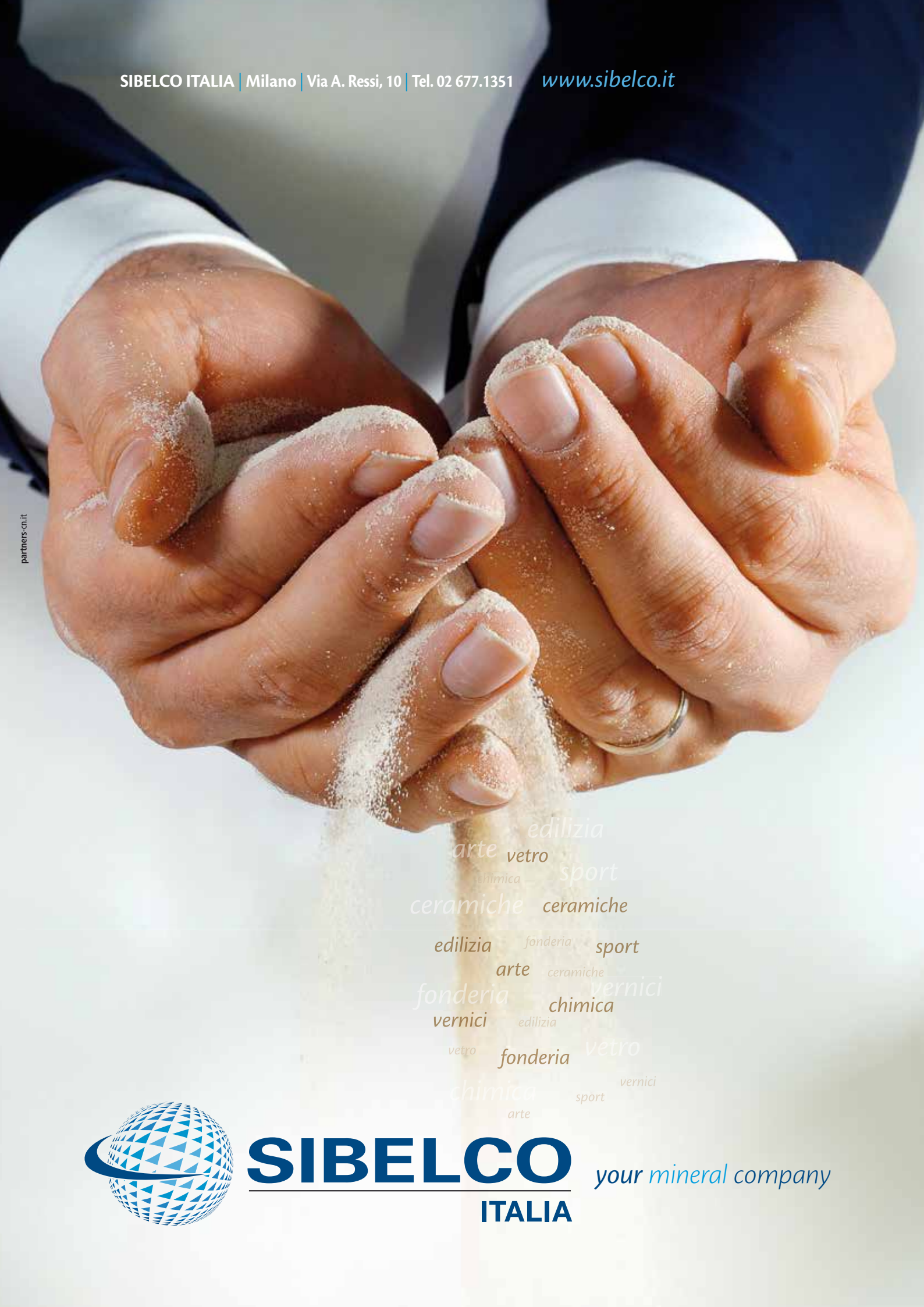


## “LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

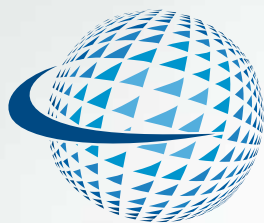
PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI  
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO  
14001



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



**SIBELCO**  
**ITALIA**

*your mineral company*

# SISTRI: A FINE ANNO LE SANZIONI

Riprendiamo l'argomento SISTRI, il sistema di tracciabilità dei rifiuti, per fare il punto sulle ultime novità normative che coinvolgono direttamente le aziende produttrici di rifiuti e il personale addetto, a seguito dell'entrata in vigore del nuovo Decreto SISTRI (n° 126 del 24/04/2014) che modifica il D.L. 101 del 31/08/2013).

**CHI SONO I SOGGETTI OBBLIGATI** all'utilizzo del SISTRI I soggetti obbligati all'uso del SISTRI sono:

- Enti e imprese produttori iniziali di rifiuti speciali pericolosi
- Enti e imprese che raccolgono o trasportano rifiuti speciali pericolosi a titolo professionale compresi i vettori esteri che operano sul territorio nazionale
- Enti e imprese che effettuano operazioni di trattamento, recupero, smaltimento, commercio e intermediazione di rifiuti urbani e speciali pericolosi
- Nuovi produttori che trattano o producono rifiuti pericolosi
- Comuni e imprese di trasporto di rifiuti urbani della regione Campania

Con le ultime modifiche apportate dal decreto ministeriale citato, le aziende produttrici di rifiuti obbligate ad aderire al sistema SISTRI sono:

- enti e imprese produttori iniziali di rifiuti speciali pericolosi da attività agricole ed agroindustriali con più di 10 dipendenti (esclusi imprese di cui all'art. 2135 cc che conferiscono i propri rifiuti a circuiti organizzati di raccolta)
- enti e imprese con più di 10 dipendenti produttori iniziali di rifiuti speciali pericolosi da attività di: demolizione e costruzione - lavorazione industriale - lavorazione artigianale - attività commerciali - attività

di servizio - attività sanitarie.

I soggetti all'obbligo di iscrizione al SISTRI e non ancora iscritti, dovevano adempiere a tale obbligo entro il termine iniziale di operatività del SISTRI (ovvero 03 marzo 2014); nel caso invece di produzione accidentale di rifiuti pericolosi, la norma prevede che "il produttore è tenuto a procedere alla richiesta di adesione al Sistris entro tre giorni lavorativi dall'accertamento della pericolosità dei rifiuti".

**PAGAMENTO CONTRIBUTI:** Ai sensi di quanto disposto dal Decreto ministeriale 17/12/2009 così come modificato dal D.M. 1/2/2010, è previsto il pagamento da parte dei soggetti obbligati di un contributo annuo ai fini della copertura degli oneri derivanti dal funzionamento del sistema. I soggetti tenuti ad aderire al SISTRI devono effettuare il pagamento del contributo annuale ENTRO il 30 GIUGNO 2014 e comunicare l'avvenuto pagamento esclusivamente con l'accesso all'area "GESTIONE AZIENDE" del sistema stesso.

**SANZIONI** Come accennato, alla data attuale le sanzioni SISTRI previste dall'art. 260 bis D.Lgs. 152/06 (mancata iscrizione, mancato pagamento contributi, mancato o errato utilizzo, ecc.) sono sospese fino al 31/12/2014. La legge 27/02/2014, n. 15 (conversione DL 150/2013) in vigore dal 1° marzo 2014) ha confermato l'estensione della durata del "doppio regime" ex DL 101/2013 fino a fine anno e pertanto fino ad allora continueranno ad applicarsi per i produttori di rifiuti pericolosi gli adempimenti e gli obblighi del D.Lgs. 152/06 relativamente a MUD, registri di carico/scarico e formulari (artt. 189, 190, 193 del citato decreto legislativo). Le irregolarità eventualmente riscontrate saranno punite con le sanzioni D.Lgs. 205/2010.



**ECORICERCHE srl**

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

## I PIETRINI

Il 2014 conferma di nuovo la tendenza alla produzione di grandi formati (45x90, 40x80, 50x100, 60x120, 90x180) lappati, squadrati e tagliati a listoni.

I Pietrini con la sua lappatrice/ squadratrice continua a proporsi come partner affidabile per queste lavorazioni.

Inoltre con la linea di taglio e squadratura per listoni che permette di ottenere listoni rettificati nei formati 10x90, 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120 15x160 30x160, offre un servizio dotato di un perfetto controllo dell'ortogonalità, planarità 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

SQUADRATURA

LAPPATURA

LISTONI RETTIFICATI



## POLLINI

Il 2014 conferma il mosaico a decoro delle nuove presentazioni. La ricerca in particolare è orientata verso micro mosaico, macro mosaico e composizioni con figure geometriche e astratte tagliate a idrogetto. Il mosaico continua quindi a essere il punto di forza della Pollini in tutte le sue varianti di: taglio lineare, taglio idrogetto, taglio a spacco ecologico.

Il taglio a spacco ecologico (risultato di un innovativo processo industriale realizzato senza l'utilizzo di acqua) trova sempre più riscontro considerando che si nota un ritorno allo stile classico, rustico e liberty. 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

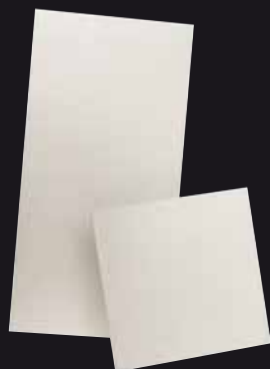
# MACCHINE DA TAGLIO GRANDI FORMATI FINO A 210 CM

CUTTING MACHINES FOR BIG SIZES TILL 210 CM



**100%**  
MADE IN ITALY

**XXXL**  
SOLUTIONS



**DACCI UN TAGLIO!  
CUT IT OUT!**

**TECNARGILLA**  
Pad. B3 Stand 035

**GERSAIE**  
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](http://www.ferrariiecigarini.com)



## NUOVA CONFEZIONATRICE PACKER XS

La confezionatrice automatica Packer XS è una macchina per l'impilamento, la compattazione e l'imballaggio di piastrelle e listoni in ceramica, marmette e filagne in marmo e simili.

Si caratterizza per la sua semplicità nei cambi formato rapidissimi e intuitivi che consentono di produrre piccoli lotti, minimizzando il tempo necessario per il cambio di prodotto e di formato.

All'entrata della macchina, nella prima fase di lavorazione, avviene l'impilamento del prodotto programmabile, per il numero dei pezzi, tramite consolle touch screen. La pila viene successivamente traslata in zona di confezionamento e tramite un sistema pneumatico compattata lateralmente. Il confezionamento avviene con cartoni preformati del tipo a vassoio.

In un piano superiore viene prelevato dal magazzino un cartone di confezionamento, e tramite due pistole per colla a caldo vengono posti i punti colla sul cartone stesso che viene disposto sulla pila da confezionare.

In ultima fase, con sistema di sollevamento pila, avviene l'operazione di avvolgimento e chiusura della confezione. La confezionatrice automatica Packer XS rappresenta

## NEW PACKAGING EQUIPMENT - PACKER XS



The automatic Packer XS is a machine for stacking, compacting and packaging ceramic and marble tiles and strips/slabs, skirting pieces and such.

It is characterized by the easy, quick and user-friendly change of formats that allows production of small batches by minimizing the time required to change product and size.

As a first step, at the entrance of the machine, the product stacking is adjustable for the number of pieces, through a touch screen.

The stack is then moved into the packaging area and compacted laterally by a pneumatic system. The packaging is completed with pre-formed boxes, like trays.

On the upper floor, a packing box is taken and two hot-glue pistols release glue dots on top of the box that is then placed on the tile stack to be packaged.

As a last step, while the stack is being lifted, it is packed and closed.

The automatic Packer XS is an integrated system to stack and package tiles, in a compact way and with a low cost of investment. It allows production, based on formats, of 4 to 6 boxes/minute.

The machine guarantees a high performance, a wide range of products and quick format changes, with the possibility to save data parameters for every format.

The **automatic Packer XS** will be launched at Tecnargilla 2014.



quindi un sistema integrato per impilare e confezionare, con dimensioni molto compatte, richiede un investimento molto contenuto e consente di produrre, in base ai formati, da 4 a 6 pacchi/minuto. Garantisce elevate prestazioni, ampia gamma di formati con cambio rapido degli stessi, creazione e salvataggio dei parametri per formato.

La **confezionatrice automatica Packer XS** sarà presentata in anteprima al Tecnargilla 2014.

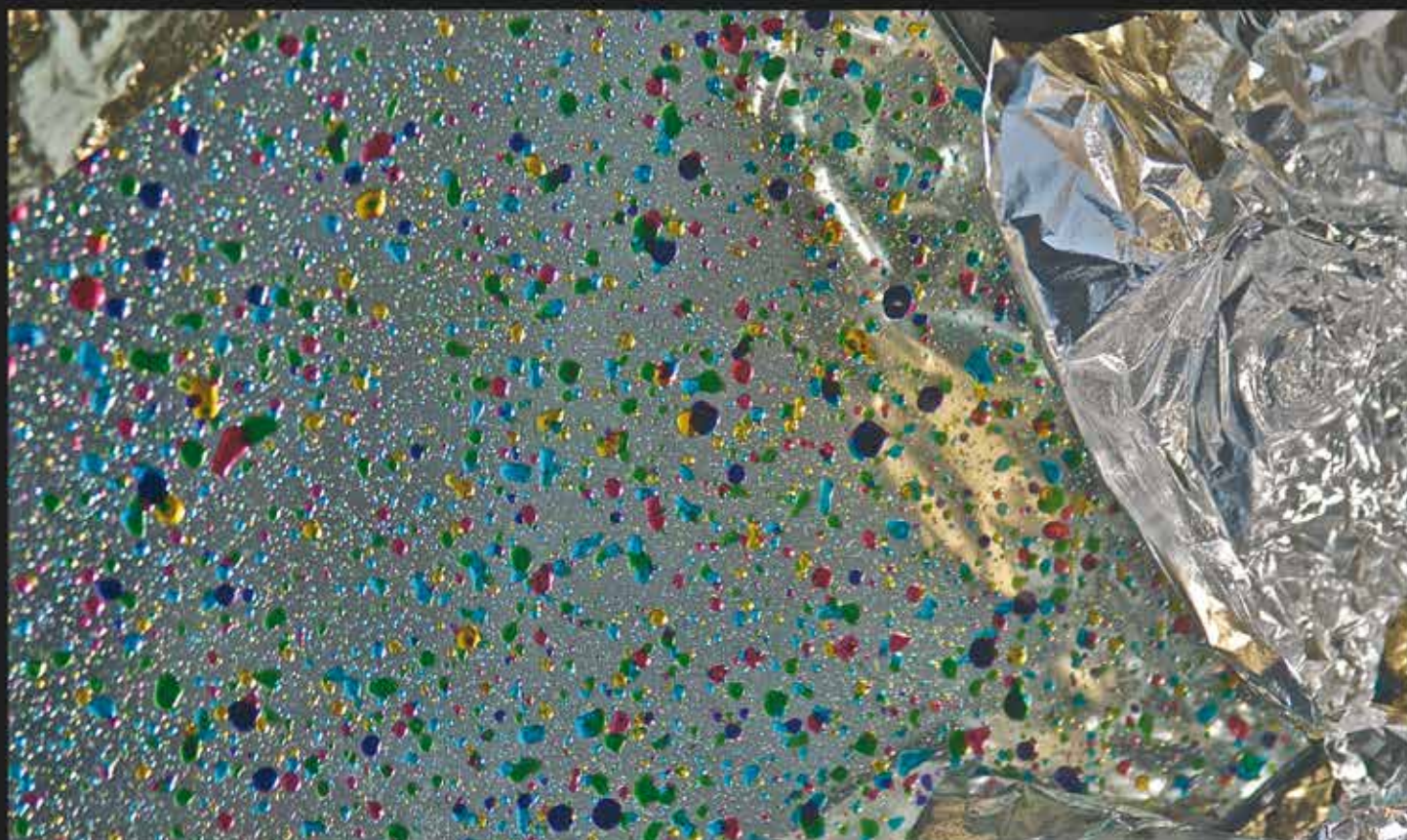


Special  
Packer XS



Con i nostri prodotti vernicianti all'acqua, proteggiamo e diamo adesione alle vostre stampe digitali ink jet, su vetro, ceramica anche smaltata e supporti inerti.

Abbiamo selezionato i migliori glitter e li abbiamo introdotti nei nostri prodotti vernicianti all'acqua e in resine anche serigrafiche.



*Materia S.r.l* sviluppando propri *Know How*, ha realizzato una gamma completa di prodotti vernicianti a base acqua e a basso impatto ambientale. Studiati per "vetro e supporti inerti", essi, non necessitano di "cotture" e trasformano il vetro in sensazione di leggerezza e luminosità, rendendolo adattabile in ogni tipo di progetto.



**MATERIA S.r.l.**

Via Leonardo Da Vinci 118/D 41032 Cavezzo (Modena)

Tel 053546779 Fax 0535411616

[www.materiasrl.com](http://www.materiasrl.com) [info@materiasrl.com](mailto:info@materiasrl.com)



*Novità 2015*

*Veri Mosaici, non semplici tagli,  
Arte e Tradizione Millenaria*



**FIORENTINO**



**FIORENTINO CON GRIGLIA**



**LUNA**



**LUNA CON GRIGLIA**

## LE SCALE di NUOVA CERAMICA CASA



**NEWS!**



**RACCORDI DA PAVIMENTO SMALTATI**



**GRADONE MONOLITICO LINEARE**



**GRADONE MONOLITICO ANGOLARE**



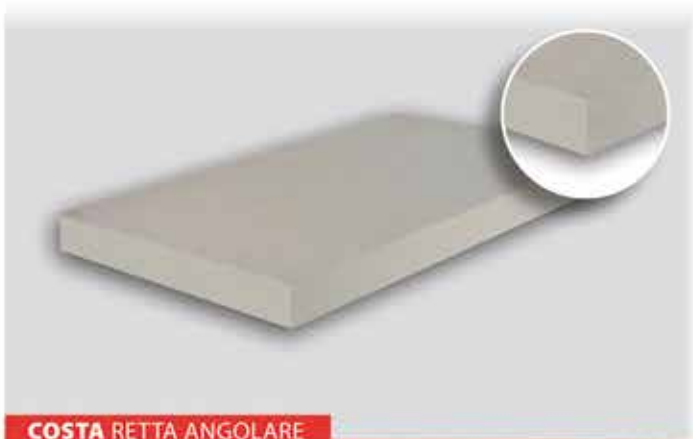
**ELLE MONOLITICO**



**ELLE COSTA RETTA**



**COSTA RETTA LINEARE**



**COSTA RETTA ANGOLARE**

# TECNOCERAMICA

**MARANELLO**



**TAGLIO E RETTIFICA**

**LAPPATURA**

**BATTISCOPIA**

**GRADINI**

**TECNOCERAMICA**  
**MARANELLO** 



# 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**

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

# Nuove Soluzioni per Nuove Esigenze

Scatole per listelli  
semplici o con separatore



Vassoi per fritte



Cunei per container  
e tagli su misura



Scatole scavate  
per listelli, matite  
e torelli



**Prodotti riciclabili**

## Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica

Il mondo della ceramica è in continua evoluzione. La nostra esperienza trentennale ci ha insegnato a seguire le aziende del comprensorio ceramico con un servizio rapido e puntuale che si è evoluto di pari passo con le richieste del settore.

Landini s.r.l. è così oggi in grado di proporre una vasta gamma

di imballaggi in polistirolo che spazia dalle **scatole stampate** per listelli, ai **cunei per container**.

Dai **vassoi per fritte**, alle **nuove scatole scavate su misura personalizzabili** in base ai formati, il cui costo incide in maniera ridotta su ogni singolo pezzo.

**Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica.**



**Landini**

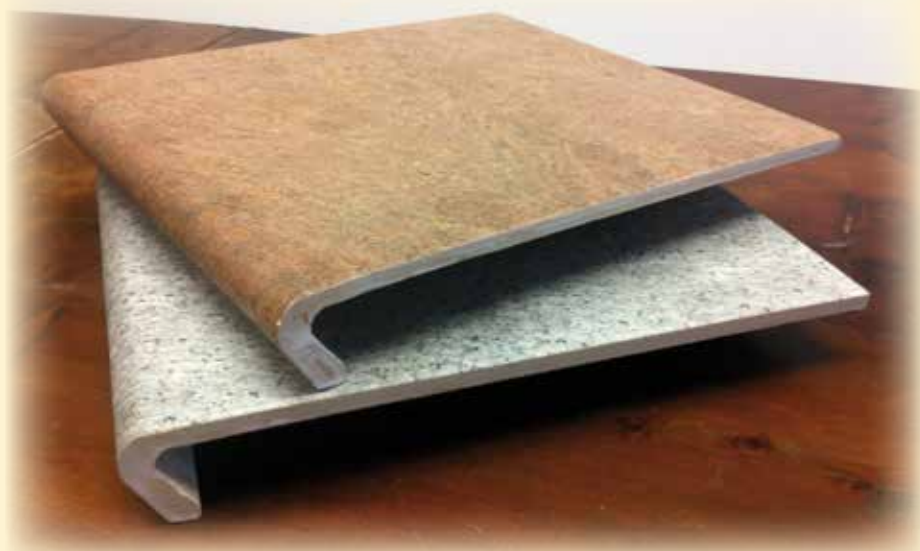
S.R.L. Via ISTRIA 1 - 41049 SASSUOLO (MO) - TEL. 0536/803582 - FAX 0536/802294 - EMAIL: LANDINISRL@LIBERO.IT

# *Novecento Ceramiche*

Produttore made in Italy,  
sempre all'avanguardia.

## **PROPONE:**

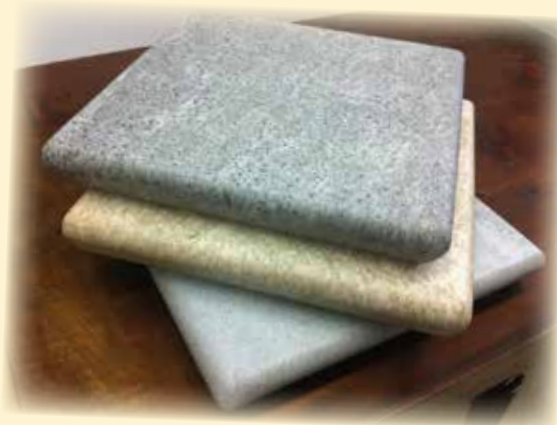
**Il gradone Monolitico 30x33  
in gres porcellanato serigrafato  
completamente in digitale,  
oltre agli elementi ad elle  
pressati o trafilati in varie misure  
fino a cm 60 in lunghezza.**



GRADONI MONOLITICI 30x33 LINEARE SERIGRAFATI IN DIGITALE



ELEMENTI ELLE 5x10 X LUNGHEZZA FINO CM 60



GRADONE ANGOLARE MONOLITICO 33x33



ELEMENTI ELLE CANNETTATI LUNGHEZZA FINO CM 6



ELEMENTI ELLE PRESSATI 15x30 SERIGRAFATI IN DIGITALE

# *Novecento Ceramiche*

Grazie alla nuova tecnologia digitale di ultima generazione di cui disponiamo, siamo in grado di produrre pezzi speciali di alta qualità con costanza nel tempo.

Gli aggiornamenti tecnologici continui ci permettono di serigrafare ink-jet prodotti concavi e convessi, oltre ad elementi ad elle di varie lunghezze sia nell'alzata che nella pedata.

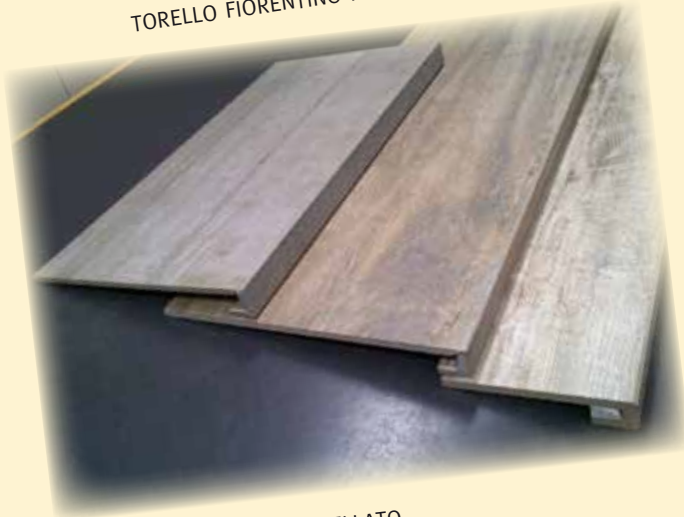
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



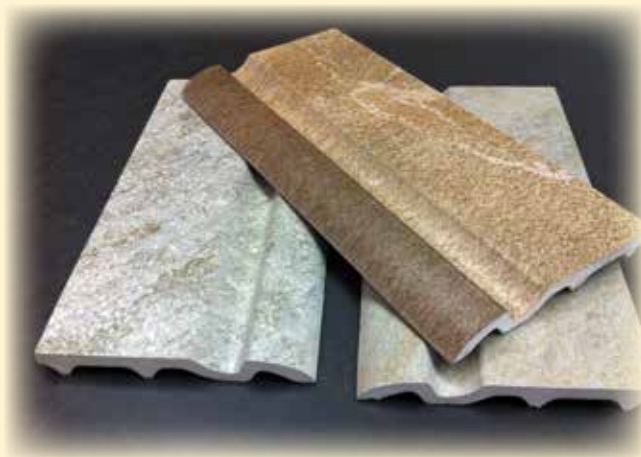
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



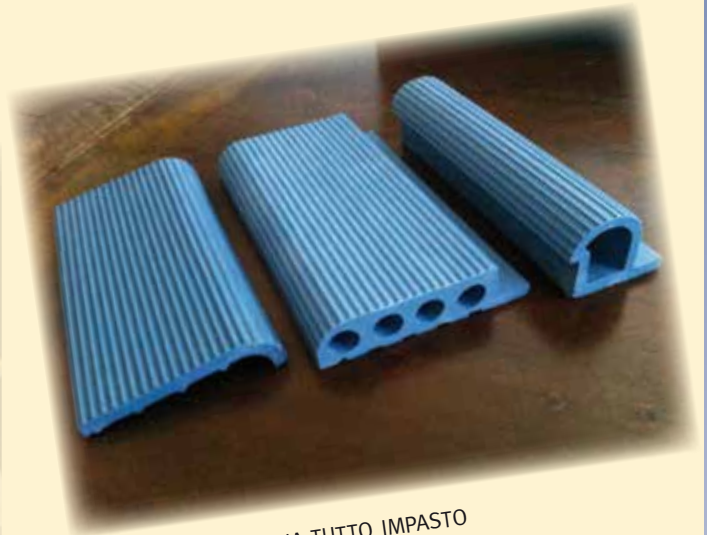
GRADONE COSTA RETTA BISELLATO



COVE BASE 15x30/33 E 10x20



BORDO PISCINA 15x30 SERIGRAFATO IN DIGITALE



PEZZI SPECIALI PISCINA TUTTO IMPASTO

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@novecentoceramiche.com](mailto:info@novecentoceramiche.com) - sito: [www.novecentoceramiche.com](http://www.novecentoceramiche.com)

HYDRO  
DESIGN  
INTAGLIO IDROGETTO

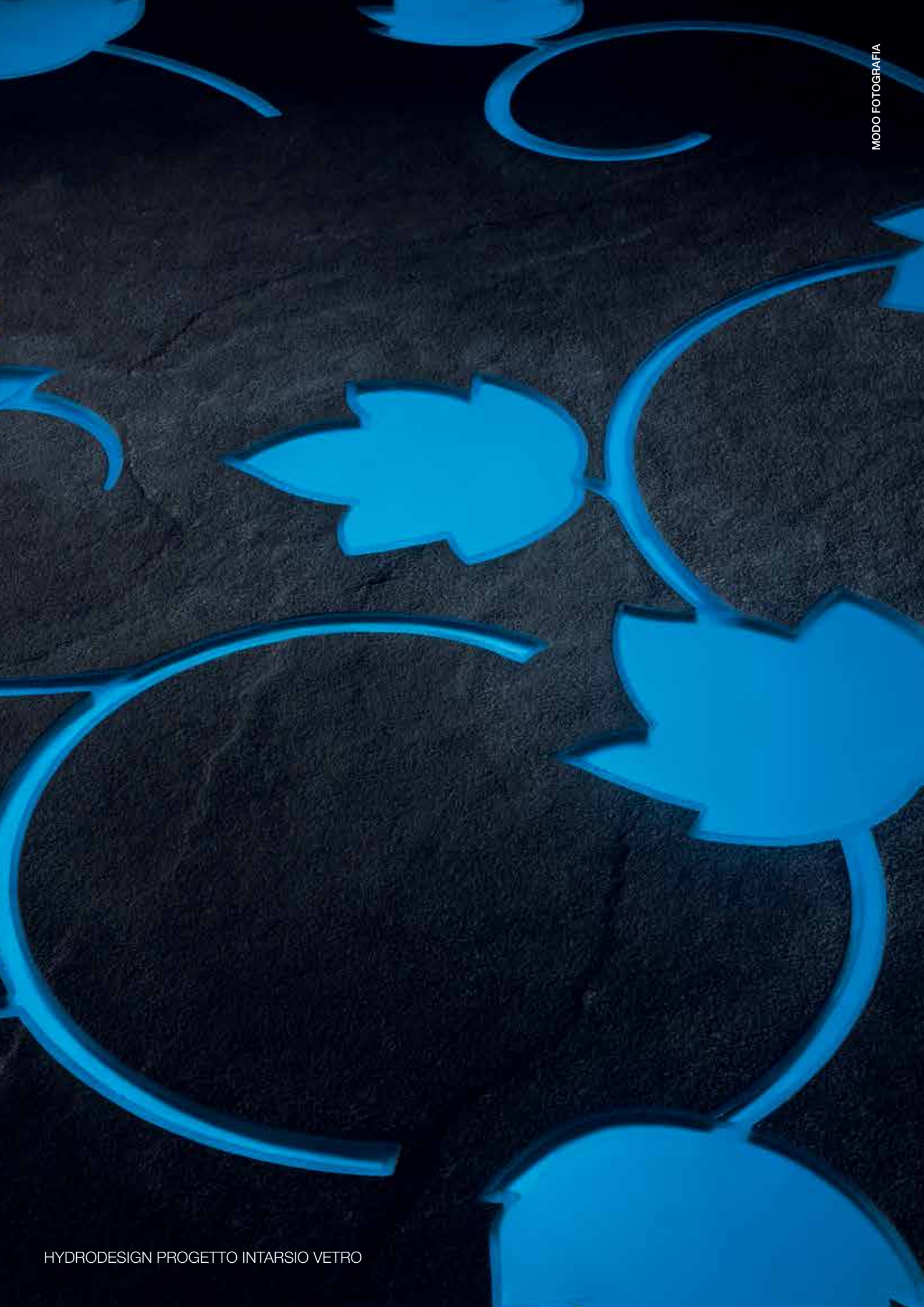


**HYDRODESIGN S.r.l.**

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](mailto:info@hydrodesign.it)



# 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 m<sup>2</sup> 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 m<sup>2</sup> 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



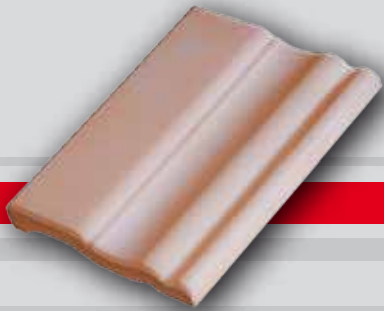
Freccia  
9x45 cm



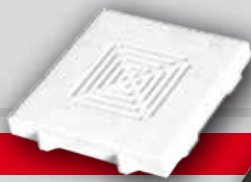
Coprifilo  
9x45 cm



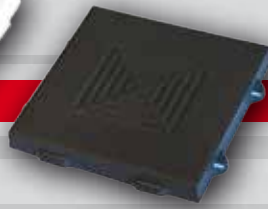
Mattoncino  
1.5x40 cm



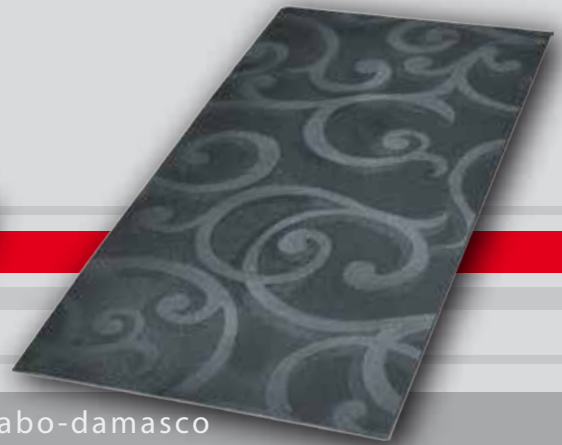
Liberty  
11x15 cm



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



**NESSUN MISTERO...**  
**LO ABBIAMO FATTO NOI**  
sistemi di etichettatura e marcatura industriale



## 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.

SIAMO PRESENTI A TECNARGILLA PAD. D3 STAND 94

## 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 0536 841911 Fax: +039 0536 806632 [info@gapedue.it](mailto:info@gapedue.it)

ISOSTATIC PUNCH ISO P.



SMF MOULD 40X60 5 CAVITIES



CREATED BY GAPE DUE

RONDANINI ADRIANO



Lavorazioni a CNC

Incisioni Laser

Lavorazioni manuali

[www.rondanini.it](http://www.rondanini.it) [info@rondanini.it](mailto:info@rondanini.it)



# Progettazione e ricerca di nuove Strutture

**RONDANINI ADRIANO**

via Ca' Bellani 4A Scandiano (RE)  
Tel. 0522 982465 - Fax 0522 854170  
[www.rondanini.it](http://www.rondanini.it) [info@rondanini.it](mailto:info@rondanini.it)

EMBOSS



# 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](http://www.tecnomec.it) - [info@tecnomec.it](mailto:info@tecnomec.it)



## TECNOMECC BORGHI:

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

### RUP/BM

Tecnomec Borghi operante da 30 anni nell'automazione ceramica e soprattutto nella movimentazione dopo la pressatura, presenta una nuova versione di Raccoglitore alla pressa. Il nuovo RUP adatto alle nuove tipologie di prodotto, è progettato per facilitare l'utilizzo da parte degli operatori pur rispettando le rigorose normative di sicurezza. Particolare attenzione anche all'ambiente, le movimentazioni presentano soluzioni a basso consumo energetico e i particolari soggetti ad usura sono in larga parte riciclabili.



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

### RUP/BM

*Tecnomec Borghi operating for 30 years in automation ceramics, especially tiles handling after press, presents a new version of Collecting tile machine.*

*The new RUP suitable for new types of products, it is designed to facilitate use by operators and respecting strictest safety standards. Many attention also the environment, the movements have a low-power consumption and wear parts are largely recycled.*

### 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.

### 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.*

### 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.*

# officina **TA-RO**®



## NOVITÀ

**DISPONIBILE ORA LA NUOVA VERSIONE  
DI DEAIR EVOLUTION**

**VANTAGGI:  
INGOMBRO RIDOTTO E  
UTILIZZO ULTERIORMENTE  
SEMPLIFICATO.**

## 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.

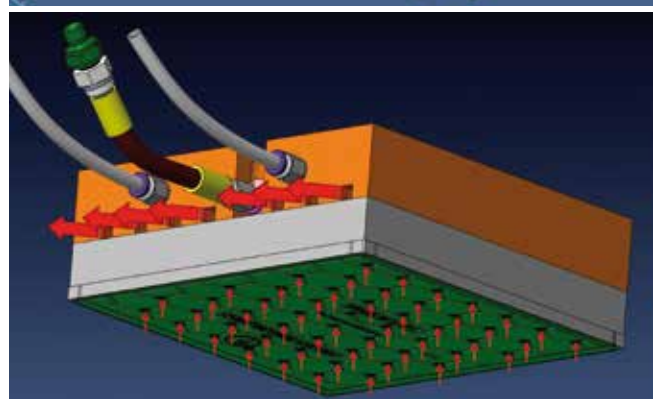
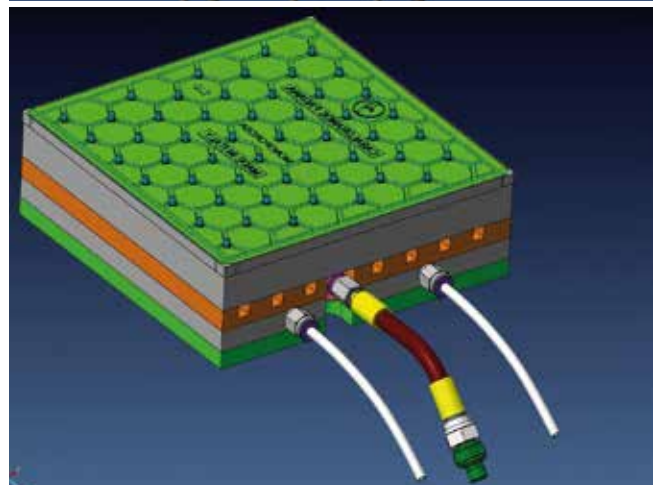
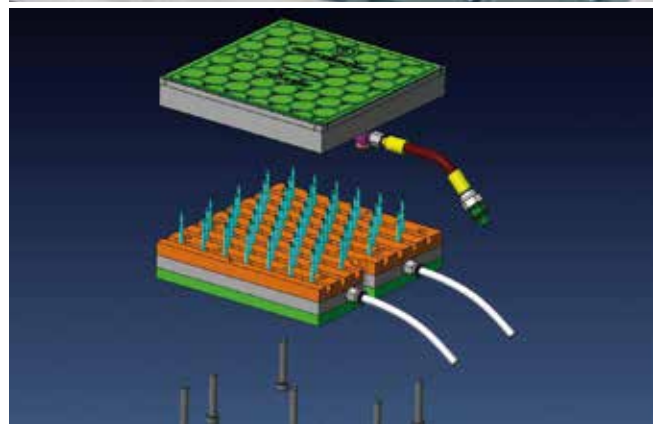
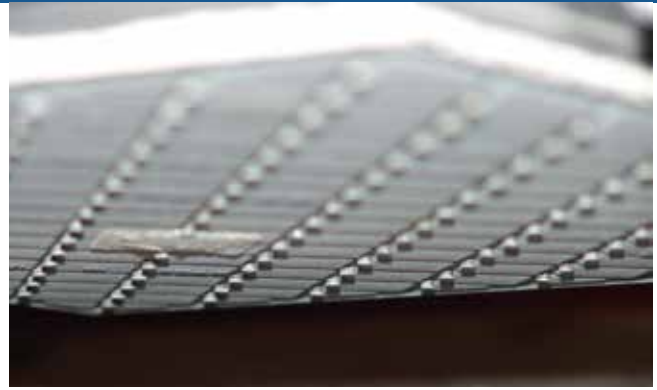
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti 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™**.

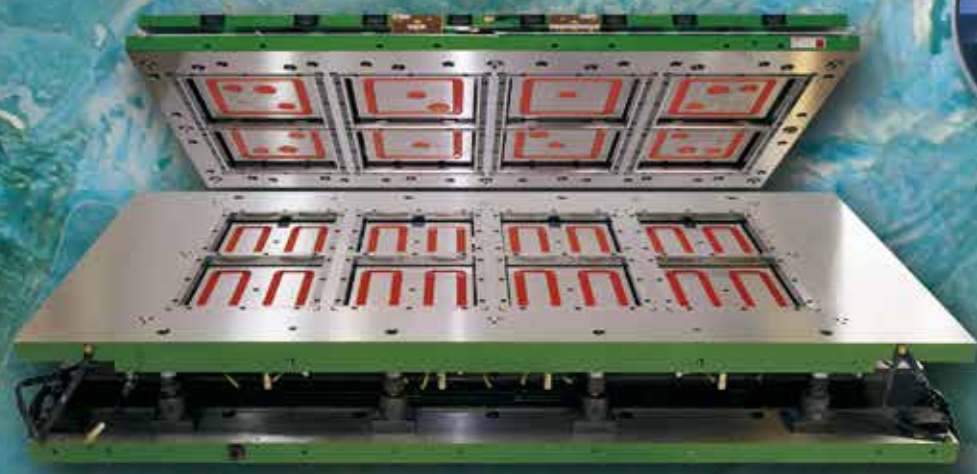
Il tampone **DEAIR™** può essere sia isostatico che tradizionale, grazie alla presenza di bocche di sfogo distribuite in maniera omogenea su tutta la superficie interna della cavità di formatura aumenta considerevolmente il numero di vie di sfogo per l'aria durante la compattazione e risolve il problema 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**



# ASSOGRUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



Qualità nel Tempo  
Quality that lasts over Time

MASTER  
FARMACIA S.p.A.

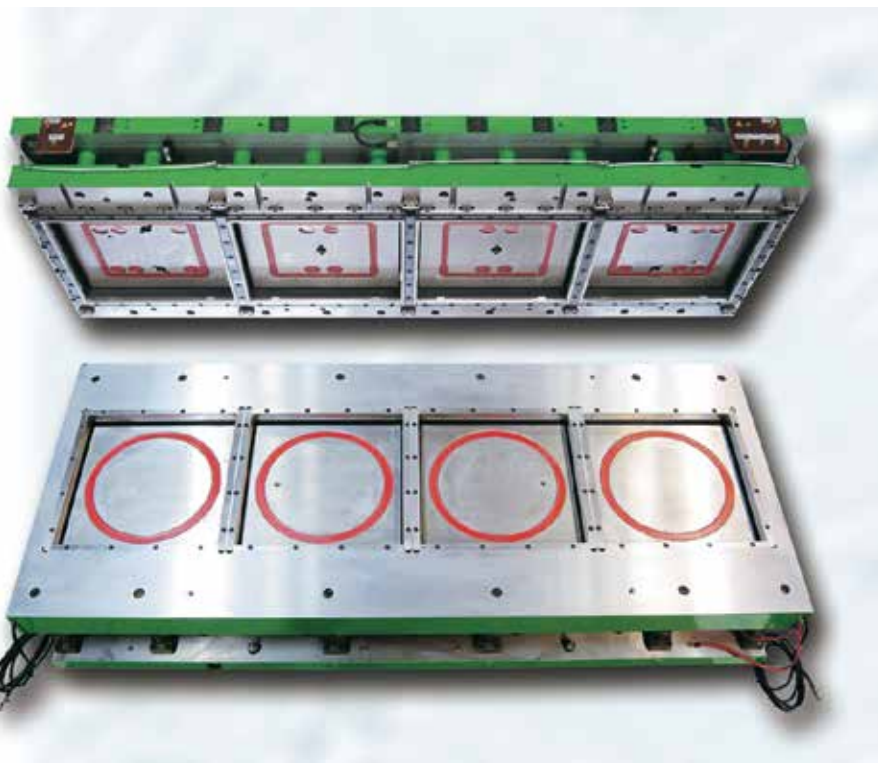
ASSOGRUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4  
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy  
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740  
e.mail: info@assogroup.eu - http://www.assogroup.eu

**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.

## TOP SQUADRA DRY

La rettifica a secco per monoporosa e semigres con assorbimento H<sub>2</sub>O 5% è una realtà operativa consolidata e di successo ormai da qualche anno. Con BMR e il suo costante impegno in Ricerca&Sviluppo, da oggi è possibile applicare il processo di squadatura a secco anche a superfici in gres porcellanato grazie alla nuova SQUADRA 12 DRY.



*D*ry-honing of mono-porous and semi-stoneware tiles is a consolidated and successful operating reality that came about some years ago. Thanks to BMR and to its constant commitment toward Research & Development, the

*dry-squaring process can be used also on porcelain stoneware surfaces with the new TOP SQUADRA DRY squaring machine.*

Per procedere su piastrelle e lastre in gres porcellanato è necessario considerare e rispettare alcune condizioni:

- necessità di appositi utensili
- modesta riduzione della velocità
- numero di calibratori elevato a 12
- applicazione di un filtro a maniche.

Tali condizioni vengono bilanciate da importanti vantaggi per gli utilizzatori:

- assenza di acqua in reparto
- assenza di fondazioni e impianto di riciclo acqua
- maggiore vita dei ricambi di tutta la linea di rettifica
- possibile riciclo della materia prima rettificata.

Come per la rettifica a secco della monoporosa, il principio di rettifica del porcellanato a secco fa riferimento alla polverizzazione della materia prima asportata.



La squadratrice è provvista di carter e condotti per l'aspirazione delle polveri generate dalla rettifica. Sui carter dei mandrini vi sono particolari dispositivi per regolare il flusso dell'aspirazione in funzione della velocità di lavoro e delle caratteristiche della polveri di materia prima.

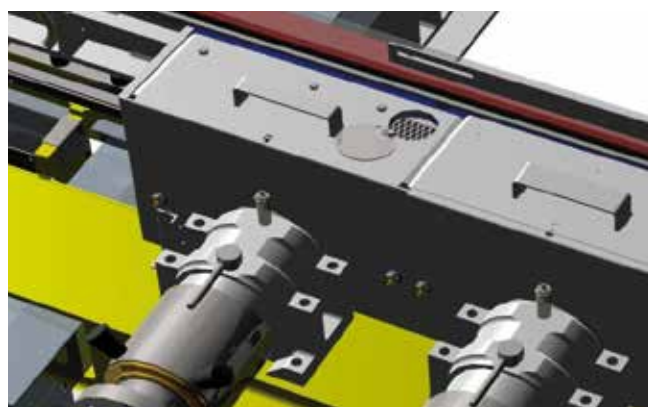
*To work on porcelain slabs and stoneware tiles some conditions have to be considered and respected:*

- need for special tools
- slight reduction in speed compared with wet-squaring
- high number of gauging units: 12
- application of a sleeve filter to extract the process dust

*These conditions are balanced by important advantages for users:*

- no water in the department
- no foundations or water recycling system
- longer service life of spare parts of the whole honing line
- possible recycling of the honed raw material

*Similar to dry-honing for mono-porous tiles, the dry-honing principle of porcelain stoneware refers to the pulverisation of the removed raw material.*



*The squaring machine is equipped with guards and piping to extract the dust generated during the honing process.*

*There are some special devices on the spindle guards to regulate the suction flow based on the working speed and on the type of raw material dust.*

Due le tipologie di mola utilizzabili, in funzione del tipo di porcellanato: le mole resinoidi e quelle metalliche, caratterizzate da una speciale ricopertura del diamante per il secco e da un legante ad elevata conducibilità termica.



Two types of grinders can be used according to the type of porcelain material involved: resinoid grinders and metal grinders, which feature a special diamond coating for dry-honing and a bonding agent with high thermal conductivity.

Lo spintore, elemento determinante per la qualità geometrica della squadratura, è composto da due braccetti, di cui uno motorizzato e controllato da encoder e resettabile da tastiera operatore per garantire la dimensione delle diagonale piastrella.

Collegando la squadratrice ad un controllo elettronico dimensionale, la verifica e il ripristino delle diagonali è totalmente automatico.

The pusher, being the most important element to ensure the geometric quality of the squaring process, consists of two small arms, of which one is motorised and controlled by an encoder and can be reset from the operator keyboard to guarantee the dimensions of the tile's diagonal line.

By connecting the squaring machine to an electronic dimensional controller, the diagonal line is verified and reset automatically.



**DATI TECNICI / TECHNICAL DATA:**

FORMATO Size tile-slab	MODELLO Model	N° CALIBRATORI No. spindle	kW		Lunghezza macchina Machine lenght
200/3.800 mm	SQUADRA 12/1	24+24	287	13.760	17.800 mm



# 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](http://www.lunabrasivi.it)



# SISTEMI DI CARICAMENTO PRESSA

METAMORFOSI DEL RISPARMIO  
SUL GRES PORCELLANATO TECNICO

1,5 kg  
per m<sup>2</sup> di materia nobile

SISTEMA DI  
CARICAMENTO X55



ALTRI SISTEMI DI  
CARICAMENTO

5 kg  
per m<sup>2</sup> di materia nobile

**X55** IL SISTEMA A DOPPIO E TRIPLO  
CARICAMENTO CHE TI FA RISPARMIARE  
MENTRE CREA IL TUO PRODOTTO  
PERSONALIZZATO.



GRAFICHE  
CARICAMENTI  
EFFICIENZA  
SEMPLICITÀ D'USO



MATERIA NOBILE  
DIFETTI  
SPRECHI  
MANUTENZIONE

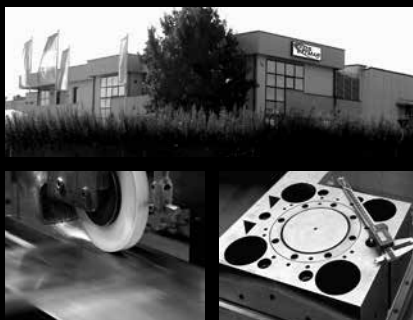


Martinelli Group



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

[WWW.FDSETTMAR.COM](http://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@fdsettmар.com](mailto:Info@fdsettmар.com)



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

## ESPULSORE ISOSTATICO "UNICA"

Lo stampo isostatico UNICA è costituito da una serie di blocchi elettromagnetici (o a magneti permanenti) fissati su un sistema idraulico indipendente che agisce sfruttando la teoria dei vasi comunicanti. Ogni blocco magnetico (e relativo tampone fissato ad esso) si trova su di uno strato di fluido idraulico e reagisce in modo indipendente alle sollecitazioni della pressatura consentendo di distribuire in modo omogeneo la pressione specifica su ogni piastrina nei vari alveoli. Il movimento dei blocchi è gestito da un regolatore di pressione sia in fase di riposo che in fase di pressatura. Con questo sistema si otterranno piastrelle di UNICO CALIBRO e UNICA QUADRATURA. I principali vantaggi di UNICA sono il risparmio economico dato dall'eliminazione di più calibri e relativi costi di gestione magazzino, uniformità di pressatura all'interno degli alveoli dello stampo e ottenimento di piastrelle di pari consistenza e densità. Lo stampo UNICA può essere utilizzato sia nella parte superiore che nella parte inferiore dello stampo. Può essere adattato ad ogni tipo di stampo: a specchio, a punzoni rientranti o a trasferimento di soffice. Applicando la sola piastra isostatica è possibile modificare uno stampo tradizionale esistente rendendolo isostatico.



## ISOSTATIC MOLD "UNICA"

The isostatic mold "UNICA" consists of a series of electromagnetic blocks (or permanent magnet) fixed on an independent hydraulic system which acts exploiting the communicating vessels theory. Each magnetic block (and relative punch) is located on a layer of hydraulic fluid and reacts independently to the stresses of the pressing allowing to evenly distribute the specific pressure on each tile in the various cavities. The movement of the blocks is controlled by a pressure regulator both in the resting phase than in the pressing one. The main advantages of "UNICA" are given by the cost savings by the elimination of most caliber and associated costs for warehouse management, pressing uniformity within the cavities of the mold and obtaining tiles of the same weight and density. The mold "UNICA" can be used both in the upper part than in the lower part of the mold. Can be adapted to every type of mold: mirror, entering punches or SFS (soft transfer). Applying only the isostatic plate you can modify a traditional mold changing it in isostatic one.

## SMF (STAMPO MULTIFORMATO)

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 una 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. Nella parte superiore degli stampi a trasferimento (sfs), la modularità è data da un sistema di cassette portalastrine intercambiabili ad alta precisione.



## SMF (MULTIPLE SIZE MOLD)

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.

## BASAMENTO UNIVERSALE

Il "Basamento Universale" è un modulo meccanico che costituisce la parte inferiore dello stampo; è composta essenzialmente da una piastra di base e un espulsore adatto ad ogni tipo di formato supportato dalla pressa. L'espulsore è equipaggiato con sistemi di ancoraggio, centraggio e cilindri di sollevamento per agevolare la sostituzione del "kit stampo". Durante i cambi di produzione, il basamento rimane montato sulla pressa consentendo di velocizzare il cambio di formato e riducendo i tempi di fermo macchina. Un notevole risparmio economico è dato dal fatto che, per produrre un nuovo formato, sarà sufficiente acquistare solo un "kit stampo" composto da matrice e piastra porta-zoccoli, anziché uno stampo completo. È disponibile nella versione per stampo entrante e per stampo a formatura superiore; può essere fornito con ancoraggio meccanico, elettromagnetico o a magneti permanenti. Il basamento è dotato di soffiato parapolvere in materiale sintetico particolarmente resistente all'abrasione, il quale permette di prolungare notevolmente il tempo di utilizzo del basamento prima della normale manutenzione.



## UNIVERSAL BASE

The "universal base" is a mechanical module that constitutes the lower part of the mold; is essentially composed of a base plate and an ejector suitable for any type of format supported by the press. The ejector is equipped with fixing systems, centering and lifting cylinders in order to facilitate the replacement of the "kit mold". During production changes, the base remains assembled on the press allowing to speed up the change of size and reducing machine downtime. There's also a significant cost savings due to the possibility to produce a new format simply buying a "kit mold" composed of the matrix and the magnetic blocks-plate, instead of a complete mold. It's available in "entering punches" version, "mirror mold" and "upper forming molds" (sfs); can be supplied with mechanical fixing, electromagnetic or permanent magnet. The base is equipped with safe-dust bellows made of synthetic material particularly resistant to abrasion, which allows to significantly prolong the time of use of the base before the normal maintenance.

# COSMAC



## IMPIANTO DI TAGLIO E BISELLATURA PER GRANDI FORMATI CUTTING AND BEVELLING SYSTEM FOR BIG SIZES



Sin dal 1990 la **COSMAC S.r.l.** è un punto di riferimento nella realizzazione di macchine per l'industria della ceramica e marmo, in particolare nelle linee di taglio, profilatura, bisellatura, rettifica ecc. Una realtà che con passione ed esperienza garantisce da sempre un servizio puntuale al cliente.

L'organizzazione tecnica, efficiente, dinamica e professionale, sono volte esclusivamente a migliorare continuamente la qualità dei prodotti e dei servizi forniti.

La costante crescita aziendale è dovuta alla profonda conoscenza del settore, anticipa le esigenze del mercato con macchinari innovativi per soddisfare le specifiche richieste dell'utilizzatore.

L'ultimo impianto realizzato per il taglio e bisellatura di grandi formati è installato presso la ditta Garavini S.r.l. di Vignola (MO) Italy.

Per la Cosmac nulla è più importante degli attestati di fiducia e stima che vengono dati dai propri clienti.

Since 1990 **COSMAC S.r.l.** has been a reference point when it comes to machines for the ceramic and marble industries, thanks, in particular, to its cutting, profiling, beveling and rectifying machines, amongst many others. A company that guarantees a prompt service to its customers, with passion and experience.

The efficient, dynamic and competent technical organisation aims at continuously improving the quality of the products and services supplied.

Constant growth of the company is the result of extensive knowledge of the sector and of market needs. Innovative machinery is designed to fulfil specific requirements of customers. The latest system for cutting and beveling large sizes is installed at Garavini S.r.l. of Vignola (MO) Italy.

For Cosmac, the most important achievement is the satisfaction and appreciation of its customers.

# COSMAC

Dal 1990



# 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](http://www.tecnosint.it) - [info@tecnosint.it](mailto: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

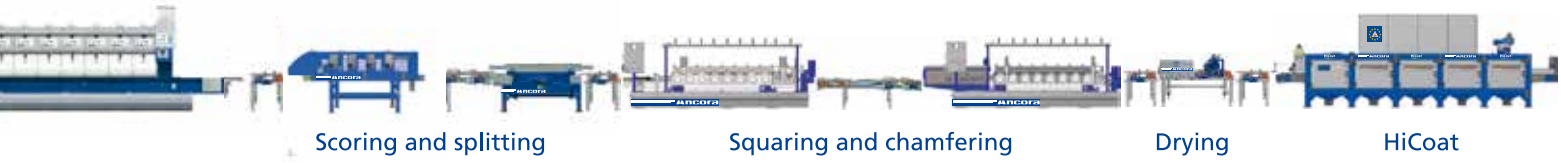


Burners



**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

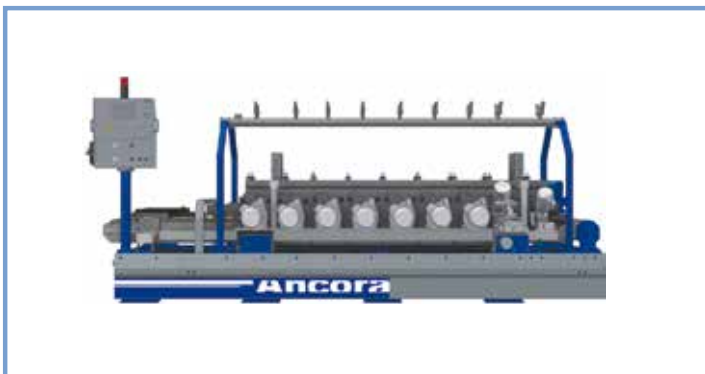
***INNOVATION AND EXCELLENCE OF PRODUCTS, FOR OVER FORTY YEARS.***



**Roughing off**



**Polishing**



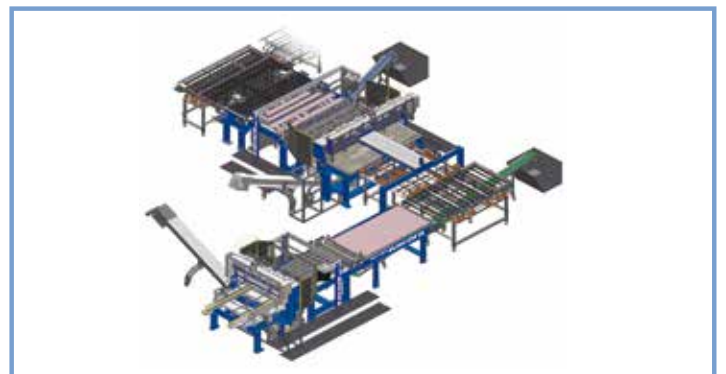
**Squaring and chamfering**



**Horizontal Rapid Drier**



**Drying**

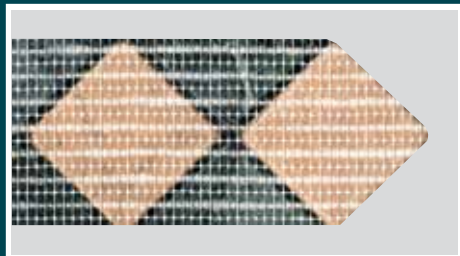


**Water-jet multicut**

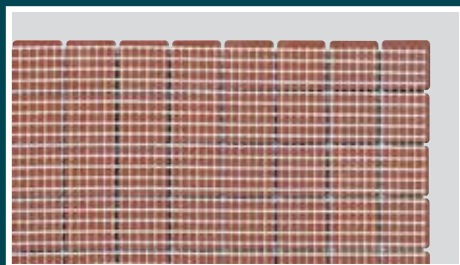
**Quality in Time**

# 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](mailto:info@gavazzispa.it) - [www.gavazzispa.it](http://www.gavazzispa.it)

**GAVAZZI CERTIFICATA UNI EN ISO 9001 ED. 2000**

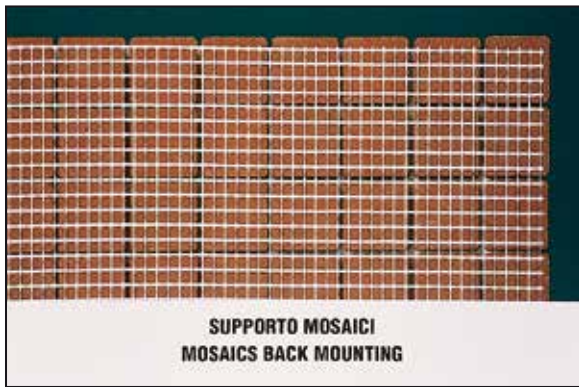
La Gavazzi, azienda leader nella tessitura e nel finissaggio di reti e tessuti in fibra di vetro, presente sul mercato nazionale ed internazionale da molti anni con una filosofia improntata al servizio dei clienti ed alla ricerca costante di un miglioramento del livello qualitativo dei prodotti ha ottenuto 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".

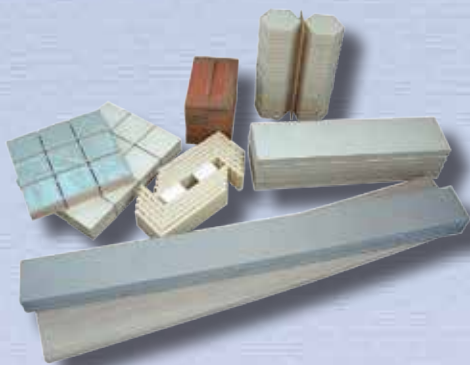


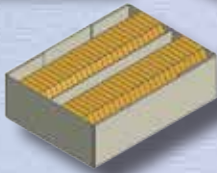
## Packaging and palletizing



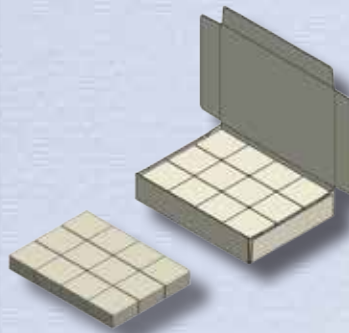
UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO  
PER LISTONI E FORMATI SPECIALI  
UNITS' SORTING AND PACKAGING  
BOARDS AND SPECIAL SIZE

*Automations for  
ceramics  
special pieces*





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



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



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



# TECNEMA

## TECHNOLOGY

[www.tecnema.it](http://www.tecnema.it)



[www.youtube.com/tecnemamaranello](http://www.youtube.com/tecnemamaranello)



[facebook](#)



# ECOLINE

## Collection

MACCHINE AUTOMATICHE: TAGLIO, PROFILATURA E RETTIFICA.

AUTOMATIC CUTTING, BULLNOSE, GRINDING MACHINES.

MAQUINAS AUTOMATICA DE CORTE, CANTO ROMO, RECTIFICADO.



# HISTORY PASSION EXCELLENCE AROUND THE WORLD



**TECNARGILLA**  
**MARMOMAC**

**PAD. D3 STAND 006**  
**PAD. 2 STAND E9**

**TECNEMA TECHNOLOGY S.r.l.**

Via Abetone Inferiore, 44 - 41053 MARANELLO (Modena) ITALY

Telefono +39.0536.94.24.33 - Fax +39.0536.94.24.49 - Skype: tecnema

e-mail: [sales\\_dep@tecnema.it](mailto:sales_dep@tecnema.it) - [www.tecnema.it](http://www.tecnema.it)



# Società Meccanica Sassolese

## The best isostatic punches MADE IN SASSUOLO



Tamponi isostatici serie SP - special performance  
formato 15x90 e serie SP-XXL formato 120x120

I tamponi marca isostatici tipo "SP" sono realizzati con una speciale tecnica di progettazione, che consente di unire una completa sicurezza (antiscoppio) ed un'elevata sensibilità isostatica.

L'azienda S.M.S. è stata la prima a sviluppare questo tipo di tecnologia, ottenuta grazie ad una lamina metallica immersa completamente nella resina, questo permette di ottenere le migliori performance come:

- ✓ Elevata sensibilità isostatica (compensazione).
- ✓ Completa sicurezza antiscoppio.
- ✓ Nessun effetto trasparenza.

**SOCIETÀ MECCANICA SASSOLESE Srl**

Via del Lavoro 31/33/3 - 41042 Spezzano - Modena (Italy)  
Tel. +39 0536 844023 - Fax +39 0536 845588  
info@smsmould.it - [www.smsmould.it](http://www.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](http://www.maer-srl.com) - E-mail: [info@maer-srl.com](mailto:info@maer-srl.com) - [maer.casalgrande@interbusiness.it](mailto: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"

Trebox ha ideato e brevettato un nuovo tampone isostatico, il nuovo "Trebox 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 "Trebox" del sistema usa e getta, e di tutti i suoi vantaggi.

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

Il reparto Tecnico-Commerciale di Trebox 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.trebox.it - info@trebox.it

## THE NEW ISOSTATIC PUNCH "TREBAX FLAT"

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

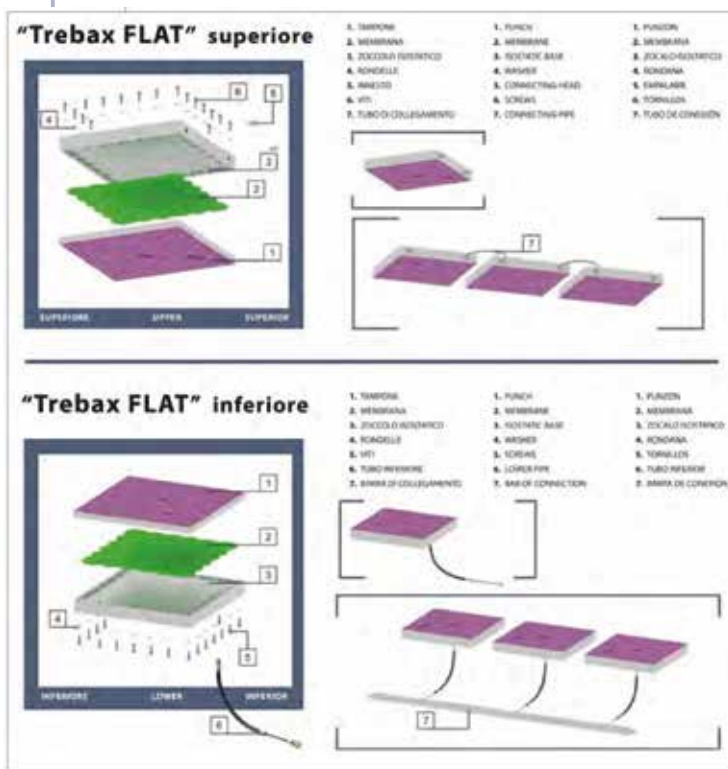
- Complete elimination of the transparency effect (or "television") on all products, especially lapped and polished products, where the problem into sharper focus after firing.
- Optimal squaring of the tile with an invisible compensation, and without comparisons in terms of aesthetics.
- Excellent flatness: 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 "Trebox" disposable system idea, and all its advantages.

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





[www.bgautomazioni.com](http://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



- **Materiali pronta consegna a magazzino**
- **Componenti per rigenerazione stampi**
- **Prodotti speciali su richiesta**
- **Interventi rapidi**
- **Risposte certe**
- **Affidabilità**



# Compactline<sup>2</sup>

**LINEA AUTOMATICA PER  
TAGLIO E PROFILATURA**  
di ceramica, marmo, pietra e laterizio



SISTEMA BREVETTATO

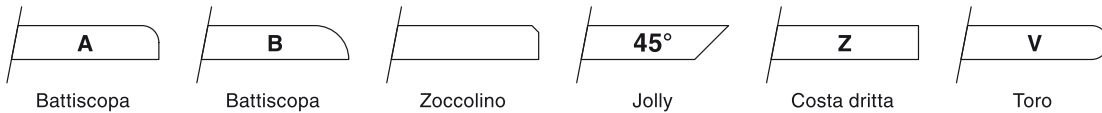
**100%**  
MADE IN ITALY



**FERRARI & CIGARINI**  
ITALY - Tel. +39 0536 941510 - [www.ferrari-cigarini.com](http://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](http://www.cutteritalia.com)



# WELCOME TO THE WORLD OF IDEAS

09-13 Feb. 2015  
Valencia (Spain)



**CEVISAMA**



**TILE  
OF  
SPAIN**



**FERIA VALENCIA**

[www.cevisama.com](http://www.cevisama.com) • [cevisama@feriavalencia.com](mailto:cevisama@feriavalencia.com) • Tel: (0034) 902 74 73 30

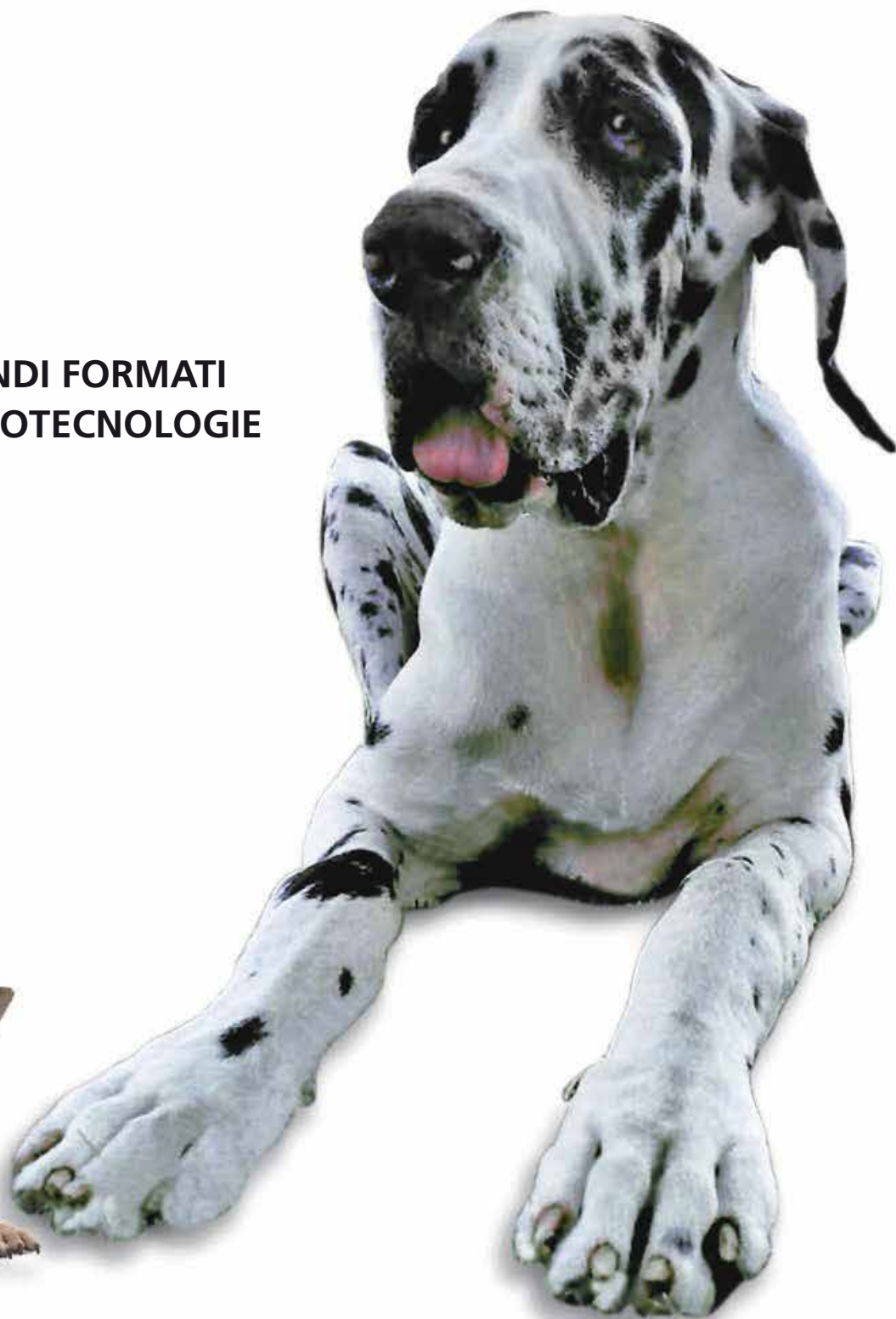


**SEE YOU  
IN VALENCIA 2015**

BY FERIA VALENCIA

Concurrent with FERIA Habitat Valencia

## DAI GRANDI FORMATI ALLE NANOTECNOLOGIE



In ogni nostro progetto mettiamo il know-how tecnologico più evoluto e la cura in ogni dettaglio. Portare alla massima evoluzione le soluzioni più adatte alle diverse esigenze è la missione a cui non vogliamo sottrarci. Affianchiamo il cliente con l'affidabilità che ci caratterizza da sempre per trovare insieme risposte concrete alle vostre piccole o grandi necessità produttive.



### **Ancora S.p.A.**

Via Ferrari Moreni, 10/18 - 41049 Sassuolo (MO) - Italia

Tel. +39 0536 1840411 - Fax +39 0536 1840444

[www.ancoragroup.it](http://www.ancoragroup.it) - [info@ancoragroup.it](mailto:info@ancoragroup.it)

**Quality in Time**

  
MADE IN ITALY



C O S T R U Z I O N I

- 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



IMPIANTI ELETTRICI  
IMPIANTI TECNOLOGICI  
ENERGIA SOSTENIBILE  
SICUREZZA E ANTINCENDIO  
ILLUMINAZIONE PUBBLICA



**R.B. Impianti SRL**

Via Oslo, 30 - 41049 Sassuolo (MO) - Tel. +39 0536 805125 - Fax +39 0536 997070 - info@rbimpianti.it - www.rbimpianti.it



 Husqvarna

  
Technology as a passion.





**NOLEGGIO - VENDITA - ASSISTENZA  
PIATTAFORME AEREE  
ESCAVATORI e GIARDINAGGIO**

**www.baschierinoleggi.com - Tel. 0536 076194**

# STUDIO<sup>®</sup>

AUTOMAZIONI **1** INDUSTRIALI

*Digitcool 600*



*Digitcool 1200*



## **CONDIZIONATORI PER LA STAMPA DIGITALE**

*Digitcool mini*



**VISIT US TECNARGILLA 2014 - Hall D1 - 031**

[www.studio1srl.it](http://www.studio1srl.it)