



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.

SPECIALE TECNOLOGIE INK JET

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI SPECIALI - TRATTAMENTI

SPECIALE VETRINA FIERE

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



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

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

gmm.
Trasmissioni Meccaniche

SKF

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

THK
The Mark of Linear Motion

FESTO
Distributore Autorizzato

BEST
Bonfiglioli

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

STAMPA, GRAFICA E IMPAGINAZIONE
Baselito S.r.l.
Via Natalia Ginzburg, 11 - 4a - 41123 Modena
Tel. 059 821887 - Fax 059 3368329
www.baselito.it
E-mail: cerarte@baselito.it

CERARTE PUBBLICITÀ
Paolo Albertazzi
Tel. 335/6369274

Foto di copertina:
ORNAMENTA

FIERE 2015

Bau 19-24 Gennaio
Germania

Indian Ceramics 21-23 Gennaio
India

Cevisama 9-13 Febbraio
Valencia

Unicera 24-28 Febbraio
Turkey

Revestir 3-6 Marzo
San Paolo

Made Expo 18-21 Marzo
Italy

Keramika 19-22 Marzo
Indonesia

Mosbuild 31-3 Mar-Apr. - 14-17 Aprile
Mosca

Batimat 31-3 Marzo-Aprile
Mosca

Coverings 14-17 Aprile
Orlando

Batimatec 3-7 Maggio
Algeria

Ceramics China 1-4 Giugno
China

Asean Ceramics 9-11 Settembre
Thailand

Cersaie 28-2 Settembre-Ottobre
Bologna

Ceramitec 20-23 Ottobre
Germany



Unicredit focus sul distretto P. 12-13

Cersaie positivo P. 14-15

News P. 16

Tanti auguri Stylgraph P. 20

Marmomacc e Abitare il tempo P. 20

Signitaly Poligraph e Fattore P P. 20

Tecnargilla 2014 da record P. 22-23

Sacmi a Tecnargilla P. 26-27

Sacmi News P. 28-29-30

Speciale inkjet: Xaar P. 33-34-35

Le novità di Siti B&T P. 36

Smaltochimica: trattamenti
antimacchia P. 40

System cresce del 20% P. 43

Durst campione di innovazione P. 45

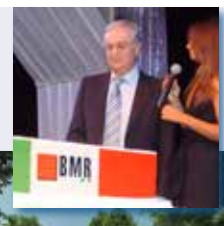
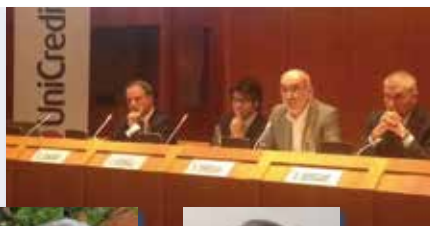
Studio 1 presenta Decolam P. 47

Vivajet S-M-L P. 52

BMR l'evoluzione
del trattamento P. 54-55

Le PMI P. 56-57

Ancora news P. 59

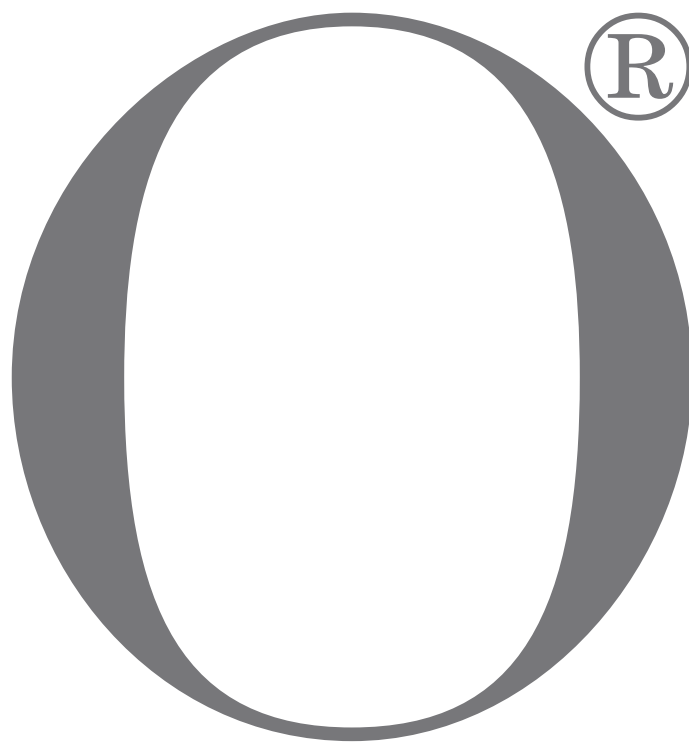


STYLGRAPH
ROGETTO

*La Materia è il nostro pane
La Forma è il nostro look
Il Risultato è la nostra certezza...*

WWW.STYLGRAPH.COM

made in Italy



industry 2.0



Classic

by ORNAMENTA®

Made in Gamma Due Srl
Via Mosca 1, 41049
Sassuolo (MO) Italy,
P.iva 00831670369,
Tel. +39 0536 867411,
Fax +39 0536 803937
info@ornamenta.com

Apriamo
la porta
alle
idee.



www.altamedia.net



S
O
S
A
T
R
A
T
T
O
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



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
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



“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.

Tra le iniziative della Region Centro Nord UniCredit, il Forum sull'economia organizzato con Confindustria Ceramica accende i riflettori sulla punta di diamante dell'industria italiana del settore.

Esperti a confronto per fare il punto sulle esigenze del territorio e individuare nuove strategie di sviluppo.

Ha una spiccata propensione all'export e vanta un elevato tasso di innovazione. È il Distretto di Sassuolo, punta di diamante dell'industria ceramica nazionale. Ed è proprio sull'area che abbraccia il cuore della produttività emiliana - partendo dalle province modenesi di Sassuolo e Fiorano, Maranello e Castelvetro, per sconfinare nelle aree reggiane di Scandiano, Casalgrande, Rubiera e Castellarano - che ha acceso i riflettori il Forum Economie organizzato da UniCredit in collaborazione con Confindustria Ceramica che, nella sede di viale Monte Santo a Sassuolo, ha ospitato il Focus dedicato al Distretto.

L'incontro è stato aperto dai saluti di Maurizio Torreggiani, Presidente Camera di Commercio di Modena; Vittorio Borelli, Presidente Confindustria Ceramica; Giampiero Bergami, Regional Manager Centro Nord UniCredit; e Giuseppe Zanardi, Area Manager Modena UniCredit; e ha visto partecipare Franco Furani, Responsabile Polo Crediti Modena-Carpi UniCredit; Graziano Verdi, Presidente e Ceo di Koramic Chemicals & Ceramics e Presidente di Petracer's Holding Srl; Giorgio Romani, Consigliere Delegato di Serenissima CIR Industrie Ceramiche Spa; e Corrado Neri, Presidente di Bayker Italia SpA.

A dare l'incipit al Focus è stata la presentazione di uno studio specifico realizzato da Riccardo Masoero, Responsabile dell'Ufficio Studi Territoriali e Settoriali di UniCredit che ne ha illustrato i principali contenuti: "Nonostante la difficile congiuntura economica e l'intensificarsi della concorrenza internazionale - ha detto Masoero - l'export del distretto si mantiene dal 2010 su un sentiero di crescita sostenuta, seppur su valori ancora al di sotto dei livelli pre-crisi. Aumenta la presenza nei mercati ad alto potenziale ma esistono ancora ampi margini di penetrazione in molte aree emergenti".

"La forza del distretto di Sassuolo - ha sottolineato Giampiero Bergami, Regional Manager Centro Nord UniCredit - sta nella forte capacità delle imprese che ne fanno parte di crearsi un posizionamento di mercato chiaro e difendibile, seppure in un mercato soggetto ad una forte pressione competitiva internazionale. Per sviluppare strategie di crescita sostenibili riteniamo sia determinante da una parte percorrere la strada dell'internazionalizzazione così da beneficiare delle occasioni offerte dai mercati più dinamici, dall'altra garantire investimenti in processi, tecnologia e innovazione che presidino la leadership di costo. UniCredit, che è un grande Gruppo internazionale ma con profonde radici sul territorio, è in grado di garantire un supporto operativo straordinario, grazie ad una capillare presenza all'estero che ci permette di seguire le imprese italiane nei diversi aspetti dell'avvio e dello sviluppo di business di successo oltre confine".

"Negli ultimi due anni - ricorda Giuseppe Zanardi, Area Manager Modena UniCredit - sono 430 le aziende dell'area modenese e oltre 200 quelle del reggiano che UniCredit ha supportato per lo sviluppo del giro d'affari all'estero. Il nostro Gruppo ricerca le nuove opportunità di business per le piccole e grandi imprese italiane, fornendo servizi che permettano sia di consolidare le posizioni raggiunte nell'export sia di iniziare ad affacciarsi a nuovi mercati esteri, rendendone semplice la conoscenza e operando nei



fatti per lo sviluppo degli scambi degli imprenditori italiani oltre confine".

"Il distretto ceramico di Sassuolo - dice Maurizio Torreggiani, presidente della Camera di Commercio di Modena - è uno dei punti di forza del sistema produttivo provinciale, una realtà dinamica caratterizzata da una intensa spinta innovativa e da una spiccata propensione all'internazionalizzazione, come testimonia anche il fatto che oltre la metà del fatturato proviene da esportazioni; è pertanto di vitale importanza il supporto all'accesso al credito per queste imprese che fanno del dinamismo la loro carta vincente".

"L'incessante e continuo processo di innovazione sul prodotto e sulle tecnologie manifatturiere unito al dispiegarsi delle strategie di penetrazione e di stabile presenza sui mercati internazionali - sottolinea Vittorio Borelli, Presidente Confindustria Ceramica - richiedono capacità organizzative ed un adeguato supporto finanziario ai diversi piani di sviluppo. La leadership nel commercio internazionale in valore e la più ampia e strutturata presenza di stabilimenti esteri riconducibili a gruppi ceramici italiani, rispetto a qualsiasi altro competitor estero, rappresentano le migliori condizioni per consentire all'industria ceramica italiana di proseguire lungo il proprio percorso di sviluppo e crescita".

Qualche dato sul Distretto di Sassuolo

Secondo l'analisi condotta dall'Ufficio Studi Territoriali e Settoriali UniCredit, l'export del Distretto si concentra in particolare nell'Europa occidentale (circa 50%) e su Stati Uniti (circa 10%). Esistono ancora ampi margini di penetrazione in molte aree emergenti (ad esempio, la Cina assorbe solo lo 0,5% dell'export del distretto).

Dall'analisi emerge chiaramente la forza del Distretto capace di imporsi sul mercato. A dirlo sono i numeri: tra le prime 100 imprese mondiali del settore, 22 sono italiane, 14 di queste sono localizzate nel distretto. E tra le principali 10 aziende italiane del settore, 8 hanno sede nell'area emiliana esaminata e hanno realizzato nell'ultimo anno il 47% del fatturato conseguito complessivamente dalle 100 imprese italiane più importanti del settore.

Negli ultimi 20 anni il numero di realtà produttive del Distretto si è ridotto (anche attraverso fusioni e acquisizioni), ma le dimensioni medie delle aziende sono significativamente cresciute (fatturato medio 47,4 milioni di euro) e nel territorio si segnalano diversi gruppi industriali ben strutturati. Tali caratteristiche sono difficilmente riscontrabili nella maggior parte dei distretti industriali italiani, pur essendo cruciali per poter investire, innovare e crescere all'estero.

Per restare sul mercato è fondamentale puntare su un posizionamento competitivo che valorizzi al massimo le caratteristiche del prodotto italiano. Oltre all'eccellenza qualitativa dei prodotti è necessario però il presidio commerciale diretto dei mercati ed il rafforzamento dei servizi di assistenza pre e post-vendita.

In crescita i 'primi ingressi' (66.096, +3,6%), aumenta l'afflusso degli operatori esteri (23.363, +4,1%)

Superamento anche quest'anno delle 100.000 presenze, crescita dei primi ingressi ed aumento dei visitatori stranieri. Sono queste alcune delle principali evidenze dell'edizione 2014 di Cersaie, il Salone Internazionale della ceramica per l'architettura e dell'arredobagno, che si è tenuto dal 22 al 26 settembre a Bologna. Un evento di natura commerciale completato ed arricchito da iniziative a favore del mondo dell'architettura, dell'inte-



di provenienza dei visitatori. Cersaie è una tappa fondamentale nel panorama dell'architettura, dell'interior design, della posa e per il privato. Toyo Ito è il sesto premio Pritzker consecutivo che ha tenuto a Cersaie una *Lectio Magistralis*, a cui hanno partecipato oltre 1.700 persone. Un fortissimo interesse confermato per tutti gli eventi del programma culturale 'costruire abitare pensare' che, per la prima volta, concedeva crediti formativi agli architetti partecipanti. Molto apprezzati sono stati i 'work in progress' e gli incontri de 'La Città della Posa',

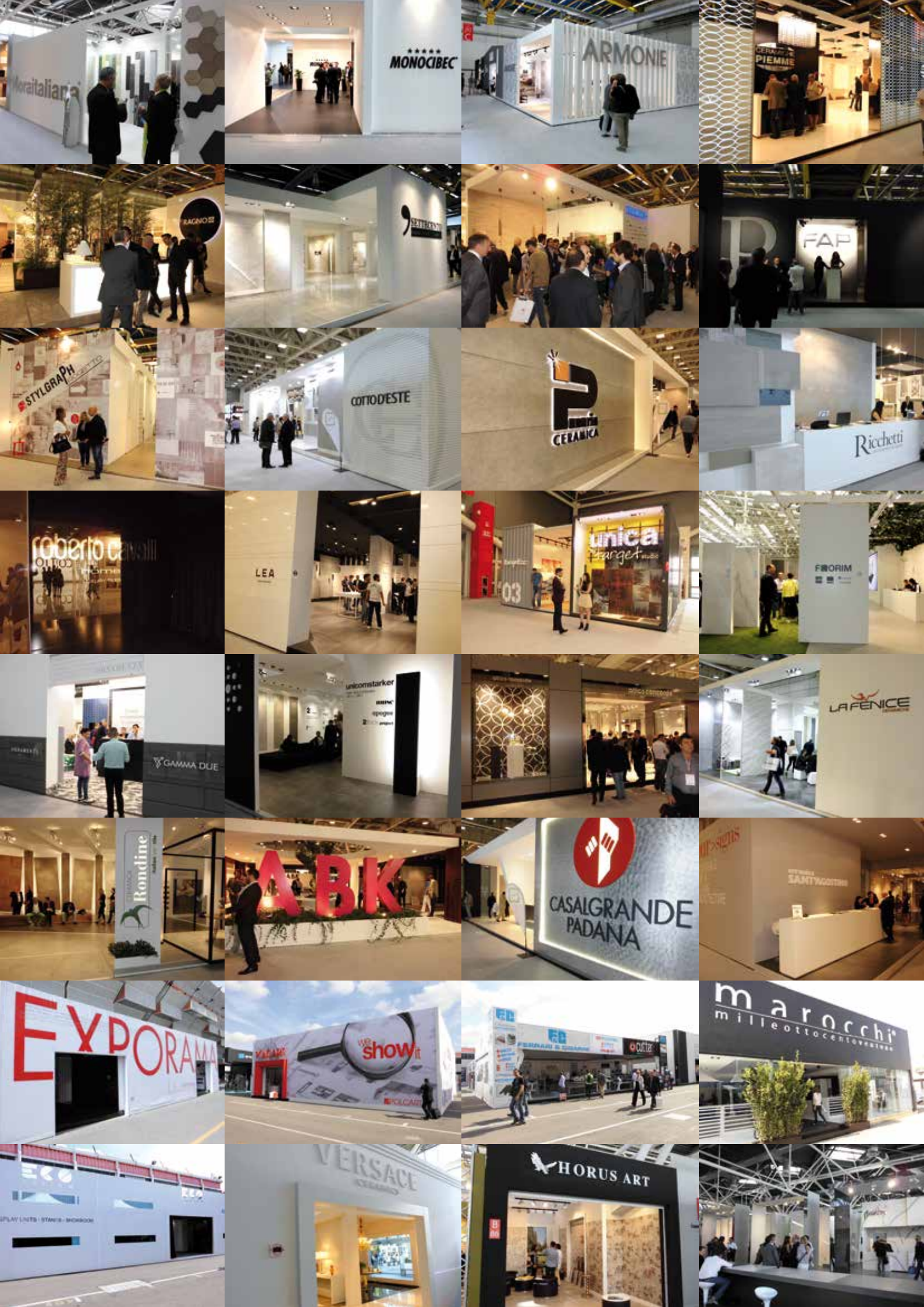


rior design, della posa e dei consumatori finali. Rappresentatività ed internazionalità sono i tratti salienti di Cersaie, che per la prima volta ha aperto la porta anche agli espositori di legno, marmi e pietre naturali. A fronte di 945 espositori (+45 unità rispetto al 2013), dei quali 339 esteri (+37) provenienti da 38 Paesi, l'edizione 2014 ha registrato una partecipazione totale di 100.985 presenze (+0,2%), con una componente estera pari a 46.599 unità (quota del 46,14%). Di rilievo è anche il dato dei 'primi ingressi', pari a 66.096 persone, +3,6% rispetto all'edizione precedente, con un incremento più marcato degli operatori internazionali (+4,1%) che hanno raggiunto le 23.363 unità. Particolarmente ampia la presenza degli organi di informazione: 578 sono stati i giornalisti presenti (+3,39%), due quinti dei quali esteri (235 operatori dei media).

Questi numeri confermano Cersaie quale primario luogo deputato allo sviluppo del business globale per i materiali ceramici e da pavimento, oltre che per i prodotti dell'arredobagno, nonché potente motore propulsivo del commercio internazionale, la cui ulteriore conferma deriva dalle oltre 150 nazioni

il luogo deputato alla formazione delle giovani leve ed alla presentazione delle diverse tecniche. Ampia e crescente partecipazione di un interessato pubblico di consumatori, il più delle volte munito di planimetrie della abitazione da ristrutturare, ha avuto 'Cersaie disegna la tua casa', che ha visto giovedì e venerdì la presenza di Paola Marella, madrina dell'evento. Grande partecipazione di pubblico anche per Cer-Sea, la mostra - evento focalizzato sulla fruizione degli stabilimenti balneari anche in orari e mesi non usuali per allargarne le capacità di produrre reddito ed attrattiva turistica. Successo anche per Bologna Water Design, il cui programma di eventi si è tenuto presso l'Ospedale ex Bastardini di via d'Azeglio.





TECNARGILLA 2014: A FRANCO MANFREDINI IL 14° PREMIO INTERNAZIONALE "ALDO VILLA"



Il Prestigioso riconoscimento è stato consegnato dal Ministro del Lavoro Giuliano Poletti nella giornata inaugurale di Tecnargilla. Dopo il tradizionale taglio del nastro, rappresentanti istituzionali e imprenditori hanno discusso di "Industria Ceramica, Territorio, Internazionalizzazione". Al termine la consegna del Premio.

Apertura all'insegna del confronto tra istituzioni e imprenditori per Tecnargilla 2014, la più importante fiera al mondo per la fornitura all'industria ceramica. Dopo il tradizionale taglio del nastro inaugurale, infatti, si è tenuta la 14° edizione del Premio Internazionale "Aldo Villa". Il riconoscimento è assegnato dal 1988 da Società Ceramica Italiana ad una personalità italiana o straniera – imprenditore, dirigente, tecnico o ricercatore – che abbia dato un contributo allo sviluppo dell'industria ceramica. Quest'anno a ricevere il premio è stato Franco Manfredini, presidente e amministratore delegato del gruppo Casalgrande Padana, Cavaliere del Lavoro e past-president di Confindustria Ceramica. A consegnarlo è stato il Ministro del Lavoro, Giuliano Poletti.

AL PAST PRESIDENT FAUSTO TAROZZI IL PRESTIGIOSO PREMIO "FERMO CORNI"



Il Presidente di SITI B&T Group Fausto Tarozzi – tra i fondatori e primo Presidente di Acimac (dal 1988 al 1992) – è stato insignito del prestigioso premio "Fermo Corni" 2014, nell'ambito della Settimana della Scienza e della Tecnica. Il premio "Fermo Corni", istituito nel 2004 su iniziativa dell'Associazione "Amici del Corni", viene attribuito annualmente a un ex studente che si è particolarmente distinto nella sua attività professionale, dando lustro alla scuola dove si è formato. La premiazione è avvenuta sabato 29 novembre alle ore 10 presso l'Auditorium di via Leonardo da Vinci 300, a Modena, alla presenza delle autorità cittadine, imprenditori, ex alunni e insegnanti, studenti. Obiettivo del premio è trasmettere agli attuali studenti un esempio di impegno, laboriosità, tenacia, volontà, eccellenza. Le testimonianze, i ricordi e i successi imprenditoriali che le personalità premiate raccontano sono infatti particolarmente significativi ed educativi per le nuove generazioni. Un giusto riconoscimento per l'eccezionale storia imprenditoriale del Past President di Acimac Fausto Tarozzi, che nel 1961 – insieme con il socio Emer Barbieri – fondò a Formigine l'azienda Barbieri&Tarozzi, primo nucleo di quello che oggi è diventato SITI B&T Group, primario fornitore mondiale di impianti completi per la ceramica.

LA PRODUZIONE MONDIALE DI PIASTRELLE SFIORA I 12 MILIARDI DI MQ.

È disponibile la seconda edizione dello studio "Produzione e consumo mondiale di piastrelle ceramiche", che analizza l'evoluzione decennale – dal 2004 fino al 2013 – dell'industria e del mercato ceramico di 75 Paesi. L'indagine consta di 250 pagine ed è stata realizzata dal Centro Studi Acimac. Riporta tabelle e grafici relativi ai volumi Paese per Paese di produzione, consumo, importazione ed esportazione di piastrelle ceramiche, e le rispettive quote di mercato. All'analisi per singolo Paese si aggiungono gli aggregati per macroaree geografiche. Disponibile sia in italiano che in inglese, lo studio rappresenta un ottimo strumento per supportare la definizione delle strategie commerciali sia per le imprese costruttrici di impianti che per le aziende produttrici di piastrelle. Qualche anticipazione: la produzione mondiale di piastrelle, nel 2013, ha raggiunto quota 11.913 milioni mq (+6,4% sul 2012). Anche il consumo mondiale, pari a 11.574 milioni mq, ha mantenuto una buona dinamica espansiva, con un incremento del 5,9% sul 2012. La Cina rimane il maggiore produttore, consumatore ed esportatore mondiale di piastrelle ceramiche. La produzione cinese, nel 2013, si assesta intorno ai 5.700 milioni mq (+9,6% sul 2012), rappresentando il 47,8% della produzione globale. La top 3 dei maggiori produttori è completata dal Brasile con 871 milioni mq e dall'India con 750 milioni mq. A seguire, Iran (500 milioni mq) e Spagna (420 milioni mq), mentre l'Italia è settima a quota 363 milioni mq (-1,1% sul 2012). Sul fronte esportazioni, a quota 318 milioni mq e con un incremento del 7,4%, la Spagna consolida la seconda posizione dopo la Cina, che sventa a 1,148 milioni mq. Al terzo posto l'Italia, con 303 milioni mq, che mantiene due importanti primati: la quota export (83,5%) e il prezzo medio (12,8/mq, vero segno della leadership italiana nel mondo). I tre maggiori esportatori – Cina, Spagna e Italia – nel 2013 hanno rappresentato il 66,1% dell'export mondiale.

GRANDE SUCCESSO PER IL SIMPOSIO SU DECORAZIONE E SMALTATURA DIGITALE

Per la seconda volta a Tecnargilla dopo il debutto del 2008, il 6° Simposio annuale organizzato da Acimac su "Decorazione e Smaltatura digitale delle piastrelle ceramiche" ha confermato la sua formula di successo. 800 professionisti provenienti da 30 Paesi hanno preso parte a quello che è ormai diventato l'appuntamento convegnistico più atteso e partecipato dall'industria ceramica mondiale. Una partecipazione senza precedenti ha infatti contraddistinto il convegno che ha occupato le sale convegni e la hall sud di Rimini Fiera, dove è stato allestito un mega schermo per consentire ai tanti interessati di seguire agevolmente il convegno. Dopo i saluti introduttivi di Fabio Tarozzi, Presidente di Acimac, e Simone Castelli, direttore Business Unit di Rimini Fiera, le aziende che si sono succedute sul palco sono state: System, Colorobbia, Siti B&T - Projecta Engineering, Durst, In.Te.Sa., Esmaglass-Itaca, Xaar PLC, Kerajet, TecnoExamina, ColourService, Sibelco Europe, FM.



LAPPATURA TRADIZIONALE: GLOSS >80

Super[®]glass

NUOVO METODO
PER LAPPARE
LE SUPERFICI
CERAMICHE

LAPPATURA SUPERGLOSS: GLOSS >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

STYLGRAPH: TANTI AUGURI A NOI!

Quando si compiono trent'anni, il sentimento è duplice: da un lato, volgendo lo sguardo al passato, si nota come gli anni lasciati alle spalle siano stati caratterizzati, nel bene e nel male, dalle intense emozioni provate durante la giovinezza; dall'altro, si cerca di rimanere al passo con i tempi che corrono per restare idealmente legati agli anni migliori evitando però che rappresentino un rimpianto. Queste sono solo alcune delle sensazioni che si stanno respirando all'interno di Stylgraph da qualche giorno. In più, si percepiscono grande fermento e voglia di festeggiare il raggiungimento di un traguardo importante per la storia dell'azienda.

Il trentesimo anno di vita ha portato a Stylgraph diverse novità. Su tutte, occorre ricordarne tre essenziali che testimoniano come internazionalizzazione e rinnovamento siano prerogative basilari per l'azienda guidata da Maurizio Cavagnari e dalla moglie Silvia. Durante la scorsa primavera, in occasione della fiera Ceramics China, è stato ufficialmente inaugurato il nuovo ufficio cinese a Foshan. Quest'ultimo si aggiunge agli uffici storici presenti in Italia e in Spagna e a quello più recente in India. Tutto ciò dimostra come l'attenzione di Stylgraph verso l'espansione globale dei mercati, in particolar modo quelli emergenti, sia precisa e capillare. A seguire, durante il tradizionalissimo appuntamento bolognese del Cersaie, è stato

adottato un rivoluzionario concetto di esposizione che ha riguardato non solo l'immagine estetica dello stand, ma anche il concetto grafico di Stylgraph in tutto il suo insieme. Infine nel corso dell'autunno si è potuto assistere all'inaugurazione della nuova sala mostra, meglio nota come THE SPACE. Innovativo e moderno, il nuovo showroom ha destato fin dalle prime due settimane di novembre, ribattezzate per l'occasione Design Weeks, stupore e apprezzamento da parte di coloro che si sono recati nella sede di Via Valle d'Aosta. Accompagnati dallo staff, i visitatori, d'importante caratura nazionale e internazionale, hanno potuto ammirare le nuove splendide collezioni e ambientazioni create da Stylgraph Progetto.

La serata di lunedì 15 dicembre è dunque stata scelta per festeggiare in compagnia di amici e clienti il compleanno di Stylgraph. Inoltre, ci sarà tempo per scambiarsi gli auguri di buone feste viste le imminenti celebrazioni natalizie. Al momento, si contano diverse decine di conferme agli inviti che vedranno anche partecipazioni illustri quali, ad esempio, quella del sindaco di Sassuolo Claudio Pistoni e quelle di numerose rappresentanze di collaboratori, enti, associazioni e istituti di credito. Sarà una serata all'insegna della cordialità e dell'allegria e non potrebbe essere diversamente vista la celebrazione dei nostri trenta anni. Tanti auguri a noi!



IL NUOVO SHOW ROOM DI STYLGRAPH

Location per la presentazione ufficiale di LIU•JO Volley. Una serata di gala, presso il nuovo show room di Stylgraph a Sassuolo, (foto Alessandro Coratella) per la presentazione ufficiale della squadra di volley LIU•JO serie A1 femminile agli sponsor, partner ed amici che non sono mancati all'evento. La squadra, al gran completo, è stata accolta con gli onori di casa del CEO di Stylgraph, Maurizio Cavagnari, che ha ricordato la sua innata passione sportiva quale anche ex giocatore di Hockey nella leggendaria "Corradini Hockey" che nel lontano 1982 conquistò lo scudetto!

Location e padrone di casa ideali quindi per ospitare un'altrettanta leggendaria LIU•JO, guidata da una sempre più agguerrita capitana Francesca Piccinini che, insieme alle sue compagne di squadra e a tutta la dirigenza e proprietà sportiva, hanno svelato i loro intenti e progetti per la stagione sportiva che, iniziata ieri, ha già regalato una prima importante vittoria. Binomio perfetto quindi tra Stylgraph e LIU•JO Volley in termini di rinnovamento, massimo impegno e dedizione nel proprio lavoro in un gruppo affiatato e tanta voglia di far bene con un unico obiettivo: vincere, nello sport così come nella propria attività lavorativa!

The space: il nuovo showroom Stylgraph

Con THE SPACE Stylgraph si rinnova e festeggia i suoi primi 30anni di attività nella storia della serigrafia e decorazione per ceramica, presentando oggi ai propri clienti un concetto innovativo di layout espositivo, completamente rinnovato ed ampliato, con forti caratteristiche estetiche e funzionali; uno spazio versatile e polivalente dove, tutti i clienti ceramici che vorranno, potranno apprezzare e condividere i nuovi progetti grafici ispirati ai mood predominanti del momento in uno stile unico che da sempre caratterizza il brand di Stylgraph.

La versatilità dei materiali proposti, quali marmi, pietre, legni sono frutto di un'importante ed assiduo lavoro di ricerca della materia, che si intreccia, oggi sempre più, con alta tecnologia e sperimentazione, al fine di poter realizzare prodotti finiti di alta definizione e gamma.

THE SPACE sarà una nuova area simbolo della creatività, della ricerca e dell'innovazione proprie del Progetto Stylgraph, una continua sfida nel cercare un modo sempre più unico ed esclusivo di rivolgersi alla ceramica.



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 **supergloss** **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

MARMOMACC E ABITARE IL TEMPO: OPERATORI +15%, A QUOTA 65 MILA DA 145 PAESI

Presenti a questa edizione di Marmomacc (24-27 settembre) oltre 1.500 espositori da 58 nazioni e delegazioni commerciali ufficiali da 45 paesi. Oltre 80 le aziende che hanno partecipato ad Abitare il Tempo.

Indicatori in crescita e nuovo record per la 49^a edizione di Marmomacc, per la prima volta in contemporanea con Abitare il Tempo: oltre 65mila gli operatori tra i padiglioni, in aumento del 15% sul 2013, con il 54% delle presenze dall'estero (4.000 in più), da 145 nazioni (erano 143 l'anno precedente). A conclusione di quattro giorni di manifestazione a Veronafiere (24-27 settembre), la top ten dei visitatori stranieri vede al primo posto l'India, seguita da Germania, Turchia, Spagna e Francia. Seguono Cina, Usa, Brasile, Russia ed Egitto. Arrivi importanti anche da Regno Unito, Iran, Portogallo, Corea del Sud e Polonia.

«È un'edizione che segna un passaggio fondamentale per Marmomacc, sia sul fronte dello sviluppo internazionale del settore, sia per l'accordo di promozione reciproca stretto con Expo 2015 – sottolinea Ettore Riello, presidente di Veronafiere –. È la riprova che le fiere sono un asset strategico della politica industriale del Paese e Veronafiere gioca un ruolo

MARMOMACC
STONE + DESIGN + TECHNOLOGY INTERNATIONAL TRADE FAIR

Verona, ITALY
24/27 SEPTEMBER 2014

da protagonista in Italia e all'estero».

«È un risultato molto positivo per le imprese del manifatturiero lapideo e del mobile-arredo, eccellenze del made in Italy – commenta Giovanni Mantovani, direttore generale di

Veronafiere –. Ciò non nasce casualmente ma è il frutto di una importante promozione che Veronafiere attua attraverso la rete dei propri delegati in 60 paesi e le iniziative di Marmomacc in the World che hanno portato anche quest'anno ad un aumento degli espositori, 1.502 da 58 paesi cui si aggiungono le oltre 80 aziende di Abitare il Tempo, e all'incremento delle delegazioni commerciali ufficiali, provenienti da 45 nazioni».

Marmomacc si conferma la manifestazione internazionale di riferimento per tutta la filiera della pietra naturale, dai materiali alle tecnologie di lavorazione, fino alle iniziative di formazione per architetti e designer. Quest'anno, per la prima volta, la fiera si è svolta in contemporanea ad Abitare il Tempo, salone dedicato ad arredo, finiture d'interni e mondo del contract.

La prossima edizione di Marmomacc e Abitare il Tempo è in programma da mercoledì 30 settembre a sabato 3 ottobre 2015.

SIGNITALY POLIGRAPH E FATTORE P

Proiettare visioni di futuro nel presente nel cambiamento e nella successione generazionale la nuova sfida di Poligraph con Signitaly Poligraph e Fattore P

Adattarsi alle sfide del mercato globale, con una vision strategica in grado di cavalcare l'estrema mobilità del presente trasformandola in un punto di forza. Poligraph, la storica azienda di Fiorano Modenese leader da oltre 40 anni nel settore della serigrafia per ceramiche, continua il proprio cammino sui sentieri della ricerca creativa e dell'avanguardia tecnologica facendosi in due con Signitaly Poligraph e Fattore P, le due nuove società che nascono nel segno dell'esperienza e della storia pluridecennale di Poligraph.

Due brand che nascono dall'esigenza di intercettare i cambiamenti cogliendone le infinite opportunità di sviluppo, in un cambio di marcia che coincide con la successione generazionale d'impresa, raccogliendo



do le sfide che il presente di crisi – particolarmente duro per il settore manifatturiero e ceramico sassolese - impone di fronteggiare, e che solo nel segno dell'innovazione, della ricerca e dell'investimento possono essere vinte. Signitaly

Poligraph sarà una firma di qualità nel panorama della grafica industriale e amplierà il raggio d'azione della ex Poligraph: non solo grafica industriale per il comparto della ceramica, ma declinato nei più svariati ambiti, quali tessuti d'arredo, interior design e packaging. Il tutto nel segno del valore

aggiunto della creatività made in Italy, con l'obiettivo di ampliare i propri mercati di riferimento aprendosi all'estero e soprattutto di anticipare al presente le tendenze del futuro, in una progettualità che chiama a sé la continua innovazione. “La vision di Signitaly Polygraph è quella di rinnovare la forma partendo dall'idea dell'anticipazione di tendenza” dice Silvia Pini, Amministratore Unico di Signitaly Poligraph.

+10%

LAPPATURA SUPERGLOSS RESA 92/95%

Super
glass[®]**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

TECNARGILLA 2014: RECORD STORICO DI AFFLUENZA

La manifestazione organizzata da Acimac e Rimini Fiera conferma la leadership mondiale. In crescita del 5,5% i visitatori. Gli operatori stranieri raggiungono il 49% dei visitatori totali.

È record storico di visitatori per Tecnargilla. La fiera leader mondiale per le tecnologie applicate all'industria ceramica e del laterizio, ha chiuso i battenti registrando la presenza di 32.120 visitatori, in crescita del 5,5% sulla precedente edizione del 2012. Il numero di presenze in fiera è stato il più alto della storia della manifestazione, giunta quest'anno alla ventiquattresima edizione. Nuovo record anche nell'internazionalità della manifestazione. I visitatori internazionali provenienti da 101 Paesi hanno raggiunto il 49% delle presenze totali, affermando Tecnargilla come una delle fiere con il maggior tasso di internazionalità tra le fiere mondiali e confermando il suo primato di fiera più visitata tra quelle del settore delle tecnologie per ceramica. Gli operatori internazionali giunti a Rimini sono



stati 15.770, in crescita del +6,4% rispetto al 2012.

Di assoluto rilievo il loro profilo: la maggior parte dei visitatori sono stati decision maker di area tecnica, rappresentanti della proprietà o top manager delle maggiori aziende mondiali del settore ceramico e del laterizio.

Dopo la flessione registrata nel 2012, sono tornati a crescere anche i visitatori italiani, indicatore importante della volontà delle aziende ceramiche italiane di investire nuovamente in tecnologie innovative.

Sono stati 16.350 (+4,6% sul 2012) i professionisti dell'industria locale che hanno visitato la fiera.

Di assoluto rilievo anche l'offerta in mostra.

L'innovazione tecnologica è stata la protagonista assoluta della manifestazione. Le 500 aziende in mostra, distribuite su una superficie di 75.000 mq (in crescita del +7% sul 2012), hanno portato a Rimini in anteprima mondiale le ultime novità tecnologiche applicate al processo e all'estetica per la ceramica fine (piastrelle, sanitari e stoviglie) e il laterizio.





HICOAT INTRODUCE IL TRATTAMENTO DEFINITIVO PER CERAMICA

Ancora Group presenta a Tecnargilla 2014 l'ultima innovazione nei trattamenti protettivi per pavimenti in grès porcellanato, realizzata grazie alla consolidata collaborazione con l'azienda chimica tedesca N-Tec. Il nuovo HiCoat è un unico sistema indicato per il trattamento sia del grès levigato che lappato: protegge la ceramica ancora di più dalle macchie e dall'usura, incrementando la lucentezza della piastrella portandola a OLTRE 90 PUNTI BRIGHT.

Un risultato che mette in risalto le qualità estetiche del pavimento, assicurando al tempo stesso la massima protezione contro sporco e calpestio.

Il nuovo trattamento HiCoat, sviluppato al 100% con nanotecnologie, avviene in linea grazie all'azione dell'HiCoat Machine, che distribuisce "a freddo" il prodotto sulla superficie da trattare. Il composto chimico penetra



a fondo nelle microporosità superficiali delle piastrelle sigillandole definitivamente, in modo da garantire la protezione nel tempo dagli agenti macchianti con la massima brillantezza.

Le superfici così trattate non presentano alcun tipo di assorbimento di sostanze macchianti che, anzi, possono essere facilmente rimosse proprio perché non vengono assorbite. HiCoat riempie i pori e crea legami di cross-linking con il materiale, con proprietà

simili al vetro: penetra a fondo nel materiale della piastrelle diventandone parte integrante.

In questo modo Ancora Group e N-Tec ampliano ulteriormente la gamma di prodotti dedicati alla pulizia e al trattamento protettivo del materiale ceramico, presente sul mercato nazionale ed internazionale con il marchio HiCoat Coating System.

NUOVO SGROSSATORE XXL MAGNUM ROUGHING

L'operazione di sgrossatura o calibratura, ovvero la lavorazione superficiale del materiale al fine di portare il prodotto ad uno spessore ("calibro") uniforme e costante per tutti i pezzi, rappresenta una delle fasi più importanti del processo di finitura delle lastre in gres porcellanato e pietra naturale.

Ancora S.p.A., da anni leader nella produzione di linee di calibratura e levigatura per il settore ceramico, ha studiato un nuovo tipo di sgrossatore, l'XXL MAGNUM Roughing, basato su un concetto alternativo a quelli tradizionali, che fanno uso di unità di lavorazione a rulli e a mole radiali su trave brandeggiante. La nuova macchina si basa sull'uso di mole radiali montate su una giostra rotante di notevoli dimensioni e motorizzate individualmente. Il grande diametro della giostra rende superfluo il moto alternativo di brandeggio e consente di lavorare lastre di larghezza fino a 2,2 metri, con maggiore efficienza e con risultati di altissima qualità. L'uso di mole a contatto periferico garantisce, infatti, la migliore qualità superficiale del materiale calibrato, evitando gli effetti negativi generati



dalla lavorazione con utensili a rullo, quali ad esempio le classiche rigature. Lo schema tradizionale di una macchina di calibratura prevede, invece, dopo la serie di rulli, uno stadio finale di lavorazione con teste radiali per correggere le imperfezioni e preparare il prodotto alla successiva fase di levigatura.

Nella nuova soluzione proposta da Ancora, la trasmissione diretta del moto dai motori agli utensili migliora l'efficienza energetica del sistema evitando le perdite dovute alla trasmissione ad ingranaggi usata nelle teste radiali brandeggianti tradizionali. La grande potenza complessiva installata viene perciò impiegata con la massima efficacia nella lavorazione, che avviene in modo continuo ed uniforme su tutta la superficie da trattare. L'impiego di un solo tipo di utensili semplifica manutenzione e approvvigionamento e abbatte ulteriormente i costi di produzione.

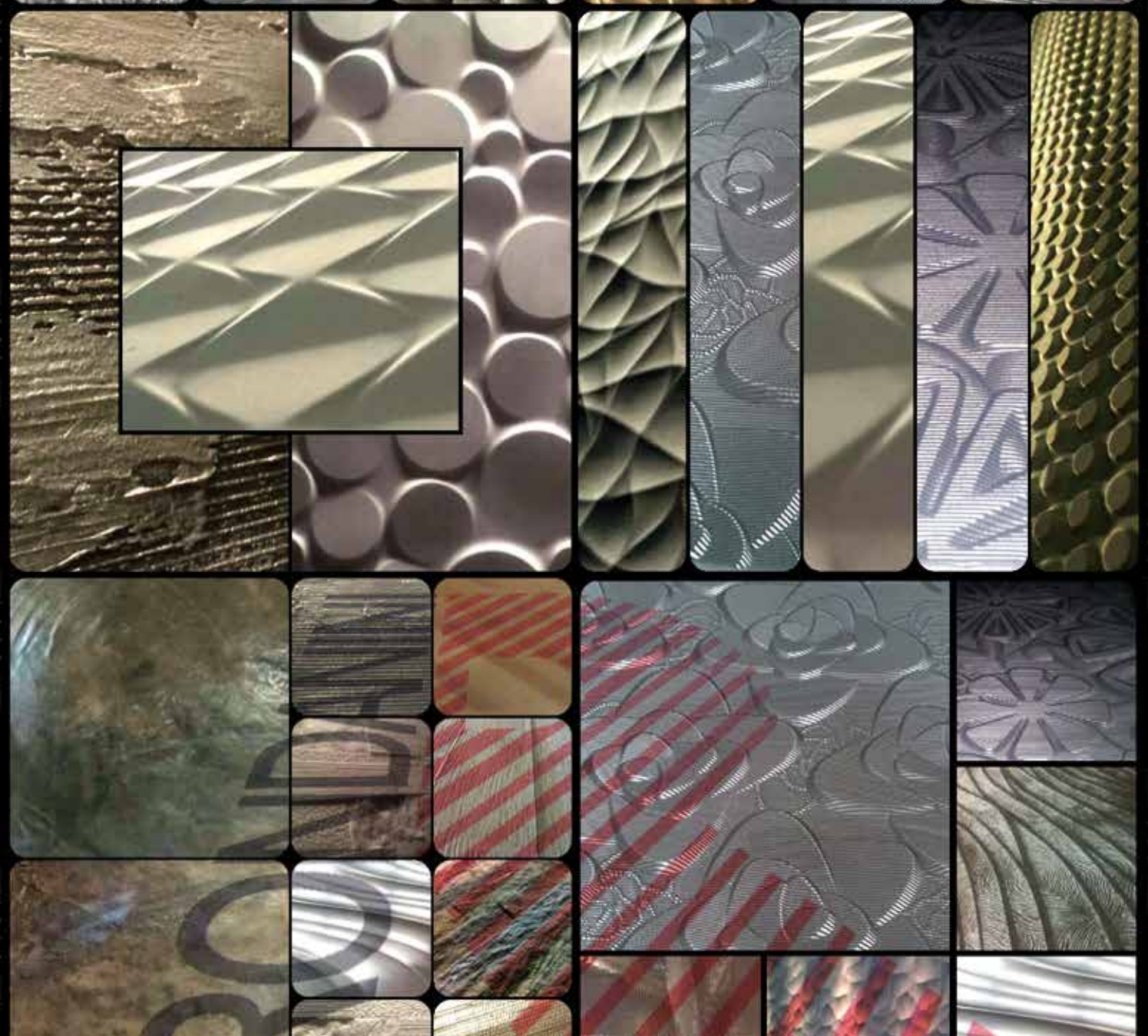
Il nuovo sgrossatore XXL MAGNUM Roughing viene presentato per la prima volta al pubblico a Rimini in occasione dell'edizione 2014 di Tecnargilla.

DUE LINEE EXTRA LARGE PER MAXI FORMATI ALLA RAK CERAMICS

Levigatura, taglio e squadratura per lastre di grandi dimensioni per la Rak Ceramics degli Emirati Arabi, due linee speciali progettate e realizzate da Ancora Group. Un importante investimento nell'affidabilità e nella qualità delle macchine di Ancora Group da parte di Rak Ceramics, azienda degli Emirati Arabi tra i leader mondiali nella produzione di piastrelle ceramiche. La fornitura è composta da una linea completa di levigatura e squadratura e da una linea di taglio e squadratura dalle caratteristiche assolutamente uniche, progettate e realizzate sulle esigenze del cliente che intende puntare sui formati extra large, ovvero la produzione di lastre in grès porcellanato fino a 1,5 x 3 metri, con spessori fino a 2,2 cm, e naturalmente di tutti i sottoformati. Massima flessibilità di gestione, alta produttività e robustezza delle strutture sono le caratteristiche che connotano queste linee realizzate da Ancora, completamente automatizzate e dotate di pratici comandi touch screen, installate presso lo stabilimento Rak a Ras Al Khaimah. Tutte le macchine presenti sono dimensionate e strutturate in modo tale da poter gestire le lastre di questi maxi formati di dimensioni e pesi importanti. La prima linea, lunga 140 metri, contiene una prima sezione di squadratura preliminare, due sgrossatori a rulli, una levigatrice a 20 teste brandeggianti a doppia trave, un secondo tratto di squadratura e l'HiCoat machine per il trattamento protettivo finale. La seconda linea è, invece, dedicata al taglio e alla squadratura: anche in questo caso ci troviamo di fronte a dimensioni proporzionate per la lavorazione di grandi lastre. Tale linea è composta da due macchine multidisco ad assi controllati che consentono il taglio della lastra in senso longitudinale e trasversale permettendo di arrivare a produrre vari sottomultipli fino ad una misura minima di 20 cm di larghezza. Il tutto avviene in modo completamente automatizzato: l'operatore deve inserire soltanto le dimensioni richieste. Successivamente i pezzi vengono rettificati e squadrati per la corretta definizione del calibro. Queste linee sono uniche e appositamente progettate sulle esigenze di RAK, ponendo l'azienda in vetta alla concorrenza sul mercato. "La realizzazione di queste linee fuori standard dimostrano la capacità progettuale e produttiva di Ancora Group - commenta Massimo Proietti, Area Manager -. La nostra azienda è, infatti, in grado di rispondere tecnicamente alle richieste dei clienti in modo efficace e mirato. Anche in questo caso la flessibilità di utilizzo, oltre alla qualità di prodotto, si sono dimostrate le carte vincenti per consentire al cliente di ottimizzare al massimo l'investimento".

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 www.emboss.it

Dal Ceramics al Whiteware, passando per la sfida al mercato mondiale dei laterizi. Così Sacmi si è presentata alla fiera internazionale riminese, con le ultime evoluzioni di gamma e innovazioni importanti su software di gestione, logistica, automazione di processo, riscuotendo grande partecipazione e interesse da parte dei top-player mondiali del settore.



Soluzioni per lastre e grandi formati, macchine per il collaggio one-piece e la smaltatura di sanitari, soluzioni automatizzate per l'heavy clay, software innovativi che – tramite un semplice click – permettono di gestire in modo semplice le esigenze di manutenzione e di chiedere l'assistenza di un tecnico specializzato ovunque nel mondo. Queste alcune delle novità con le quali il Gruppo Sacmi si è presentato all'edizione 2014 di Tecnargilla, la fiera internazionale dedicata alle tecnologie per la ceramica, il sanitario e il laterizio che si è chiusa a Rimini venerdì 26 settembre. Un'edizione da record che ha visto la più grande partecipazione di sempre – 32.120 visitatori, in crescita del 5,5% sul 2012 – provenienti da 101 Paesi, con una presenza internazionale che sfiora il 49% e una confortante ripresa dei visitatori italiani. Eccezionale, e superiore ad ogni aspettativa, la partecipazione e l'interesse dei visitatori per l'area espositiva Sacmi: un intero padiglione nel quale, fra le molte novità, spiccava l'innovativa linea Continua+ in funzione e dove ogni giorno centinaia di persone si sono radunate per assistere alle dimostrazioni e conoscere più da vicino le ultime proposte di casa Sacmi.

A farla da protagonista, per la Divisione Piastrelle, le soluzioni hi-tech ampiamente testate ed apprezzate dal mercato per la realizzazione di grandi formati: come Continua+, la rivoluzionaria soluzione che, grazie all'innovativo compattatore continuo PCR, può realizzare in un unico ciclo grandi lastre dalle caratteristiche qualitative eccellenti e dalle molteplici possibilità di decorazione, grazie anche alla sinergia con le decoratrici digitali DDD e la nuovissima stampante ink-jet DHD Plus, sviluppate da Sacmi-Intesa. Grazie alla macchina di taglio, è inoltre possibile realizzare direttamente in linea lastre del formato voluto che possono poi essere sottoposte a cicli successivi di decorazione ottenendo effetti estetici particolarmente raffinati, una soluzione che ha riscosso enorme interesse da parte dei visitatori, tra cui spiccavano “decision maker” di area tecnica delle aziende top mondiali del settore ceramico.

Sugli scudi, accanto a Continua+, la pressa PH10000 – anch'essa esposta in fiera funzionante – la più potente di gamma che si distingue per caratteristiche di estrema affidabilità e solidità, oltre a precisione e ripetibilità nel tempo, un fattore essenziale per manufatti dal valore unitario importante quali appunto i grandi formati. A completare il quadro, la nuova gamma Eko Kiln di Sacmi Forni, progettata per coniugare un'eccezionale riduzione dei consumi all'incremento della qualità del prodotto finito, grazie all'ottimale gestione delle curve di cottura e all'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, tablet). Al centro del padiglione Sacmi, c'erano poi le novità a marchio NuovaFima di NuovaSima SpA, l'azienda del Gruppo Sacmi specializzata nella progettazione e nella produzione di soluzioni per il fine linea – dall'ispezione automatica a confezionamento e pallettizzazione, fino a movimentazione, immagazzinamento e stoccaggio – e nella produzione di macchine per mosaico, terzo fuoco e pezzi

speciali. In anteprima assoluta in fiera i visitatori hanno potuto osservare in funzione la nuova linea di smistamento NuovaFima EkoSort™: esposta all'interno di un'isola di lavoro completa, dal controllo qualità al confezionamento, la nuova macchina si distingue per il sistema di smistamento semplificato configurabile direttamente dal software ed in grado di operare – grazie ad apposite ventose – indipendentemente da formati e spessori, con conseguente minimizzazione dei tempi di cambio formato. Caratteri distintivi della macchina – a monte della quale sono installati gli innovativi sistemi di visione Flawmaster e Processmaster di Surface Inspection – anche l'estrema compattezza e la possibilità, grazie ad opportuni accorgimenti progettuali, di limitare lo shock di caduta della piastrella in fase di impilamento, riducendo al minimo anche l'impatto ambientale – rumore, ecc – sulla linea produttiva.

Senza dimenticare gli stampi targati Sacmi Mold&Dies: oltre 15mila quelli installati in 50 anni di storia, per un Gruppo come Sacmi che si propone al mercato forte di un'esperienza pluridecennale nei vari settori che si coniuga con un'attenzione continua all'innovazione di prodotto e di processo, insieme ai servizi after-sales diffusi in modo capillare negli oltre 25 Paesi in cui la società opera con strutture produttive e commerciali.

Dalle Piastrelle al Whiteware, con l'esposizione, alla fiera riminese, delle celle di collaggio automatizzate AVM ed AVB, la prima progettata per permettere la realizzazione “one-piece” di manufatti ceramici complessi, grazie a una linea di incollaggio unica e alla gestione automatizzata delle varie fasi; la seconda ideale per al gestione di grandi volumi grazie alle caratteristiche di flessibilità garantite dal sistema multistampo. Novità 2014, nel trentennale di attività di Sacmi nel settore del sanitario, la nuova release del software per la programmazione off-line del processo di smaltatura, per ridurre al minimo overspray e sprechi di smalto, mentre l'avanzata interfaccia utente consente di risolvere in tempo reale eventuali criticità di processo e, all'occorrenza, di richiedere il servizio di teleassistenza, garantendo il supporto di un tecnico specializzato Sacmi ovunque nel mondo tramite un semplice collegamento web. Fino ai forni per il whiteware a marchio Sacmi Riedhammer, dotati di bruciatori Reko ad alta efficienza energetica.

Un'edizione 2014 della fiera internazionale riminese alla quale Sacmi si è presentata riaffermando anche il proprio posizionamento nel business della stovigliera, in particolare tramite la consociata Sama, tra i leader mondiali nella produzione di presse isostatiche.

Esperienza e know how che, con Team – la business unit nata dalla sinergia fra le consociate tedesche Sama, Laeis e Riedhammer, quindi Alpha Ceramics e Sacmi Imola – si traducono in un’offerta di soluzioni avanzate per la produzione di ceramici tecnici, che stanno guadagnando quote di mercato in tutta Europa, come dimostrano le recenti commesse ottenute presso i maggiori produttori del settore.

Sacmi protagonista anche nell’area della fiera dedicata alle soluzioni per il laterizio, con la presenza di Cosmec – acquisita da Sacmi nei mesi scorsi – eccellente azienda vicentina specializzata nella produzione di macchine e impianti per la lavorazione dell’argilla e nella progettazione di soluzioni automatizzate per la movimentazione dei laterizi. Know-how all’avanguardia e forte presenza sui mercati internazionali nei quali Sacmi già opera fanno di Cosmec una punta di eccellenza che, entrando nell’orbita del Gruppo, ambisce a cogliere

le molteplici opportunità del mercato mondiale delle macchine per laterizi, riaffermando il ruolo di Sacmi come protagonista assoluto del settore.

“Questa edizione della fiera – ha sottolineato Pietro Cassani, direttore generale di Sacmi – ha visto una partecipazione eccezionale e superiore ad ogni aspettativa da parte di attuali e potenziali clienti. Abbiamo constatato la presenza di rappresentanti dei maggiori produttori mondiali del settore, molti dei quali, solo per citarne alcuni, provenienti da Paesi emergenti come Cina, Brasile, India, Iran Spagna, Indonesia, Turchia, Vietnam, Messico e naturalmente Italia, dove abbiamo come Gruppo Sacmi il nostro cuore tecnologico e produttivo. Un’edizione dei record in senso assoluto che per Sacmi rappresenta un appuntamento irrinunciabile e strategico, per cogliere nuove prospettive di sviluppo e crescita in tutti i settori di business”.

GRUPPO SACMI: GRAZIE ALLA COLLABORAZIONE CON SACE NUOVE IMPORTANTI COMMESSE NELL’AREA MEDIORIENTALE

Paolo Billi (direttore Finanza del Gruppo): “Serve un sostegno ancora più deciso da parte del Governo alle aziende che investono, per consentire una maggiore penetrazione sui mercati esteri”.

Fondamentale la partnership con il gruppo assicurativo-finanziario controllato dalla CDP. Eppure lo scenario internazionale spinge a fare ancora di più, per sostenere la competizione con i tedeschi

Nell’ambito di una collaborazione ormai consolidata, Sace e il Gruppo Sacmi hanno concluso varie coperture assicurative destinate a sostenere la fornitura di linee complete per l’industria ceramica in Egitto, per un valore complessivo di quasi 20 milioni di euro. “Nonostante le tensioni socio-politiche che caratterizzano l’area mediorientale – sottolinea il direttore Finanza del Gruppo Sacmi, Paolo Billi – Sace ha dimostrato ancora una volta la volontà di sostenere un esportatore italiano di tecnologia, agevolandone importanti operazioni di esportazione in quell’area”.

Un importante segno di apprezzamento e fiducia da parte di Sace, il gruppo assicurativo-finanziario attivo nell’export credit, nell’assicurazione del credito, nella protezione degli investimenti, nelle garanzie finanziarie, nelle cauzioni e nel factoring. Nonché un partner indispensabile per un Gruppo come Sacmi, che esporta per quasi il 90% del suo fatturato, prevalentemente verso Paesi emergenti. “La domanda di assicurazione e di finanza di Sacmi è profondamente condizionata dalla sua natura di impiantista esportatore – nota ancora Billi – esportare beni capitali di valore cospicuo in Paesi emergenti richiede il ricorso a soluzioni finanziarie complesse e ad alto contenuto tecnico”.

Ecco quindi l’indispensabile collaborazione con Sace, che appartiene al ristretto novero dei partner strategici del Gruppo Sacmi “grazie ad un proficuo ed intenso rapporto, frutto di decenni di collaborazione e di sperimentazione finalizzata alla ricerca di strumenti

assicurativi e finanziari di sostegno all’esportazione sempre più evoluti ed efficaci”.

Eppure, non mancano le criticità, all’interno di un ritardo complessivo del Sistema Italia rispetto ai sistemi dei Paesi manifatturieri più evoluti, a cominciare dalla Germania che – nell’ambito di istituzioni statali indubbiamente più efficienti – fa una concorrenza agguerrita alle aziende italiane specialmente sui mercati emergenti.

Da qui le difficoltà della missione di Sace, controllata al 100% dalla Cassa depositi e prestiti, che in quanto azienda di Stato deve muoversi all’interno delle difficoltà oggettive in cui la finanza pubblica si trova ad operare da almeno tre anni a questa parte, senza rinunciare però – pur nel rispetto degli stringenti vincoli imposti dall’Ue e conseguenza diretta dell’eccessivo stock di debito accumulato negli scorsi decenni – a promuovere l’esportazione italiana, ben consapevole che i mercati esteri rappresentano oggi più che mai l’ancora di salvezza del tessuto produttivo nazionale.

Da qui l’appello del tessuto imprenditoriale nostrano, a cominciare dalle aziende più grandi ed internazionalizzate come Sacmi, che stanno reggendo alla volatilità dei mercati internazionali sia industriali sia finanziari e stanno rispondendo a colpi di export alla perdurante stagnazione della domanda interna: “Sace è profondamente impegnata in questa azione con risultati più che positivi – conclude Billi – tuttavia un’azione ancora più incisiva da parte del Governo dovrebbe ulteriormente agevolare l’introduzione di strumenti finanziario-assicurativi innovativi a supporto di quelle aziende che accettano la sfida di muoversi sui mercati internazionali alla pari dei maggiori competitor europei”. Una sfida che esige soluzioni ‘chiavi-in-mano’, processi snelli e un numero limitato di attori coinvolti. Insomma, meno burocrazia e un sostegno più deciso – pur nei vincoli di finanza pubblica – alle aziende che investono, per consentire una maggiore capacità di penetrazione nei mercati esteri da parte del nostro sistema produttivo.

NUOVA LINEA "PERSONAL TILE", RICCHETTI GROUP PUNTA SU SACMI

Sugli scudi a Cersaie 2014 la nuova serie di formati di grandi dimensioni, realizzata grazie alla nuova linea produttiva dove sono protagoniste le soluzioni Sacmi, dalla pressatura all'essiccazione, dalla decorazione digitale alla cottura.

Alla base, l'idea di "fabbrica flessibile", un concetto innovativo di produzione industriale capace di coniugare efficienza produttiva ed efficacia commerciale, dal punto di vista della tipologia di prodotto, della qualità e del servizio. Lo strumento, una linea produttiva completamente nuova, che ha visto Ricchetti Group – azienda attiva da oltre 50 anni nella produzione e commercializzazione di superfici ceramiche per architettura, interior design ed edilizia – puntare sulle soluzioni Sacmi per perfezionare un'importante decisione di investimento che consentirà di realizzare nuovi formati e, al tempo stesso, di incrementare del 60% la capacità produttiva dello stabilimento e di almeno il 30% quella complessiva del Gruppo.

Protagoniste della linea sono anzitutto due presse idrauliche della Serie Imola, PH 10000 e PH 7500, dotate di forza di pressatura pari, rispettivamente, a 100.000 e 75.000 kN: l'ideale per la produzione di grandi formati, con ottimizzazione dei consumi e garanzia totale sulla qualità del prodotto finito. Sempre a marchio Sacmi i 2 essiccatoi orizzontali a 5 piani ECP 285/22,5 ed ECP 285/19,7 che beneficiano del sistema di

recupero calore dal nuovo forno, in grado di conseguire un risparmio energetico pari a 106mila metri cubi di gas l'anno, pari a 88 TEP (tonnellate equivalenti di petrolio). Un risparmio consistente di energia che si traduce anche in una migliore qualità del prodotto finito, grazie agli accorgimenti che consentono il recupero di calore dal forno senza compromettere la qualità e ripetibilità del processo di essiccazione e cottura. Lo stesso nuovo forno a rulli rapido monostrato EKO 295, di lunghezza pari a 140,7 metri e larghezza della bocca di entrata pari a 2.950 mm, è dotato di bruciatori autorecuperanti PL7 EKO e PL7 APG, e consentirà a Ricchetti Group di risparmiare ulteriori 2 milioni di metri cubi di gas naturale l'anno e 440mila kWh di energia elettrica, pari a 1.744 TEP.

Completano la fornitura Sacmi la linea di smalteria per grandi formati, lunga 120 m, e la stazione di decorazione digitale COLORA HD Black 1206/5, dotata di 5 barre colore e dalla velocità massima di stampa pari a 48 metri al minuto per 1.120 mm di larghezza: punto di forza della soluzione, gli accorgimenti progettuali che vanno dal sistema brevettato per la gestione dell'alimentazione degli inchiostri al software che garantisce la pulizia e la protezione totale dell'area di stampa, minimizzando le esigenze di manutenzione. Con questa decisione di investimento – di fornitura Sacmi anche le soluzioni per la logistica e la movimentazione, come i 100 box di stoccaggio a rulli e i 4 veicoli automatici a guida laser – Ricchetti Group amplia e completa la propria offerta commerciale con prodotti particolarmente innovativi sia in termini di formati sia di funzionalità, con l'obiettivo di consolidare il proprio posizionamento sul mercato ed aprire nuovi scenari di vendita – a cominciare dal settore lapidei e parquet – in tutti i principali Paesi target, a cominciare dalle aree emergenti come Estremo Oriente e Sud America.

RAK CERAMICS E SACMI VERSO NUOVI FORMATI CON CONTINUA PLUS

Siglato l'accordo per la fornitura della nuova linea nello

stabilimento di Bremerhaven. Così l'azienda tedesca lancia la sfida al settore delle grandi lastre e si affida alle soluzioni tecnologiche Made in Sacmi

Una tecnologia che permette di ottenere ineguagliabili effetti estetici, senza vincoli di formato e spessore, superando i limiti produttivi dei sistemi tradizionali ed offrendo massima libertà alla personalizzazione ed alla creatività del designer, aprendo allo stesso tempo alle nuove potenzialità della decorazione digitale. Questi i caratteri distintivi della linea CONTINUA+ Made in Sacmi, scelta dalla tedesca NordCeram per realizzare un'importante investimento nello stabilimento di Bremerhaven, sulla costa del Mare del Nord.

Finalizzato a giugno, l'accordo di fornitura si pone l'obiettivo di rendere ancora più competitivo il brand NordCeram. Grazie alla nuova linea CONTINUA+, infatti, NordCeram potrà ampliare la propria gamma di formati in grès porcellanato, con la possibilità di espanderli ulteriormente in futuro, con spessori variabili da 6 a 20 mm e con superficie liscia o strutturata.

La scelta di NordCeram è il risultato di un attento percorso di studio ed analisi delle migliori tecnologie attualmente disponibili sul mercato, percorso che ha condotto l'azienda tedesca ad individuare in CONTINUA+ la risposta ideale alle proprie esigenze, anche grazie alle caratteristiche di flessibilità che consentono alla soluzione Sacmi di rispondere in modo rapido ed efficace al variare di formati e spessori, azzerando i fermi produttivi e consentendo così di far fronte alle mutevoli richieste del mercato. In funzione da febbraio 2015, la linea sarà dotata dei più avanzati software di controllo per la compattazione delle polveri, che permettono di coniugare altissime prestazioni con la facilità di gestione da parte dell'operatore.

Importanti le sinergie con la linea produttiva esistente: le polveri utilizzate per CONTINUA+ sono infatti le stesse impiegate per la pressatura ordinaria, consentendo così il rinnovamento dell'unità senza alcuna ricaduta sulla produzione. La nuova linea sarà anche abbinata ad EKOROLL, il sistema di confezionamento del prodotto finito progettato da Nuova Fima – il brand di Nuova Sima, azienda del Gruppo Sacmi specializzata fra l'altro nella messa a punto di soluzioni per la movimentazione, il controllo qualità e il fine linea. Tra i plus della soluzione, il massimo risparmio di cartone e la migliore protezione delle lastre negli angoli, un fattore capace di fare la differenza specialmente su prodotti dal costo unitario importante come le grandi lastre.

Di fornitura Sacmi anche un essiccatoio orizzontale a 5 piani, idoneo per la gestione sia di grandi formati sia di prodotti strutturati. A completare il quadro, il revamping del forno attualmente installato, per ottimizzarne le curve di cottura e massimizzare la resa degli effetti decorativi superficiali, minimizzando al contempo i consumi di elettricità e gas. Un progetto ambizioso, dunque, che si inserisce in un piano di profondo rinnovamento dell'unità produttiva di Bremerhaven e che consentirà a NordCeram di rafforzare il proprio posizionamento sull'alta gamma, anche grazie alle molteplici possibilità di decorazione rese possibili dall'abbinamento della linea CONTINUA+ con l'innovativa decoratrice digitale a secco DDD, per la realizzazione di manufatti dall'alto valore aggiunto e dagli ineguagliabili effetti materici e di struttura.

NordCeram focuses on excellence and chooses CONTINUA+ Agreement for the supply of a new line to the Bremerhaven plant signed: the German firm has set out a plan for large-size tile success and decided to implement it with Made in Sacmi technological solutions.

A technology that provides unmatched aesthetic effects,



independently of size or thickness, overcoming the production limits posed by traditional systems and maximising the scope for both personalisation and the creativity of the designer while opening up production to the full potential of digital decoration. These are the key characteristics of the Made in Sacmi CONTINUA+ line, chosen by German firm NordCeram as part of a key investment at the Bremerhaven plant on the North Sea coast.

Finalised in June, the aim of this supply agreement is to make the NordCeram brand more competitive than ever. Thanks to the new CONTINUA+ line, in fact, NordCeram can now extend its porcelain tile size range, with the option of expanding it further in the future. Tile thickness ranges from 6 to 20 mm and tiles can be given a smooth or 'structured' relief surface.

NordCeram's choice is the result of in-depth analysis of the best technologies currently available on the market. This assessment allowed the German firm to identify CONTINUA+ as the system that provides the most suitable response to its needs; one of the winning factors was flexibility, which lets the Sacmi solution respond quickly and effectively to changes in size and thickness with zero downtimes and so meet fluctuating market demand efficiently. Expected to be up and running in February 2015, the line will be equipped with cutting-edge power compaction control software, thus combining ultra-high performance with user-friendliness.

Synergy with the existing production line is also important: the powders used on the CONTINUA+ are, in fact, the same ones employed in ordinary pressing, thus allowing the unit to be renewed without affecting output. The new line will also be used together with the EKOROLL the finished product packaging system designed by NuovaFima (a brand by NuovaSima, the Sacmi Group company specialising in, among other things, the development of handling, quality control and end-of-line solutions). Key EKOROLL advantages include maximised cardboard savings and improved corner protection, a factor that can really make the difference, especially on products with high unit costs such as large slabs.

Sacmi shall also be supplying a 5-layer horizontal dryer, suitable for handling both large and structured tiles. To complete the picture, the currently installed kiln will be revamped to optimise firing curves and maximise surface decoration efficiency while minimizing electricity and gas consumption. An ambitious project, then, that is part of a wider renewal plan at the Bremerhaven plant. The latter, in fact, will allow NordCeram to reinforce its position at the high end of the market, also thanks to the multitude of decoration possibilities offered by the CONTINUA+ line and the innovative DDD dry digital decorator, which provide high quality products of outstanding added value and unparalleled material and structural effects.

TECNOLOGIE SACMI PROTAGONISTE SUL MAR ROSSO

Fornito un impianto completo all'egiziana Ceramica Glamour per la produzione di 23mila mq al giorno

Importante player sul mercato egiziano, la Ceramica Glamour-Al Ekhwa ha scelto le tecnologie Sacmi per completare le proprie scelte di investimento nel nuovo stabilimento situato sul Mar Rosso, nel distretto industriale fra Suez e Soukna.

Asse portante della fornitura, un mulino modulare MMC 111, un atomizzatore ATM 090 e 3 presse PH 3020, con relativi essiccatoi verticali modello EVA 983. Di fornitura Sacmi anche i 2 forni lunghi 134 metri e bocca da 2.850 mm, nonché l'impianto di depolverazione e le due linee di scelta a marchio Nuova Fima, l'azienda del Gruppo

Sacmi specializzata nella progettazione di soluzioni automatizzate per il controllo qualità, la movimentazione e il fine linea.

Installato ed avviato con successo tra i mesi di giugno e luglio 2014, il nuovo impianto completo consentirà alla Ceramica Glamour-Al Ekhwa di crescere sul mercato egiziano, grazie ad un output produttivo stimato pari a 23mila mq al giorno di piastrelle in pasta rossa da pavimento e rivestimento, nei formati più in voga sul mercato locale.

Sacmi technology plays pivotal role on Red Sea Complete plant with an output of 23,000 m2 a day supplied to Egyptian firm Ceramica Glamour

A major player on the Egyptian market, Ceramica Glamour-Al Ekhwa has chosen Sacmi technology to complete investment in a new plant located on the Red Sea coast in the industrial district between Suez and Soukna.

Key elements of this new plant include an MMC 111 modular mill, an ATM 090 spray dryer and three PH 3020 presses with relative vertical driers (mod. EVA 983). Sacmi has also supplied two 134-metre kilns with 2850 mm wide intakes, plus a dust abatement system and two sorting lines provided by Nuova Fima, the Sacmi Group company that specialises in the design and construction of automated quality control, handling and end-of-line solutions.

Installed and started up successfully in June-July 2014, this new, complete plant will allow Ceramica Glamour-Al Ekhwa to expand on the Egyptian market thanks to an estimated daily output of 23,000 m2 of red body floor and wall tiles in the sizes that are most popular on the local market.

LA CERAMICA ROYAL GUARDA ALL'ESTERO E SCEGLIE NUOVAFIMA

Realizzati importanti investimenti in automazione di processo nel nuovo stabilimento di El Obour

L'egiziana Ceramica Royal conferma la propria fiducia nel brand NuovaFima di NuovaSima SpA, l'azienda del Gruppo Sacmi specializzata nella progettazione e nella produzione di soluzioni per il fine linea – dall'ispezione automatica a confezionamento e pallettizzazione, fino a movimentazione, immagazzinamento e stoccaggio – e nella produzione di macchine per mosaico, terzo fuoco e pezzi speciali. In particolare, tramite il brand NuovaFima, è stata perfezionata la fornitura delle linee di scelta per lo stabilimento Royal, situato nel distretto di El Obour, una realtà all'avanguardia nel Paese dal punto di vista delle dotazioni tecnologiche e dell'automazione di processo.

Le 2 nuove linee – collaudate ed avviate con successo da alcuni mesi – sono destinate alla produzione di grandi formati, dal 300x300 al 600x900, fino al 900x1200, produzioni dall'alto valore unitario sempre più apprezzate dal mercato e che necessitano delle migliori dotazioni tecnologiche disponibili sui mercati internazionali. Entrambe le linee, da questo punto di vista, sono complete di pallettizzatore automatico a marchio NuovaFima, così come la linea di scelta – coadiuvata da 10 impilatori – e la confezionatrice automatica.

Massima automazione di processo e continui investimenti nello sviluppo di nuovi formati sono il carattere distintivo dell'azienda egiziana che, dopo avere sondato in passato diversi possibili fornitori, si affida ancora una volta alla qualità tecnologica delle soluzioni Sacmi. Con questo investimento, Royal si propone infatti di crescere non solo sul mercato locale – dove già si posiziona come una delle realtà più performanti ed efficienti del panorama egiziano – ma di trovare nuove ed interessanti prospettive di sviluppo anche sul fronte export.

Ceramica Royal aims overseas and chooses NuovaFima Major investment in process automation at the new El Obour plant

Egyptian firm Ceramica Royal has once again placed its confidence in NuovaFima, the brand by NuovaSima SpA, the Sacmi Group company specializing in the design and production of end-of-line solutions (from automatic inspection to packaging, palletizing, handling and storage) and machines for the mosaic, third fire and trim segments. More specifically, the NuovaFima brand has provided first-class sorting lines for the Royal plant in the El Obour district, a part of the country decidedly cutting-edge in terms of technology and process automation.

The 2 new lines – successfully tested and started up a few months ago – will be used to manufacture large tiles, from 300x300 to 600x900 and even 900x1200. Such high added-value products are ever-more appreciated by the market and require the world's best, most comprehensive technology. Consequently, both lines come complete with a NuovaFima automatic palletizer, sorting line (with 10 stackers) and automatic packaging unit.

Maximum process automation and continuous investment in the development of new sizes form the bedrock of this outstanding Egyptian company. Now, after sounding out other suppliers, they've once again put their trust in the technological quality of Sacmi solutions. With this latest investment Royal aims to expand not just on the home market – where it's already one of Egypt's highest-performing, most efficient ceramic firms – but also to make the most of interesting new opportunities on the export front.

PORCELANOSA RAFFORZA LA PROPRIA LEADERSHIP CON SACMI

Al via il completo rinnovamento degli impianti nel segno di qualità, produttività e risparmio energetico

Il Gruppo Porcelanosa, player globale nella produzione di manufatti ceramici e impresa leader dell'industria ceramica spagnola, ha avviato una radicale fase di rinnovamento degli impianti, in una logica di continuo miglioramento della qualità del prodotto e di ottimizzazione del processo produttivo. Partner prescelto è Sacmi, a cui Porcelanosa ha recentemente affidato la fornitura di diverse macchine di nuova generazione, dotate delle più avanzate tecnologie attualmente disponibili sul mercato. Il rinnovamento impiantistico, che sarà completato nel giro di un anno, parte dalla realizzazione di una nuova linea di macinazione. Protagonista della linea, il nuovo mulino per la macinazione continua MMC120 di fornitura Sacmi, che andrà a sostituire gli attuali 8 mulini a macinazione discontinua, consentendo così di realizzare un importante risparmio di energia e, allo stesso tempo, di ottimizzare il processo produttivo sia in termini di costi che in termini di qualità delle polveri macinate.

All'orizzonte poi, nei prossimi mesi, la progressiva sostituzione delle sei presse esistenti con altrettante unità Made in Sacmi, modello PH5000L, dotate di maggiore forza di pressatura (fino a 49mila kN) e adeguate per la gestione di formati di maggiori dimensioni. Di pari passo con l'installazione delle nuove presse sarà potenziato il reparto essiccamento, adeguando in alcuni casi le macchine esistenti all'aumentata produttività lato presse o installando nuovi essiccatoi in sostituzione di esistenti. L'installazione di un nuovissimo forno monostrato a rulli modello FMP285 di 109,2 metri di lunghezza, equipaggiato con tutti i dispositivi per la riduzione dei consumi di gas ed elettricità, consentirà infine a Porcelanosa – azienda già certificata ISO 18001 per l'impegno volto alla riduzione delle emissioni nocive per

l'ambiente – di realizzare ulteriori risparmi di energia e la contemporanea riduzione delle emissioni di CO₂. Il nuovo forno è inoltre progettato appositamente per la gestione ottimale di tutte le fasi di cottura anche per i formati maggiori, con un incremento di qualità sul prodotto finito.

Duplici, dunque, il traguardo che il Gruppo Porcelanosa si pone con questo ambizioso piano di investimento: da una parte, l'incremento di qualità e produttività garantito dall'eccellenza tecnologica delle forniture Sacmi, con l'obiettivo di rafforzare la propria posizione di leadership sul mercato spagnolo ed internazionale. Dall'altro, quello di confermare la propria politica volta alla responsabilità sociale d'impresa, riducendo le emissioni nell'ambiente potenzialmente pericolose per la salute e realizzando un progetto che promette importanti riflessi anche sul piano occupazionale per l'intera area della "Plana".

Porcelanosa reinforces its leadership with Sacmi Complete plant renewal, which focuses on quality, productivity and energy savings, now under way

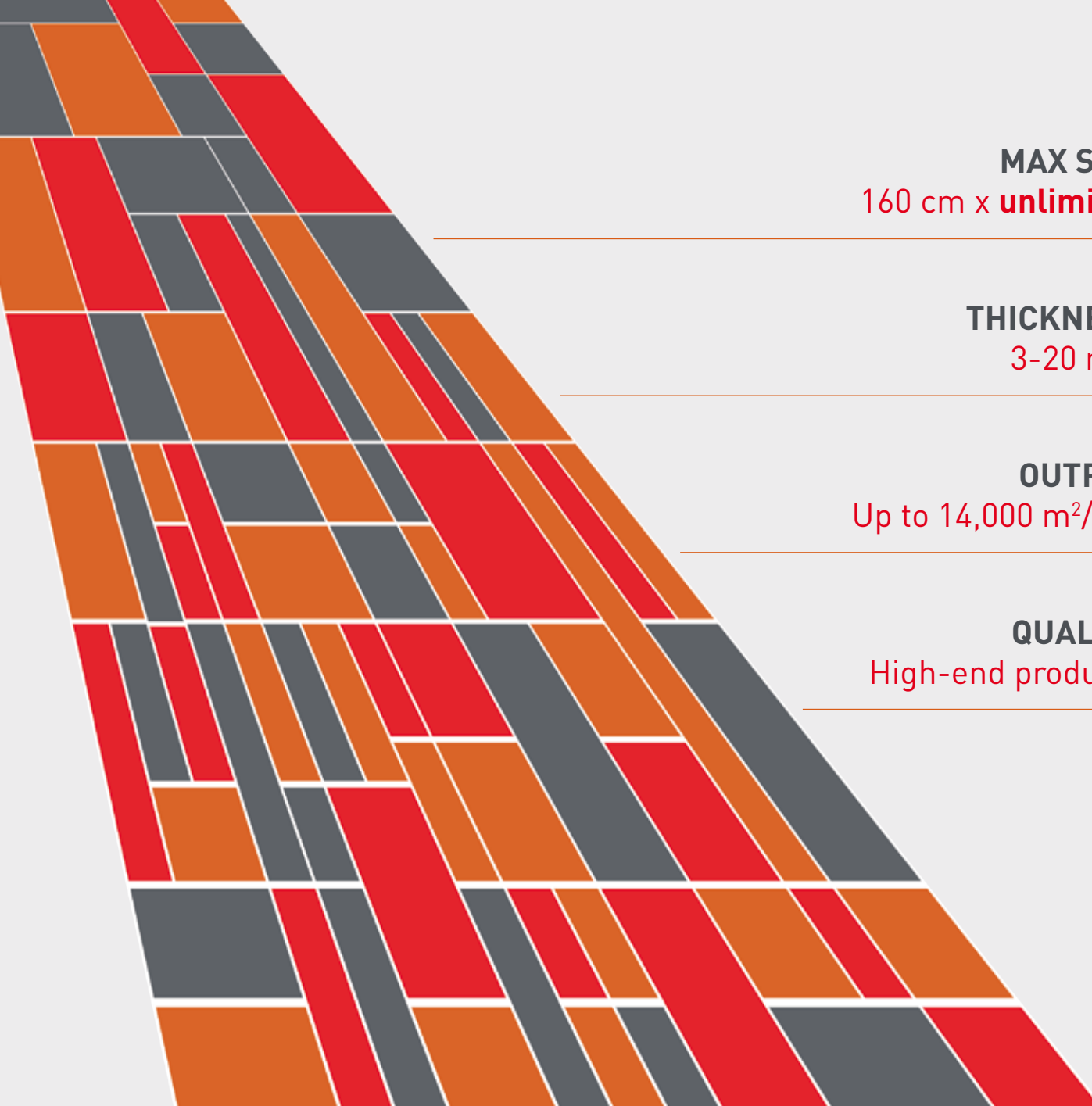
The Porcelanosa Group, a global player on the ceramic manufacturing scene and Spain's leading ceramic enterprise, has begun a radical renewal of its production plants as part of a continuous improvement policy centred on quality enhancement and optimisation of the production process. Needless to say, Porcelanosa has chosen its esteemed partner Sacmi to supply several latest-generation machines equipped with the most advanced market-available technology.

The starting point for this production plant renewal, expected to be completed within a year, is the new grinding line. The 'hub' of the line will be the new continuous-grinding MMC120 mill supplied by Sacmi; this will replace the 8 discontinuous grinding mills currently in use, thus providing major energy savings while simultaneously optimising the production process in terms of both costs and the quality of the ground powders.

Further on, the following months will see progressive replacement of the six existing presses with an equal number of Made-in-Sacmi PH5000L units with higher pressing forces (up to 49,000 kN) more suitable for larger tiles. Together with installation of the new presses, the drying department will also be upgraded; this will be done both by adapting some existing machines to keep pace with the increased output rates of the presses and by installing new driers to replace others entirely.

Lastly, the installation of a brand new single-layer FMP285 roller kiln with an overall length of 109.2 metres, equipped with all the latest gas and electricity consumption reduction devices, will allow Porcelanosa – already ISO 18001-certified on account of its commitment to cutting environmentally harmful emissions – to achieve further energy savings while simultaneously reducing CO₂ emissions. The new kiln has also been specially designed to ensure optimal control of every single stage of firing, even with very large tiles, and to boost finished product quality.

With this ambitious investment plan, then, the Porcelanosa Group has set itself a dual goal: on the one hand, the aim is to enhance quality and productivity by making the best possible use of Sacmi-supplied excellence and so reinforce its leadership on both Spanish and international markets. On the other, there is the goal of continuing its policy of corporate responsibility by reducing potentially harmful emissions into the environment and completing a project that is likely to offer good employment prospects for the entire "Plana" area.



MAX SIZE
160 cm x **unlimited**

THICKNESS
3-20 mm

OUTPUT
Up to 14,000 m²/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.



XAAR®



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



NUOVI INCHIOSTRI E SMALTI PER PARTICELLE DI GRANDI DIMENSIONI PER TESTINE XAAR FORNISCONO IL MASSIMO IMPATTO CREATIVO

Esmalglass-Itaca e Colorobbia hanno annunciato i primi inchiostri ceramici digitali e smalti su misura per Xaar

1002 GS40 e Xaar 001, le nuove testine di stampa ad elevata capacità di posa Xaar. Come specialista leader della tecnologia a getto d'inchiostro per l'industria della ceramica, Xaar è leader nella digitalizzazione dell'intero il processo di produzione delle piastrelle. Presentati alla fiera Tecnargilla 2014, i nuovi inchiostri e smalti sono stati specificamente sviluppati in modo che i produttori di piastrelle in ceramica possano sfruttare appieno le capacità delle nuove testine di stampa Xaar per ottenere una splendida gamma di colori ed effetti speciali. Le possibilità di differenziazione del design sono oggi più numerose che mai grazie all'impiego di colori forti e vivaci e una fantastica gamma di effetti smalto. Questo perché la Xaar 1002 GS40, con una dimensione minima della goccia di 40 picolitri (pl), è in grado di posare il doppio dell'inchiostro rispetto al modello GS12 e gestisce una gamma di fluidi ampliata. A complemento di nuovi pattern ed effetti emozionanti ottenibili con la Xaar 1002 GS40, la nuova testina di stampa Xaar 001 è in grado di eiettare fluidi con particelle di dimensioni molto grandi e posare fino a 700 g/m² su una piastrella, che consente l'applicazione di modelli di pattern texturizzati e caratteristiche di piastrelle funzionali.

Dato che i nuovi inchiostri e smalti contengono particelle di grandi dimensioni, la TF Technology di Xaar, presente in entrambe le testine di stampa, è essenziale per mantenere le particelle in sospensione. La TF Technology ricircola continuamente l'inchiostro oltre la parte posteriore degli ugelli durante l'eiezione di gocce per garantire che la testina di stampa sia sempre pronta ad eiettare. Questo offre un'affidabilità operativa senza eguali - anche negli ambienti di produzione più difficili - e riduce i cicli di manutenzione costosi e tempi di avvio rapidi.

"Come produttori di piastrelle imparate di più sull'enorme potenziale della decorazione digitale delle piastrelle in ceramica - e i consumatori vedranno i risultati - la domanda per colori più forti e maggiori effetti è in rapida crescita," afferma Richard Barham, Direttore Vendite e Marketing, Xaar. "In Xaar possiamo avere le testine di stampa più avanzate, ma è la combinazione della nostra tecnologia con fluidi innovativi dai nostri partner di inchiostro, come Esmalglass-Itaca e Colorobbia che rappresenta la svolta spettacolare in nuovi design e nuove applicazioni. Questi nuovi inchiostri sono i primi di molti che consentiranno a Xaar di mantenere la nostra promessa di realizzare "Grande colore, Grandi effetti



XAAR®

e Grandi vantaggi".

Colori più intensi, lucidi e ottimi effetti opachi sono le principali caratteristiche

della nuova gamma digitale di Esmalglass-Itaca. A Tecnargilla, Esmalglass-Itaca presenta anche la sua gamma digitale di smalti digitali micronici e a base d'acqua, ottimizzati per l'uso con la Xaar 001.

"Il futuro della decorazione digitale di piastrelle sarà di circa più la creatività e le nuove testine di stampa di Xaar hanno un ruolo vitale da svolgere per estendere i confini di ciò che è possibile in termini di colori ed effetti", dice Jesús Fernández Valenzuela, Inkjet Project Director di Esmalglass-Itaca. "Per i produttori di fluidi ceramici come Esmalglass-Itaca, essere in grado di collaborare con la tecnologia riconosciuta e leader di mercato è un enorme incentivo allo sviluppo di nuovi fluidi per nuove applicazioni. Siamo orgogliosi che le prime stampanti che utilizzano le nuove testine di stampa Xaar stanno usando i nostri nuovi inchiostri".

La nuova serie di inchiostri di Colorobbia è particolarmente adatta per l'uso con la testina di stampa Xaar 1002 GS40. Questa nuova serie di inchiostri è adatta per applicazioni di verniciatura digitali a peso ridotto, come ad esempio: l'applicazione di effetti di brillantezza ed opachi per ottenere sorprendenti variazioni nella texture, usando un concetto multi-strato per ottenere effetti ottici o tramite smalti "spot" per aggiungere proprietà funzionali alla piastrella. Fornisce inoltre una migliore resa cromatica per una gamma di colori ampliata.

A Tecnargilla, Colorobbia ha portato anche una serie di ingobbi, smalti e materiali funzionali a base d'acqua appositamente ottimizzati per sistemi di verniciatura digitali a peso elevato basati sulla Xaar 001. Questi prodotti coprono una vasta gamma di temperature di attivazione, dimensioni, texture e superfici e sono ottimizzati per lavorare in una vasta gamma di applicazioni, tra cui smalti di base, rivestimenti protettivi e per creare rilievi su piastrelle in ceramica. "Queste testine di stampa Xaar sono rivoluzionarie per l'industria della decorazione digitale delle piastrelle in ceramica", afferma Marco Toccaceli, Marketing Manager di Colorobbia. "La combinazione di queste nuove serie di materiali con le testine di stampa Xaar in un concetto multistrato apre una nuova dimensione di applicazioni estetiche e funzionali. E siamo lieti di confermare che la nostra nuova serie di inchiostri ottimizzati per la Xaar 1002 GS40 è già in produzione presso una fabbrica di piastrelle in ceramica italiana. Sono diverse le strade che stiamo già esplorando in collaborazione con Xaar, e annunceremo altri prodotti ottimizzati per Xaar nel prossimo futuro".

LA TESTINA DI STAMPA RIVOLUZIONARIA XAAR 001

Debutto mondiale a Tecnargilla della nuova testina XAAR 001 per smalti per particelle di grandi dimensioni eroga fino a 700 g/m².

La nuova testina di stampa consente effetti decorativi digitali, smalti colorati e rivestimenti funzionali ed amplia ulteriormente la digitalizzazione della produzione di piastrelle in ceramica.

La digitalizzazione end-to-end dei processi di produzione di piastrelle in ceramica è destinata a diventare una realtà con la nuova testina di stampa piezoelettrica drop-on-demand Xaar 001 di Xaar, lo specialista leader della tecnologia a getto d'inchiostro per l'industria della ceramica.

Caratterizzata da un volume goccia selezionabile fino a 200 nanolitri (nl), 2.300 volte maggiore rispetto alla Xaar 1002 GS12, la Xaar 001 eietta smalti digitali e altri fluidi, come inchiostri fortemente pigmentati con particelle fino a 25 µm con precisione e accuratezza costanti - posando fino a 700 g/m² su una piastrella, rispetto ai 10 -20 g/m² per la fase di decorazione.

La capacità a tutto tondo della Xaar 001 - senza rivali nel mercato della decorazione digitale della ceramica - consente l'applicazione di smalti colorati decorativi, strutture e flood glaze. I produttori di piastrelle in ceramica possono ora utilizzare tecniche digitali per creare nuove interessanti disegni delle piastrelle che si distinguono dalla concorrenza e approfittare, al contempo, di un'efficienza di produzione delle piastrelle all'avanguardia.

Da utilizzare sia prima che dopo la decorazione, la Xaar 001 completa la famiglia leader di mercato di testine di stampa Xaar 1002 per costruire strati di materiali diversi aggiungendo struttura e contrasto alle piastrelle piatte. I metodi tradizionali attualmente in uso per aggiungere struttura sono costosi e poco flessibili. Tuttavia, l'aggiunta di struttura digitalmente con la Xaar 001 ora consente ai produttori di variare il motivo in rilievo su ogni singola piastrella. Poiché la Xaar 001 ha la capacità di posare fino a 700 g/m²



di fluido può essere utilizzata anche per altre applicazioni, come l'applicazione di ingobbio e smalto al corpo della piastrella. La digitalizzazione di questo processo riduce la quantità di fluido utilizzato potenzialmente facendo risparmiare sui costi e con-

sentire ulteriore creatività, come la miscelazione degli effetti di su una piastrella. È possibile anche l'aggiunta di rivestimenti funzionali per piastrelle - come antiscivolo, antibatterico, idrorepellente o altro.

Per un'affidabilità senza pari nelle condizioni di produzione più difficili la Xaar 001 presenta la TF Technology™ di Xaar, che ricircola continuamente l'inchiostro oltre la parte posteriore degli ugelli durante l'eiezione di gocce. In combinazione con la pulizia degli ugelli sotto vuoto, questo fa sì che la testina di stampa sia continuamente innescata e mantenga le grandi particelle in sospensione, riducendo al minimo le interruzioni di produzione che gli ugelli bloccati potevano provocare e garantendo tempi rapidi di start-up e un immediato recupero da urti meccanici.

"La capacità di applicare gli smalti digitalmente alle piastrelle in ceramica ha suscitato un notevole interesse da parte dei principali costruttori di macchine e dei produttori di piastrelle che riconoscono i grandi benefici che tutto ciò può portare alla decorazione delle piastrelle", ha dichiarato Richard Barham, Direttore Vendite e Marketing di Xaar. "La nostra visione è stata quella di digitalizzare in definitiva l'intera linea di produzione della decorazione di piastrelle e, con l'introduzione della nuova testina di stampa Xaar 001 la nostra visione diventerà una realtà emozionante". La Xaar 001 ha fatto il suo debutto mondiale questa settimana in occasione di Tecnargilla (22-26 settembre, Rimini, Italia). Xaar OEM partner Intesa Sacmi (Stand 001 Padiglione B1) presenterà la nuova stampante DHW 700 basata sulla Xaar 001. Inoltre nel suo Stand 010 nel Padiglione D1, Xaar mostra una selezione di piastrelle per dimostrare alcuni degli effetti possibili utilizzando macchine basate sulla Xaar 001.

NEW XAAR 001 PRINthead ENABLES WINNING TILE DESIGN

Xaar 001 printhead plays unique role in producing Colorobbia's winning tile design in the Tecnargilla Design Awards 2014.

The latest Xaar 001 printhead played a key role in helping Colorobbia produce the winning tile at this year's Tecnargilla Design Awards (TDA) announced recently. These awards recognise how innovative technology and materials can be used to expand the decorative potential of ceramic tiles. Colorobbia's winning Channa design was achieved by combining digital decoration with traditional analogue techniques to produce stunning new 3D design effects which have never been achieved on a tile before. The beautiful, richly-coloured and textured tiles were produced using a combination of black glaze and stunning silver detail printed on the Sacmi HW printer using new Xaar 001 printheads and Colorobbia's optimised digital fluids. A number of tile designs which made up the overall award submission were only possible due to the new Xaar 001 printhead's unique ability to deposit high volumes of large particle fluids into extremely deep recesses on the tiles to create a very tactile finish – a world first! Featuring a selectable drop volume of up to 200 nanolitres (nL), the Xaar 001 jets digital glazes and heavily-pigmented inks and can lay down up to 700 g/m² on a tile. As a result, ceramic tile manufacturers can use the Xaar 001 and the Xaar 1002 family of inkjet printheads to create exciting new tile designs that stand out from the competition whilst benefitting from leading edge tile production efficiency. "Xaar's latest printheads along with Colorobbia's optimised digital materials are really opening up new horizons in tile design," says Marco Toccaceli, Colorobbia. "Our aim is to inspire designers around the world to use these techniques, combined with our specialist digital fluids, to create beautiful designs that have just not been possible until now." At Tecnargilla Sacmi also showed a variety of truly exceptional tile designs produced using its HW printer with Xaar 001 printheads and the HD printer with Xaar 1002 printheads. "Xaar's printhead range frees tile manufacturers to explore many new added-value design capabilities," says Sacmi Director Enrico Farina. "These are very exciting times for the global ceramics industry."

I PRODUTTORI DI STAMPANTI PER PIASTRELLE IN CERAMICA LEADER MONDIALI SONO IN GRADO DI OFFRIRE GRANDI EFFETTI CON LA TESTINA DI STAMPA XAAR 1002 GS40

Le prime stampanti Xaar 1002 GS40 hanno debuttato a Tecnargilla offrendo "Grande colore, Grandi effetti e Grandi vantaggi".

Xaar, lo specialista leader della tecnologia a getto d'inchiostro per l'industria della ceramica, è lieta di confermare che i principali produttori di stampanti per la decorazione delle piastrelle in ceramica digitali del mondo stanno lanciando stampanti predisposte per la Xaar 1002 GS40 in Tecnargilla 2014 per offrire incredibili nuove funzionalità di decorazione digitale per il mercato della ceramica mondiale.

EFI Cretaprint, Intesa-Sacmi, KERAJet, SiTi B&T e TecnoFerrari hanno presentato tutte le stampanti predisposte per la Xaar 1002 GS40 in occasione di Tecnargilla 2014. Inoltre, i partner OEM cinesi di Xaar – Hope Ceramics Machinery, Keda Clean Energy Co, Meijia Ceramics Equipment Co e New King Time – stanno tutti sviluppando la possibilità di barre di stampa aggiuntive con la Xaar 1002 GS40 e introdurranno prossimamente anche nuovi modelli sul mercato. Il roll-out globale della Xaar 1002 GS40 dai migliori produttori di stampanti è un'importante conferma nei confronti dell'ultima testina di stampa di Xaar. "Abbiamo lavorato a stretto contatto con i nostri partner OEM durante lo sviluppo della Xaar 1002 GS40 per assicurare che sia in grado di offrire le giuste prestazioni per ottenere incredibili nuovi effetti per le piastrelle digitali" ha affermato Richard Barham, Direttore Vendite e Marketing, Xaar. "I produttori di piastrelle di ceramica vogliono la capacità di applicare digitalmente colori e smalti resistenti, fortemente pigmentati e di creare texture, al fine di ampliare significativamente la gamma di design di piastrelle a valore aggiunto in offerta". Con la Xaar 1002 GS40 abbiamo deciso di offrire il nostro tema di "Grande colore, Grandi effetti e Grandi vantaggi" e la rapida adozione di questa nuova testina di stampa da parte di tanti produttori leader di stampanti è la conferma che abbiamo mantenuto quella promessa".

Tecnologia e vantaggi all'avanguardia

Con una gamma di dimensioni di goccia compresa tra 40 e 160 picolitri (pl), la nuova testina di stampa Xaar 1002 GS40 può posare fino a 40 g/m² di una vasta gamma di pigmenti, inchiostri e fluidi a grandi particelle. Questo consente ai produttori di piastrelle di aumentare la differenziazione e il valore aggiunto stampando colori forti, intensi e vivaci oltre ad una varietà di effetti smalto.

Per la massima affidabilità operativa, la testina di stampa Xaar 1002 GS40 presenta la TF Technology™ e l'architettura Hybrid Side Shooter di Xaar che fa scorrere l'inchiostro sul retro dell'ugello durante l'espulsione della goccia. Questo mantiene le grandi particelle in sospensione e fa sì che la testina di stampa sia continuamente innescata, riducendo al minimo le interruzioni di produzione che gli ugelli bloccati potevano provocare e garantendo tempi rapidi di start-up e un immediato recupero da urti meccanici.

La testina di stampa Xaar 1002 GS40 è stata progettata per rendere più facile per gli OEM Xaar di integrare la testina di stampa nelle loro stampanti per la decorazione digitale di piastrelle esistenti in modo rapido e senza modifiche. L'elettronica è inoltre al 100% retrocompatibile permettendo l'integrazione agevole e il funzionamento familiare sulle linee di produzione.

Il debutto a Tecnargilla

Gli OEM Xaar hanno la flessibilità di combinare diverse



varianti di testine di stampa Xaar 1002, ciascuna con diverse dimensioni di goccia (GS6, GS12 e GS40) in una macchina, per dare ai loro clienti specifiche capacità di decorazione digitale e la massima flessibilità. La maggior parte delle stampanti per la decorazione digitale in mostra al Tecnargilla questa settimana è alimentata dalla Xaar 1002 leader di mercato. I promotori della variante GS40 includono:

EFI Cretaprint presenta la nuova stampante digitale Cretaprint P3 Plus con le testine di stampa Xaar 1002 GS40 per la decorazione di piastrelle e finiture speciali insieme alla multifunzione Cretaprint C4 che può contenere fino a otto barre di stampa in ceramica con le testine di stampa Xaar 1002 GS12.

Intesa-Sacmi: mostra l'ultimissima stampante DHD708 che può contenere fino a otto barre di stampa con una combinazione di testine di stampa Xaar 1002 – inclusa la nuova variante GS40 – e presenta l'innovativo sistema di alimentazione e di riciclaggio di inchiostro IDRA Intesa-Sacmi.

Projecta Engineering, partner di SiTi B&T mostra le flessibili macchine per la decorazione digitale Projecta Evolve, Evoplus ed Evoseven che possono includere fino a sette barre di colore in un unico vano compatto. Oltre alle innovative testine di stampa Xaar 1002 GS6, GS12 e GS40, queste stampanti sono dotate di una tecnologia esclusiva che cambia facilmente la sequenza dei colori di inchiostro per aumentare le possibilità decorative.

Gruppo TecnoFerrari mostra le sue nuove stampanti VivaJet con larghezze di stampa fino a 1,4 m e la capacità di ospitare fino a otto barre di colore. In Tecnargilla la nuova VivaJet S4 presenta le barre di stampa Xaar 1002 GS40, insieme alla Xaar 1002 GS12 nella nuova VivaJet-S8 per offrire il massimo in termini di flessibilità di decorazione e prestazioni operative.

Nel suo stand a Tecnargilla Xaar ha presentato la gamma completa di testine di stampa Xaar 1002 GS6, GS12 e GS40 con un'esposizione di piastrelle che mostra gli effetti e i colori incredibili possibili con la Xaar 1002 GS40. Inoltre, la Xaar 001 è in mostra insieme a piastrelle che mostrano alcuni degli effetti fantastici possibili con questa testina di stampa.

Per fornire livelli migliorati di controllo della testina di stampa e delle prestazioni di produzione, l'azienda lancia Xaar Print Manager (XPM) in occasione della fiera. Una soluzione ad alte prestazioni concepita per pilotare array multipli della testina di stampa, la XPM fornisce una maggiore complessità dell'immagine, maggiore velocità di trasmissione dati e un numero di testine di stampa superiore per macchina ed è disponibile in due configurazioni: XPM12 (per supportare 12 testine di stampa) e XPM16 (16 testine di stampa).

"La Xaar 1002 GS40 sta generando moltissimo entusiasmo in tutto il settore a causa dei nuovi disegni ed effetti che i produttori di piastrelle sono in grado di realizzare con essa," ha dichiarato Richard Barham. "Ma non ci siamo fermati qui. Oggi siamo anche molto lieti di presentare la testina di stampa Xaar 001 in grado di eiettare smalti e inchiostri digitali di particelle ultra-large e posare fino a 700 g/m² su una piastrella. La nostra visione è stata quella di digitalizzare l'intera linea di produzione della decorazione delle piastrelle e al Tecnargilla stiamo trasformando la visione in una realtà emozionante ed estremamente creativa".

ALTA INNOVAZIONE TECNOLOGICA SITI B&T PRESSO IL GRUPPO SPAGNOLO BALDOCER

Baldocer è una azienda moderna, tra le ceramiche più prestigiose e solide del distretto ceramico di Castellon. Da oltre 15 anni l'azienda si è impegnata a innovare e sviluppare nuove tecnologie avanzate per offrire ai propri clienti prodotti all'avanguardia e di qualità, con un occhio di riguardo anche allo sviluppo ecologico, creando prodotti sostenibili che siano veramente ecologici.

Per raggiungere questi obiettivi, Baldocer si è affidata alla vasta esperienza di SITI B&T Group, in grado di offrire macchine che le permettano di raggiungere l'obiettivo prefissato. Il nuovo impianto è stato studiato per realizzare prodotti di porcellanato tecnico, di alta gamma, per interni ed esterni grazie ad un sistema di processo innovativo. Tale progetto è stato possibile grazie alla proficua e fattiva collaborazione tecnico/commerciale sviluppata in sinergia tra le due società.

La linea produttiva di ultima generazione, realizzata da SITI B&T, è composta da una pressa EVO 7208 di alto tonnellaggio dotata di relativo carrello di caricamento polveri. Affidabili e semplici da mantenere, le presse EVO assicurano maggiore produzione, minori perdite di tempo e minori costi per i ricambi. La linea si completa con un essiccatoio



orizzontale pentacanal e un forno a rulli monocanale altamente performante, con una bocca di alimentazione di 3250 mm e lungo 179,82 metri, con un perfetto controllo della distribuzione della temperatura interna e con conseguente risparmio energetico per l'ottenimento di materiale ceramico di alta qualità all'uscita del forno, garantendo basse emissioni di fumi di CO e CO₂ nell'ambiente. La linea include infine l'intero sistema di stoccaggio in asservimento alle macchine di processo.

Le macchine SITI B&T installate presso la ceramica Baldocer rappresentano al meglio lo stato dell'arte nel campo della tecnologia industriale ceramica. Attualmente in funzione a pieno regime, l'impianto permetterà a Baldocer di produrre piastrelle ceramiche di alto valore tecnico ed estetico, di raggiungere elevati standard qualitativi e ottenere risultati economici sempre più performanti. Questa nuova linea permetterà al gruppo Baldocer di raggiungere una capacità produttiva complessiva di 14.000 metri quadrati al giorno, consolidando sul mercato europeo la propria posizione di produttore specializzato in prodotti in gres porcellanato smaltato.

SISTEMI RECUPERO ARIA CALDA SITI B&T PER OTTIMIZZARE LE FUNZIONALITÀ DEGLI IMPIANTI ESISTENTI IN CERAMICA

Grazie all'ampia gamma di soluzioni ed accorgimenti che consentono la riduzione dei consumi di gas e dei volumi dei fumi mediante la gestione ottimale delle curve di cottura, SITI B&T si conferma partner ideale per rendere gli impianti più produttivi e per garantire una migliore qualità del prodotto finito oltre a beneficiare di un risparmio nei consumi del combustibile.

Grazie alla installazione su un forno bicanale SITI B&T funzionante presso la ceramica Fincibec, tra i maggiori player ceramici del panorama nazionale ed internazionale nella produzione di gres porcellanato smaltato e gres da pavimento e rivestimento, degli innovativi sistemi di combustione ad alta efficienza, progettati e sviluppati dalla divisione Greenergy SITI B&T che consentono i massimi risparmi attualmente possibili, Fincibec può beneficiare di un risparmio del 15% nei consumi di gas utilizzato per il funzionamento del forno e migliorando altresì la qualità del prodotto finito.

L'intervento per il recupero dell'energia termica permette di trasferire l'aria calda sia in alimentazione ai bruciatori del forno che in alimentazione ai bruciatori e alle camere di essiccazione degli essiccatoi verticali attualmente funzionanti nel reparto



presse. L'inserimento di appositi tubi scambiatori installati nella zona di raffreddamento lento del forno e lo sdoppiamento dell'aspirazione dell'aria di raffreddamento ha contribuito al raggiungimento del risparmio energetico, innalzando la temperatura dell'aria recuperata a oltre 220°C.

Inoltre con l'installazione del sistema di supervisore di gestione e controllo Fincibec è in grado di monitorare i parametri relativi al recupero energetico sulle macchine interessate in termini di volumi d'aria, temperature ed energia necessaria.

Tutte le variabili operative del sistema di recupero calore sono visualizzate in tempo reale attraverso il sinottico del supervisore stesso.

In un mondo sempre più energivoro, SITI B&T si propone come un vero e proprio partner, esperto e capace di proporre e realizzare le migliori soluzioni impiantistiche in grado di rispondere alle richieste sempre più esigenti del mercato mondiale.

Le tecnologie all'avanguardia SITI B&T consentono di migliorare l'efficienza produttiva, ottimizzare il risparmio energetico e ridurre notevolmente le emissioni di CO e CO₂ nell'atmosfera nel massimo rispetto dell'ambiente.

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

DD S Digital Design

Your partner for

high-definition digital graphics
master-moulds and punches

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

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.

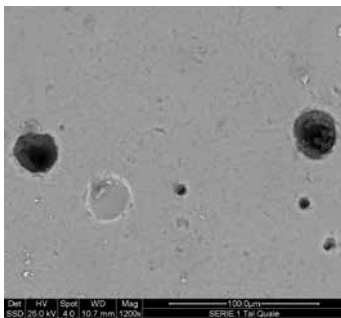


IMMAGINE SEM, 1200X, DELLA SUPERFICIE DI UNA PIASTRELLA NON TRATTATA.

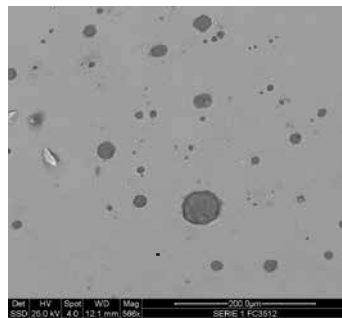
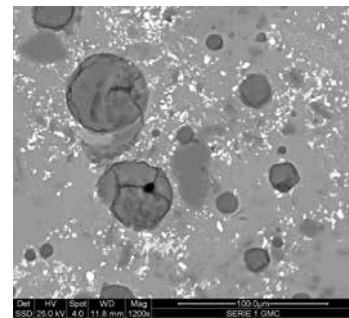


IMMAGINE SEM, 1200X, DELLA SUPERFICIE DI UNA PIASTRELLA TRATTATA CORRETTAMENTE CON FC3106 SEGUITO DA SMALTOCLEAN 3677 DI SMALTOCHIMICA.



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 cleanliness 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.



Semplicità

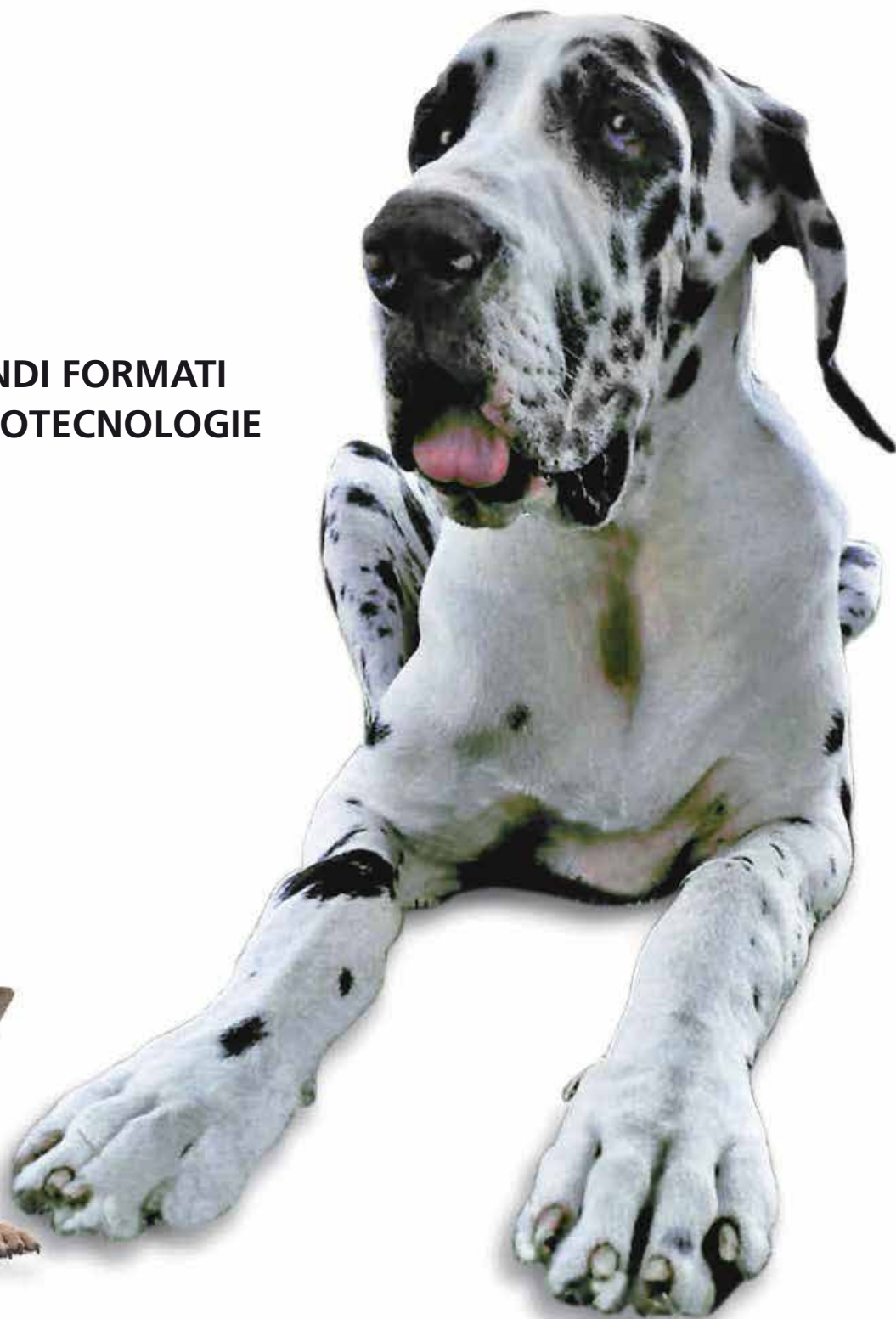


**UNA MANUTENZIONE SEMPLICE
COME QUELLA DI UNA VESPA DEL 1958.
PIÙ SEMPLICE DI QUELLA DI UNA VESPA S DEL 2013.
TI PIACCONO LE MOTO? OK, LASCIA PERDERE.**

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.



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 - info@ancoragroup.it

Quality in Time


MADE IN ITALY



Franco Stefani: puntare sulle nuove professioni, questo è il nostro obiettivo. Alla ricerca andranno 10 milioni di euro e faremo investimenti in Italia e Stati Uniti.

System continua a crescere. Questo grazie alle performance internazionali che, nel corso del 2014, hanno portato l'azienda di Fiorano modenese a incrementare ulteriormente i propri risultati economici del 20% rispetto ai 320 milioni di euro con cui il Gruppo ha chiuso l'esercizio precedente (anno che registrò a sua volta un +12%). Nonostante la crisi mondiale, l'aumento del giro d'affari porterà l'azienda a investire nella forza lavoro: all'interno delle quattro maggiori società del Gruppo è previsto l'inserimento di nuove figure professionali.

«La System crede nelle persone perché rappresentano l'anima dell'azienda e crede soprattutto nei giovani. Abbiamo bisogno di uomini con cui portare avanti programmi e progetti. I beni strumentali che proponiamo vanno pensati, realizzati, assistiti, e venduti: per questo la nostra materia prima è la risorsa umana e il nostro obiettivo è trasformarla in un capitale umano» il fondatore e presidente della System Franco Stefani ha commentato così la direzione intrapresa dall'azienda già da alcuni anni. «Siamo emigranti in patria: andiamo in giro per il mondo per portare lavoro a Fiorano modenese e "restituire" fuori dai confini nazionali un valore sotto forma di beni strumentali utili. Dietro ai nostri prodotti complessi ci sono ingegneri, chimici e fisici, ma anche tanti tecnici diplomati negli istituti tra Modena e Reggio Emilia» ha aggiunto Stefani.

EXPORT E RICERCA

Il dato export di System, che è presente in 26 paesi con 30 società, si mantiene stabile intorno all'80%. La crescita è trainata in particolare dal comparto macchine per ceramica (core business dell'azienda) e dalla logistica che realizza grandi impianti di intralogistica per la gestione Food&Beverage - come per esempio CocaCola, Pepsico, Grupo Modelo - e i magazzini verticali Modula. Azienda figlia del coraggio di intraprendere, punta sulla ricerca investendo mediamente 10 milioni di euro l'anno in nuovi progetti perché «non possiamo tenere le innovazioni in un cassetto, vanno proposte al mercato e dobbiamo accettare il confronto. Dobbiamo necessariamente prestare attenzione ai cambiamenti internazionali e alle dinamiche dei mercati» ha commentato il presidente Franco Stefani.

NUOVI INVESTIMENTI 2015-2016

Grazie ai risultati raggiunti quest'anno, l'azienda di Fiorano Modenese ha stabilito quali saranno gli investimenti per il biennio 2015-2016. Forte del successo dei modelli di magazzino verticale automatico MODULA (in due anni la crescita di questa divisione aziendale ha sfiorato l'80%), System raddoppierà la produzione a Salvaterra (Reggio Emilia) con un nuovo stabilimento a fianco di quello esistente. Il costo dell'operazione è di 10 milioni di euro, con l'obiettivo di elevare la produttività annuale a 2.000 magazzini da immettere sul mercato. Un altro investimento confermato è quello per la sede negli Stati Uniti, a Lewiston nello stato del Maine, pari a 6 milioni di dollari destinati ai beni strumentali che serviranno per produrre direttamente negli USA i magazzini per servire da nord a sud tutto il continente americano. System guarda con positività anche all'Estremo

Oriente e sono in corso valutazioni in Thailandia e Cina per gestire servizi di supporto post vendita per i grandi impianti di intralogistica progettati dalla società controllata System Logistics spa.

SETTORE CERAMICO

Il settore macchine per ceramica rimane il cuore pulsante di System (da solo vale più della metà dei ricavi di tutto il Gruppo) e nel 2014 i paesi che hanno maggiormente investito sull'impianistica firmata System sono stati Italia, Spagna, Brasile, Egitto, Cina, Stati Uniti, Indonesia, Messico, Federazione Russa, Arabia Saudita. In Italia i nuovi investimenti riguardano la ristrutturazione degli impianti, mentre i nuovi siti produttivi nascono in Medio ed Estremo Oriente e nelle Americhe. La missione di System Ceramics (nome della divisione industriale dedicata ai macchinari per ceramica) è progettare le innovazioni che sollecitino il continuo miglioramento della filiera produttiva delle piastrelle seguendo pochi ma chiari principi guida: abbattere i costi di produzione, utilizzare al meglio le materie prime, risparmiare energia, ottimizzare lo spazio nelle fabbriche, innovare attraverso la meccatronica. Le maggiori novità dei prossimi mesi riguarderanno la pressa senza stampo GEA che continua la sua evoluzione. Il primo esemplare dell'evoluto e rivoluzionario sistema di processo di smaltatura e decorazione, chiamato "DIVERSA", presentato durante l'ultima edizione della fiera di riferimento per i costruttori di macchine per ceramiche, Tecnargilla 2014, sta per essere collaudato in vista dell'installazione in un'importante fabbrica. L'installazione avverrà nella primavera 2015.

RELAZIONE IMPRESA-LAVORATORI E PROFILI RICERCATI

Grazie ai risultati raggiunti in questo anno, l'azienda continuerà a investire nella forza lavoro. Tra tutte le società del Gruppo, ci saranno assunzioni in Messico, negli Stati Uniti e in Italia. Come ha confermato Franco Stefani in sede di conferenza stampa "i profili che cerchiamo di più sono ingegneri, fisici, chimici, tecnici e agenti con preparazione linguistica tecnica per l'area commerciale". Oggi il Gruppo System conta 1500 dipendenti, di cui 1000 impiegati nel distretto ceramico. La relazione tra impresa e lavoratori è importante e valorizzata dalla formazione professionale continua a tutti i livelli (16.000 ore di formazione in 18 mesi), dalle convenzioni attivate per i dipendenti, all'affiancamento dei profili junior ai senior.

«Nel futuro saranno sempre più richiesti i profili professionali basati sulla comunicazione, sull'esplorazione delle necessità del mercato, il saper condurre ricerche sui cambiamenti dei consumi, saranno necessari esperti di commercio internazionale e tutte le professioni inerenti alla logistica, perché è un comparto chiave del territorio in quanto gestisce tutti i beni e i prodotti che entrano ed escono dalle nostre fabbriche. I problemi più urgenti per ascoltare questa richiesta sono legati alla docenza scolastica, che si deve aggiornare in tempi rapidi, e ai programmi scolastici, che vanno sicuramente cambiati per preparare i giovani. Il mondo non aspetta: dobbiamo pensare che quello che abbiamo imparato ieri, domani non serve più» ha precisato il patron Franco Stefani.

STYLE-CID[®]

INNOVAZIONE

MARKETING

TRENDS

BRAND

LEADERSHIP

GLOBALIZZAZIONE

WWW.TORRECID.COM



TORRECID Group

WWW.INKCID.COM

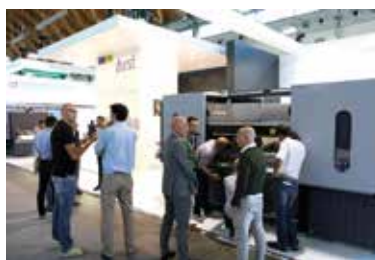
CEVISAMA 2015 PAD.N3-P3 STAND B54

Presentati in anteprima assoluta la nuova serie Gamma XD e l'esclusivo concetto di "linea di smalteria digitale"

Si conferma ancora una volta tra i leader più innovativi del mercato ceramico internazionale. Tante le novità proposte sull'esclusivo palcoscenico riminese dalla casa di Bressanone; specialista nelle applicazioni inkjet industriali. Debutto in anteprima assoluta per la Serie Gamma XD, la nuova generazione di stampanti ceramiche inkjet a 8 colori con capacità modulari e innovativo sistema di auto-manutenzione integrato, che ha riscosso grande interesse tra i visitatori.

Equipaggiate con teste di stampa dotate della più recente High Definition Printhead Technology di Durst con doppio ricircolo dell'inchiostro, le stampanti Gamma XD sono caratterizzate dalla nuova tecnologia Adaptive Dot Placement, che garantisce affidabilità, alta qualità dell'immagine priva di banding e omogeneità del colore lungo tutta la larghezza di stampa. In caso di necessità, inoltre, le nuove testine auto-calibranti possono essere sostituite facilmente dall'operatore, minimizzando i tempi di fermo macchina ed ottimizzando l'efficienza produttiva.

Protagonista assoluto della conferenza stampa l'esclusivo concetto di "linea di smalteria digitale", destinato a rivoluzionare la produzione ceramica, presentato da Norbert von Aufschnaiter, Segment Manager Ceramics Printing. Questo nuovo approccio



consente di combinare stampa e processi di finitura, sincronizzando la decorazione digitale alla smaltatura digitale. Si potranno così raggiungere livelli di efficienza e creatività mai ottenuti, producendo on-demand dal computer al prodotto finale senza ulteriori fermi produttivi.

Tra i relatori Harald Oberrauch, titolare di Durst Phototechnik AG, che ha illustrato la strategia a lungo termine dell'azienda nel mercato ceramico, mentre il CEO Christoph Gamper ha posto l'accento sulle importanti sinergie nate in questi anni dell'esperienza maturata da Durst nei diversi settori della stampa digitale (LFP, etichette, tessuto, vetro e ceramica). Ospite della

conferenza stampa anche il CEO di FUJIFILM Dimatix Martin Schoeppler, che ha sottolineato il fondamentale apporto di Durst nello sviluppo delle nuove testine di stampa Dimatix per il settore ceramico.

Durst ha inoltre preso parte, in qualità di unico costruttore, al simposio "Digital Decoration and Glazing Technologies for Ceramic Tiles" dell'associazione italiana ACIMAC.

"Siamo molto soddisfatti del successo ottenuto a Tecnargilla 2014 e dell'interesse con cui sono state accolte le nostre proposte dai numerosi operatori presenti in fiera e provenienti dai principali distretti produttivi" - ha dichiarato Norbert von Aufschnaiter. "Un successo sancito anche dal fatto che tutti i nuovi sistemi Gamma XD in produzione per la fine del 2014 sono già stati prenotati".

CONTINUA IL SUCCESSO DI DURST NEL MERCATO INDIANO DELLA CERAMICA

Cresce la domanda per la tecnologia inkjet di qualità. Continua il successo di Durst, specialista delle applicazioni industriali inkjet, nel mercato indiano della ceramica che, dall'inizio del 2014, sta registrando un forte incremento della domanda di piastrelle di alta qualità. Una crescita favorita da fattori come la globalizzazione, i cambiamenti sociali, la concorrenza e il consolidamento economico che ormai da qualche anno caratterizzano l'India e che hanno contribuito allo sviluppo del settore immobiliare e dell'interior design.

Sin dalla fine del 2012 il mercato indiano ha dovuto far fronte ad una forte crescita della domanda di prodotti dal design ricercato e sempre più personalizzato. Grazie alle positive esperienze di numerosi produttori di ceramica con la serie Durst Gamma 75 HD-R, nel corso degli ultimi mesi sono state effettuate circa una decina di nuove installazioni presso aziende del distretto delle piastrelle di Morbi, Gujarat. Tra le realtà che hanno scelto la tecnologia Durst: Admark Ceramic, Solarium Ceramics, Jai Ganesh Vitrified Pvt., Tecco Ceramics, Casva Tiles Pvt. Ltd., M/S Aajveto (2 installazioni), Range Ceramic Pvt. Ltd., Shiv Shakti Ceramic Pvt., Redstone Granito.

Tutte specializzate nella produzione di piastrelle da rivestimento, queste aziende organizzano la loro produzione giornaliera in due turni da 12 ore: durante il primo turno le piastrelle vengono prodotte in serie e cotte, nelle successive 12 ore si procede alla decorazione e ad una seconda fase di cottura.

La grande affidabilità, l'elevata produttività associata ad un'eccelsa qualità di stampa, il servizio di assistenza garantito 24/7 sono i plus che i più importanti attori del mercato ceramico indiano riscontrano affidandosi alla tecnologia inkjet di Durst.

DURST IN CRESCITA SUL MERCATO ASIATICO

Nuove installazioni Gamma in Vietnam e Corea. Cresce in Asia la domanda di tecnologia inkjet di qualità. Ad annunciarlo in occasione di Tecnargilla 2014 è Durst, leader nelle applicazioni inkjet industriali, che negli ultimi mesi ha ottenuto significativi risultati sul mercato vietnamita e coreano.

Sono ormai oltre una ventina i sistemi Gamma già operativi in Vietnam, dove nelle ultime settimane sono state effettuate nuove importanti installazioni presso i clienti Bach Thanh, Prime Group, Toko Ceramics. Ulteriori consegne sono, inoltre, in programma entro la fine del 2014 presso Prime Group, Toko Ceramics, Tasa Ceramic e Hoan My Company Ltd.

La domanda di tecnologia Durst cresce anche in Corea del Sud dove nelle prossime settimane IS Dongseo amplierà il proprio parco macchine con l'arrivo di 3 nuove Gamma 75 HD-R. Previste nuove installazioni anche per Daebo Ceramics e Samyoung Industrial, che puntano con Durst ad ampliare la propria capacità produttiva.

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 - infocom@incolours.it
phone: +39 0536 51021 - fax: +39 0536 51257

STUDIO 1 PRESENTA: DECOLAM

Studio 1 automazioni industriali da sempre punto di riferimento per le soluzioni di decorazione su piastrelle, ha presentato 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, 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.

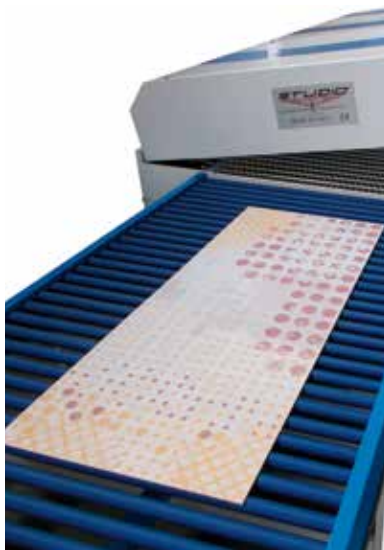
The mix of digital printing and third firing decoration doesn't allow imperfections, the colours must be mixed and generate a uniform flawless style. The 'flat' and 'cold' effect of digital decoration

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.

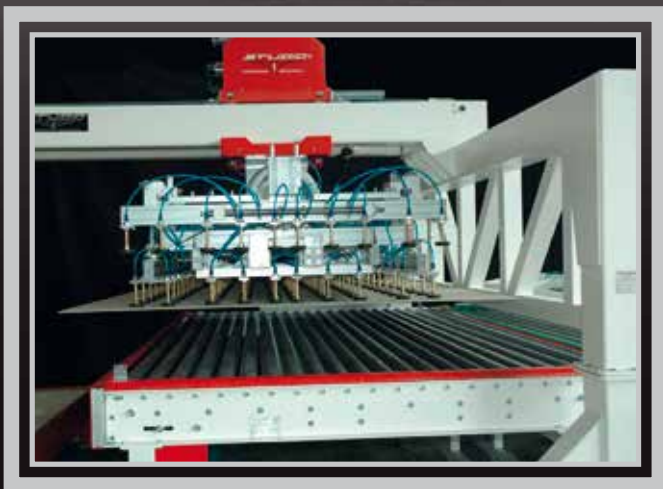




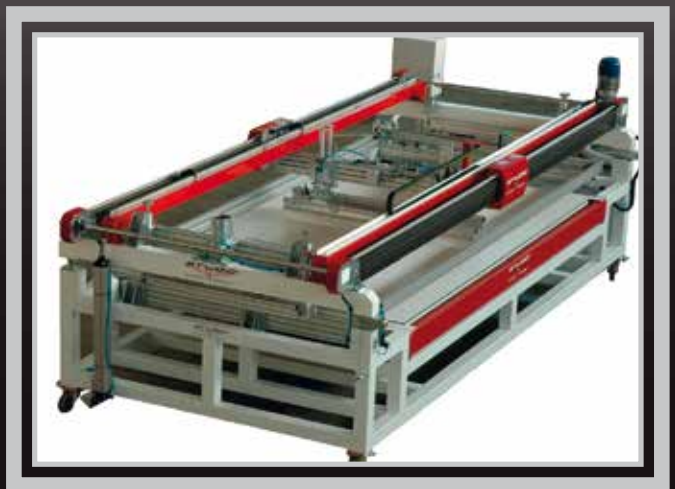
Linea di serigrafia per decoro su grandi formati
(600x1200 mm e oltre)
*Screen printing line for decoration on big sizes
(600x1200 mm and over)*



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*



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
E info@tecnoitalia.it

INFORMAZIONI / INFORMATION

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.

INFORMAZIONI / INFORMATION

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
E info@tecnoitalia.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

**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.



IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY
THE ESSENCE OF LEADERSHIP

www.bmr.it



Nei momenti di confronto tra i mercati, l'innovazione risulta una soluzione vincente per confermare il successo di un'azienda. Per questa ragione, molte tra le principali realtà ceramiche italiane hanno scelto la tecnologia made in Italy di BMR per dare valore aggiunto alla propria produzione, investendo in macchinari per il fine linea di comprovata validità.

BMR, infatti, si distingue nei più importanti mercati internazionali per l'impegno costante nella Ricerca&Sviluppo di soluzioni tecnologiche che permettano di migliorare la qualità produttiva e di anticipare mode e tendenze nel settore dell'interior design, contribuendo in modo decisivo ad alimentare la strada della sperimentazione e dell'innovazione.

Il panorama industriale delle ceramiche italiane ha da sempre trovato in BMR il giusto partner per l'evoluzione della propria realtà e per qualificare sempre di più il proprio prodotto in chiave competitiva.

Ne è un primo esempio Ceramica Fondovalle che, lo scorso anno, ha acquistato una linea completa di lappatura, taglio e squadratura BMR per formati fino a 1200x1200 mm; in questi mesi ha integrato con la seconda linea di taglio e rettifica per lastre di grande formato fino a 1200x2400 mm, a completamento di un importante investimento che l'azienda di Maranello/Marano ha effettuato per ristrutturare totalmente i propri impianti ed avviarsi verso una produzione evoluta e completa.

Grande innovazione anche presso ABK Group che ha completato la trasformazione dello stabilimento di Finale Emilia riconvertito alla produzione di grandi formati, sia in gres porcellanato Auto-leveling® sia nell'esclusiva tecnologia Wall&Porcelain, installando una nuova linea completa dell'innovativo impianto di rettifica per il gres porcellanato interamente a secco di BMR Top Squadra Dry, presentato al pubblico in occasione dell'ultima edizione di Tecnargilla.

Continua la stretta collaborazione con il gruppo Marazzi, consolidata dalla fornitura di ulteriori 5 linee distribuite tra lo stabilimento di Fiorano e quello di Casiglie.

Il Gruppo Marazzi ha anche acquisito da BMR altre due linee complete di taglio e squadratura innovative e già operative presso gli stabilimenti americani. La volontà di aumentare la propria capacità produttiva di materiale lappato e rettificato ha portato Ceramiche Piemme ad acquistare da BMR la terza linea di lappatura e rettifica, installata lo scorso agosto e già operativa, mentre Gardenia Orchidea ha installato due linee di taglio e rettifica con l'innovativo sistema DRY CUT, dedicate alla produzione di listelli e grandi formati. Emilceramica ha ampliato gli impianti già esistenti inserendo una nuova linea completa di lappatura per grandi formati completata dal nuovo sistema taglio-spacco DryCut di ultima generazione, iniziando per la prima volta una produzione di ceramica lappata. E di "prima volta" si parla anche per Ceramica Castelvetro e Cotto Toscana: entrambe le realtà, attive e note da tempo nel settore della ceramica, hanno iniziato una produzione interna, implementando e ammodernando i propri impianti con macchinari di qualità made in Italy targati BMR: per Cotto Toscana è stata fornita una linea di taglio a disco e rettifica, mentre Ceramica Castelvetro ha installato una linea completa di squadratura, comprensiva del taglio e spacco di ultima generazione Dry Cut.

BMR CONSOLIDA LE QUOTE EXPORT GRAZIE AL VALORE DEL MADE IN ITALY

Efficienza, innovazione e qualità made in Italy contraddistinguono i prodotti BMR in tutto il mondo, classificando l'azienda di Scandiano (RE) tra i più importanti player di riferimento nel settore delle tecnologie per il fine linea per la produzione di piastrelle ceramiche. Grazie ai continui investimenti in Ricerca&Sviluppo, BMR ha nel tempo sviluppato soluzioni all'avanguardia per rispondere alle diverse necessità del mercato ceramico, contribuendo a migliorare la qualità produttiva e ad anticipare mode e tendenze nel settore dell'interior design. Con un core business incentrato nella progettazione e realizzazione di impianti per la levigatura-lappatura-incisione/spacco-squadratura dei materiali ceramici, sempre più orientati ad offrire risultati performanti con costi di gestione ridotti e nel rispetto delle norme ecosostenibili, BMR ha esteso la propria tecnologia anche a squadratrici in grado di lavorare il gres porcellanato ed ha implementato la propria gamma prodotti con 3 nuove linee per il trattamento delle diverse superfici. Tali innovazioni, presentate ufficialmente in occasione di Tecnargilla 2014, hanno ulteriormente confermato la leadership internazionale di BMR, consolidando partnership con alcune tra le più importanti aziende ceramiche del mondo. Ne è un importante esempio il Brasile con Incepa, realtà ceramica del Gruppo Roca che ha scelto BMR per la fornitura di 8+8 calibratori e 20+20+20 linee di levigatura, completate dalla linea di trattamento Top Coat. Si tratta di una delle più lunghe linee fino ad ora installate dall'azienda Scandianese, che consente a Incepa di intraprendere una nuova produzione ceramica.

Sempre in Brasile, la nota realtà dedicata ai rivestimenti Eliane ha acquistato da BMR 1 squadratrice a secco per gres porcellanato e monoporosa a 9 motori, mentre 2 linee di squadratura a secco e a umido sono state installate per la prima volta presso Cerâmicas Embramac, così come altrettante linee di squadratura a secco e 4 a umido sono state fornite a Delta Indústria Cerâmica. In entrambi gli ultimi due casi, si tratta di nuovi investimenti che consentono di aumentare la produzione di gres porcellanato e semigres in pasta rossa.

Grandi innovazioni riguardano anche il mercato europeo dove la nota azienda ceramica polacca Tubadzin ha sviluppato ulteriormente la propria produttività acquistando 1 linea di squadratura a secco per porcellanato e monoporosa Top Squadra Dry a 12 motori, completa della linea di taglio/spacco Cut Crash. Se si esclude il mercato interno, per BMR si tratta di una delle prime installazioni della nuova tecnologia a secco per il gres porcellanato in Europa che consente ad una delle più importanti realtà industriali della Polonia di evolvere verso una produzione sempre più all'avanguardia e sempre più "green oriented".

Nuovi investimenti per aumentare la capacità produttiva riguardano anche l'Egitto, con la fornitura di 1 linea di lappatura e squadratura sia per la ceramica Horizon che per Cleopatra, entrambe completate da 1 linea di trattamento Top Coat, così come le aree del Medio Oriente. In Arabia Saudita, un'importante fornitura di 1 linea a secco di squadratura+taglio/spacco Squadra Dry a 9 motori e DryCut, è stata effettuata presso Riyadh Ceramics, che ha integrato l'acquisto con 1 impianto di taglio/spacco per listelli. Sempre in Arabia Saudita, nella capitale Riyadh, una nuova referenza è rappresentata dall'azienda ceramica Al-Jawdah, presso la quale sono in consegna 2 linee di lappatura (LEVIGA 12+12), complete di taglio Cut Crash, Squadra e con la linea di trattamento Top Coat.

BMR ha inoltre contribuito all'espansione in Israele della ceramica Negev, fornendo: 1 linea completa di lappatura-squadratura-taglio/spacco, 1 linea di taglio/spacco per listoni e pezzi speciali ed una delle nuove linee per il trattamento Top Coat.

BMR: L'EVOLUZIONE DEL TRATTAMENTO

Da quasi 50 anni specializzata nella produzione di tecnologie per il fine linea per la produzione di piastrelle ceramiche che hanno visto importanti installazioni in tutto il mondo, BMR nel corso del tempo ha approfondito gli aspetti legati al trattamento delle superfici, con l'obiettivo di offrire valore aggiunto alla qualità del gres porcellanato.

Sono due le macro-categorie in cui si possono suddividere le superfici da trattare, preservandone la pulibilità e la lucentezza: il porcellanato tecnico levigato e il porcellanato tecnico lappato/smaltato lappato.

Le differenti porosità sono stati tra i principali criteri alla base della Ricerca&Sviluppo di BMR che ha portato alla realizzazione di soluzioni ad hoc per ogni tipo di superficie, garantendo impiantistiche di applicazioni e prodotto da applicare all'avanguardia per ottenere i migliori risultati.

Grazie dunque alla collaborazione di aziende specializzate e alle conoscenze specifiche in fatto di utensili, smalti e materie prime, BMR ha sviluppato tre linee di trattamenti diversificate a seconda della struttura della superficie ceramica:

- **TOP COAT:** linea di prodotti decapaggio ACIDO e TURAPORI con raggiungimento di lucentezza originale del prodotto
- **TOP FINISHING:** linea di prodotti decapaggio ACIDO e TURAPORI con soddisfacente aumento della lucentezza
- **SUPER SHINE:** linea di prodotti decapaggio ACIDO e TURAPORI con evidente aumento della lucentezza

Tutti e tre gli impianti sono accomunati dalla garanzia di protezione per decapaggio acido e turapori, mentre si differenziano nel grado di lucentezza del prodotto finito.

Generalmente, il trattamento protettivo viene eseguito a fine linea, dopo la squadratura, quando la piastrella/lastra è assolutamente asciutta e pulita.

La fase più delicata del trattamento è la stesura del prodotto chimico: poiché essicca velocemente, è importante che venga distribuito rapidamente e in modo omogeneo su tutta la superficie della piastrella. Per garantire la resa più efficace, la stesura del fluido protettivo può essere effettuata con un rullo distributore standard, per i casi più semplici, oppure, per casi più strutturati, con rullo ad alveoli incisi per controllare il dosaggio dell'applicazione.

I trattamenti così realizzati rendono la piastrella poco sporcabile e facilmente pulibile in quanto, occludendo i pori, viene conferita omogeneità alla superficie, mantenendo la naturalezza dei toni e dei colori.

È inteso che le macchine utilizzate in queste linee hanno caratteristiche tecniche di elevata precisione,

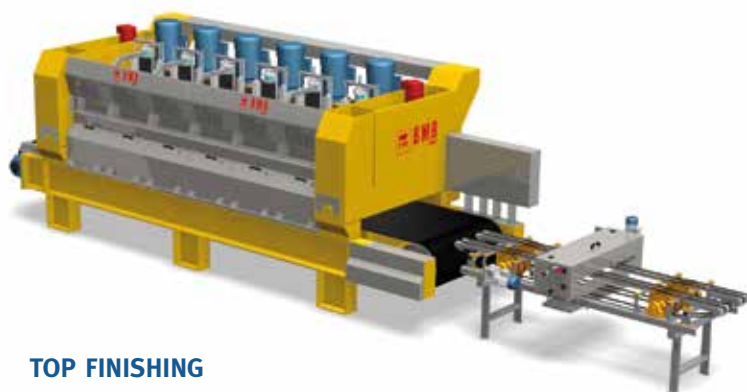


costruite con materiali di alta qualità (inox), al fine di permetterne facile pulizia e ampia durata.

Le linee di trattamento BMR, presentate ufficialmente durante l'ultima edizione di Tecnargilla 2014, hanno già trovato ampio consenso nei principali mercati nazionali e internazionali, con forniture già effettuate in Spagna, Turchia e Brasile.



TOP COAT



TOP FINISHING



SUPER SHINE

LE PMI ED I NUMERI DELLA CRISI

"Un gruppo di imprenditori cartotecnici che passa la mano, decine di milioni di euro di fatturato e centinaia di dipendenti vanno ad un acquirente francese. Un imprenditore leader di nicchia nella plastica che valuta se cedere alle avances di un fondo di private equity con capitali cinesi. Una storica famiglia che prende la strada del concordato per concludere una gloriosa storia nella meccanica di precisione." E anche nelle piastrelle, talvolta. Bollettino di guerra delle PMI italiane, settimana 30 del 2014. Tutto vero. In verità sarebbe bene riportare una serie molto più articolata di fatti e situazioni, ovviamente di minor impatto immediato e mediatico, meno facilmente comprensibili al cittadino medio.

Pure con duri scenari da 'Grande Crisi' si trovano infatti vicende imprenditoriali di successo, di innovazione, di crescita. Ne sono protagonisti gli imprenditori veri, quelli bravi, quelli che non mollano, che hanno il coraggio di decidere, che non amano i lamenti e che producono fatti.

Luci ed ombre, la recente evoluzione delle PMI italiane, si leggono in un rapporto Bocconi sulle imprese con ricavi nella forchetta 5/50 milioni di euro. Lo strumento mira a monitorare i principali indicatori di struttura e di performance delle PMI, per identificare i pulsanti gestionali che possono migliorarne la competitività, a trarre indicazioni per il credito e per la politica industriale.

Al 1° gennaio 2007 risultavano attive 55.709 imprese, operanti in una decina di macro-settori con un ruolo importante del manifatturiero, che contava circa un terzo delle aziende. Dall'inizio della crisi al 2013 hanno smesso di operare quasi novemila imprese, il 16%, mandando in fumo 120 miliardi di euro di fatturato, ed immolando quattrocentomila posti di lavoro.

Queste aziende, pur costituendo solo il 6% delle imprese italiane, producono il 40% del Pil e occupano 2.300.000 persone. I dati vanno valutati attentamente: una parte delle imprese ha cessato la propria attività, un'altra è stata incorporata in nuove realtà nell'ambito di processi di riorganizzazione o di crescita esterna.

La questione di fondo però non cambia. Gli spazi economici per le PMI si sono progressivamente ridotti, stare sul mercato è più difficile, la selezione darwiniana della specie morde e avanza.

Eppure, il trend di crescita dell'universo osservato sembra a prima vista positivo: nonostante la battuta d'arresto subita nel 2009, le PMI italiane superstiti hanno registrato un tasso medio annuo di crescita vicino al 5%. Fatti 100 i loro ricavi del 2007, si arriva a 126 a fine 2012, ovviamente occupando praterie lasciate libere dalle imprese scomparse. Pure la redditività non sembra essere così penalizzata dalla crisi: nel periodo 2007-12 il ritorno sul capitale investito è pari al 7,6%. Pure in questo caso, i numeri vanno presi con le pinze, visto che sembra che, pur in mezzo a mille difficoltà, la PMI si lamenta ma poi non molla facilmente, anzi tiene botta a livello di crescita e porta a casa una discreta redditività. In realtà non è così, è il solito problema statistico del mezzo pollo, infatti il 50% delle imprese è in crescita negativa e il 30% è in perdita. Pochi insomma vanno molto bene, molti vanno piuttosto male. Infine, l'indebitamento: le PMI hanno una leva finanziaria alta, se nel 2012, per ogni euro di capitale proprio, 2,4 euro vengono erogati da terzi (banche e fornitori, perfino INPS e dipendenti) in forma di capitale di debito. La capacità di ripagare il debito (PFN/EBITDA) si assesta mediamente attorno a 6,5, il che significa che servono più di 6



anni di margine operativo lordo per ripianare gli impegni finanziari assunti. Le imprese con un'ottima capacità di ripagare il debito (rapporto inferiore a 1,5) sono passate dal 27% al 21%, mentre quelle in chiara difficoltà finanziaria (rapporto superiore a 7,5) sono cresciute dal 17% al 27%. Perciò il periodo di pay-back del debito si è allungato di circa un anno e mezzo, l'indicatore non si muove in modo significativo, rimanendo pericolosamente alto.

Gli oneri finanziari, con gli alti e bassi dei tassi d'interesse reali, incidono sui ricavi di vendita del 2012 per l'1,5%. Quelle che hanno saputo reggere meglio alla crisi sono imprese con una struttura proprietaria più concentrata, mentre le imprese di dimensioni più ridotte (tra i 5 e i 10 milioni di euro di fatturato) si sono dimostrate più redditizie, ma tradiscono una struttura patrimoniale da rafforzare. Le 1.200 PMI di successo (il 2,5% della popolazione) che hanno registrato un tasso di crescita positivo e un ROI sempre superiore alla media nel periodo 2007-2012 sono localizzate soprattutto in Veneto, Emilia-Romagna, Piemonte, Lombardia, hanno dimensioni superiori alla media e una storia più lunga alle spalle. I settori sono il commercio all'ingrosso e il manifatturiero (meccanica, alimentari e bevande e chimico-farmaceutico in testa). Il loro tasso di crescita è stato pari al 12,4% (circa due volte e mezzo quello degli altri) e la redditività operativa sempre doppia rispetto agli altri (circa 15%).

L'universo delle PMI sembra dunque stare a galla, grazie alla flessibilità, la capacità di reagire ai cambiamenti. Secondo molti sono pattinatori sul ghiaccio e, con lo stress test, come quello appena fatto alle banche, cosa succederebbe se la temperatura salisse?

Un imprenditore sassolese alle prese con problemi specifici della sua azienda e del settore (piastrelle, non vino o fucili) potrebbe anche chiedersi a cosa servano questi numeri su una scala così generale.

Primo punto, i dati aiutano a sollevare delle questioni di contesto. Per esempio, i risultati certamente esprimono un tema di ambito geografico, con la conferma che il mercato interno è in recessione e che ad oggi la leva per portare a casa lavoro è la crescita internazionale. Il che significa sì esportare, ma anche andare a produrre altrove. Provate ad esportare mattoni o cemento.

Vi sono poi stimoli sulle scelte di investimento: molte PMI stanno proteggendo l'equilibrio finanziario solo congelando gli investimenti, quindi minando la competitività prospettica, o tagliando l'impossibile. Ci sono poi fenomeni evidenti sulla polarizzazione delle performance. Al di là dei processi di selezione che hanno portato alla chiusura di molti, è fuori di dubbio che in molti settori di attività economica la distanza tra le PMI gestite bene e quelle gestite male va ampliandosi e sta diventando incolmabile. È risaputo che continuare ad operare in assenza di una ragion d'essere economica non serve all'impresa e neppure al sistema, ma è altresì vero che le barriere all'uscita nel capitalismo familiare italiano sono altissime, e per numerose ragioni.

Secondo punto, i numeri possono fornire importanti indicazioni su cosa sia il "buon management". Le aziende di successo sono simili: hanno usato bene la leva finanziaria fino a quando serviva, hanno investito, sono cresciute, hanno guadagnato. Non solo, sembra delinearci anche un raggruppamento di aziende patrimonialmente solide ma che, nel vortice della crisi, hanno preferito stare alla finestra, attendendo lo sviluppo degli eventi. Da loro,

forse, era lecito attendersi qualcosa di più, perché hanno spesso guadagnato, e tanto, ma hanno perduto opportunità notevoli.

Chi sono allora gli imprenditori verso il 2020? un po' Brambilla, un po' Guerra, un po' Del Vecchio.

La conversazione virtuale ruota attorno a questi tre cognomi. Il "positioning" della rubrica fa leva su un 'vissuto', la storia italiana. Lo riprende, lo valorizza, lo manipola, tra il serio e il faceto, con un obiettivo molto semplice: parlare degli imprenditori, delle sfide che affrontano, delle ansie che vivono, delle soddisfazioni cui ambiscono.

Sciur Brambilla a Milano è un cognome evocativo dell'imprenditore medio che ha fatto e che fa l'Italia. Ce ne saranno altri, commendatori o cavalieri, ma importa l'idea di fondo, cioè che non possiamo permetterci di disperdere quel grande patrimonio di energie, di idee, di doti, di motivazioni che il sciur Brambilla esprime.

Si sente spesso dire che "è dura ma non si molla" e che si combatte "con il pugnale tra i denti e le bombe a mano innescate". Il linguaggio sintetico/ metaforico degli imprenditori ha decisamente un suo fascino, ben superiore a quello freddo, tecnico, formale delle analisi condotte dagli addetti ai lavori. Una frase così, per quanto sia un luogo comune, stimola a riflettere sulle motivazioni del fare impresa, del rischiare, del buttare il cuore oltre l'ostacolo in uno scenario duramente recessivo, in cui tante famiglie imprenditoriali stanno lottando per l'azienda, per la sua tenuta, per la sua continuità, per il suo sviluppo.

È difficile capire cosa li sostenga di più: il legame con la loro storia? la ricerca ossessiva del profitto? l'immagine e lo status sul territorio? la passione per il proprio lavoro? la responsabilità nei confronti dei collaboratori? l'orgoglio, la presunzione? l'illusione che dopo il temporale torni il sereno? 'ce l'abbiamo sempre fatta e ce la faremo anche stavolta'. Probabilmente un mix di questi ed altri elementi. Certo è che sono proprio queste motivazioni a sostenere nel bene o nel male l'economia del nostro Paese, sono le gesta di chi magari è passato da venti a trenta dipendenti nel pieno della crisi, o ha comprato una piccola azienda all'estero, ha riempito di valvole i gasdotti russi, ha passato ore in aereo andando per clienti in giro per il mondo.

Quanto stress! Quanta fatica! Quanta solitudine! È vero che le soddisfazioni non mancano (o quantomeno non mancavano, e speriamo non mancheranno in futuro) ma è innegabile che il 'mestiere' di imprenditore si sia fatto più difficile. Una ragione in più per supportarlo, per legittimarlo e per farlo conoscere alle nuove generazioni nel modo adeguato.

Con Andrea Guerra il gioco si complica un po'. L'idea di fondo è quella di far emergere, proprio nelle imprese a misura di famiglia, un importante spazio di managerialità. Si poteva pensare a un nome più prestigioso, tipo Marchionne, ma l'immaginario di un bravo gestore non 'animale da palcoscenico' che sappia 'far di conto bene' colpisce di più e costa di meno. Sul tavolo di molti vi sono, in particolare negli ultimi tempi, problemi gestionali che dicono più o meno così: visto che il volume di attività si è molto ridotto, come devo dimensionarmi sul piano degli addetti e della capacità produttiva? Fino a che punto posso permettermi di far scendere i prezzi di vendita? Perché la gestione della cassa rischia di diventare (se già non è!) una bomba ad orologeria? È un problema di crediti che non rientrano? Di magazzini appesantiti? Di investimenti sbagliati? Sono domande che tolgono il sonno (e a volte, purtroppo, non solo quello) ai piccoli imprenditori.



Si potrebbe osservare, pure legittimamente, che molte soluzioni devono essere ricercate in sedi istituzionali, nel rispetto dei tempi di pagamento da parte della pubblica amministrazione, nella semplificazione degli adempimenti burocratici, nella politica del costo del lavoro, nei rapporti con le banche e via dicendo. Ma non si deve dimenticare che si sta parlando di gestione aziendale e che la gestione, in Fiat come in un'impresa artigiana di dieci dipendenti, ha sue logiche autonome, suoi meccanismi interni, le sue regole. Vien da dire sue leggi, quelle che regolano l'equilibrio economico, finanziario e competitivo dell'impresa, il suo successo, il suo sviluppo, la sua continuità nel tempo. Siccome non lo si può negare, è giunto il momento di riflettere su alcuni convincimenti e atteggiamenti che gli imprenditori tendono a manifestare nei confronti degli strumenti di gestione. Detto seccamente, occorre andare oltre quelle tesi che, consolidatesi negli anni del successo,

portano a dire che "l'importante è portare a casa lavoro per far girare le presse", "il budget basta averlo in testa", "i margini economici per linea di prodotto sono una sofisticazione inutile"... Come molti sanno,

invece, la speranza di un futuro migliore non è un buon motivo per produrre in perdita, la condivisione formale degli obiettivi è una leva fondamentale per indirizzare l'azienda e per mobilitare i collaboratori, non tutti i prodotti sono convenienti e ristrutturarsi è uno dei pochi modi per ripartire. La crisi, cinicamente e ferocemente, sta mettendo in discussione molti assunti del passato e sta imponendo di sperimentare nuove vie. Tra queste, quella della managerializzazione, quando è indispensabile. E purtroppo spesso stiamo andando indietro anziché avanti, con la scusa del taglio dei costi. Se hai un dirigente sbagliato, o ormai inutile, devi cambiarlo cercandone uno più bravo, non farne a meno. Serve più intelligenza e meno yes-men.

Vedi infatti Del Vecchio: una delle tante storie di straordinaria imprenditorialità all'italiana, un orfano che da Milano va nel poverissimo Agordino e "... dopo vent'anni che lavoravo qui ho incominciato a parlare in dialetto con i miei dipendenti perché ero convinto che fosse meglio parlare la loro lingua, e così sono arrivato che parlavo milanese e dopo vent'anni parlavo dialetto veneto, sapevo che parlare la loro lingua ci avrebbe avvicinati di più". Ambizioni e visioni alte: accettando la sfida della crescita, proiettandosi nel mondo, aprendo il capitale è nata Luxottica. Va in Borsa a New York, poi inizia a vacillare non sui risultati, ma sulla governance, cioè sui temi della leadership familiare, della cultura familistica territoriale, sul bilanciamento dei poteri e delle prerogative dei soci, dei manager, dei consulenti esterni ma vicini alla proprietà.

Però non si scoraggia, e cerca altre persone, con cui ripartire. Le trova, e adesso ci riprova. L'impresa italiana, indipendentemente dalle dimensioni, si trova oggi e sempre più si troverà in futuro a far fronte ad un investimento in cultura imprenditoriale senza precedenti. I professionisti interni, cioè i dirigenti, sono da tempo i primi a esserne coinvolti e dovranno come e più di altri accettare la sfida, dimostrando di essere all'altezza, e di non esserlo per caso, esattamente come è capitato di esserlo per caso a molti imprenditori. Per le PMI, il commercialista 'storico', ma solo se adeguato, potrà avere un ruolo rilevante in un team multidisciplinare per pianificare per tempo e suggerire le opzioni praticabili, gli strumenti più opportuni, anche grazie al rapporto di fiducia che mantiene con i principali membri della famiglia, magari proprio perché non inquinato dalla quotidianità della vita aziendale.

TECNOCERAMICA

MARANELLO



TAGLIO E RETTIFICA

LAPPATURA

BATTISCOPA

GRADINI



TECNOCERAMICA Srl Unipersonale

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

Web: www.tecnoceramica.it



TAGLIO E RETTIFICA



LISTELLI



SCELTE AUTOMATICHE



LAPPATRICE



GALLI

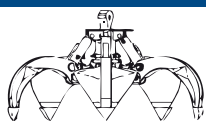
imballaggi e recuperi



vivere 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

ECORICERCHE srl



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

Ambiente, Sicurezza, Qualità
Alimenti e Laboratorio Analisi



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

Registrazione No. IT-7203

CERPLAST

SEMPRE PIÙ ECOLOGIA



STOP AL PETROLIO.....



Raccolta
e recupero



Granulo
rigenerato



Granulo
rigenerato



Film

CERPLAST S.R.L.
AZIENDA CERTIFICATA
ISO 14001

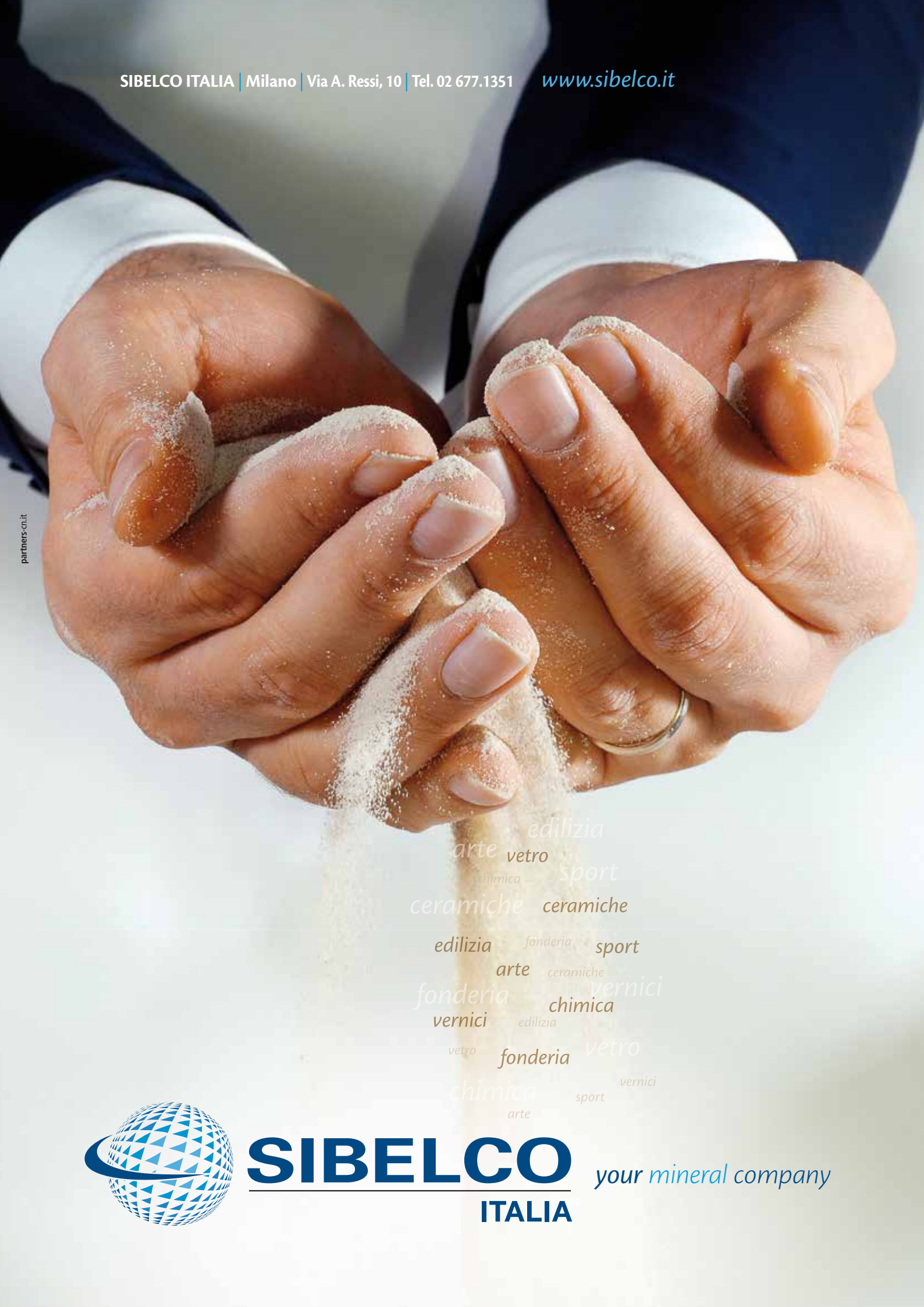


“LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

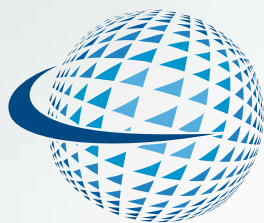
PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO
14001



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



SIBELCO
ITALIA

your mineral company



Novità 2015

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

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



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



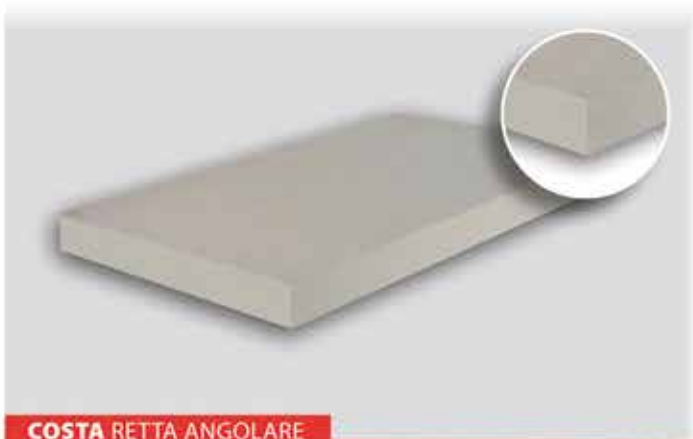
ELLE MONOLITICO



ELLE COSTA RETTA



COSTA RETTA LINEARE



COSTA RETTA ANGOLARE

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.

HYDRO
DESIGN
INTAGLIO IDROGETTO

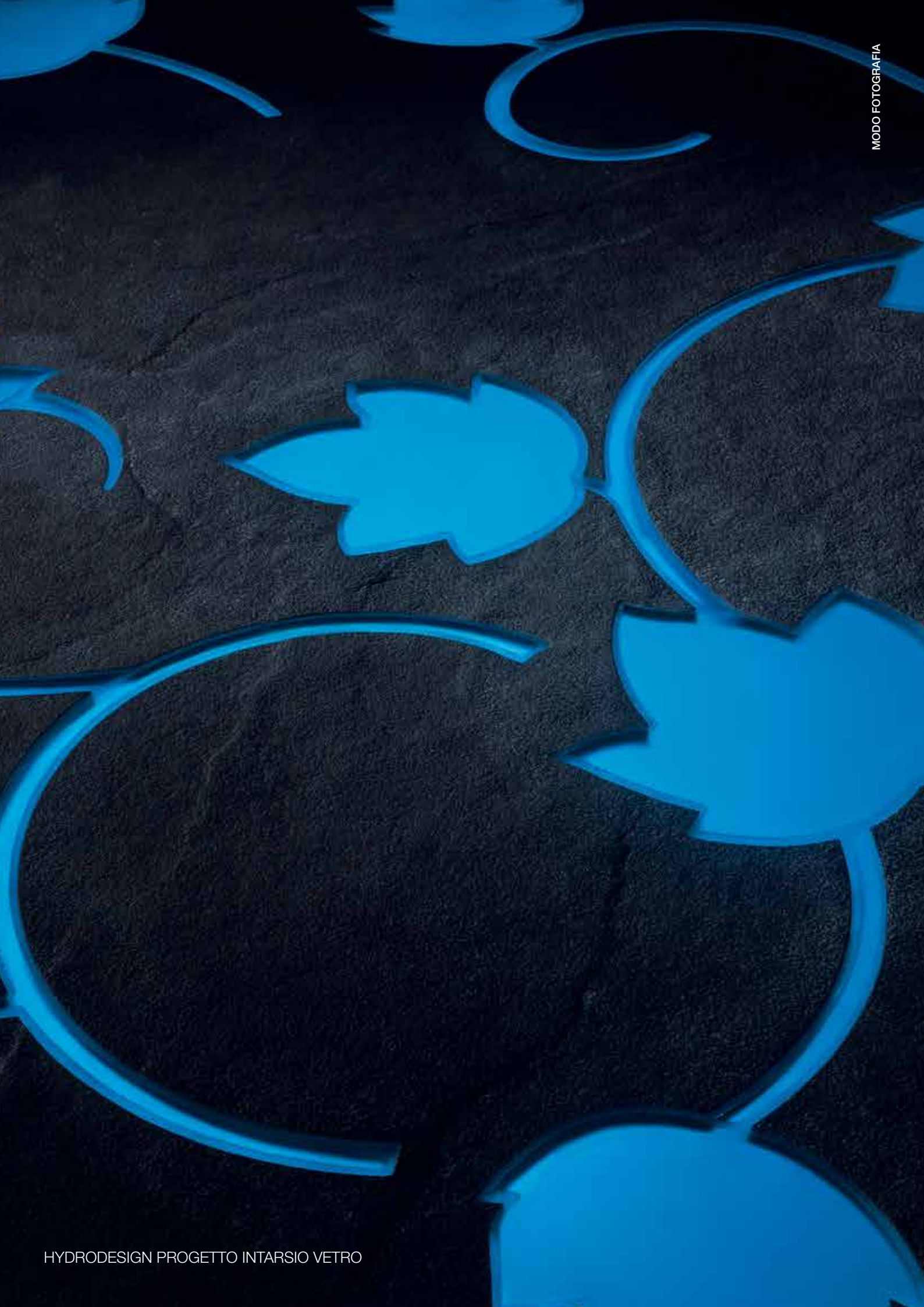


HYDRODESIGN S.r.l.

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

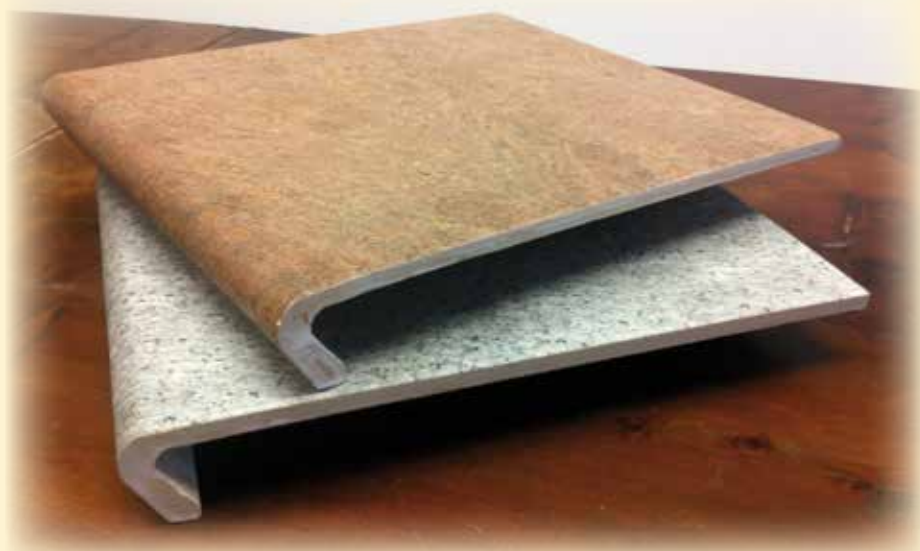


Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

PROPONE:

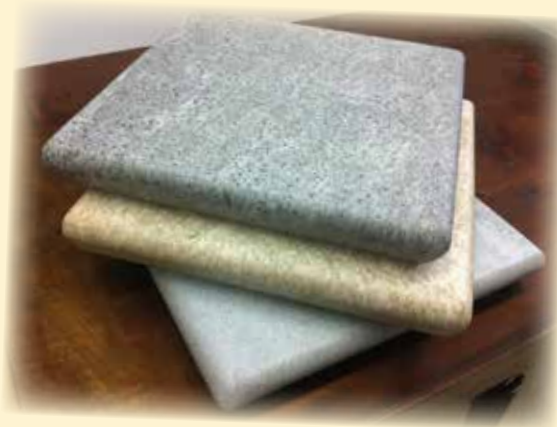
**Il gradone Monolitico 30x33
in gres porcellanato serigrafato
completamente in digitale,
oltre agli elementi ad elle
pressati o trafilati in varie misure
fino a cm 60 in lunghezza.**



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.

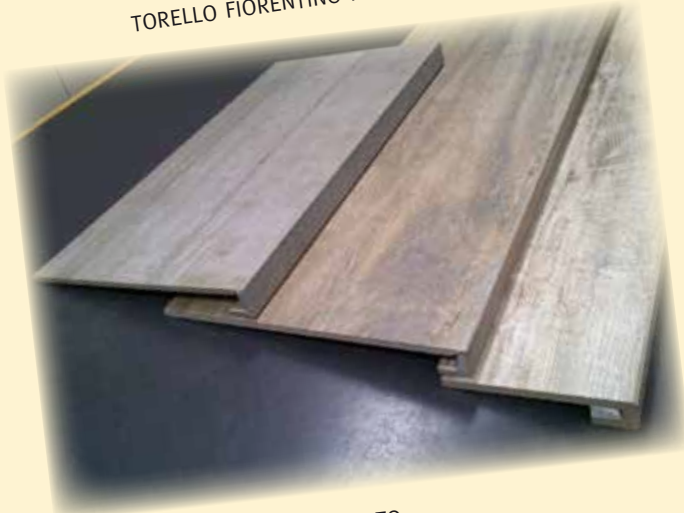
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



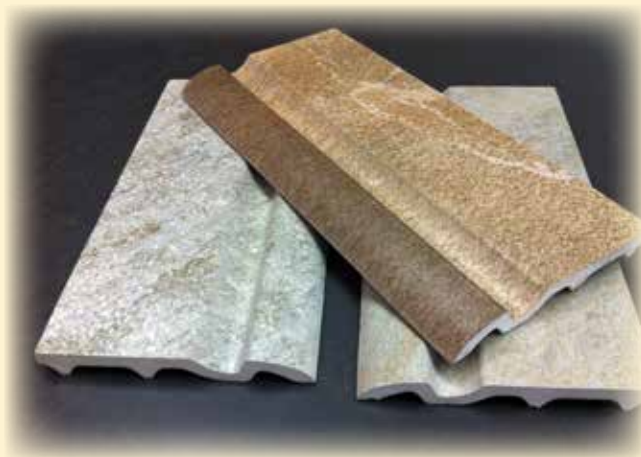
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



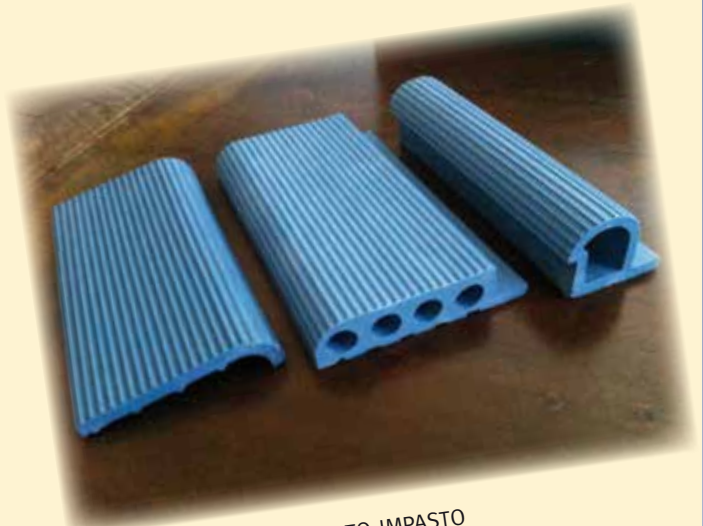
GRADONE COSTA RETTA BISELLATO



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 - sito: www.novecentoceramiche.com

THINKING COOL THINKING Kryo



TILES cooler FOR easy PRINTING

Tiles cooler device to cut down pieces temperature before digital decoration with inkjet machines.

UP TO
-25°C 

- automatic working
- adjustable cooling system up to -25°C
- air exit temperature up to -10°C
- cooling power: 50 Kw (170.000 BTU)
- air flow delivery up to 6000 m³/h
- "no steam" device
- "all-in-one" system
- printheads longer life



OFFICINE SMAC SPA

www.smac.it - info@smac.it

RAFFREDDATORE PER PIASTRELLE MOD. KRYO



Smac, da sempre all'avanguardia nella ricerca e nello sviluppo di macchine e accessori per linee di smaltatura e decorazione presenta il modello Kryo, un raffreddatore per piastrelle, da posizionare sulla linea di smaltatura per abbattere la temperatura e l'umidità dei pezzi in transito prima della decorazione digitale con macchine inkjet. Kryo, grazie all'innovativo sistema di ricircolo a doppio ciclo chiuso, assicura una decorazione uniforme e priva di difetti, allunga la vita delle testine di stampa ed elimina qualunque problema

legato al rilascio di vapori dalle piastrelle in entrata. Dotato di innovativo sistema con nr. 6 tubi soffiatori dotati di dispositivo anticondensa, Kryo è un dispositivo "all-in-one" e non necessita di unità esterne separate di raffreddamento. Si installa in pochi minuti sulla linea di produzione e permette di abbassare la temperatura di grandi volumi d'aria con circolazione ad alta velocità ed alta prevalenza. Il circuito di raffreddamento è alimentato da una unità frigorifera industriale di tipo condensatore-compressore integrata nella struttura, che permette di ottenere temperature fino a -25°C . Grazie ad un doppio ricircolo forzato dell'aria all'interno della cabina, il sistema assicura la massima resa in termini di raffreddamento con la garanzia di una totale eliminazione dell'umidità residua. Non saranno necessari ulteriori sistemi da posizionare sulla linea e ogni altro singolo parametro di produzione rimarrà invariato. Kryo, è in grado di adattarsi a qualunque tipo di produzione e a qualsiasi condizione climatica esterna.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- cabina in acciaio verniciato;
- potenza installata: Kw 18
- potenza d'esercizio: 11/13/15 Kw;
- portata 6000 m³/h;
- temperatura circuito di raffreddamento: fino a -25°C
- temperatura aria in uscita: fino a -10°C
- installazione rapida sulla linea;
- sistema di abbattimento umidità residua;
- recupero indipendente della condensa;
- nr. 02 evaporatori ad alta efficienza;
- nr. 03 ventole doppie indipendenti;
- unità frigorifera con condensatore elettroventilato;
- nr. 2 compressori semiermetici;
- coibentazione interna con pannelli ad alta densità;
- pannello di controllo con PLC e touch-screen a colori;
- dimensioni : 2500x1700x1700 mm.

TILES COOLER MOD. KRYO

Smac, always well-advanced in the research and in the development of machines and accessories for glazing and decoration lines, presents the tiles cooler device mod. KRYO, to be placed on the glazing line to cut down pieces temperature before digital decoration with inkjet machines. Kryo thanks to an innovative recirculation system with double closed cycle, facilitates a uniform and precise decoration with the consequent longer life of the printing heads. It deletes every problem connected to the steam emission from tile's surface

thanks to the double closed cycle system with nr.6 blowing blades equipped with anti-condensation device. Kryo is a "all-in-one" device and it doesn't need external cooling units. In few minutes it can be installed on the production line and allows to decrease the temperature of high air volumes with high speed and high prevalence circulation. The cooling inside the tunnel is done by two evaporators independent at double fan with condensation removal device system, connected to an industrial freeze unit of condenser-compressor type integrated into the structure and which allows to obtain a temperature up to -25°C . The system allows a very high cooling capacity with the guarantee of a total removal of steam residual. No other additional systems to be placed on the line are needed and every other single production parameters will remain unchanged. Kryo, is able to adapt itself to any production type and to any external climatic condition.

TECHNICAL FEATURES:

- booth in painted steel;
- installed power: 18 Kw;
- working power: 11/13/15 Kw;
- air flow delivery 6000 m³/h;
- cooling system temperature: up to -25°C ;
- air exit temperature: up to -10°C ;
- quick installation on the line;
- steam residual dejection system;
- independent condensation's recovery;
- nr. 02 high efficiency evaporators;
- nr. 03 double independent fans;
- freeze unit with electrofan condenser;
- nr.02 half-hermetic compressors;
- internal insulation with high density panels;
- colour touch screen control PLC;
- dimensions: 2500x1700x1700 mms.



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.

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

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 info@rondanini.it

RONDANINI



RONDANINI ADRIANO

LABORATORIO DI RICERCA, LAVORAZIONI A CNC DI STRUTTURE A RILIEVO PER PIASTRELLE CERAMICHE

PROIETTATI al FUTURO

Progettazione e ricerca
di nuove Strutture

RONDANINI ADRIANO

via Ca' Bellani 4A Scandiano (RE)

Tel. 0522 982465 - Fax 0522 854170

www.rondanini.it 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 - info@tecnomec.it

TECNOMEC BORGHI:

PARTICOLARE ATTENZIONE 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.

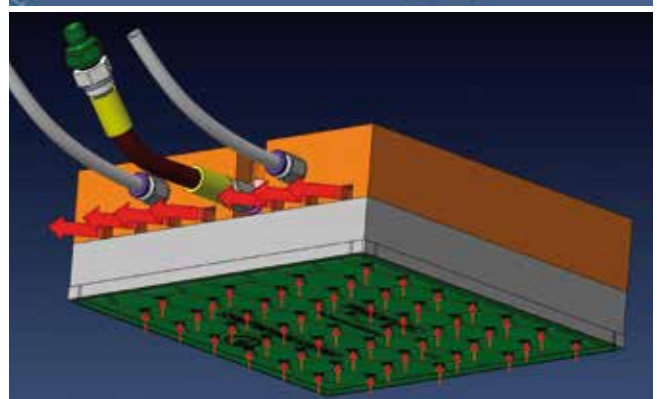
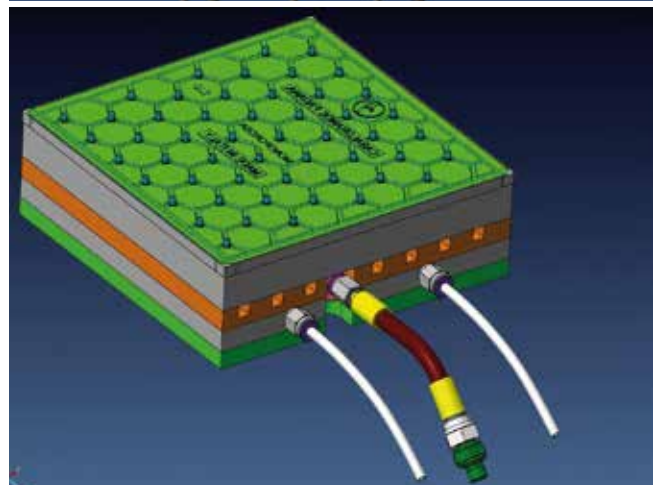
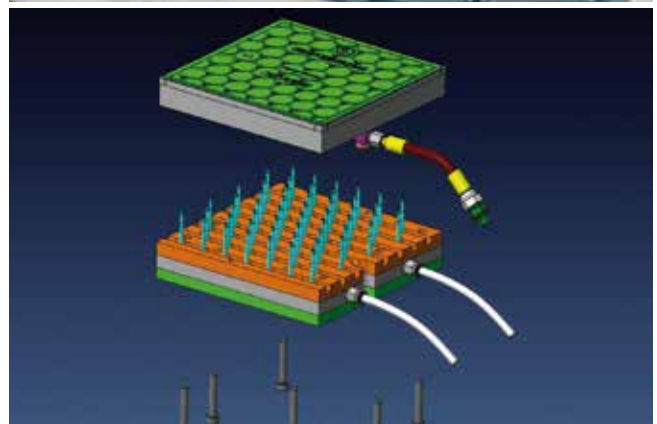
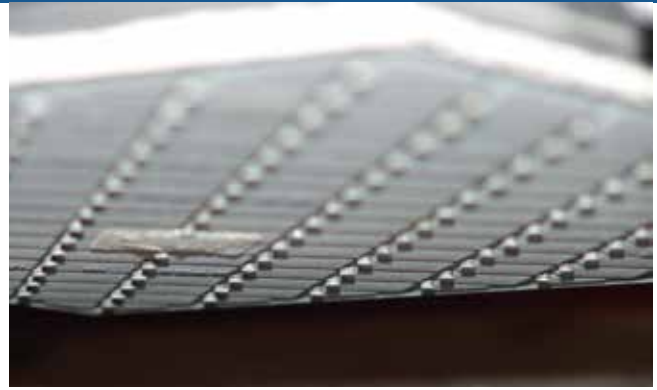
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti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

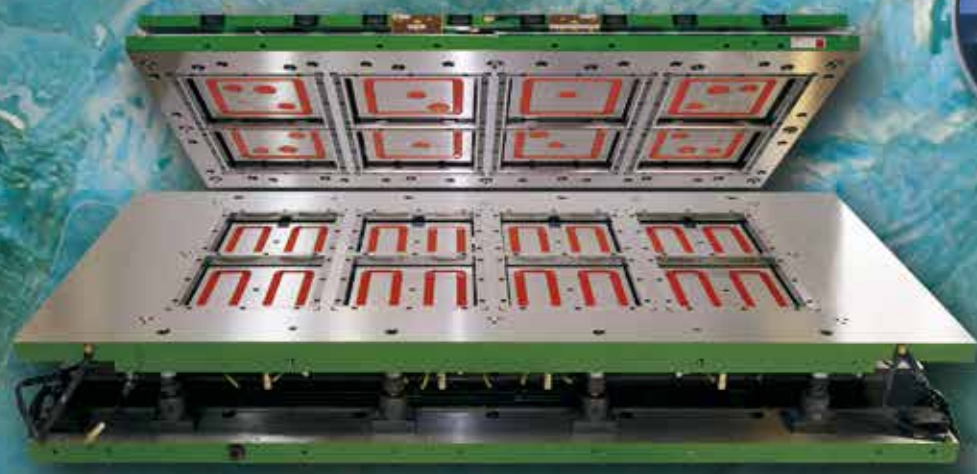
Il tampone **DEAIR™** può essere sia isostatico che tradizionale, grazie alla presenza di bocche di sfogo distribuite in maniera omogenea su tutta la superficie interna della cavità di formatura aumenta considerevolmente il numero di vie di sfogo per l'aria durante la compattazione e risolve il problema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

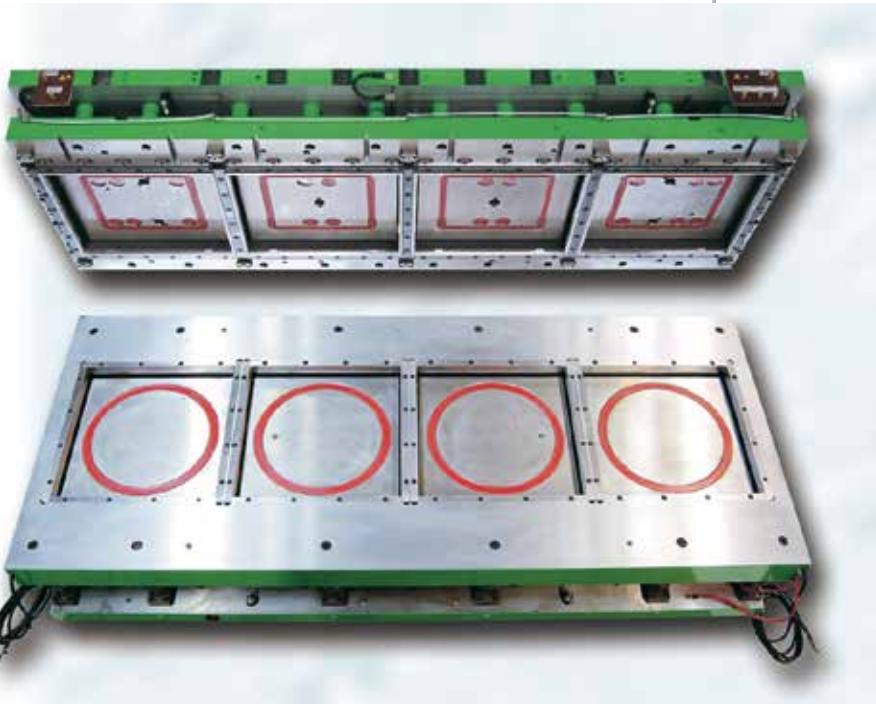
ASSOGRUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

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

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.

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



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.

ASSOGROUP 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>



LABO-CER

S.R.L.

PRODUZIONE PEZZI SPECIALI PER CERAMICA



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

Produzione e tecnologie:

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

Idee di complemento:

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

Innovazione e ricerca:

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

Servizio custom-made:

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

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

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

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

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



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

Production and technologies:

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

Decorative ideas:

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

Innovation and research:

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

Custom-made service:

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

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

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

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



V-cap ardesia
6x38 cm



Sguscia ardesia
3x42 cm



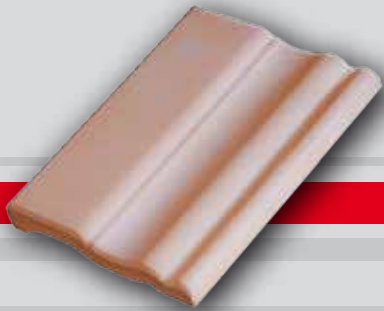
Freccia
9x45 cm



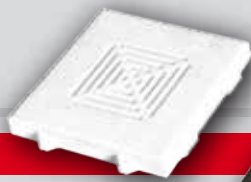
Coprifilo
9x45 cm



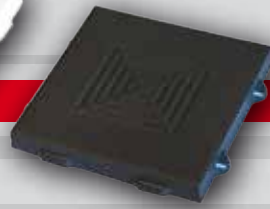
Mattoncino
1.5x40 cm



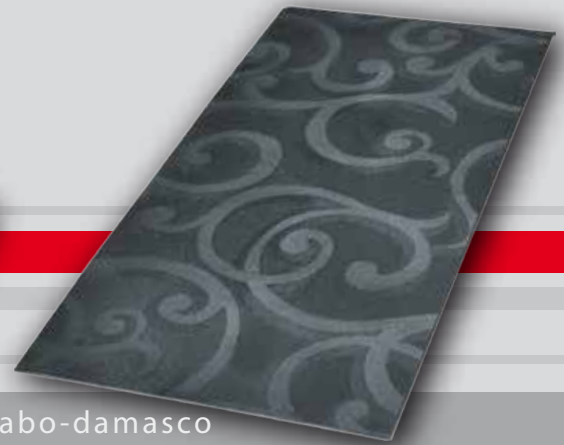
Liberty
11x15 cm



Black - White
11.5x11.5 cm



Labo-damasco
36x70 cm



Fire
22x43 cm



Onda + Onda riposo
4x20 cm



Live
15x15 + 7.5x15 + 3x15 cm



Cove Base
15x30 cm



Stiltecno
24x30 cm



Seven
24.5x45 cm



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

WWW.FDSETTMAR.COM



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



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

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.

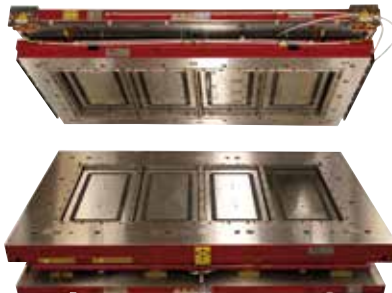


ISOSTATIC MOLD "UNICA"

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 MOLUD)

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 soffietto 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



TOP SQUADRA DRY

La rettifica a secco per monoporosa e semigres con assorbimento H₂O 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.

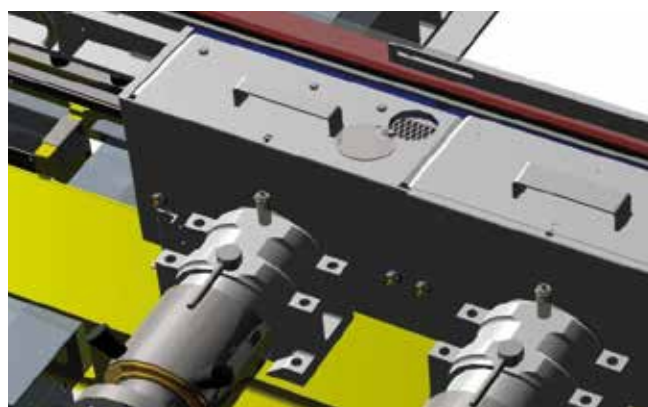
To work on porcelain slabs and stoneware tiles some conditions have to be considered and respected:

- 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



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!**



FERRARI & CIGARINI®

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



NUOVA CONFEZIONATRICE PACKER XS

Grande successo ha riscontrato la confezionatrice automatica Packer XS, presentata in anteprima al Tecnargilla 2014. Si tratta di 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 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.

NEW PACKAGING EQUIPMENT - PACKER XS



Special
Packer XS

Packer XS success continues to grow, the new product Ferrari&Cigarini, launched at Tecnargilla 2014, 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 lowcost 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.





Ancora



Loading

Roughing off

Polishing

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



BLU Roughing  XL Roughing



 XL MAGNUM Roughing



BLU NOSTOP Cut



BLU DEEPMOTOR Cut  XL DEEPMOTOR Cut



 XL Watercut



BLU DRY Squaring  XL DRY Squaring
SPEED

QUALITY IN TIME



Scoring and splitting

Squaring and chamfering

Drying

Control

HiCoat

INNOVATION AND EXCELLENCE OF PRODUCTS, FOR OVER FORTY YEARS.



BLU Polishing  XL Polishing



BLU COMBI Cut



 XL MULTIDISK Cut



 XL TRIMMING Cut



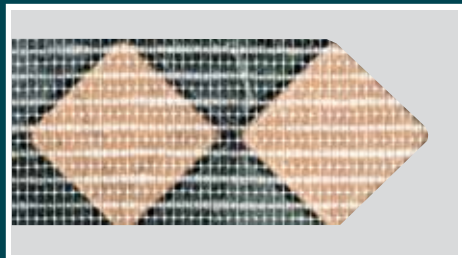
HiCoat
Coating System



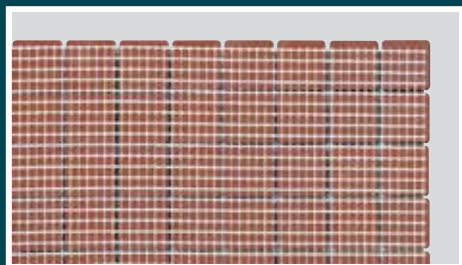
VULCAN 

LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

FIBERGLASS MESH SUPPORTING ART



SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS



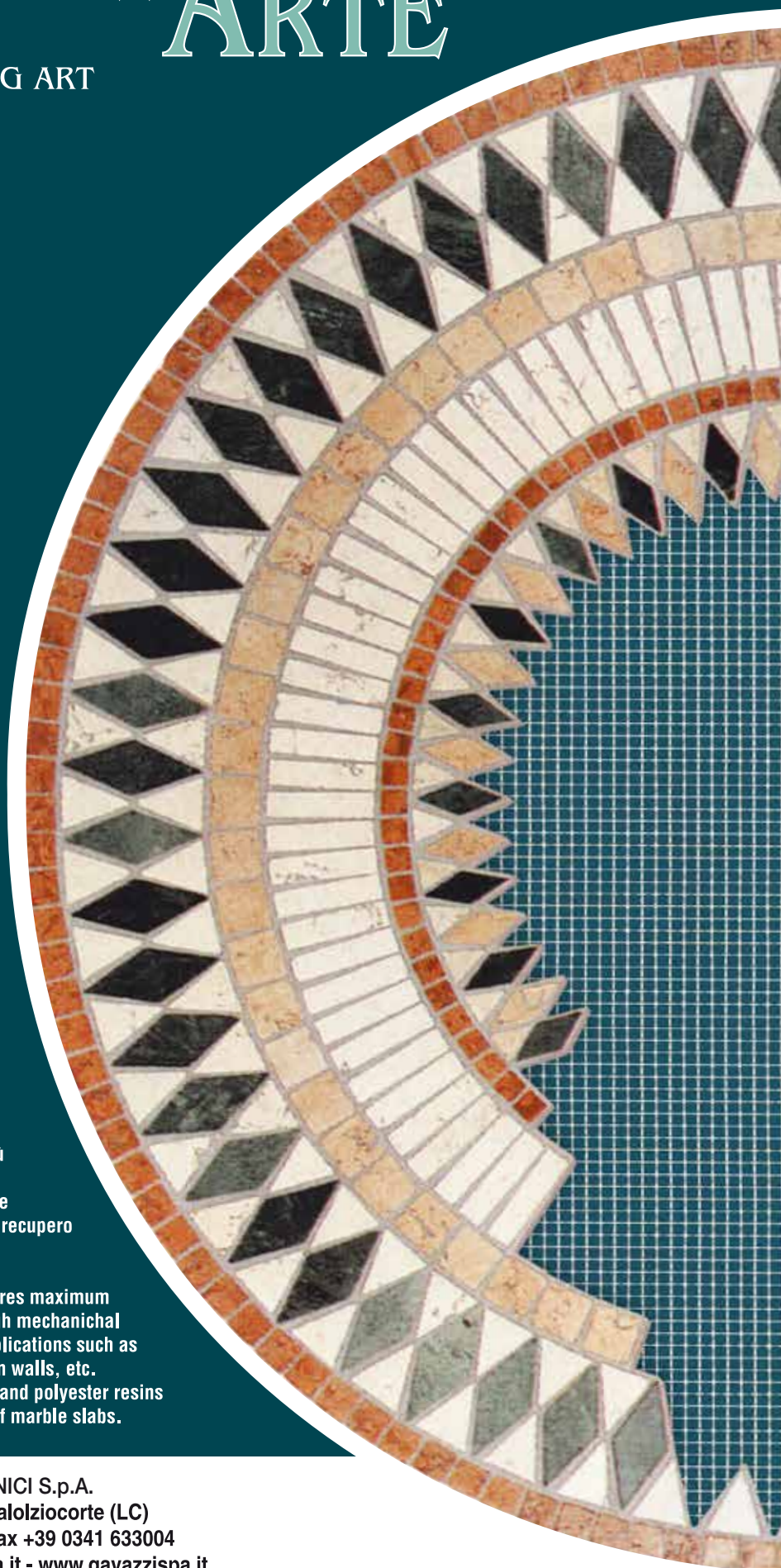
SUPPORTO MOSAICI
MOSAICS BACK MOUNTING



RINFORZO LASTRE DI MARMO
REINFORCEMENT OF MARBLE SLABS

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

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



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

GAVAZZI CERTIFICATA UNI EN ISO 9001 ED. 2000

La Gavazzi, azienda leader nella tessitura e nel finissaggio di reti e tessuti in fibra di vetro, presente sul mercato nazionale ed internazionale da molti anni con una filosofia improntata al servizio dei clienti ed alla ricerca costante di un miglioramento del livello qualitativo dei prodotti ha ottenuto la certificazione del proprio sistema qualità secondo la nuova norma di riferimento UNI EN ISO 9001: 2000 per lo "Sviluppo, produzione e commercializzazione di tessuti tecnici in fibra di vetro e in altre fibre". Il passaggio alla nuova certificazione conferma che i principi ispiratori della politica commerciale dell'azienda (esperienza, aggiornamento tecnologico, innovazione, qualità e flessibilità) sono determinanti per la soddisfazione delle esigenze del cliente. L'adeguamento alla nuova norma ISO 9001: 2000, conseguito in anticipo rispetto alla scadenza obbligatoria (dicembre 2003), conferma la competitività e la professionalità della Gavazzi e ne completa l'internazionalizzazione, già testimoniata dalla copertura di tutti i principali mercati esteri.

RETE IN FIBRA DI VETRO

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



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



GLASS FIBER MESH

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



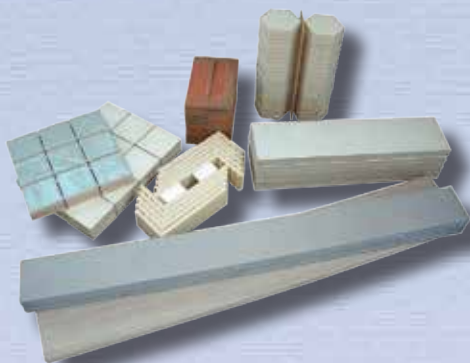
is very limited, so that a good part of the mosaic back surface remains free. Finally, using different thread and structure combinations makes it possible to create differentiated fabrics able to meet different needs such as tesserae of various dimensions. The laying methods are similar to those used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

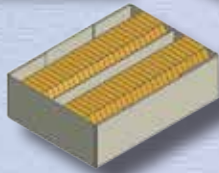
Packaging and palletizing



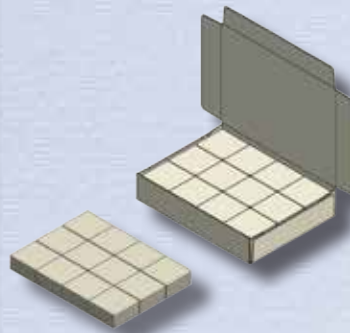
UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO
PER LISTONI E FORMATI SPECIALI
UNITS' SORTING AND PACKAGING
BOARDS AND SPECIAL SIZE

*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





SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions

from a Small press



430t



245t



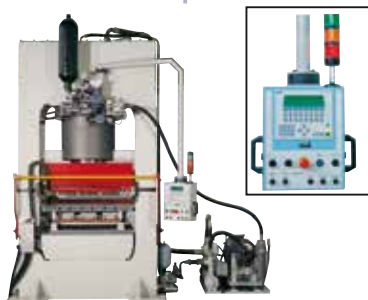
Press 200 t - 245 t - 430 t



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

DALLA MAER PRESSE PER PRODUZIONE PEZZI SPECIALI

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



FROM MAER PRESSES FOR PRODUCING SPECIAL PIECES

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



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



NOVITA'

RIVESTIMENTI A
SPRUZZO
ANTIUSURA
IN POLIURETANO



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

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



IL NUOVO TAMPONE ISOSTATICO "TREBAX FLAT"

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

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

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

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

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

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

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



TREBAX

Via Cimabue, 66 - 42014 Castellarano (RE)

Tel 0536 850288 - Fax 0536 858404

www.trebax.it - info@trebax.it

THE NEW ISOSTATIC PUNCH "TREBAX FLAT"

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

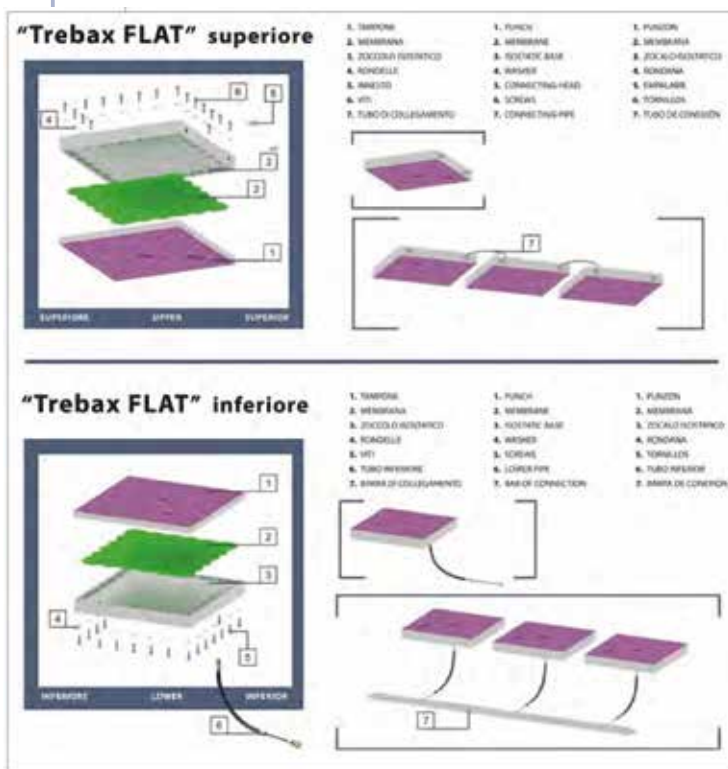
- Complete elimination of the transparency effect (or "television") on all products, especially lapped and polished products, where the problem into sharper focus after firing.
- Optimal squaring of the tile with an invisible compensation, and without comparisons in terms of aesthetics.
- Excellent flatness: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

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

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

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

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



YES, WE PLANKS

Tecnema Technology, da sempre attenta alle esigenze di produzione di pezzi speciali, ha studiato una linea produttiva di taglio e bisellatura per la produzione di listoni micro bisellati. La linea è composta da un alimentatore automatico, una segatrice multidisco con abbinato un allineatore automatico ed una calibratrice - bisellatrice per microbisello.

- L'alimentatore automatico ATP 700 permette di caricare e alimentare file di piastrelle di larghezza 600mm e lunghezza di 1200 mm sulla macchina da taglio. E' dotato di una rulliera di 4 mt sulla quale vengono caricate pile di piastrelle con un polmone di circa 30/45min di autonomia.

- La segatrice TECNEMA della serie FS ed in particolare la FS 720/3T è stata concepita per lavorazioni di taglio in condizioni più o meno gravose e viene sfruttata per il taglio lineare di listelli e tozzetti in bicottura, monocottura, monoporosa e gres porcellanato. Particolarità di questa macchina sono il telaio in lamiera da 12mm e i supporti degli alberi porta-cannotti in ghisa, al fine di ridurre al minimo le vibrazioni oltre ai visualizzatori digitali degli spostamenti delle teste per aumentare la precisione e produttività della linea. La combinazione con l'allineatore listelli crea un'alta velocità di produzione ed elimina mano d'opera tra segatrice e bisellatrice.

- La calibratrice/bisellatrice mod. BS 2-1 è stata creata per essere messa in linea con le segatrici al fine di calibrare e micro bisellare listelli, listoni e modulari. Lavora pezzi con larghezze che vanno da min 70 mm a max 600 mm.

La calibratrice/bisellatrice lavora utilizzando mole frontali metalliche/resina per calibratura prodotto e mole in resina per eseguire il microbisello. La macchina base è composta da 4 unità di calibratura e 2 unità flottanti di microbisellatura. (n. 2+1 per lato).



Tecnema Technology, always careful to the needs of special pieces production, studied a productive line of cutting and grinding-beveling to produce modular tile composed by square and chamfered planks / strips.

This line is composed by automatic feeder, cutting machine combined with strips aligner and grinding/beveling machine. - The automatic feeder ATP 700, allows to load tiles row of width 600mm and length 1200mm on the cutting machine. It's composed by 4 mt roller conveyor that works like a storage unit for the piles of the tiles and leaves around 30/45 min of autonomy.

The Tecnema cutting machines, the FS series and in particular the FS 720/3T, is born to cut in hard situations, too and with this machinery we can cut laths and insets in double-firing, single-firing, mono-porous and porcelain tiles. The peculiarities of this machine are the structure, 12mm thick, and the supports of the sleeves in cast iron to reduce the vibrations, besides the digital controls of the heads movement to increase the cut precision and the productivity of the line.

Combination with tiles aligner create high speed production and avoid man power between cutting and grinding/beveling machines.

The grinding/beveling machine mod. BS 2-1 has been created to be placed in line with cutting machines with the purpose to grind and microbevel border, planks and modular tiles.

It works pieces from min 70 mm up to max 600 mm width.

The grinding/beveling machine works with metallic/resin frontal wheel to calibrate the product and resin wheels to carry out the microbevel.

The basic machine is composed by 4 calibrating spindles and 2 additional floating spindles for microbeveling (n. 2+1 per side).

Prodotti finiti e lavorati con linea di taglio e calibratura/bisellatura Finished products with cutting and grinding/beveling line



**Dettaglio rompifilo
Detail of micro-bevel**

**Dettaglio listoni effetto legno
Detail of tiles wood planks**



Compactline²

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

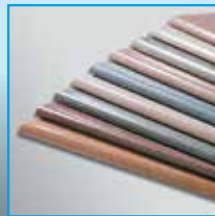


SISTEMA BREVETTATO

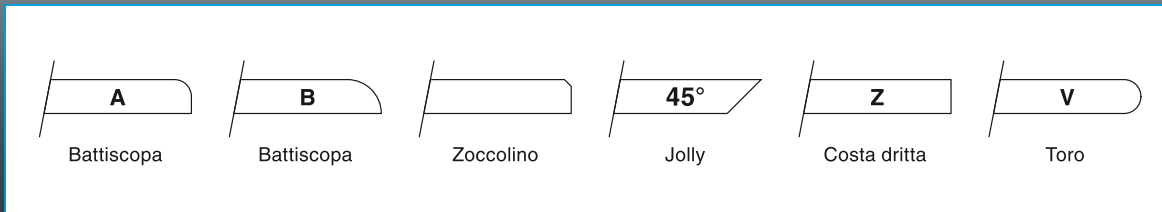
100%
MADE IN ITALY



FERRARI & CIGARINI
ITALY - Tel. +39 0536 941510 - www.ferrari-cigarini.com



**DUE
POSSIBILITÀ**



- **Compact Line2**
medie produzioni
- **Cutter**
piccole produzioni

cutter
by Ferrari & Cigarini
Taglio Italiano

**MACCHINE MANUALI PER TAGLIO
E PROFILATURA**
di ceramica, marmo, pietra e laterizio



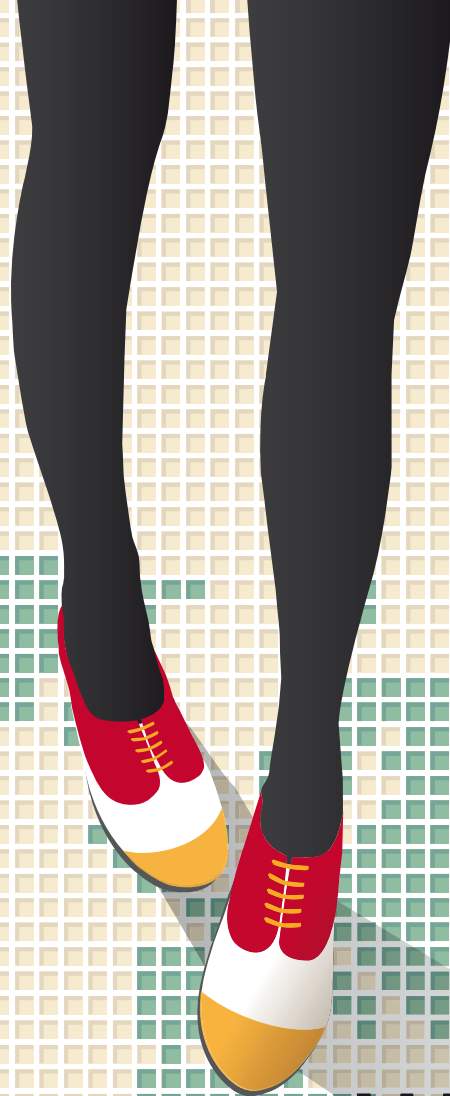
**NOVITÀ
FULLY**



**NOVITÀ
BULL-CUT2**



ITALY - Tel. +39 0536 073655 - www.cutteritalia.com



WELCOME TO THE WORLD OF IDEAS

09-13 Feb. 2015
Valencia (Spain)



Concurrent with FERIA Habitat Valencia



FERIA VALENCIA
www.cevisama.com · cevisama@feriavalencia.com · Tel: (0034) 902 74 73 30

SEE YOU
IN VALENCIA 2015
BY FERIA VALENCIA

STUDIO[®]

AUTOMAZIONI **1** INDUSTRIALI

Digitcool 600



Digitcool 1200



CONDIZIONATORI PER LA STAMPA DIGITALE

Digitcool mini

