

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

unica
superfici superiori

www.targetstudio.net
by **target** studio

ASPETTANDO LA RIPRESA

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI INKJET - TRATTAMENTI

SPECIALE COVERINGS

LEONARDI GROUP

Spedizioni Internazionali

International Freight Forwarders



www.leonardi-group.it



RESPECT PAST,
CREATE FUTURE.



Second hand machinery for ceramic tiles industry www.mectilesitalia.it info@mectilesitalia.it [+390536990529](tel:+390536990529)



WE
ARE
PRINT.

SERTILE
THE SPECIALIST IN DIGITAL DECORATION

SEGNA



HD UNIVERSAL PRINTER FOR DOUBLE
FIRING, 3RD FIRING, GLASS & UNFIRED TILES

info@sertile.com [+390536076640](tel:+390536076640)

USA **Digital** Inc.



USA **Digital** Inc.

USA Digital Inc.
200 W Dunbar Cave Rd
Clarksville, TN 37040-6093
+1 (931) 802-6458

Digital Design Srl
via Viazza Il tronco, 53
41042 - Fiorano Modenese (Mo) - Italy
+39 0536 073290 - www.ddsr1.com

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:
UNICA by TARGET Studio

FIERE 2015



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

Salone del mobile 14-19 Aprile
Milano

Batimatec 3-7 Maggio
Algeria

Ceramics China 1-4 Giugno
China

Asean Ceramics 9-11 Settembre
Thailand

Cersaie 28-2 Settembre-Ottobre
Bologna

Marmomacc 30-3 Settembre-Ottobre
Verona

Ceramitec 20-23 Ottobre
Germany



Inaugura il Coverings	P. 13
Coverings 2015	P. 14-15-17
Fincibec eleganza senza tempo	P. 19
Tennessee in provincia di Sassuolo	P. 20-21
L'effetto positivo sui bilanci	P. 21
Sicis presenta il lusso	P. 22
Fila a Coverings	P. 22

Atlas Concorde a Made Expo	P. 23
Lea a Milano design week	P. 23
Geal: sistema gres	P. 25
L'analisi di bilancio del settore	P. 30-33
Kale group: Unicera - ISH - Coverings	P. 34
Sacmi news	P. 36-38
BMR la tecnologia Made in Italy	P. 41

Siti B&T Group e Ancora	P. 44
Marazzi sceglie Evolve-Projecta	P. 44
È nata Emar - Impianti	P. 46
Durst gamma XD 98	P. 48
SD Special Digital	P. 50
Vestire la piastrella by Vivajet	P. 57
Inchiostri ceramici in base acqua	P. 60-61



Nella massificazione del prodotto dove la singolarità si annulla, emerge prepotente la necessità di comunicare unicità.
Stylgraph cambia, si plasma secondo le esigenze, reinventa e - attingendo dal passato - ripercorre la sapiente esperienza della bottega artigianale. La materia ed il colore emergono attraverso tecniche miste dove nuove tecnologie si legano all'abile manualità artistica.
Attraverso l'happening Stylgraph desidera mettere a disposizione la propria creatività ma, soprattutto, desidera che il fruitore assuma un ruolo differente partecipando all'atto creativo.

STYLGRAPH 8-30 aprile 2015

"OTHER EXPERIMENTAL TALES"

HYDRO
DESIGN

USA



*Outstanding Design and Production Service
Latest Generation of Robotic System
Now Available in the U.S.*

Hydrodesign Usa Inc.

1415 Corporate Parkway Blvd, Clarksville Tn 37040

info@hydrodesignusa.com - www.hydrodesign.it

Phone: 931/919-2420 - Fax: 931/919-2421



TOUCH
by Unica by TargetStudio

**new
collections**
Coverings'15
Orlando • FL • USA



Italian pavilion
Booth 4036
14 -17 april 2015

BURANO
by Unica by TargetStudio

unica
by *target* studio

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



ORIGAMI

SUPERFICI MEMO

unica design

unica
by *target* studio

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

VIBRATION

unica design

VIBRATION
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

unica
by target studio





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



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.

TECNO TILES

Italian style for U.S. market



CUT PROCESSING

BULLNOSE PROCESSING

MOSAIC PROCESSING

SILK PRINTING DECORATION



TecnoTiles Inc

Address 824, Maddox Simpson Parkway, 37090 Lebanon, TN

Email: info@tecnotiles.us

Coverings, la più importante fiera del continente americano per le piastrelle di ceramica e le pietre naturali.

Coverings è promosso da Confindustria Ceramica, ASCER (Associazione dei produttori spagnoli di piastrelle di ceramica) e dalle organizzazioni americane CTDA (Ceramic Tile Distributors Association), NTCA (National Tile Contractors Association) e TCNA (Tile Council of North America).
INFO: tel. +1.703.706.8257.
www.coverings.com

Largest Global Tile & Stone Exposition in North America Gears Up for Mega Show

In total, the 2015 show is projected to have 23,000 attendees and 1,000 exhibitors across 400,000 net square feet of exhibit space. Coverings will be held April 14-17, 2015 at the Orange County Convention Center.

Coverings 2015 offers multiple conference sessions for architects and interior designers, many with ceus

Coverings, the largest tile and stone exhibition in North America, offers an extraordinarily vast conference program comprised of more than 75 free sessions, many of which focus on topics of particular interest to architects and designers, and feature the added benefit of CEU credit. Coverings returns to Orlando, April 14-17, at the Orange County Convention Center, with the education program beginning on April 13.

Along with the more than 1,000 global exhibitors showing an unrivalled range of innovative products and technologies, the free CEU credits and conference sessions are a primary reason architects and designers attend the leading tile and stone exhibition. Sessions are categorized by professional experience, ranging



from novice to corporate leader, and Coverings is an AIA/CES Approved Provider, a NKBA CEU Provider Partner and is IDCEC approved. A list of AIA approved sessions will be available online at coverings.com/education.

In addition to the Keynote Speakers previously announced – including Eric Astrachan, Executive Director of the Tile Council of North America (TCNA);

Edie Cohen, Deputy Editor of Interior Design Magazine; Harris Rosen, President of Rosen Hotels & Resorts; and Joey Shimoda, Chief Creative Officer of The Shimoda Design Group – other conference topics relevant to the architect and interior designer segment include tile, stone and design trends; guidance on getting projects published in the age of social media; best practices for creating outstanding customer service; and the new ways technology has shaped tile and expanded its specifications.



GLI EFFETTI POSITIVI DELLA RIPRESA IN USA

Varie ceramiche italiane commercializzano prodotto negli Stati Uniti d'America e vi sono alcuni gruppi italiani che negli anni addietro hanno compiuto la scelta strategica di posizionarsi sul mercato statunitense con un'unità produttiva in loco, sia per rafforzare la loro presenza commerciale, sia per aumentare la propria competitività facendo fronte allo sbilanciamento del cambio euro-dollaro e riducendo contemporaneamente l'onere del trasporto. Orbene le aziende che hanno rafforzato la loro operatività americana hanno anche sicuramente beneficiato in positivo: prima della perdurante strategia monetaria espansiva degli USA, che a differenza dell'Europa ha sempre seguito i normali canoni della teoria economica, e ultimamente hanno beneficiato del risultato di tale strategia, cioè della decisa ripresa economica americana partita già dal primo trimestre 2012. Gli utili prodotti negli Stati Uniti hanno rafforzato i bilanci consolidati di queste aziende con percentuali anche importanti di incremento del fatturato accompagnate da una buona marginalità.

Per citare qualche esempio:

Tutto il gruppo italiano EMILCERAMICA ha incrementato

la propria quota di fatturato Usa del 44% circa dal 2012 al 2013;

La sola FLORIM USA ha avuto un balzo di fatturato del 16% e dell'Ebitda del 32%;

Il solo Gruppo STONE PEAK CERAMICS INC. (consolidato in GranitiFiandre S.p.A.) ha aumentato le vendite di circa il 16% e l'Ebitda di oltre il 29%;

PANARIAGROUP USA ha visto crescere il suo fatturato dell'11% e l'Ebitda del 36%.

Se diamo un'occhiata ai dati di aziende puramente commerciali, ma molto attive negli USA, osserviamo ad esempio un incremento di fatturato del 12% anche per Unicom, che, pur non potendo essere attribuito con precisione solo agli States in quanto riguarda l'insieme delle vendite americane dell'azienda, è molto probabilmente ottenuto in gran parte negli USA vista la percentuale di peso del mercato statunitense nell'ultimo bilancio.

Come notizia importante segnaliamo che il gruppo Atlas Concorde sbarcherà in USA.

Alfredo Ballarini - Studio di Finanza Aziendale
it.linkedin.com/in/studioalfredoballarini/



AMERICAN MARAZZI TILE

Marazzi USA has a strong presence in the tradition of tile manufacturing. Making beautiful tile is in our DNA. Marazzi USA has been a premier U.S. manufacturer for over 30 years, continually pushing the envelope on tile capabilities. Leading edge design, exceptional quality and ready availability distinguish the brand. A total tile package – porcelains, glazed ceramics, glass mosaics, natural stones and metallics – addresses the myriad aesthetic and performance requirements of homeowners, designers and architects. **Booth 5000**



FLORIM USA



SOLID ROOTS LEAD TO A BRIGHT FUTURE

Built upon the solid roots of the Florim Group based in Italy, Florim USA is committed to continued technological innovation and to producing timeless and sustainable porcelain products.

Florim USA is one of the largest and most technologically advanced porcelain facilities in North America and has been owned by the Florim Group since 2000. The Florim Group (parent company) is located in the heart of the Sassuolo industrial district in Italy and is renowned as a leader in the global ceramic sector.

265 employees - Investment in technology - \$60 million in 2012 - 100% production waste recycling

The premier international trade fair, dedicated exclusively to showcasing the newest in ceramic tile and natural stone, provides unique visibility to those companies wishing to present some of the most innovative tile and stone products in the world.

Florim USA is proud to be a part of this prestigious event, presenting the latest in fine porcelain tile.

Join us for Coverings 2015 at the Orange County Convention Center in sunny Orlando, Florida! **Booth 5015**

STONE PEAK

Nestled in the hills of Tennessee's Smoky Mountains, is a company with a uniquely American character that honors the time-proven tradition of fine Italian porcelain ceramics.

The character of this company, our company, extends to its operations, as well. We know that how we do business is just as important as what we make, and we pride ourselves on our friendly, no-hassle approach to helping our customers find quality tile. In fact, every product we create, every service we provide, and even the centralized location of our facility is designed around one thing: you.

For us, it's all about achieving the perfect balance: a harmony between a hard-working team devoted to satisfying our customers, and a company committed to making quality tile.

Not so long ago, we envisioned just such a company - one that would bring together the finest products and style at a place that's all about people: the clients we serve, members of our team, and the families who live in our community. Out of that vision emerged a new way of doing business - a refreshing change in the ceramics industry. **Booth 3823**



EMIL AMERICA

EmilAmerica, Inc. is the wholly owned subsidiary of EmilCeramica Spa, one of the leading Italian porcelain tile manufacturers and producer of the EmilCeramica and Ergon product brands.

Founded in 2000, EmilAmerica's mission is to combine the latest in Italian design and technology inherent in the products produced by EmilCeramica, with an exceptional level of US based customer service and support.

With its network of sales representatives, three US customer service centers, over 1 million square feet of porcelain tile inventory and a full range of product samples and marketing tools, EmilAmerica can meet the most exacting requirements of our distributors, architectural clients and end-users. **Booth 5028**



ATLAS CONCORDE

From 14 April to 17 April, Atlas Concorde will be at Coverings, the American exhibition dedicated to ceramic tiles and natural stones.

The company puts the quality and the Made in Italy design of its porcelain floor tiles and white-body walls at the disposal of professionals in the sector.

In a display space dedicated to contemporary hospitality the Marvel PRO design project, a selection of marble-look porcelain surfaces and coordinated wall tiles that faithfully reproduce the most cutting-edge marble, stands out.

At the heart of the stand, Marvel PRO Ribbon, a spectacular and innovative three-dimensional finish available in 40x80 size that adds a decorative touch to the marble-look surfaces.

The natural material of inspiration meets sinuous waves in relief, giving the walls an alluring sense of movement thanks to unexpected light and shadow effects. **Booth 4223**



LEA NORTH AMERICA

North America has always been one of the main reference markets for Lea Ceramiche. In 2004 Lea North America LLC Company was established with its head office in Charlotte, North Carolina to strengthen Lea Ceramiche's presence and supply a greater and more prompt support to its customers in the North American continent.

The Company, part of PANARIAGROUP Industrie Ceramiche Spa, takes care of the marketing and promotion of the Lea Ceramiche's product collections in the United States and Canada. Lea North America, even though it has an independent organization, is very much linked to the Fiorano Modenese Company; the projects, the development of the collections, and the product strategies to allocate the product in the high end market are the same as those of Lea Ceramiche, which remains an essential reference for the American division.

At the new 2015 edition of Coverings, the major trade fair dedicated to ceramics and natural stone, to be held this year in Orlando, Florida from the 14th to 17th April, the Lea North America space will showcase an overview of its most recent products. **Booth 4218**



PANARIA CERAMICS

If stories have a beginning, that of Panaria Ceramics begins with an idea that homes have a heart, a soul and a brain. This all has to participate to the construction of every dream.

The story of Panaria is this and more. It moves through the ability to know how to adapt the research and innovation in the field of the ceramic production to the living space, that demands a product capable to excite and build your dream home. But these internal and external floor and wall coverings in high quality porcelain and single firing tell a more remote story, that begins with the dawn and the development of that ceramic art that Panaria has never forgotten, electing a starting point for the production of all its products, with an eye always on innovation, that has contributed to the Corporation's position as an avant-garde reference within the sector.

Panaria is a reality in constant growth since the industrial establishment's inauguration in 1974 in Finale Emilia (MO), forefather of the new technology centres of Cavola di Toano (RE) and Fiorano Modenese (MO).

Over the years Panaria has been able to invest in Italy and abroad becoming a name of reference on an international level for all that is associated with the term: tiles, ceramic wall coverings, ceramic floors, porcelain stoneware and ceramic products; nevertheless, without ever betraying on the strong local roots where she was born.

From November 2004, the Corporation became part of Panariagroup Industrie Ceramiche SpA, one of the principal groups in the world in ceramic floor and wall coverings, composed of eight leading brands with more than 1,700 employees, 9,000 clients, six production plants (3 in Italy, 2 in Portugal and 1 in the United States). **Booth 4835**



DEL CONCA GROUP

With an investment of over 50 million dollars, 30 million of which in Italian technology, the Del Conca Group has arrived in the USA.

155 Del Conca Way, Loudon is the address of Del Conca USA, and the location of the new 30,000 m2 plant built. The complex includes a 1,000 m2 building with a showroom and administrative offices. Construction was completed in record time: just 10 months, from March 2013 to January 2014. Special attention was given to the elaboration of highly efficient production processes, targeting the highest international standards for work efficiency, quality and respect for the environment, as well. The plant uses the best environmental technology available worldwide to recycle 100% of process water, dusts and production waste.

Del Conca USA is one of the most modern production plants of porcelain stoneware in the world and produces "designed in Italy, made in USA" tiles. The American production site will also be used to store products manufactured in Italy, so that we can offer the same level of service for Made in Italy tiles as for those Made in the USA. **Booth 5438**





Rainbow Service For Ceramics Since 2003

- **Polishing-Lapping**
- **Tile Cutting**
- **Squaring**
- **Bullnose**



IRIDE

Rainbow Inc.

1051 Industrial Park Road Clarksville, Tennessee 37040

Tel: +1 931 552 7783 - Fax : +1 931 552 7784 - Mail: info@rainbowsvc.com

COOPERATIVA CERAMICA D'IMOLA NORTH AMERICA



Welcome to Cooperativa Ceramica d'Imola North America website. North America is part of an Italian legacy founded on the craft of making ceramic and porcelain products.

Each of our collections complements every environment, with clean lines, elegant textures and a sophistication only found from a company that understands the true art of creating ceramic tile.

All of our product collections are manufactured at three production facilities throughout Italy, each specializing in different production capabilities. **Booth 5006**

CASALGRANDE PADANA

Casalgrande Padana was founded in 1960. The first Italian company to specialise in glazed stoneware, this year Casalgrande Padana celebrates its first fifty years in the business, half a century of history during which it experienced an extraordinary development that has made it an undisputed global leader.

Casalgrande Padana currently employs 580 people, with the addition of the 500 of the controlled Nuova Riwal, in its six high-tech facilities in the heart of the world leading ceramics district, covering a total area of almost 700.000 square metres.

Four decades of constant growth in sales and production are the tangible proof of Casalgrande Padana skill at responding to market changes and trends with exceptional innovation and quality in universal tiles, for floor and wall coverings, heavy-traffic environments, residential areas, service and industrial buildings. **Booth 5034**



CERDOMUS

Technological innovation, dynamism, product research, a passion for design and working in partnership with builders and designers: for over forty years Cerdomus has projected made in Italy style and quality on the international markets. Cerdomus is a leading producer of vitrified stoneware tiles whose manufacturing expertise and consolidated technological know-how make it a company capable of setting trends in contemporary interior design, building partnerships and working with designers, offering products which are at the vanguard of technology, and winning the preferences of clients all over the world. **Booth 5022**



UNICOM STARKER



Unicomstarker has been recognized for years for the outstanding quality of its products.

the philosophy of the group, unicomstarker srl, is based on a dynamic business strategy combined with cutting edge technological research and a sure sense of beauty and style.

A successful synergy that has appointed unicomstarker internationally as a trendsetter in the market of ceramic tiles. its constant attention to the latest trends in interior design and the excellent technical performance makes its products suitable for all type of architectures, either residential or commercial buildings, for interior or exterior arrangements. Unicomstarker collection book encloses the entire product range of the group, introducing at the same time its new corporate identity, a renovated graphic layout that celebrates present success and looks forward to future perspectives and exciting goals. **Booth 4551**

CERAMICHE RICCHETTI

Founded in 1960, the Ceramiche Ricchetti leading company has its seat in Sassuolo in the middle of the "ceramic industries district" located between the provinces of Modena and Reggio Emilia where more than 85% of the tile national production and approximately 15% of the international one take place. Ricchetti's entire Italian production of glazed porcelain and monoporosa wall tiles comes from their various plants located in the provinces of Emilia Romagna at Sassuolo, Fiorano and Mordano. The range of products offered by Ceramiche Ricchetti characterised by different typologies, various patterns and refined decorations satisfies the most different needs of the national and foreign markets and is directed to final users, engineers and designers specialised in residential building trade and interior architecture. **Booth 4507**



ARMONIE BY ARTE CASA

Armonie is a young Italian company that makes quality, creativity, service and love for ceramics its strengths.

Born in 2001 in Sassuolo, it has immediately met success in the ceramics sector, answering with enthusiasm, day after day, the needs of the design market, and of the contemporary architecture. Armonie offers a wide range of materials suitable for the design of every type of environment: double firing, single firing, porcelain, stoneware in 3 mm, mosaics, glass, wood, brick, natural stone, reconstructed stone, quartz-resin. **Booth 4542**



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



ELEGANZA SENZA TEMPO E ARMONIE MEDITERRANEE AL COVERINGS 2015

La raffinatezza del legno, la luminosità dei marmi e la riscoperta di un'antica sapienza artigianale sono le note dominanti delle proposte di Fincibec Group per l'appuntamento di Orlando

Le ispirazioni creative che Fincibec Group, con i suoi marchi Century, Monocibec e Naxos porterà a Coverings 2015 sono legate al calore delle essenze lignee, all'eleganza contemporanea dei marmi e delle pietre, e alle superfici e ai colori della ceramica artigianale dei Paesi del Mediterraneo.

Il più importante salone del Nord America dedicato al settore della ceramica e alle pietre, in programma a Orlando dal 14 al 17 aprile, grazie al gruppo sassolese scoprirà nuove interpretazioni ceramiche di un materiale suggestivo come il legno. La collezione Sherwood, firmata da Century, punta sui grandi formati e viene proposta in doghe che arrivano fino al 26,6x160 cm. Le tavole lignee che l'hanno ispirata sono quelle utilizzate per la costruzione di baite e casali immersi nei boschi, dalle superfici rustiche e segnate dal tempo. Un sofisticato mix di formelle decorate conferisce originalità a questa serie che si distingue per la forte personalità.

Un legno dalle superfici morbide, lavorato sapientemente da abili artigiani, è invece l'ispirazione di Woodtime, la nuova collezione di Monocibec che interpreta con delicata sensibilità estetica la naturalezza di questo materiale, perfetto per vestire la

★★★★★
**FINCIBEC
GROUP**



casa contemporanea. Le doghe lunghe, tipiche dei pavimenti in legno, negli innovativi formati 40x160, 26,6x160 e 20x160 cm, contribuiscono a rendere unici gli spazi architettonici rifiniti con Woodtime, che offre soluzioni anche per l'outdoor.

Il fascino del lusso e il desiderio di eleganza sono gli scenari di Transalp, l'altra proposta di Monocibec che sarà presentata a Orlando. L'ispirazione nasce dalle pietre e dai marmi più belli, selezionati tra quelli tradizionalmente utilizzati in architettura e nell'arredo, rivisitati per conferire un'eleganza senza tempo agli stili abitativi di oggi. La grafica straordinaria di Transalp, enfatizzata dal grande formato 78,5x157 cm levigato a specchio, consente composizioni originali e di notevole impatto visivo.

Fulcro della trasferta statunitense di Naxos è la collezione Shard, proposta da rivestimento originale e creativa fortemente influenzata dalla ceramica tradizionale mediterranea. Il contrasto di superfici lucide e opache rappresenta il tratto distintivo della serie: l'applicazione del vetrificante su differenti livelli crea un effetto variegato e armonioso, ideale per impreziosire singoli dettagli architettonici, capace di catturare la luce e i colori del Mediterraneo.

Le novità Century, Monocibec e Naxos saranno presso lo stand Fincibec Group al Coverings, Orange County Convention Center di Orlando (Florida), booth 4023.



TENNESSEE, IN PROVINCIA DI... SASSUOLO

La prima volta che vidi una fabbrica di piastrelle negli USA l'Italia aveva appena vinto il mondiale dell'82. Il biglietto aereo per Dallas, andata e ritorno in classe economica via Francoforte, impiegando due giorni, costava come una Vespa 125, a cui, dovendo scegliere, dovetti rinunciare. La Marazzi stava creando a Dallas, volutamente vicino alla Dal-tile che già allora era l'azienda nazionale di riferimento, uno stabilimento con i primi forni a rulli, e una generazione di alcuni baldi giovanotti intraprendenti, tra tecnici e commerciali, si alternava avanti ed indietro dall'Italia, creando una piccola comunità. Alcuni di loro hanno fatto, anche grazie a questa esperienza allora pionieristica, una gran bella carriera.

In quegli anni gli USA avevano un consumo di ceramica ridicolo sia pro-capite che in assoluto, l'Italia produceva quasi il 50% delle piastrelle del mondo, ed esportarle in America, oltre a non essere necessario, era quasi una utopia. Altri tempi. Da lì in poi il mondo iniziò ad essere sempre più piccolo. Tornai negli USA per lavoro ad inizio anni '90, e finii... nello stato del Tennessee. Solo fino a poco più di una decina di anni fa, probabilmente, a Sassuolo e dintorni lo si conosceva solo se si era appassionati di musica country o di Elvis Presley, o dei film di Altman, o ancora della guerra di Secessione. Ora manca poco che qualche linea aerea, potendo sapere dove viaggiano molti cittadini del comprensorio ceramico, non pensi a mettere su un volo diretto Bologna-Nashville.

Senza essere molto esteso, con 109.000 kmq è circa un terzo dell'Italia, e discretamente popoloso per gli standard USA con 6,5 milioni di abitanti, di cui 3 solo tra Memphis e Nashville, la sua posizione e conformazione fa sì che confini con ben 8 Stati: Arkansas e Missouri ad ovest, Kentucky e Virginia a nord, Carolina del Nord ad est e Mississippi, Alabama e Georgia a sud.

Questo lo rende logisticamente una 'cerniera', un 'gate' geografico e logistico tra Nord e Sud, ad un'ora di volo da Chicago e dai Grandi Laghi, non troppo distante da New York e dalla Costa Atlantica, dalla Florida, ma già proiettato verso il Midwest. E poi, ha pure alcune belle materie prime.

Curiosamente, il primo stabilimento ceramico del Tennessee fu realizzato negli anni '80... da una compagine svizzera con management danese, la NIRO, specializzata nel gres tecnico, che contribuì alla nascita di Crossville Ceramic, nella omonima città ad est di Nashville.

I secondi? I Thaiandesi di TCC Siam Cement, che scelsero nel '90 Clarksville, poche miglia a nord della capitale, per creare quella che nelle intenzioni doveva essere il più grande stabilimento USA, Tilecera, i quali entrarono nel capitale di Florim, che ebbe la pazienza di aspettare la crisi del '97 delle valute asiatiche per rilevarne tutte le attività americane di cui TCC volle liberarsi. Una mossa fondamentale, anche perché da allora TCC si è sviluppata in Asia comprando le aziende leader in Filippine, Indonesia, Vietnam, ed

oggi è il gruppo che rivaleggia con Mohawk a livello di capacità produttiva (non in valore).

Il primo italiano che si avventurò direttamente nel Tennessee fu l'allora gruppo Riwal nel 1992, con una piccola azienda, IMAC, specializzata nel mosaico e nel 10x10, che allora tirava tantissimo. Lo stabilimento di Dickson, 30 miglia ad ovest di Nashville, fu poi ceduto a Crossville ed infine chiuso, ma praticamente lì di fronte Daltile (e quindi anche un po' Marazzi) sta costruendo uno stabilimento che diventerà da 16 milioni di mq.

Da lì, nel Marazzi nel '98 rilevò Monarch, in Alabama, appena al di là del confine a sud. Poi è stato tutto un classico fenomeno di sviluppo su base distrettuale per imitazione, integrazione verticale ed orizzontale, diversificazione: Iris che fa Stonepeak nel 2002, proprio a Crossville, Panariagroup che rileva Florida Tile nel 2006 (ma la fabbrica è a Lawrenceburg nel Kentucky, pochi km a nord), Del Conca che apre a Loudon nel 2013,

dopo Crossville ma prima di Knoxville.

Poco a sud di Dickson, nei dintorni di Columbia, il gruppo Concorde tra poco inizierà la costruzione del suo stabilimento, ed a quel punto, quasi tutti i maggiori gruppi italiani saranno tutti ben attrezzati in loco.

Seguendo la classica filiera distrettuale, le aziende di servizio o terziste nel tempo si sono organizzate di conseguenza, arrivando alla spicciolata o in forze: in zona sono da tempo presenti alcuni stampisti (Martinelli, ma ora anche Silvestrini/FerrariCarlo), aziende di taglio e prodotti/servizi accessori (Iride con Rainbow, Hydrodesign, Tecnotiles), poi i colorifici hanno creato depositi o centri assistenza, comunque non molto distanti come produzione visto che a Monterrey in

Messico ci sono più o meno tutti. Manca solo il terzo fuoco, in quanto il rivestimento è pressoché inesistente. La produzione locale quindi sta aumentando, e quindi le esportazioni dall'Italia potrebbero essere a rischio, opzione che chi ha deciso di investire localmente ha messo ovviamente in conto, nella convinzione di cogliere vantaggio dal saldo.

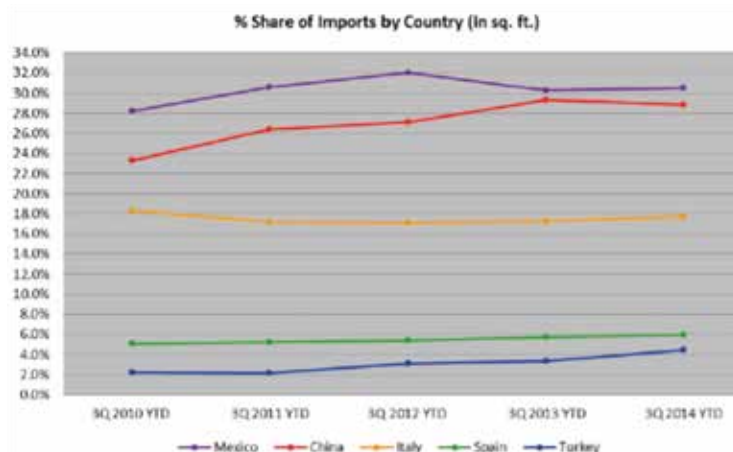
Ad ogni modo, ben prima del recente crollo dell'Euro dovuto principalmente alle manovre di BCE, in attesa dei dati consuntivi 2014 del TCNA- Tile Council of North America- che verranno divulgati mentre andiamo in stampa e saranno discussi al Coverings, il Q3 2014 ha segnato per la prima volta una frenata dal 2009 a livello di consumi, anche se piccola, dell'1% rispetto al progressivo dell'anno precedente, mentre trimestre su trimestre il calo è del 2,2%. Per l'Italia, siamo comunque quasi al 6% in più del 2013 ed al 17% sul 2012.

Si viene da 4 anni dopo il crunch di progressivi recuperi, 7,7% nel 2010, 4% nel 2011, 5,4% nel 2012, 12,9% nel 2013, dato quest'ultimo che ha scatenato entusiasmi e fatto prendere decisioni.

Il consumo totale stimato del 2013 è stato di 2.477.888 square feet, con un import di 1.723.000 sq.ft, che pesano vicino al 70%, ed una produzione locale di 793.000 sq.ft, di cui 39.000 circa esportati, principalmente in



Canada. Alla fine dunque, dopo la progressiva estinzione produttiva di tante aziende storiche, negli USA si producono 'solo' una ottantina di milioni di mq all'anno. Davvero pochi, così come basso rimane il consumo specifico, inferiore ad 1 mq pro-capite annuo (in Italia, con la crisi che abbiamo, siamo sopra, ma abbiamo sempre viaggiato più vicino a 4 che a 3).



Il Messico continua a dominare le importazioni in quantità, con il 30%, la Cina segue con il 28%, l'Italia non raggiunge il 18%. In valore però le importazioni italiane pesano per circa il 35%, la Cina il 25%, il Messico il 17%. Da qui ovviamente si capisce che il prezzo medio di acquisto del mercato, che come di consuetudine viene calcolato includendo trasporto, dogana ed oneri,

1,07\$/sq.ft., è prossimo a quello dei cinesi, mentre quello dell'export italiano (2,07\$/sq.ft., circa 20 \$ al mq) è più del doppio di quello cinese, che non raggiunge 1\$/sq.ft., e quasi 4 volte quello messicano (0,59 \$/sq.ft.). La Spagna è sorprendentemente in crescita, vicina ad 1,60\$/sq.ft., così come rimane molto basso il valore dell'export turco, che coincide con il prezzo medio ponderato del mercato, il che però vuol dire, d'altra parte, che i turchi vendono sì al prezzo dei cinesi, ma che questo è il livello dei prezzi che i consumatori vogliono pagare. È pure vero che le housing starts di Novembre sono state il 7% in calo, e che l'industria delle costruzioni nel 2014 ha fatturato un 2% circa in più del 2013. Prudenza, quindi.



PANARIAGROUP: FATTURATO 2014 IN CRESCITA DEL 6,5% A 290,7 MILIONI DI EURO

Pur in presenza di un contesto economico internazionale ancora altalenante, Panariagroup, quarto gruppo ceramico italiano, ha chiuso il 2014 in netto miglioramento rispetto al biennio precedente, con un fatturato pari a 290,7 milioni di euro (+6,5% rispetto ai 273 milioni di euro del 2013) e una redditività in netto progresso: il margine operativo lordo è cresciuto da 14 a 21 milioni di euro e il margine operativo netto è tornato in terreno positivo a 1,9 milioni di Euro (nel 2013 era negativo per 6,8 milioni di euro). Per Emilio Mussini, Presidente di Panariagroup, "il 2014 si è chiuso in linea con i programmi prefissati, che puntavano a un incremento delle vendite e della marginalità su tutte le Business Unit, a un maggiore utilizzo della capacità produttiva e a un'ulteriore riduzione del Capitale Circolante Netto e dell'Indebitamento Finanziario Netto".

Quest'ultimo, infatti, è passato da 90,9 a 80,2 milioni di Euro (-10,7 milioni di Euro).

A livello di fatturato nelle diverse aree geografiche di riferimento il Gruppo conferma andamenti differenziati.

Negli Stati Uniti, primo mercato di Panariagroup, i ricavi sono saliti a 99 milioni di Euro (+13,3% sul 2013), pari al 33% del giro d'affari totale del Gruppo; in questo caso, il risultato è stato favorito dalle positive condizioni congiunturali, oltre che dal vantaggio competitivo derivante dalla presenza diretta sul mercato



sia a livello produttivo (con Florida Tiles) che commerciale (Lea North America).

In crescita di oltre il 6% anche le vendite sul mercato europeo, grazie soprattutto all'andamento, oltre le aspettative, del mercato portoghese, dove Panariagroup è uno dei principali produttori (con Margres, Love Ceramic Tiles, Gres Panaria). Bene le vendite anche in Belgio, Germania, Gran Bretagna e Spagna, mentre la crisi in Russia non ha inciso negativamente trattandosi di un mercato

marginale per il Gruppo. L'incidenza dei mercati europei sul fatturato complessivo si è attestata al 33%, in linea con il 2013.

La perdurante contrazione della domanda sul mercato italiano, che rappresenta per Panariagroup il 22% del fatturato totale, ha determinato un calo di vendite in linea con quello dell'intero settore, garantendo quindi il mantenimento delle quote di mercato del Gruppo.

Sugli altri mercati (Canada, Sud America, Africa, Asia e Oceania) il Panariagroup ha registrato una crescita del 20% in tutte le principali aree, merito soprattutto dei risultati realizzati dalla Business Unit portoghese in Africa e da quelli della Business Unit italiana in Asia e Oceania. L'incidenza di questi mercati sul fatturato complessivo del Gruppo è salita al 12%.

Le aspettative per il 2015 sono positive sia per le Business Unit europee che per quella statunitense, che saranno oggetto di un rilevante programma di investimenti pianificato per il 2015.

"La produzione è linguaggio e poesia: la gente oggi non legge più libri, ma almeno è costretta a leggere oggetti, e chi li produce è il primo responsabile se questa lettura è o non è parte dell'uomo."

(cit. Dino Gavina)

Sicis, in questa edizione del Salone del Mobile presenta il suo stile eclettico e distintivo ricreando una sorta di abitazione, quindi un susseguirsi di stanze, una visione di insieme che rende evidente l'inclinazione della Maison per l'home luxury.

Proseguendo la ricerca attraverso gli stilemi riconducibili all'arte e all'architettura italiana, la Maison presenta nuove linee e un completamento delle collezioni Next Art e Unique.

Per la collezione Unique i cabinet "Giotto", nelle versioni vetrina e libreria, design by Massimiliano Raggi, si ispirano al capolavoro del Maestro fiorentino traendone un perfetto equilibrio tra forma e decoro elegantemente impreziositi da inserti in mosaico. La Next Art "Borgia" by Massimiliano Raggi, si arricchisce di nuovi modelli di sofà per l'area living, che permettono varie modulazioni e componibilità.

SICIS®
THE ART MOSAIC FACTORY



Si aggiunge sempre alla Next Art, la collezione "FLUXUS" by Massimiliano Raggi, composta da tavolo, consolle, specchio e chandelier. Il nome richiama l'idea stessa di movimento e del fluire. I modelli seguono un andamento sinuoso e avvolgente, rifiniti da metalli e mosaici elaborati attraverso speciali tecniche.

Novità anche per l'arredo della zona notte. La testata Casanova dalle generose proporzioni, con interventi in mosaico, i cabinet Dongiovanni e la linea Valmont, composta da panca fondo-letto e comodini, sono pezzi

legati da uno stile deciso, armonioso, che trasmettono una sensazione di intimità e calore accentuata dai rivestimenti in nabuck che ne esaltano la percezione tattile.

Oltre alla proposta delle nuove collezioni Next Art e Unique ed agli ampliamenti di gamma, saranno esposte anche porte infiniti con decorazioni in mosaico in abbinamento alle linee della collezione Door-pulls e la nuova collezione di lampade arricchite con inserimento di mosaico minuto, tra cui la sospensione Fluxus ed il modello Ballet.

FILA A COVERINGS 2015 CON I NUOVI PROTETTIVI PER IL GRES

Anche quest'anno FILA Surface Care Solutions sarà ad Orlando, dal 14 al 17 aprile, per partecipare a Coverings 2015, la più grande fiera del continente nordamericano dedicata alle superfici ceramiche e alla pietra naturale.

Per l'edizione 2015, FILA punterà i riflettori su due protettivi: FILAMP90 Eco PLUS E FILASTOP DIRT.

FILAMP90 Eco PLUS è il nuovo protettivo antimacchia solvent free per gres porcellanato levigato e pietre naturali con finitura lucida, patinata, spazzolata e levigata fine. Il prodotto contribuisce ad ottenere crediti Leed secondo il protocollo americano e Italiano ed ha ottenuto la certificazione GEV-EMICODE EC1PLUS. La formulazione a base acqua permette un drastico abbattimento dei tempi di applicazione che si riducono dell'80% rispetto alle precedenti soluzioni a base solvente.

FILASTOP DIRT è il nuovo protettivo antisporno specifico per gres strutturato e naturale. Ideale sia per superfici interne che esterne, pavimenti e vialletti, il prodotto crea una barriera invisibile che impedisce l'accumulo di sporno rendendo più facile e veloce la



pulizia del materiale. FILASTOP DIRT limita il ristagno dell'acqua sulle superfici proteggendole anche da sporno e macchie di natura oleosa; non altera il grado di scivolosità del pavimento e non ingiallisce il materiale mantenendo inalterata la sua bellezza nel tempo. Resiste ai raggi UV.

"Siamo contenti di tornare ad Orlando anche quest'anno – afferma Francesco Pettenon, Direttore commerciale e operativo di Fila - L'evento sarà l'occasione per incontrare i numerosi visitatori della fiera, produttori, distributori e architetti; ma anche per entrare in contatto con gli oltre 1000 espositori provenienti da oltre 40 paesi nel mondo. Siamo un'azienda italiana familiare da tre generazioni, ma abbiamo 6 filiali estere: negli Stati Uniti (proprio in Florida), in Francia, Spagna, Regno Unito, Germania ed Emirati Arabi. I nostri prodotti sono distribuiti in oltre 100 paesi e raccomandati da oltre 200 produttori di ceramiche e pietre in tutto il mondo, molti dei quali sono presenti come noi a Coverings. Sarà una bella occasione per presentare i nostri servizi e stringere nuove partnership".



ATLAS CONCORDE AL MADE EXPO 2015: PROGETTI PER L'ARCHITETTURA E L'INTERIOR DESIGN

Atlas Concorde partecipa al Made Expo 2015, l'appuntamento presso la fiera Milano Rho dal 18 al 21 marzo, che rappresenta un importante momento di incontro per il mondo del progetto, dell'edilizia e dei materiali. Presso lo spazio espositivo vengono presentate innovative soluzioni ceramiche per rispondere alle esigenze di architetti e professionisti.

Arty Wave, una scenografica superficie tridimensionale.

Pensato per creare scenografici rivestimenti tridimensionali, il decoro a rilievo Arty Wave è una soluzione che consente di creare raffinate pareti che combinano con classe stile minimal e un tocco scultoreo originale. Proposto nell'ambito del progetto Arty, dedicato ad ambienti dal design giovane e metropolitano, è un rivestimento ricco di energia e forza espressiva ideale in spazi dal gusto elegante e attuale.

Marvel PRO, pavimenti e rivestimenti effetto marmo dall'intensa espressività e dallo straordinario realismo.



Nello stand è possibile osservare inoltre Marvel PRO, la collezione composta da pavimenti in gres porcellanato effetto marmo e da rivestimenti coordinati, capace di rispondere alle necessità progettuali di spazi interni ed esterni. A disposizione di architetti e interior designer è nello specifico l'elegante finitura lappata, declinata nel formato 75x150, soluzione che sottolinea le potenzialità compositive dei progetti d'arredo Atlas Concorde in

spazi di ogni dimensione.

Axi: gres porcellanato effetto legno per esterni.

Il gres porcellanato effetto legno Axi è presentato al pubblico nella sua versione da esterno: grazie al nuovo formato 45x90 nello spessore 2 centimetri, la collezione estende le possibilità progettuali e porta il fascino della materia di ispirazione nelle pavimentazioni esterne.

Hall 07 | Stand A11

www.atlasconcorde.it

LEA CERAMICHE A MILANO DESIGN WEEK

**Lea Ceramiche presenta Piacere Modena
Un nuovo concept di gastronomia gourmet
firmata da Diego Grandi.**

In occasione della Milano Design Week 2015, Diego Grandi trasforma gli spazi dello showroom Lea Ceramiche di via Durini 3, in una gastronomia gourmet totalmente tailor-made.

Il progetto indaga l'uso e le possibili applicazioni della lastra ultraleggera Slimtech: un materiale in continua evoluzione su cui, da alcuni anni, l'azienda concentra ricerca e sperimentazione per reinventare sempre nuovi utilizzi.

L'estrema facilità con cui è possibile realizzare tagli, forature o stampe digitali di qualsiasi immagine, consente infatti di ampliare l'applicazione del gres laminato sottile: non più solo pavimenti e pareti,



Slimtech può ricoprire qualsiasi superficie diventando un materiale trasversale per qualsiasi progetto di interior o di architettura.

Partner del progetto è Piacere Modena, il brand che dà risalto e commercializza le eccellenze tipiche del territorio modenese. Piacere Modena insieme ai suoi selezionati prodotti locali, accompagnerà Lea Ceramiche durante la Milano Design Week e proseguirà la collaborazione per tutto il periodo di Milano Expo 2015, con appuntamenti di degustazione mensili.

Cocktail Mercoledì 15 Aprile: h 18 – 21

Press Preview Lunedì 13 Aprile: h 10 – 19

Lea Ceramiche Showroom, Via Durini 3, Milano

Martedì 14 – Sabato 18 Aprile: h 10 – 20

Domenica 19 Aprile: h 11 – 18

LA CERAMICA ITALIANA ALLA TRIENNALE - EXPO 2015

Una mostra, dal 1 al 10 maggio, che illustra come il cibo sia da sempre estremamente connesso alla ceramica.

La ceramica italiana sarà presente a Milano durante Expo 2015, la grande iniziativa internazionale che si svolge da maggio ad ottobre sul tema "Nutrire il Pianeta, Energia per la vita", con una mostra promossa da Confindustria Ceramica ed organizzata da Edi.Cer. SpA dal titolo "Laboratorio Ceramics of Italy".

La mostra verrà allestita presso la Triennale di Milano, nell'area dell'Impluvium – uno spazio di 190 mq. posto al primo piano - dal 1 al 10 maggio 2015. Il concept della mostra Ceramics of Italy (affidato a Blumerandfriends e con la curatela di Aldo Colonetti) vuole unire – in uno spazio a metà fra cucina e laboratorio – "cibo e ceramica".

Partecipano all'iniziativa le aziende italiane produttrici di piastrelle di ceramica Casalgrande Padana, Coem, Cooperativa Ceramica d'Imola, Florim, Keope, Marazzi, Panariagroup, Refin e le aziende produttrici di stoviglie in ceramica Richard Ginori 1735, Ancap, I.P.A. Industria Porcellane.

STUDIO 1 PENSA "VERTICALE": NUOVE IDEE PER LO STOCCAGGIO E FINE LINEA SUI GRANDI FORMATI

STUDIO 1 THINKS "VERTICAL": NEW IDEAS FOR STORAGE AND END OF LINE



Studio 1 Automazioni Industriali

presenta la nuova gamma di caricatori/scaricatori per i grandi formati ceramici (fino al 1600x3600).

La società fa dell'esperienza trentennale di professionisti del settore uno dei suoi punti di forza, unitamente ad una flessibilità che le consente di soddisfare le **specifiche esigenze dei clienti**.

L'obiettivo prefissato è di offrire prodotti di elevato livello qualitativo, cosa che ci permette di annoverare tra i nostri clienti importanti aziende del settore con un elevato standard qualitativo richiesto.

L'azienda è organizzata con una struttura gestionale che prevede la massima collaborazione delle risorse tecniche e commerciali durante la fase di sviluppo dei nuovi progetti, cercando in tal modo di individuare e affrontare a 360° le esigenze del mercato.

I **caricatori/scaricatori automatici di Studio 1 Automazioni Industriali** sono realizzati secondo le più moderne tecnologie con l'utilizzo di componenti quali guide a ricircolo di sfere e motori brushless forniti da produttori di primaria importanza che garantiscono tempi di ciclo particolarmente rapidi e affidabilità nel tempo. Studio 1 realizza varie tipologie di caricatori personalizzabili in funzione delle esigenze degli utilizzatori, con prelievo e deposito sia in **orizzontale che verticale**, in grado di caricare lastre di varie dimensioni e peso. È inoltre possibile attrezzare l'impianto con **piattaforma rotante** che permette di ridurre il tempo di ciclo e di eliminare il fermo macchina per la sostituzione del pallet vuoto.

Studio 1 Automazioni Industriali presents new range of loader/unloader

for big sizes in ceramic industry (up to 1600 x 3600). The company has gained its strength, together with a flexibility that enables it to meet the specific needs of customers, having professionals with thirty years experience in the industry.

The objective is to offer products of high quality, allowing us to count among our clients major companies in the industry with a high standard of quality required.

The company is organized with a management structure that provides the maximum collaboration of business and technical resources during the development of new projects, thus trying to identify and address the needs.

Studio 1 automatic loaders/unloaders are manufactured using the latest technologies with the use of components such as recycling ball guides and brushless motors manufactured by major important companies that provide particularly rapid and reliable cycle times over the years.

Studio 1 produces various types of loaders/unloaders customized according to user needs, with withdrawal and deposit both horizontally

and vertically, able to load sheets of various sizes and weight; it is also possible to equip the system with turntable that reduces the cycle time and eliminates downtime for the replacement of the empty pallet.



END OF LINE WITH ROBOT



UNLOADER FOR VERTICAL POSITION



LOADER FROM WOODEN BOXES



SUCTION PLAN FOR BIG SIZES

Strappa la monotonia, vivi il mondo a colori !



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



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



Mobili espositivi FLY



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

Sede di Corlo (Mo)



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



*presto
e bene*

Qualità e efficienza
con i prodotti dedicati della
linea gres.

Pulizia dopo la posa
rapida e sicura senza alterare
la qualità del gres porcellanato
anche dopo giorni dalla posa.

Sistema
GRES



vai sicuro è Geal!

Prodotti chimici
e tecnologie innovative
per mantenere l'eccellenza
del gres porcellanato.

Geal

Soluzioni Chimiche Innovative

BEL CHIMICA srl | info@geal-gres.it | www.geal-gres.it | Stabilimento:
Via Settola, 121 - 51031 Agliana (PT) Italy | Tel. (+39) 0574 750365 Fax (+39) 0574 751288



GEAL PRESENTA SISTEMA GRES

Sono stati tra i primi a proporre prodotti in base acqua efficaci per la pulizia dei materiali edili da pavimento e rivestimento; senza dubbio sono i primi a proporre un sistema completo per la pulizia e la conservazione delle piastrelle ceramiche e in particolare del Gres Porcellanato, modulato secondo le caratteristiche dei materiali in gioco: Bel Chimica srl, che gestisce il marchio GEAL presente sul mercato da oltre 35 anni, è un'industria chimica la cui mission è innovare e proporre soluzioni facili ed economiche ai Produttori, ai Rivenditori, agli Operatori Professionali di posa in opera e di pulizia, ai Clienti finali.

Lo sviluppo dei materiali che interessano il comparto ceramico impone attenzione e studio degli effetti generati da tale evoluzione al fine di evitare eventuali criticità indotte. A seguito di tale costante e attenta analisi Bel Chimica oggi fornisce l'originale SISTEMA GRES® Geal a tutto il comparto del Gres Porcellanato. E' formato da una gamma di prodotti industriali già in esercizio nel ciclo industriale della Finitura del gres porcellanato lappato e levigato, e da tre prodotti specifici di pulizia, SOLVACID e/o EPOSOLV per eliminare integralmente i residui di posa in opera dopo la stuccatura delle fughe rispettivamente di quelle cementizie additivate di polimeri e/o di quelle epossidiche, e BEL GRES per la pulizia frequente domestica: con due prodotti è così possibile far fronte in maniera consapevole e precisa ai principali problemi di consegna e mantenimento di questo materiale da pavimento e rivestimento, attualmente il più tecnico e prestazionale presente sul mercato. Ad essi si aggiunge l'informazione che ne indirizza l'appropriato utilizzo sia in cantiere che in cantiere e nella normale gestione domestica.

SISTEMA GRES permette l'accesso a tutte le fonti di informazione Geal, cartacee e informatiche, e soprattutto al Servizio Assistenza Tecnica telefonica giornaliera fornita dai propri chimici e tecnici.

Ai Produttori offre prodotti e assistenza tecnica per il processo industriale e un folder di CONSIGLI, garantiti dalla sua pluriennale esperienza, al fine di



aiutarli nella redazione delle Istruzioni per la pulizia dopo la posa in opera, per quella domestica e per il pronto intervento a seguito di eventi accidentali. Ai Rivenditori dà l'opportunità di sviluppare un moderno e fidelizzante "cross selling" coi tre prodotti chimici suddetti, ampliabili secondo le esigenze fino a nove, corredati da materiale merchandising per il proprio punto vendita.

Ai Posatori delle piastrelle e agli Operatori di pulizie professionali una facile GUIDA PRATICA per l'individuazione dell'appropriato o specifico prodotto di pulizia dopo la messa in opera e all'occorrenza di prodotti e informazioni per interventi speciali (eliminazione di "marcature" e di "opacizzazioni") prima della consegna della superficie al cliente.

Ai Clienti finali consiglia il detergente più appropriato per la pulizia frequente, "BEL GRES" e un folder sinottico dove viene segnalato il prodotto specifico per l'eliminazione di ogni tipo di macchia accidentale.



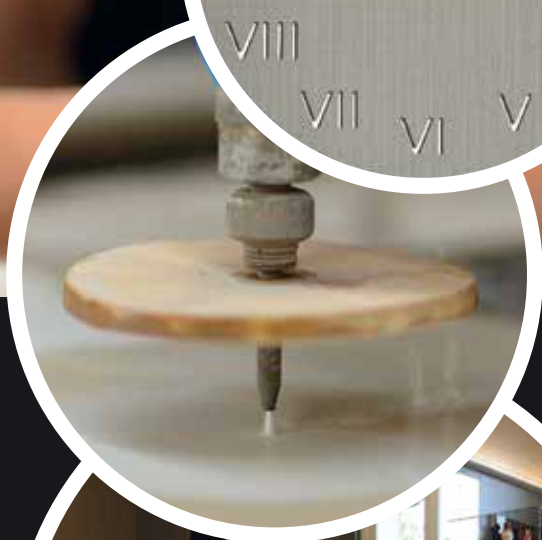
Per ogni ulteriore informazione consultare il sito www.geal-gres.it oppure tel.0574/750365

Apriamo
la porta
alle
idee.

www.altamedia.net



S
O
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

Diamo forma alle tue idee

STRATOS
forma alle idee

Via Ghiarola Nuova, 125 - 41042 Fiorano Modenese (MO) Italy
Tel. +39 0536 076552 - Fax +39 0536 076565
info@stratositalia.com - www.stratositalia.com



MARAZZI



MARAZZI



RAGNO



RAGNO



ATLAS CONCORDE



ATLAS CONCORDE



FIANDRE



FIANDRE



SANT'AGOSTINO



SANT'AGOSTINO



EMILCERAMICA



VIVA



CASALGRANDE PADANA



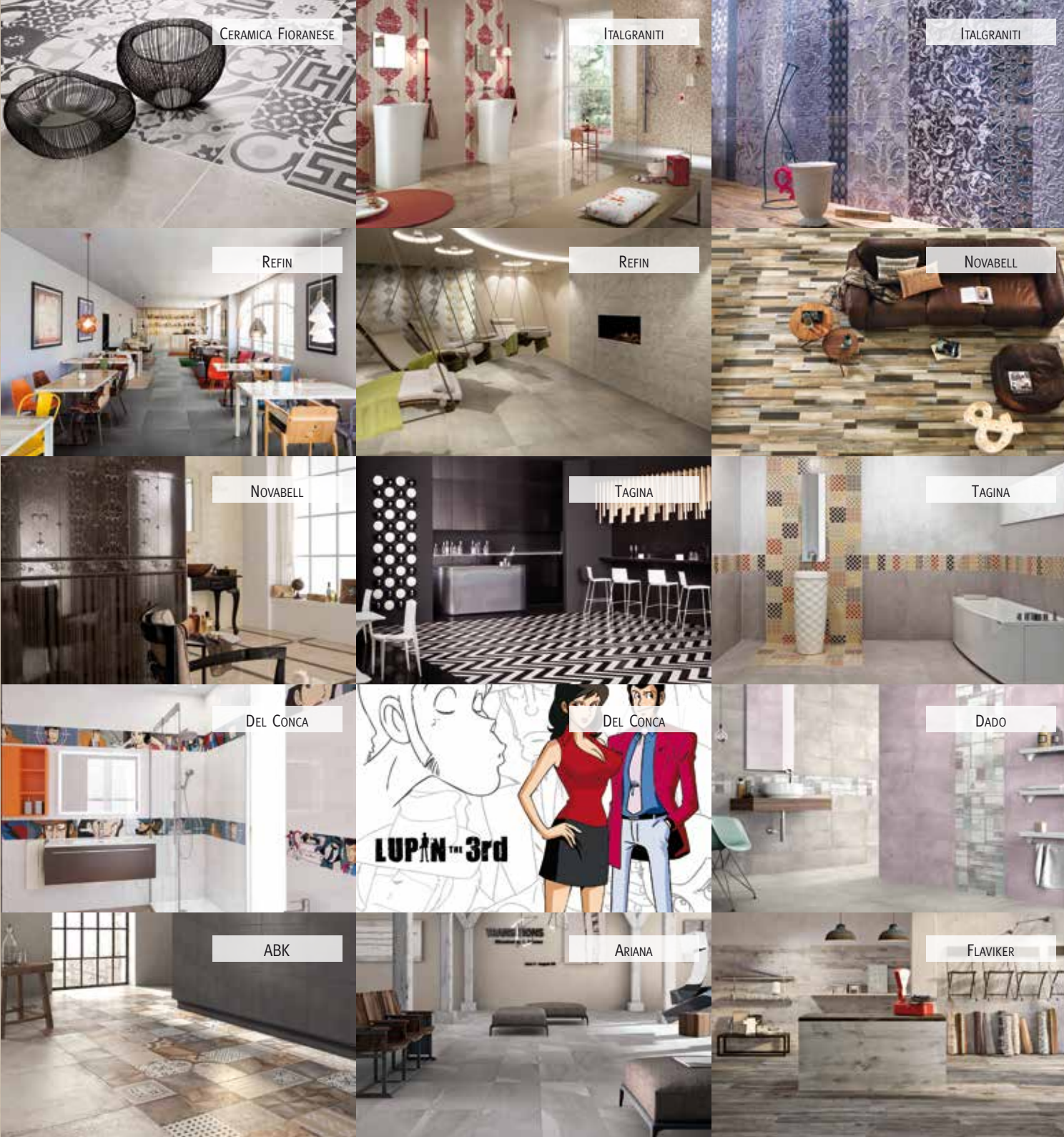
CASALGRANDE PADANA



COEM

INAUGURATION OF THE FAB FIANDRE ARCHITECTURAL BUREAU / FIANDRE'S NEW FLUID SPACE

Fiandre's tenacity in overcoming generally accepted limits requires the incessant evolution of the company and of its products. Going beyond the preconceived "two-dimension" vision of ceramic coverings, extending the scope of applications, is the latest challenge to be met thanks to MAXIMUM. The priority given to constant renewal is part of the Group's DNA and is clearly evident in the new FAB Fiandre Architectural Bureau. The task of reinventing Fiandre's most representative space was successfully completed by Bertone Design, an historic Made in Italy name, led by the architect and CEO, Aldo Cingolani. Sinuous lines and curvilinear volumes characterise a fluid space of extraordinary impact where Fiandre excellence is expressed in its highest form. The company's values and the potential of large slabs have been the source of inspiration for Bertone Design's staff; with visionary intuition they have conceived an original and contemporary concept for Fiandre. FAB is a veritable multifunctional space of over 1,000 sq.m. where intelligent design solutions make it possible to divide up or unite a number of areas for the carrying out of different activities: welcoming guests, the presentation of products, training sessions and events. Surfaces, lights, perfumes and sounds blend together in a harmonious journey made up of sensorial stimulations designed to instil a pleasant feeling of wellbeing in visitors. Great importance has been put on the development of original MAXIMUM applications for bathrooms, wellness and living spaces, as well as on the use of large slabs to create purely theatrical elements intended to emphasise the unmistakable style of the project. The new FAB Fiandre Architectural Bureau, the result of the collaboration between Fiandre and Bertone Design, confirms the two-way relationship that has always linked the company to the world of Architecture.



MADE IN ITALY NOVITÀ PRODOTTI / PRODUCTS

A COVERINGS IL NEW LOOK DEL GRES PORCELLANATO DI CAESAR - BOOTH 4839

Da sempre richiamo per un folto pubblico di architetti, designer e professionisti, Coverings offre una delle più ricche vetrine di innovazioni ceramiche e di pietre naturali, fornendo spunti creativi e interessanti per l'edilizia moderna.

Ceramiche Caesar, player di riferimento nella produzione di soluzioni per pareti orizzontali e verticali in gres porcellanato, conferma la sua inclinazione a intercettare e determinare nuove tendenze, proponendo progetti completi di piastrelle in ceramica dedicati ad ambienti residenziali e commerciali. Trace, Anima e Tale saranno le protagoniste dello **Stand 4839** di Caesar, dove ancora una volta sarà messo in evidenza tutto il fascino e la qualità delle piastrelle in gres porcellanato 100% made in Italy.

AT COVERINGS THE NEW LOOK OF CAESAR PORCELAIN TILES

A not-to-be-missed event for architects, designers and professionals in the sector, Coverings offers one of the richest overviews of innovative ceramics and natural stones, giving interesting hints and creative solutions to today's building industry.

*Trace, Anima and Tale will be the protagonists on the Caesar stand, at **Booth 4839**, where, once again, the charm and quality of 100% Made in Italy porcelain tiles will be underlined.*



L'ANALISI DI BILANCIO DEL SETTORE CERAMICO ITALIANO

Ottenuta con IFRM la nuova applicazione completamente automatica dello Studio Ballarini, che permette di eseguire in 1 minuto l'analisi di uno qualsiasi tra il 90% dei bilanci italiani depositati.



Analizziamo l'aggregato dei bilanci 2013 di 111 aziende italiane produttrici di piastrelle di ceramica, che rappresentano ampiamente il settore ceramico nel suo complesso almeno dal punto di vista qualitativo; quantitativamente il campione utilizzato risente della mancanza di un'azienda importante che avendo operato ristrutturazioni straordinarie avrebbe in parte influenzato il giudizio di merito sul settore. Per questa analisi utilizziamo un'applicativo software all'avanguardia: IFRx-O-Matic (IFROM) la nuova tecnologia automatica di analisi di bilancio che lo Studio Ballarini ha sviluppato in Microsoft Excel for Windows, che permette di ottenere in 1 minuto gli indicatori più importanti come sviluppati in questo articolo senza alcun lavoro di immissione dati, completi dei relativi grafici di giudizio complessivo; grazie a tali grafici, comprensibili in modo intuitivo, non è necessario conoscere per forza la ragioneria o l'analisi di bilancio per esprimere un giudizio di merito sull'impresa o sul settore considerato. Tutto questo si ottiene, su pc ma anche su tablet con sistema operativo Windows, partendo dal normale bilancio depositato acquistato in modo semplice da internet, senza poi dover perdere tempo a leggere, comprendere o immettere i dati manualmente, ma solamente aprendo con un click in Excel l'applicazione, che immediatamente si autocompila con i dati e gli indicatori conseguenti come negli esempi di questo articolo ed in 4 possibili linguaggi diversi facilitando in questo modo gli analisti esteri che non conoscono l'italiano o lo schema di bilancio

come pubblicato in Italia. Oltre a quelle proposte in questo articolo, si ottengono anche ulteriori analisi, sul valore delle azioni, sulle previsioni per l'anno successivo e sulla competitività, che qui vengono omesse per ragioni di spazio.

(Tabella a piè pagina) Nella colonna "Base%" il numero indica su quale base è calcolata la relativa % sulla sinistra, riferendosi al numero della colonna "id" che identifica tale base. Di un'impresa il risultato economico più importante è l'Ebitda cioè l'utile calcolato prima di ammortamenti oneri finanziari e tasse; l'Ebitda si misura rapportandolo in due modi diversi a seconda dei 2 tipi di attori principali dell'impresa: investitori esterni ed operatori interni. Se rapportiamo l'Ebitda ai capitali investiti avremo la redditività "operativa" dei capitali cioè misureremo il risultato dell'impegno di soci e finanziatori, cioè il risultato delle risorse finanziarie. Il settore ceramico italiano evidenzia una REDDITIVITA' OPERATIVA DEI CAPITALI INVESTITI del 5,38% in leggero aumento rispetto all'anno precedente.

Se invece rapportiamo l'Ebitda al valore prodotto avremo la redditività della produzione (o delle vendite se restringiamo la base al fatturato) cioè misureremo il risultato del lavoro svolto da chi opera in azienda, cioè il risultato delle risorse umane. Il settore ceramico italiano evidenzia una REDDITIVITA' OPERATIVA DELLA PRODUZIONE dell' 8,67% quasi invariato sull'anno precedente e sicuramente migliorabile, managerialmente parlando.

Le due redditività saranno tanto più vicine quanto più vicina ad 1 sarà l'efficienza delle risorse finanziarie intesa come rapporto valore della produzione (o fatturato)/capitali investiti.

Il settore ceramico italiano evidenzia una bassa

Prima analisi sul funzionamento del settore ceramico italiano: come lavora in termini di efficienza economica?

HOW DOES IT WORK?		ITALIAN FIRMS Rx-O-MATIC © Studio Ballarini - alfredo@ballarini.info FULL ANNUAL REPORTS & Rx-O-MATIC ANALYSIS						SETTORE DELLE CERAMICHE PRODUTTRICI DI PIASTRELLE ITALIANE		
Obiettivi		Id	Year 13	%	Base %	Year 12	%	Base %		
	Investimenti al netto di ammortamenti	0	96.239	2,41%	8	6.523.163				
	Totale Attivo	1	6.441.317							
>= 1	EFFICIENZA RISORSE FINANZIARIE	2	0,62			0,62				EFFICIENZA
	VALORE DELLA PRODUZIONE VP (FATTURATO PER ADDETTO 230)	3	3.994.762	100,00%	8	4.054.229	100,00%	8		
	Acquisto di beni e servizi e altri	4	-2.781.907	-69,64%	8	-2.844.826	-70,17%	8		
[HR/VP] 22 % + 11%	VALORE AGGIUNTO rettificato VA	7	1.212.855	30,36%	8	1.209.402	29,83%	8		PRODUTTIVITA'
[HR/VA] % <= 64%	HR Human Resources, inefficienza del COSTO LAVORO	8	-86.621	-71,45%	7	-672.512	-72,14%	7		INEFFICIENZA
	ipotesi di 91% costo del personale comandato	9	-788.431	-65,02%	7	-793.988	-65,65%	7		
	ipotesi di 9% costo del personale comandante	10	-77.996	-93,07%	18	-78.526	-143,53%	18		
>= 11% basis 3	EBITDA	12	346.229	8,67%	8	326.898	8,31%	8		REDDITIVITA'
	Ammortamenti e Accantonamenti	15	-226.142	-5,66%	8	-234.244	-5,78%	8		
	EBIT	16	120.068	3,01%	8	102.645	2,53%	8		
	Proventi - oneri finanziari	17	-36.261	-0,91%	8	-47.804	-1,18%	8		
	Risultato corrente (r.c.)	18	83.807	2,10%	8	54.711	1,35%	8		
	Gestione straordinaria		-2.407	-0,06%	8	1.910	0,05%	8		
	Imposte		-55.308	-1,38%	8	-47.239	-1,17%	8		
	Risultato dopo imposte (r.d.i.)		26.090	0,65%	8	8.383	0,23%	8		

EFFICIENZA DELLE RISORSE FINANZIARIE pari a 0,62, praticamente invariata dal precedente esercizio (cioè il valore prodotto è pari a 0,62 volte (62%) del valore dei capitali investiti in azienda).

le 2 redditività saranno tanto migliori quanto più grande sarà l'efficienza e la produttività delle risorse umane intesa come minore valore aggiunto assorbito (cioè minor incidenza del costo del lavoro sul valore aggiunto che si ottiene però non solo agendo sulla leva delle retribuzioni o del numero di addetti), maggior valore aggiunto creato e maggiore fatturato prodotto da ogni addetto.

Il settore ceramico italiano evidenzia un ASSORBIMENTO DI VALORE AGGIUNTO da parte delle risorse umane pari al 71,45%, cioè il 71,45% del valore aggiunto è utilizzato per retribuire le risorse umane; essendo IL VALORE AGGIUNTO (creato dalle stesse risorse umane) pari al 30,4% rispetto al valore di tutta la produzione in leggero aumento rispetto al 2012; ed essendo il FATTURATO PER ADDETTO pari a 230 mila euro in aumento rispetto all'anno precedente.

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

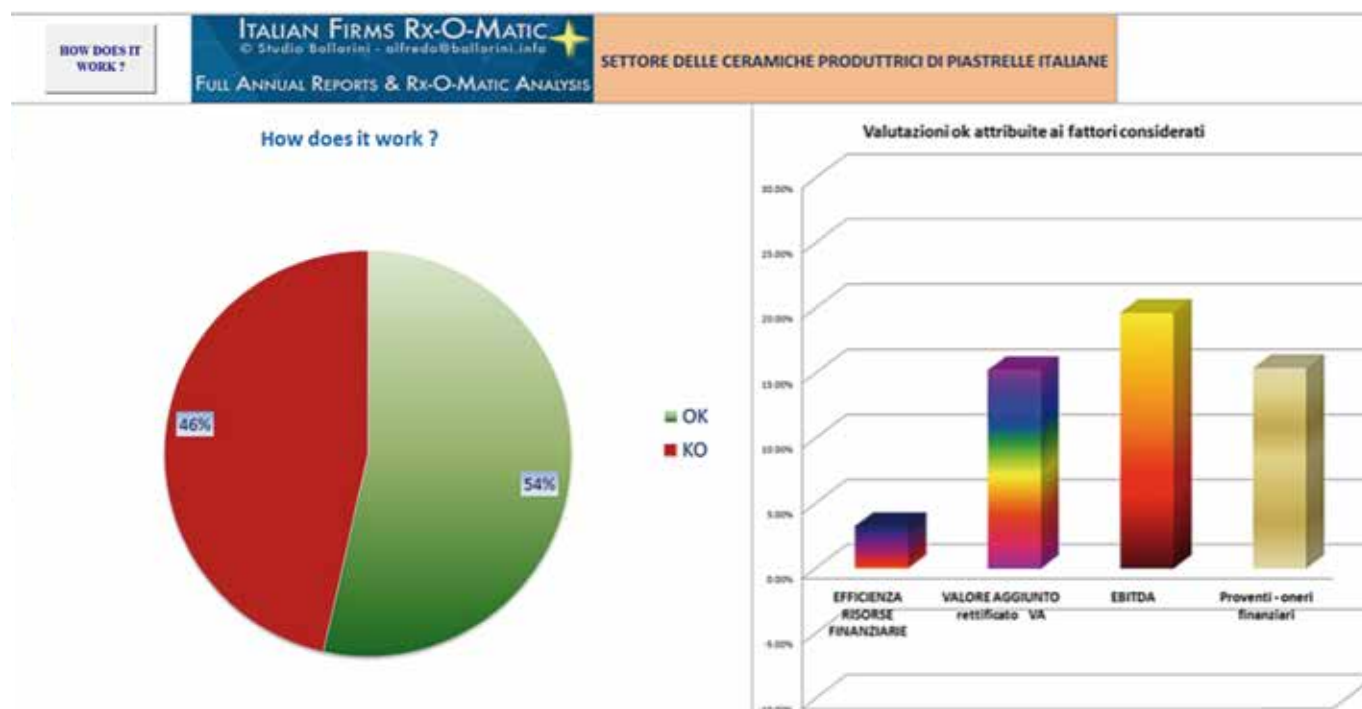
Tra le Risorse Umane vi sono i Dirigenti, che hanno il

compito di organizzare il personale guidandolo nella creazione del valore; nelle analisi interne, il personale direttivo dovrebbe essere rapportato al Risultato Corrente per valutarne meglio l'efficienza, essendo quello il risultato che l'azienda ottiene proprio grazie agli sforzi dirigenziali. La maggior sensibilità del confronto tra il costo dei dirigenti e il risultato corrente espone gli stessi dirigenti ad un'analisi critica più immediata ed urgente, rispetto al resto del costo del lavoro (salta all'occhio un loro apporto molto negativo prima che la minore efficienza dei restanti dipendenti!); esattamente come in una squadra di calcio l'allenatore è il primo a subire le conseguenze di risultati negativi.

Se ipotizziamo (in quanto a bilancio questo dato non si trova) per il settore ceramico italiano un costo dei dirigenti pari al 9% circa di tutto il costo del lavoro, il RISULTATO DEL "PERSONALE COMANDANTE" sarebbe stato nel 2013 di poco superiore al proprio stipendio lordo (stipendio pari al 93% dell'utile corrente), mentre nel 2012 sarebbe stato di molto inferiore al loro stipendio lordo (stipendio pari al 144% dell'utile corrente) quindi parliamo di un risultato ampiamente migliorabile se il costo fosse quello ipotizzato.

Riassunto grafico semplificato di come il settore lavora in termini di efficienza economica

Come si può osservare nel l'intuitivo grafico a torta, il funzionamento del settore ceramico italiano, dal punto di vista economico, è discreto, dato che i giudizi positivi in verde superano la metà dell'area circolare formata dalla torta; dunque la "fetta" maggiore è rappresentata da positività nel funzionamento economico e, come si può vedere nello spaccato ad istogramma sulla destra, i giudizi migliori riguardano i risultati raggiunti in termini di valore aggiunto ed Ebitda rispetto al valore prodotto, il peggiore invece è sicuramente il giudizio sull'efficienza delle risorse finanziarie investite.



Seconda analisi sul funzionamento del settore ceramico italiano: è un buon “pagatore” dei suoi creditori?

HOW DOES IT PAY? ITALIAN FIRMS RX-O-MATIC © Studio Ballarini - alfredo@ballarini.info SETTORE DELLE CERAMICHE PRODUTTRICI DI PIASTRELLE ITALIANE FULL ANNUAL REPORTS & RX-O-MATIC ANALYSIS									
Oggetti		nr	Year 13	%	Base %	Crescita %	Year 12	%	Base %
VENDITE E PRESTAZIONI									
Totale Attivo		1	3.962.288	61,51%	2	1,45%	3.905.555	59,87%	2
Investimenti al netto di ammortamenti		2	6.441.317			-1,25%	6.523.163		
limite +40% basis 1		3	36.219	2,43%	1				
+ DEBITI FINANZIARI - LIQUIDITÀ NFP									
		4	1.132.802	28,59%	1	0,00%	1.207.729	30,92%	1
Variazione NFP		5	-74.842	-6,52%	4				
limite 40% basis 1		6							
CREDITI AI CLIENTI									
		7	1.205.900	30,44%	1	-5,81%	1.280.443	32,79%	1
limite teorico: I CLIENTI		8	896.739	73,53%	7	-1,32%	896.507	70,18%	7
Investimento netto in capitale circolante operativo									
		9	1.353.477	34,16%	1	-13,47%	1.504.260	40,05%	1
Porzione di circolante coperto da debiti finanziari a breve		10	65,52%				57,44%		
Variazione capitale circolante netto operativo		11	-210.789	-15,37%	9				
+ Debiti finanziari e commerciali a medio termine - liquidità DFCM-L									
		12	558.063	14,08%	1	0,00%	610.393	15,83%	1
EBITDA meno oneri finanziari e imposte		13	254.619	6,43%	1	5,35%	241.716	6,19%	1
OK 0 - 5		14							
ANNI NECESSARI PER AZZERARE DFCM-L									
		15	2,2				2,6		
RIMANENZE									
Crediti diversi a breve		16	1.404.411	35,44%	1	-6,89%	1.508.219	38,62%	1
Crediti diversi a medio		17	205.284	5,18%	1	-11,95%	233.141	5,97%	1
Altri debiti a breve		18	36.216	0,91%	1	1,10%	54.565	1,40%	1
Altri debiti a medio		19	327.809	8,27%	1	-3,69%	340.358	8,71%	1
Capitale Circolante Netto a breve 17+18+20		20	76.082	1,92%	1	122,50%	34.194	0,88%	1
Rotaz Scorte		21	1.281.886	32,33%	1	0,50%	1.401.002	35,87%	1
gg. Incasso		22	110				118		
gg. pagamento		23	149				147		

Nella colonna “Base%” il numero indica su quale base è calcolata la relativa % sulla sinistra, riferendosi al numero della colonna “nr” che identifica tale base.

Prima ancora di guardare alla sua situazione debitoria, si può affermare che un’impresa ha tanta più difficoltà a onorare i suoi impegni quanto minore è la sua redditività libera da impegni, quanto maggiore è il suo sforzo in investimenti, comprendendo in questa parola il circolante operativo (scorte e crediti operativi meno debiti operativi) e quanto più sproporzionata è la loro variazione rispetto al fatturato. La redditività che più ci interessa in questo caso è data dall’Ebitda meno oneri finanziari ed imposte o Free-Ebitda.

Il settore ceramico italiano evidenzia, rispetto ad un fatturato crescente dell’1,45%, un FREE-EBITDA (Ebitda meno oneri finanziari ed imposte) pari al 6,43% in leggerissimo aumento; evidenzia inoltre un impegno di risorse in CIRCOLANTE NETTO OPERATIVO del 34% in netta diminuzione, ed INVESTIMENTI NETTI pari al 2,43%.

La probabilità di riuscire ad onorare tutti gli impegni diminuisce poi all’aumentare della % del debito finanziario (quello che produce interessi) rispetto al fatturato; quando questa % supera il 45% entra in una zona di particolare attenzione.

Il settore ceramico italiano evidenzia una % del DEBITO FINANZIARIO CON INFRAGRUPPO ma al netto della liquidità pari al 28,6% in diminuzione.

I crediti verso clienti assorbono liquidità: se oltrepassano il 45% delle vendite significa che in media i clienti tendono a pagare dopo oltre 5 mesi; questo deve essere valutato attentamente in relazione al settore industriale cui appartiene la società che si esamina.

Il settore ceramico italiano evidenzia CREDITI A CLIENTI pari al 30,4%, cioè circa 110 giorni medi come tempo di incasso, in diminuzione, rispetto ad un fatturato leggermente crescente.

L’investimento in circolante operativo (scorte e crediti operativi meno debiti operativi) tende ad aumentare quando il fatturato cresce velocemente, ma aumenta anche quando la produzione non viene adeguata ad un eventuale calo delle vendite; in questo caso prima il circolante diminuisce per l’“auspicato” incasso dei crediti, poi aumenta a causa delle scorte. Cresce anche quanto più velocemente si pagano i fornitori rispetto a quanto si incassa dai clienti. Quando questo investimento supera l’importo dei crediti ai clienti la circolazione finanziaria è da monitorare con attenzione. Dato che spesso il circolante operativo viene sostenuto con debiti finanziari a breve termine, i creditori iniziano a preoccuparsi quando questi debiti superano l’importo dei crediti ai clienti.

Il settore ceramico italiano evidenzia un DEBITO FINANZIARIO A BREVE TERMINE pari al 74% dei crediti ai clienti, in aumento rispetto all’anno precedente.

Finchè c'è credito c'è speranza si dice in azienda: la capacità di maggiore indebitamento a medio termine dell'azienda sarà tanto minore quanto più i debiti finanziari ed eventualmente commerciali a medio termine, al netto della liquidità, saranno maggiori rispetto alla redditività sopra indicata. Se poniamo un limite di 5 anni al tempo per restituire tali debiti, allora dovrà essere inferiore a 5 il loro rapporto con l'Ebitda al netto di interessi ed imposte.

Il settore ceramico italiano evidenzia un DEBITO FINANZIARIO + COMMERCIALE A MEDIO TERMINE e al netto della liquidità, pari a 2,2 volte il Free-Ebitda, in diminuzione rispetto all'anno precedente. Dunque, in assenza di volatilità di risultati, il comparto industriale potrebbe ripianare l'indebitamento netto finanziario e commerciale a medio termine in soli 2,2 anni.

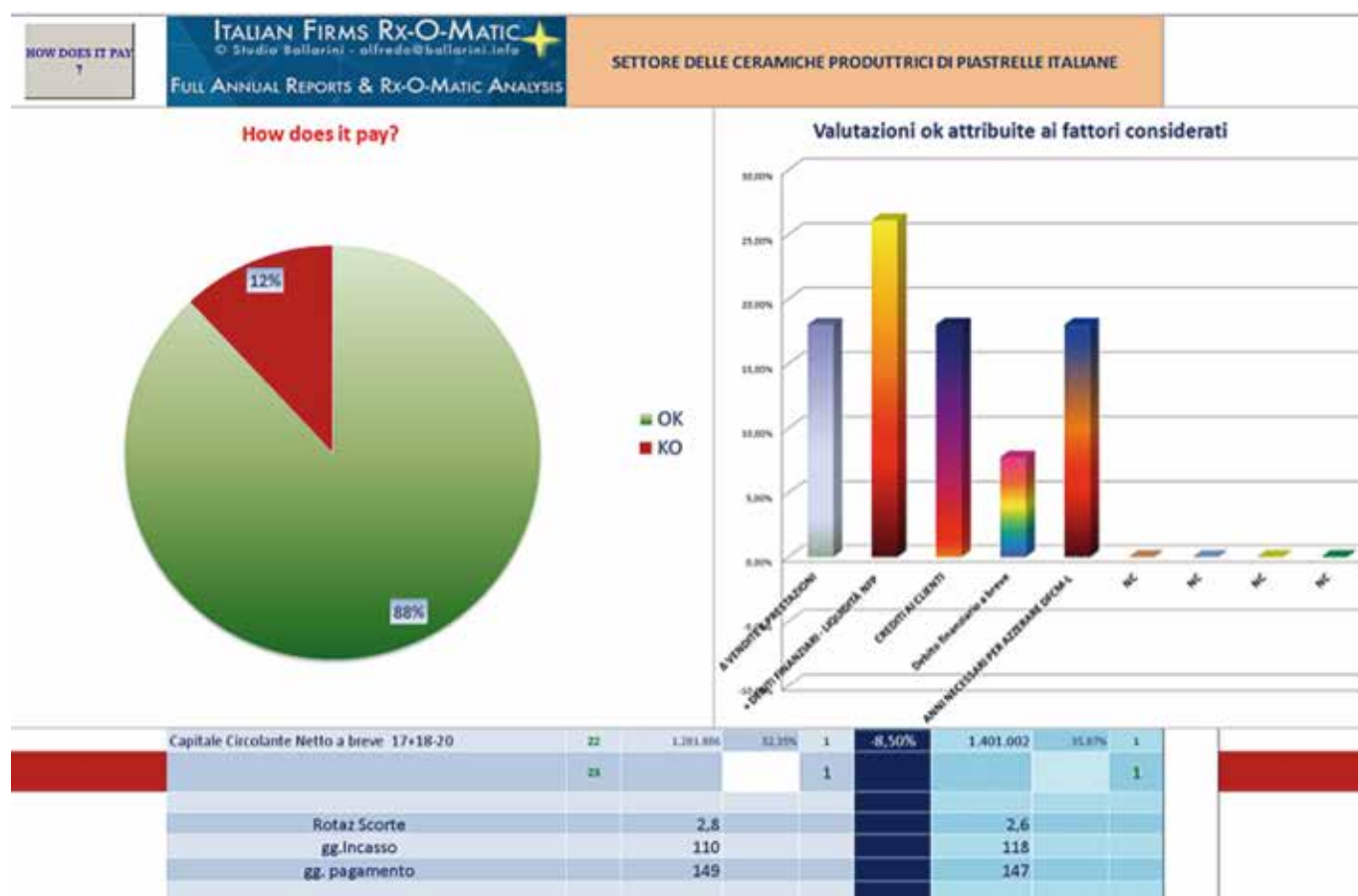
Riassunto grafico semplificato di come il settore riesce a pagare i suoi creditori.

Come si può osservare nell'intuitivo grafico a torta, il funzionamento del settore ceramico italiano, dal punto di vista finanziario è ottimo, dato che i giudizi positivi in verde superano i tre quarti dell'area circolare formata dalla torta; dunque quasi tutta la

gestione del debito finanziario a breve in relazione ai clienti.

Conclusioni finali

A conclusione di tale analisi possiamo affermare che il settore ceramico italiano è ben gestito finanziariamente e questo ne evidenzia le doti manageriali specifiche, visti i duri anni di crisi trascorsi. Rimane tuttavia dello spazio di miglioramento nel funzionamento economico, che sicuramente risente della forte concorrenza internazionale, ma che può anche godere dell'apprezzamento altrettanto internazionale della propria "Italianità" probabilmente non ancora sfruttata pienamente. Oltre a questo fattore che riguarda in modo specifico il marketing, esiste probabilmente in alcune aziende anche una necessità di migliorare la propria organizzazione interna, valorizzando le risorse umane e la loro capacità di valutare qualitativamente, prima che quantitativamente, le varie voci di costo. Non è inutile ricordare che, se un'azienda sopravvive grazie alle entrate ottenute con le vendite, vive bene e vive a lungo grazie alla capacità di valorizzare e motivare le proprie risorse umane ed i propri fornitori, che così tutti insieme producono maggior valore aggiunto, trasformando ogni voce di spesa del bilancio non in un ramo secco da tagliare, ma in un ramo vivo che



torta è rappresentata da positività nel funzionamento finanziario e, come si può vedere nello spaccato ad istogramma sulla destra, i giudizi migliori riguardano l'indebitamento e le sue possibilità di rientro, il peggiore invece è sicuramente il giudizio sulla

produce frutti succosi.

Ballarini - Studio d Finanza Aziendale
<http://www.ballarini.info>
<http://it.linkedin.com/in/studioalfredoballarini>

IMPORTANTI APPUNTAMENTI INTERNAZIONALI PER KALE GROUP E KALE ITALIA: UNICERA, ISH E COVERINGS

Kale Italia consolida ulteriormente il ruolo chiave nella gestione del Western Hemisphere

Numerosi gli appuntamenti internazionali e le fiere di settore arredamento e interior design che vedono Kale Group e Kale Italia al centro dell'attenzione presentando novità di prodotto specifiche per il bagno e per l'arredo di interni commerciali e residenziali.

Unicera: presentate soluzioni effetto legno e la nuova versione di Kale 360

Kale Group ha partecipato alla ventisettesima edizione di Unicera, la fiera internazionale di Istanbul dedicata alla ceramica, all'arredo bagno e alla cucina, con uno spazio espositivo progettato dall'architetto italiano Paolo Cesaretti.

Sono state presentate per il brand Çanakkale Seramik soluzioni ceramiche dall'effetto legno naturale, sulla scia del forte interesse dimostrato verso questa tipologia di prodotti a livello mondiale: dal bagno alla cucina, fino alla camera da letto, le superfici in gres porcellanato effetto legno uniscono la bellezza e la naturalezza della materia naturale a ottime proprietà in termini di durata, semplicità di pulizia e di manutenzione. In fiera è stata inoltre mostrata la nuova versione di Kale 360, un software che consente ai consumatori di vivere un'esperienza virtuale di design progettando in autonomia e con semplicità il proprio bagno ideale scegliendo tra numerosi prodotti di Çanakkale Seramik.

ISH 2015: in mostra soluzioni dal design creativo e funzionale

Kale Group è protagonista di ISH (10-14 marzo 2015), la fiera internazionale dedicata all'edilizia, alle energie rinnovabili, alle tecnologie per la climatizzazione e all'arredo bagno di design. Come sottolinea Ihsan



Karagoz, vicepresidente del Western Hemisphere: "Kale propone eccellenti soluzioni di design tecnologicamente innovative specialmente nel settore ceramico. La gestione del distretto di Ubersetto sottolinea l'importanza del mercato europeo nella strategia generale di Kale Group." Tutti i prodotti Kale, realizzati con tecnologie all'avanguardia, giocano un ruolo cruciale nel settore dell'arredo bagno: le serie SPIRIT e IDEA, presentate in fiera nell'ambito dello stand progettato dal designer italiano Nilo Giaocchini, rientrano nell'approccio "Smart", una filosofia che unisce l'elevata qualità del prodotto alla semplicità di manutenzione in ogni contesto.

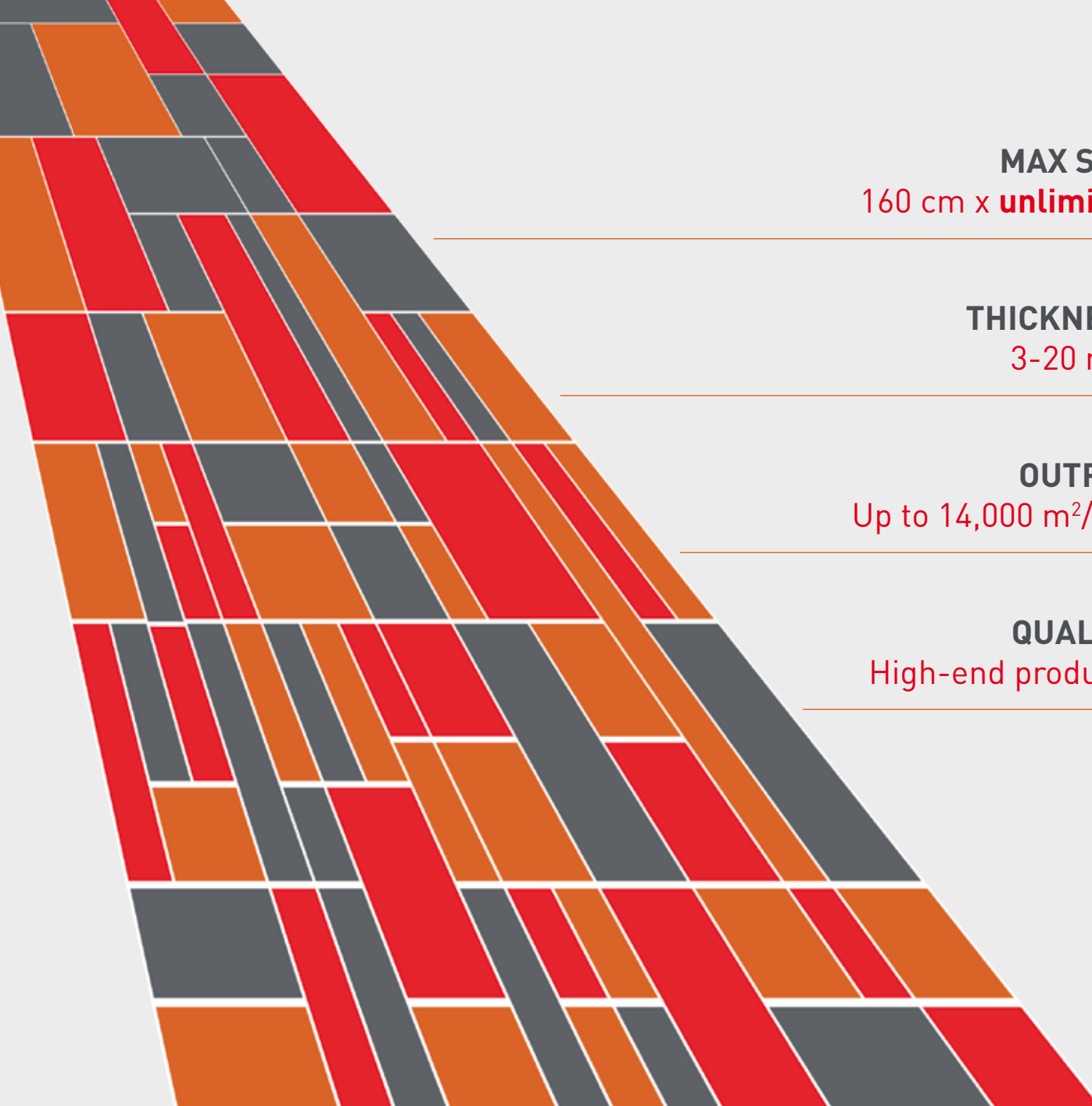
Kale Group e Kale Italia: insieme alla prossima edizione di Coverings 2015

Tra i prossimi appuntamenti a calendario, Kale Italia e Kale Group partecipa inoltre al Coverings 2015, l'evento che si terrà ad Orlando dal 14 al 17 aprile 2015. La fiera americana rappresenta un'importante vetrina internazionale per tutto il gruppo e nello specifico per Kale Italia che esporrà in fiera nuove collezioni per i brand Edilgres ed Edilcuoghi.

La collezione Edilgres Marblelab, composta da soluzioni in gres porcellanato effetto marmo naturali e sofisticate, si allarga con le linee Bernini e Statuario. Edilgres Concretlab si amplia con l'introduzione di Cassero Cenere oltre alla versione in spesso-

re 5,5 cm per la serie I Calchi. Per finire Edilcuoghi Colorboard presenta la nuova linea Antigua.

Sono quattro invece le novità che saranno presentate da Kale Group: oltre alle due soluzioni Komodo e Dune, che evocano la pietra naturale proponendo superfici ricche di venature, saranno esposte in fiera Pure elegance, una raffinata selezione di eleganti essenze effetto marmo e Mediterraneo, una soluzione dalle tonalità neutre e polverose di grande fascino.



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.

CONTINUA LA COLLABORAZIONE TRA RAK CERAMICS E GRUPPO SACMI

Collaudata ed avviata la nuova isola di smaltatura robotizzata per sanitari fornita da Sacmi

Prosegue con successo la collaborazione tra RAK Ceramics e il Gruppo Sacmi. L'investimento è stato realizzato nell'ambito del piano strategico di implementazione ed ottimizzazione dello stabilimento per la produzione di articoli sanitari, situato a Ras Al Kaiman, negli Emirati Arabi Uniti.

La nuova isola di smaltatura robotizzata fornita da Sacmi (la settima installata ad oggi nello stabilimento) è stata collaudata con successo nel mese di novembre 2013 ed è entrata in produzione con estrema facilità ed in un tempo brevissimo di un mese.

L'isola è entrata subito in produzione grazie anche alla grande facilità di montaggio, avviamento e programmazione del robot a marchio Gaiotto su cui sono stati implementati i programmi già esistenti su precedenti robot.

La nuova linea di smaltatura – che garantisce una produzione di circa 800 pezzi al giorno – si compone di una giostra a 4 posizioni gestita dal robot Gaiotto GA2000 ad 8 assi, con integrazione del sistema di controllo di erogazione dello smalto, e permette di impostare i parametri di spruzzatura (portata smalto, apertura pennello e polverizzazione) personalizzati, a seconda del modello, direttamente da joystick.

Con questa decisione di investimento, Rak Ceramics conferma la grande attenzione alla qualità e all'affidabilità del processo produttivo confermando una leadership indiscussa nel settore.

Cooperation continues between RAK Ceramics and Sacmi Group

New Sacmi-supplied robotized glazing station for Sanitaryware tested and started up.

The close cooperation between RAK Ceramics and the Sacmi Group continues as part of a strategic implementation and optimisation plan for the Ras Al Kaiman plant situated in the United Arab Emirates.

The new integrated glazing station (the seventh to be installed in the plant) was brought online with ease and speed in just one month. Tested in November 2013, it immediately yielded optimum results, allowing manufacturing to begin immediately.

The station was made operational so quickly also because of the easy assembly, streamlined start-up procedures and user-friendly Gaiotto robot programming, which allows to import and successfully repeat programmes already used on previous robots.

The new glazing line, which guarantees an output of about 800 pcs/day, consists of a 4-station turret controlled by an 8-axis GA2000 Gaiotto Robot incorporating an integrated glaze delivery control system that allows spraying parameters (glaze delivery rate, spray aperture etc.) to be personalised for the various piece models: all parameters are settable directly via the robot joystick.

With this investment decision, Rak Ceramics continues to focus on improving the quality and reliability of the production process while confirming its undisputed industry leadership.

ANTICA CERAMICA DI RUBIERA E NUOVA FIMA: BENE, BRAVI, BIS!

Ottimo esordio per EkoSort, l'innovativa linea di scelta

del gruppo Sacmi: ordinata già la seconda macchina per gli stabilimenti polacchi



All'ultima edizione della fiera Tecnargilla, una delle macchine che ha suscitato maggiore interesse all'interno dello stand Sacmi, e non solo, è stata senza dubbio la nuova scelta EkoSort con smistamento a giostra. L'ultima nata in casa Nuova Fima, il brand del gruppo Sacmi specializzato nel fine linea, ha incuriosito e soprattutto convinto per le sue innumerevoli qualità: la semplicità, funzionale e costruttiva, la robustezza, l'accessibilità, la silenziosità, i tempi minimi di cambio formato, ecc.

Ordinata a inizio ottobre da Antica Ceramica di Rubiera, la scelta EkoSort è stata montata, avviata e collaudata in pochissimi giorni.

Lo stabilimento di Rubiera è certamente una delle realtà ceramiche con la più alta efficienza: presse ad alto tonnellaggio con Cambio Rapido Stampo, forno bocca 2950 mm di ultima generazione, con rese, produttività specifiche e soprattutto coefficienti di utilizzo difficilmente eguagliabili. In questo contesto si è perfettamente inserita la nuova scelta EkoSort, andando a completare, insieme all'inscatolatrice esistente EkoRoll, una delle linee più moderne e flessibili realizzate dal Gruppo Sacmi.

Di fronte a questo successo targato Nuova Fima, la famiglia Frascari, proprietaria di Antica Ceramica di Rubiera, ha scelto Ekosort anche per il nuovo ampliamento, prossimo al montaggio, dei propri stabilimenti in Polonia (Ceramika Konskie): basata su pressa a luce larga e nuovo forno EKO, questa nuova linea produrrà gres porcellanato, anche spessorato e strutturato, completamente in diretta. Una nuova sfida attende quindi il Gruppo Konskie (Stargres, Stardust, Ceramika Konskie e Ceramika Color) e Sacmi: con la consueta tenacia e determinazione, anche questo sarà un passo in avanti verso livelli di efficienza e automazione ancora più alti, con conseguenti benefici in riduzione dei costi di produzione e incremento qualità.

Antica Ceramica di Rubiera and Nuova Fima: going from strength to strength

Excellent debut for EkoSort, the innovative sorting solution by the Sacmi Group, with a second machine already on order for the Polish production facility

At the last edition of Tecnargilla, one of the machines that aroused the most attention at the Sacmi stand - and beyond - was undoubtedly the new sorter with the EkoSort carousel. This latest product from Nuova Fima, the Sacmi Group brand specialising in end-of-line solutions, became the focus of intense interest and also impressed on account of innumerable advantages: functional and

constructive simplicity, strength, accessibility, silent running, minimal size changeover times etc.

Ordered at the start of October by Antica Ceramica di Rubiera, the EkoSort has already been assembled, started up and tested in the space of just a few days.

The Rubiera plant is undoubtedly one of the most highly efficient ceramic factories in the industry: high tonnage presses with Rapid Mould Changeover, a latest-generation kiln with a 2950 mm wide inlet, all offering practically unbeatable efficiency, productivity and, above all, usage coefficients. It is in this context, then, that the new EkoSort has been perfectly inserted, completing, together with the existing EkoRoll cardboard packaging unit, one of the most advanced, flexible lines ever installed by the Sacmi Group.

Given the success of this Nuova Fima solution, it seemed only natural for the Frascari family, the owners of Antica Ceramica di Rubiera, to choose Ekosort for the planned expansion (soon to be assembled) of its facilities in Poland (Ceramika Konskie): based on a wide-clearance press and the new EKO kiln, this latest line will allow direct production of porcelain tiles, even very thick, structured ones. A new challenge, then, awaits the Konskie Group (Stargres, Stardust, Ceramika Konskie and Ceramika Color) and Sacmi: but tenaciousness and determination will ensure even higher levels of efficiency and automation, with consequent benefits in terms of lower output costs and increased quality.

SACMI E HASCEVHER: LA TECNOLOGIA PER IL COOKWARE ARRIVA IN TURCHIA

La prima pressa PHP in Turchia installata a Kahramanmaraş

Hascevher, azienda turca leader nella produzione di articoli da cucina in acciaio, si è affidata alla tecnologia Sacmi per la realizzazione di nuovi prodotti in alluminio. Nello stabilimento di Kahramanmaraş si è appena conclusa l'installazione di una pressa mod. PHP5000 per articoli da cookware in alluminio, studiata per consentire la formatura con differenziazione di spessore e la coniatura di padelle e pentole partendo da dischi in alluminio.

L'azienda turca, da sempre molto attenta alla qualità dei propri prodotti e alla ricerca delle tecnologie più avanzate, ha compiuto così un passo decisivo verso un ulteriore sviluppo, volto a differenziare la propria produzione, ottimizzandone il processo e incrementandone gli standard qualitativi; elementi questi che permetteranno a Hascevher di migliorare ulteriormente la propria posizione tra i principali player del settore sia in patria che all'estero.

La nuova macchina fornita è l'ultima versione della serie PHP (presse idrauliche per pentole e padelle), frutto della continua ricerca dell'innovazione che caratterizza SACMI e che viene portata avanti tramite le risorse interne e la collaborazione con i Clienti. Si tratta una pressa idraulica da 5000 tonnellate di altissimo standard per la produzione di articoli di alta fascia, caratterizzati da spessori variabili, coniatore

molto definite e geometrie all'avanguardia.

Inizialmente la macchina sarà alimentata manualmente dagli operatori, ma l'intenzione dell'azienda turca è quella, una volta entrati nel mercato, di aggiungere una linea automatica per il carico e lo scarico della pressa, limitando così la manodopera e aumentando la produzione.

SACMI and HASCEVHER: cookware technology arrives in Turkey

First PHP press in Turkey installed at Kahramanmaraş

Hascevher, the leading Turkish producer of steel kitchenware, has gone for Sacmi technology in order to begin production of new aluminium products.

At the Kahramanmaraş factory the installation of a PHP5000 press for the production of aluminium cookware articles, designed to allow variable-thickness moulding and the manufacture of pots and pans from aluminium discs, has just been completed.

The latest machine to be supplied is the new version from the PHP series (hydraulic presses for pots and pans) and is the outcome of that continuous research and innovation for which SACMI is renowned, a quest for perfection that draws on both internal resources and close collaboration with customers. This press, a 5000-ton hydraulic unit built to the most exacting standards, has been designed to manufacture high-end articles characterized by variable thickness, extremely well defined pressings and cutting-edge geometries.

CON SACMI TEAM UNA RIVOLUZIONE PER IL PIANETA ARREDOBAGNO

Rotfil si aggiudica l'ADI Ceramics Design Award per la "piastrella sinterizzata" della linea HoM, sviluppata grazie alla tecnologia twin press di Sacmi Team



technology and experience for advanced materials

Assegnati gli ADI Ceramics Design Award, un riconoscimento nato dalla collaborazione fra ADI (Associazione per il Design Industriale) e Cersaie per valorizzare i prodotti più innovativi del comparto ceramico italiano fra quelli esposti alla fiera internazionale per la ceramica e l'arredobagno, che si è tenuta a settembre. Tra i premiati Rotfil, che ha partecipato a Cersaie con il marchio HoM, la "piastrella sinterizzata", un progetto nato dalla collaborazione con Sacmi Team, la Divisione speciale di Sacmi che ha sviluppato e fornito un impianto innovativo per la produzione di ceramica tecnica ad alto contenuto di tecnologia.

Principale caratteristica della piastrella è infatti quella di essere "assemblata" con una resistenza elettrica interna, una tecnologia sviluppata in esclusiva da Team, che sfrutta la doppia pressatura per incorporare nel manufatto elementi riscaldanti che consentono l'accumulo termico. Dotata di caratteristiche superiori in termini di isolamento e resistenza all'umidità, la piastrella sinterizzata rappresenta una vera e propria rivoluzione per il pianeta arredobagno, che ambisce a diventare un nuovo standard, sia sotto il profilo economico – quale



alternativa conveniente ai radiatori in pietra naturale già presenti sul mercato – sia e soprattutto rispetto alla maggiore flessibilità e creatività garantita al progettista-designer, in termini di riduzione delle dimensioni, del peso e delle forme dei radiatori stessi.

“Un progetto di duplice valenza, nella materia e nella superficie, che rendendo riscaldante la ceramica le apre possibilità di utilizzo trasversali, già declinate in embrione”, si legge infatti nelle motivazioni della commissione che ha assegnato il premio, composta da rappresentanti di vertice dell’ADI, da giornalisti specializzati e designer. Un riconoscimento importante che garantirà a Rotfil – insieme alle altre sei aziende che si sono distinte sugli oltre 900 espositori presenti in fiera – la possibilità di partecipare, con il marchio HoM, al prestigioso ADI Design Index 2015, la sintesi miglior design italiano selezionato dall’Osservatorio permanente del Design, un gruppo di lavoro di oltre 150 esperti attivo in permanenza su tutto il territorio nazionale.

Un risultato di prestigio anche per Sacmi Team – la Divisione nata nel 2007 dall’unione delle competenze di Laeis GmbH, Sama Maschinenbau GmbH, Riedhammer GmbH, Alpha Ceramics GmbH e Sacmi Imola S.C. – che getta le basi per una partnership duratura con il maggior produttore europeo di resistenze elettriche. L’impianto fornito a Rotfil per la linea HoM è infatti stato progettato per consentirne facilmente il raddoppio, segno della reciproca volontà di investire sulle potenzialità di questa tecnologia che ha già attirato l’attenzione del gotha del design industriale italiano ed internazionale per la ceramica e l’arredobagno.

**A bathroom furnishing revolution with Sacmi Team
Rotfil wins the ADI Ceramics Design Award for its
'sintered tile' from the HoM line, developed thanks to
Sacmi Team twin press technology**

The Ceramic Design Awards - born out of cooperation between ADI (Industrial Design Association) and Cersaie to acknowledge some of the truly innovative products made by the Italian ceramic industry that were exhibited at the international ceramic and bathroom furnishing fair held in September - have now been presented. One of the award winners was Rotfil, which took part in Cersaie with its HoM brand, a 'sintered tile' that developed out of close collaboration with Sacmi Team, the special Sacmi Division that designed, built and supplied them with an innovative plant for the production of decidedly high-tech technical ceramic.

**GAIOTTO CRESCE SUL MERCATO DELLA FIBRA DI VETRO
Nuova fornitura a Novellini spa, leader mondiale nella
produzione di box doccia e idromassaggi**

Novellini spa, azienda leader mondiale nella produzione di box doccia e idromassaggi, rinnova la propria fiducia in Gaiotto Automation, l’azienda del Gruppo Sacmi specializzata nella progettazione e nella produzione di soluzioni per l’automazione di processo. Dopo avere acquistato già nel 1998 i primi due robot a marchio Gaiotto, l’azienda con sede a Borgoforte (Mantova) ha ora sostituito le vecchie soluzioni con due nuovissimi GA 2000.

Dotati di sistema mass-control integrato, i robot consentono un’ottimale gestione dell’erogazione e della stesura della fibra di vetro, riducendo al minimo gli sprechi così come il consumo di materie prime. Soluzioni che vanno ad aggiungersi agli ulteriori 3

impianti robotizzati a marchio Gaiotto, installati da Novellini in questi primi 15 anni di faticosa collaborazione.

La fornitura rappresenta un’ulteriore tappa nel processo di crescita di Gaiotto, da anni impegnata nel rafforzamento del proprio know how in settori come la fibra di vetro, core business dell’azienda mantovana. Un mercato che va così ad affiancarsi ai settori storici di attività – ceramica in primis – nei quali l’azienda, parte del Gruppo Sacmi, opera con successo da decenni.



Gaiotto grows on the fibreglass market

**New solutions for Novellini spa, the world's leading
shower tray and hydro-massage manufacturer**

Novellini spa, the world-leading producer of shower trays and hydro-massage units, has renewed its trust in Gaiotto Automation, the Sacmi Group company specialising in the design and manufacture of process automation solutions. After purchasing its first two Gaiotto robots way back in 1998, Novellini, based in Borgoforte (Mantova), has now upgraded to two all-new GA 2000 machines.

FACEMAG RINNOVA LA PROPRIA FIDUCIA IN SACMI

**Quarta linea produttiva installata e avviata con successo
negli stabilimenti di Casablanca**

Dopo le tre linee già installate, la ceramica Facemag – una delle aziende leader nel mercato marocchino della produzione ceramica – ha commissionato a Sacmi la fornitura di una quarta linea, con l’obiettivo di portare a circa 50mila metri quadrati la produzione giornaliera di piastrelle sia da pavimento che da rivestimento in pasta rossa.

Di produzione Sacmi tutte le principali macchine che compongono l’impianto.

Quest’ultima fornitura comprende infatti tre presse PH 3020, altrettanti essiccatoi verticali mod. EVA 983 e quattro linee di smaltatura. Quindi il reparto cottura, con un forno bicanale FBN lungo 100 metri, dotato dei più moderni sistemi di recupero calore XTR, 2 sistemi di movimentazione e stoccaggio e, a completare, due linee di scelta da 10 impilatori, realizzate da Nuova Fima, specializzata nella messa a punto di soluzioni per il controllo qualità e fine linea.

Collaudata e avviata con successo, questa nuova linea può produrre fino a 13.700 metri quadrati al giorno e rappresenta un’ulteriore dimostrazione della fiducia che l’azienda di Casablanca ripone nelle soluzioni impiantistiche complete a marchio Sacmi.

Un ulteriore tassello che rafforza dunque la già indiscussa posizione di leadership da parte di Sacmi quale principale fornitore di macchine e tecnologia per la produzione di piastrelle in Marocco.

Facemag renews its trust in Sacmi

**Fourth production line installed and started up successfully
at the Casablanca plant**

After the lines already installed, Facemag – one of the leading ceramic manufacturers on the Moroccan market – has commissioned a fourth line from Sacmi in order to boost daily output of floor and red body wall tiles to 50,000 square metres.

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



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

BMR ha partecipato con successo all'ultima edizione di Expo Revestir, sottolineando ancora una volta il ruolo di player di riferimento per le tecnologie del fine linea ceramico

Buono il successo riscosso da BMR durante l'edizione 2015 di Expo Revestir, la più importante fiera sudamericana di riferimento per il settore dell'edilizia e delle finiture interne che si è svolta presso il Transamérica Expo Center di San Paolo, in Brasile, dal 3 al 6 marzo scorsi.

BMR, forte della sua vocazione innovativa e sempre più rivolta a unire elevato valore tecnologico a rispetto ambientale, ha partecipato alla kermesse sudamericana portando alcune delle macchine più innovative: DryCut, Leviga e Top Squadra Dry.

Evoluzione del modello di successo Cut Crash (sistema di incisione e frattura), DryCut rende la superficie della piastrella idonea all'incisione grazie alla realizzazione di un solco di pre-taglio attuato per mezzo di un disco diamantato a secco, cui segue in rapida successione l'incisione "Cut" durante il transito su nastro in continuo della piastrella che termina la sua corsa all'unità di frattura "Crash". La tecnologia evoluta di DryCut ne consente l'applicazione anche su materiali molto resistenti con superfici complesse e strutturate grazie alla sua semplicità di utilizzo e alla flessibilità di regolazione e la caratteristica del taglio a secco senza acqua refrigerante garantisce il rispetto delle norme ecosostenibili.

Riconosciuta universalmente quale pioniera nel mondo della lappatura, BMR ha sviluppato nel corso del tempo i più importanti aspetti legati alla levigatura e lappatura, offrendo valore aggiunto alla qualità del gres porcellanato made in Italy ed affermandosi come principale punto di riferimento per il settore. Con l'introduzione di Leviga, BMR ha immesso sul mercato una gamma completa di lappatrici con numero di teste modulari che partono da 6 a 20 teste per coprire le lavorazioni dal satinato al campo pieno e per formati in grado di rispondere anche alle esigenze delle grandi lastre, garantendo



sempre la massima precisione e l'alta efficienza.

Top Squadra Dry è l'evoluzione tecnologica del processo di rettifica a secco per monoporosa e porcellanato Squadra Dry di BMR, riconosciuto e consolidato a livello internazionale.

Grazie al costante impegno in Ricerca&Sviluppo, l'azienda è riuscita a

sviluppare ulteriormente il processo di squadatura a secco e ad applicarlo anche a superfici in gres porcellanato con la nuova squadratrice Top Squadra Dry. La nuova macchina a 12 motori si avvale della tecnologia a secco già applicata a Squadra Dry, consentendo una riduzione dei consumi e la tutela dell'ambiente.

Oltre alle tecnologie più evolute e consolidate del processo di fine linea, BMR ha presentato una delle ultime innovazioni inerenti l'ambito del trattamento delle superfici: Super Shine.

Linea di prodotti per il decapaggio acido e turapori che garantisce un evidente aumento della lucentezza, Super Shine fa parte di un progetto più ampio che, assieme alle altre due macchine Top Coat e Top Finishing, mira ad aumentare la qualità del gres porcellanato, preservandone la pulibilità e la lucentezza attraverso linee di trattamento specifiche e differenziate a seconda della struttura superficiale. La presenza dell'Azienda scandinava a Expo Revestir 2015 è stata ulteriormente convalidata dall'intervento del Presidente di BMR Paolo Sassi al Forum Tecnargilla do Brazil, l'annuale convegno di aggiornamento per i tecnici dell'industria ceramica brasiliana di cui Acimac, l'Associazione dei Costruttori Italiani di Macchine e Attrezzature per Ceramica, è promotore unitamente a ICE.

Paolo Sassi, in qualità di Vice Presidente dell'Associazione, ha tenuto il discorso d'apertura del forum valorizzando lo sviluppo tecnologico e la qualità Made in Italy dell'industria mecano-ceramica del distretto e sottolineandone il valore aggiunto riconosciuto e sempre più apprezzato dalle industrie che scelgono le tecnologie italiane per migliorare i propri prodotti.

TECNOLOGIA CERAMICA ITALIANA A MOSCA

Diciassette aziende partecipano alla fiera all'interno della collettiva organizzata da Acimac nella sezione Technoceramica. La tecnologia ceramica italiana si prepara all'annuale appuntamento con il mercato russo e dell'Est Europa. I costruttori italiani di macchine per ceramica saranno infatti presenti dal 31 marzo al 3 aprile, alla fiera russa Batimat.

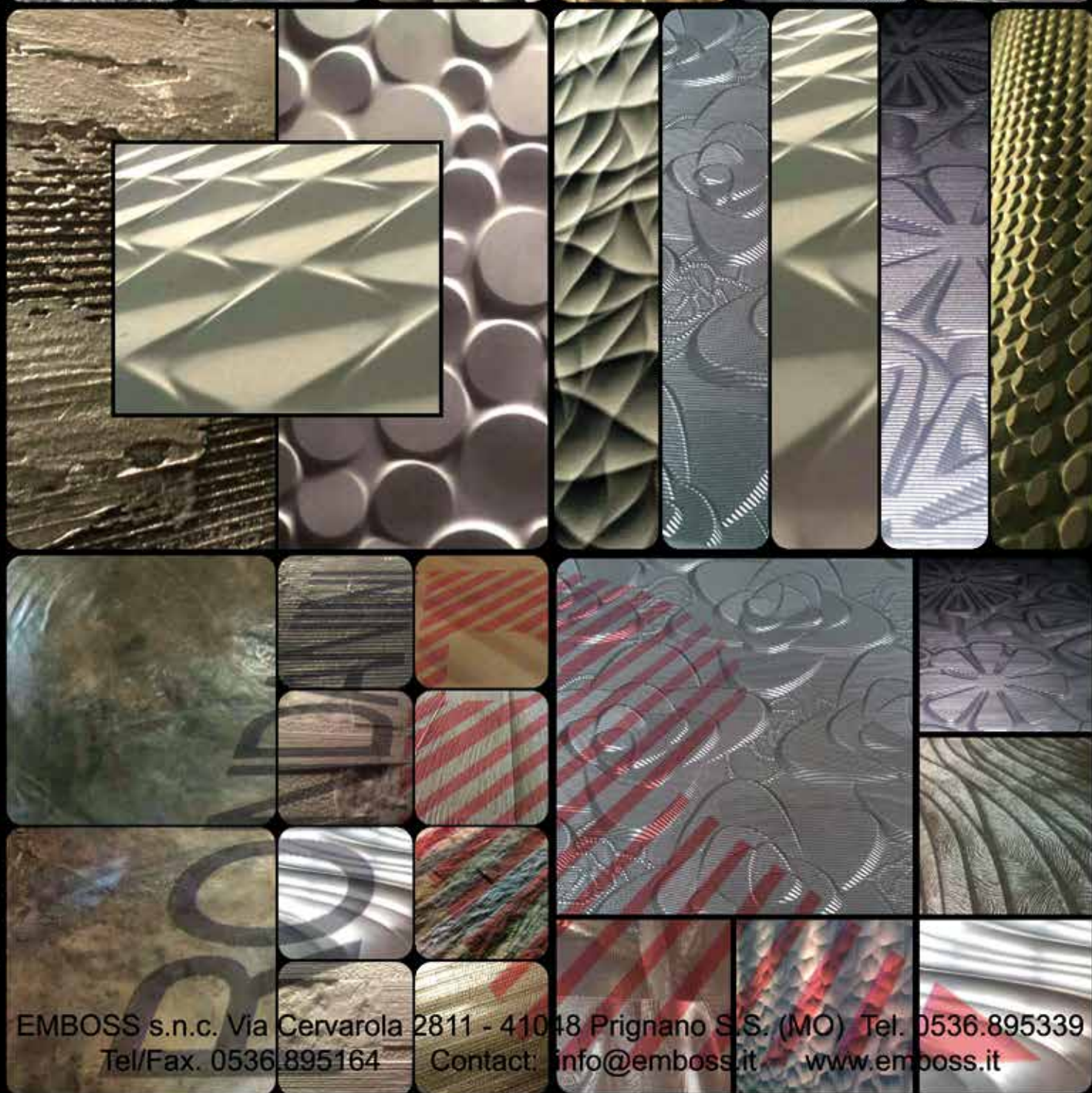
Organizzata da Media Globe, il maggiore operatore fieristico russo, e da Crocus Expo IEC, Batimat Russia porta a Mosca materiali e tecnologie per il mondo dell'architettura e delle costruzioni: pavimentazioni, finiture per interni, arredo bagno, complementi di design, oltre a macchinari per l'edilizia e per l'industria ceramica.

Questi ultimi esporranno all'interno della sezione Technoceramica situata nella hall 6 del padiglione 2.

La collettiva italiana organizzata da Acimac si sviluppa su una superficie di 400 mq e vede la partecipazione di 17 aziende: Colorobbia, CMF, Martinelli Ettore, Air Power, Lamberti, Icf & Welko, Mectiles Italia, Abrasivi Adria, Tecnoferrari, Cami Depurazioni, LB, Esmalglass, M&S, BMR, Tecnodiamant, Sacmi, Siti B&T.

Espongono nello stesso padiglione anche altre aziende italiane che non hanno voluto mancare all'appuntamento con il mercato russo che, seppur le difficoltà attuali, resta un mercato molto importante per i costruttori di macchine per ceramica italiani.

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

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

Insieme per proporre soluzioni d'avanguardia nella finitura delle piastrelle ceramiche

SITI B&T Group consolida la leadership tecnologica in tutte le fasi del processo produttivo delle piastrelle ceramiche integrando Ancora, realtà fondata a Sassuolo nel 1969 e specializzata nella produzione di linee complete per la finitura del materiale ceramico.

Grazie a questa operazione, SITI B&T Group – impiantista completo, dalla preparazione terre alla finitura – punta con decisione su un hub manifatturiero dislocato tra Sassuolo e Formigine, nel cuore del distretto produttivo italiano. Questa focalizzazione ha una forte valenza industriale e anche simbolica, dal momento che proprio l'Italia ha sempre rappresentato la culla dell'innovazione nel settore meccano-ceramico.

Le tecnologie di Ancora per la levigatura, lappatura, taglio, rettifica e trattamenti protettivi del prodotto ceramico sono presenti oggi in 40 Paesi nel mondo, con oltre 800 linee installate, per un giro d'affari di circa 23 milioni di euro. Nell'ultimo triennio, l'azienda sassolese ha investito in Ricerca & Sviluppo oltre 5 milioni di euro, conseguendo diversi brevetti nazionali e internazionali. Insieme alla capogruppo Ancora, entrano nell'orbita SITI B&T anche le filiali ubicate in Spagna e in Brasile e le controllate Cimas (carpenteria meccanica industriale) e HiCoat Coating System (trattamenti protettivi per il gres



DA SINISTRA: FABIO TAROZZI, FAUSTO TAROZZI, MARIO CORRADINI, FRANCO PONSONE

porcellanato levigato e lappato). “Ancora è un brand storico del distretto di Sassuolo e un alfiere del made in Italy di qualità – commenta Fabio Tarozzi, AD di SITI B&T Group – che dispone di una vasta gamma di prodotti innovativi, complementare alla nostra. È dotata di un'officina meccanica di primo livello e si è sempre distinta per la grande attenzione alla Ricerca & Sviluppo. Si tratta di una realtà d'eccellenza che era alla ricerca dell'aggregazione con un grande

Gruppo al fine di valorizzare al meglio le proprie potenzialità. Riteniamo che, insieme, esistano tutte le condizioni per un ulteriore sviluppo tecnologico e di servizio alla clientela internazionale”.

In un mercato dominato da grandi formati e decorazione digitale, le finiture superficiali diventano infatti sempre più frequenti e decisive nelle produzioni di alta gamma: per questa ragione i produttori ceramici mondiali sono alla ricerca delle migliori tecnologie italiane.

A garantire la continuità aziendale e l'integrazione con SITI B&T Group saranno proprio il presidente uscente Mario Corradini – che, oltre al ruolo di Consigliere, sarà il Responsabile dello sviluppo tecnico di Ancora – e Franco Ponsone, socio e manager, che ricoprirà l'incarico di Amministratore Delegato di Ancora.

SITI B&T Group è stato assistito da SCOA - Studio Consulenti Associati con sede principale a Casalecchio di Reno (Bologna).

MARAZZI SCEGLIE L'AFFIDABILITÀ E LA VERSATILITÀ DELLA LINEA DIGITALE EVOLVE

Il colosso internazionale della ceramica affida l'innovazione ad un partner di qualità

Projecta Engineering, società del Gruppo SITI B&T, continua ad essere un importante partner di Marazzi Group, colosso mondiale leader nel settore delle piastrelle.

Obiettivo raggiunto grazie alla capacità di Projecta Engineering di innovare e di introdurre tecnologie estremamente affidabili nell'ambito della decorazione digitale che hanno fornito un importante contributo al miglioramento della qualità del prodotto.

Dal 2010, infatti, Marazzi ha adottato la tecnologia per la decorazione digitale Evolve, pianificando investimenti dedicati ad impianti di ultima generazione per sviluppare superfici, colori e decori di grande qualità.

Ai precedenti acquisti per gli stabilimenti di Sassuolo, Oriol e Malino in Russia, Monarch in Alabama, e Dallas in Texas, nel 2014 si sono aggiunte, in Italia, quattro EVOseven a cinque colori, per lo stabilimento Marlit di Sassuolo, Due Evoseven a sei barre colori equipaggiata con stampa in doppia fila per lo stabilimento Mix di Marazzi Fiorano, Sei EVOseven-112 (con possibilità di fronte stampa 1120mm) a cinque colori nel nuovo e rinnovato impianto di Fiorano Modenese, in Russia



sono state installate otto nuove digitali Evoseven a sei barre colore, cinque nello stabilimento di Oriol e tre nello stabilimento di Malino.

Presso lo stabilimento di Oriol, impianto per pezzi speciali del terzo fuoco, è stata avviata, con ottimi risultati, la

produzione di una linea di smaltatura completa di 45m. dotata di Macchina Digitale Evomoving “brevettata” ad 8 Barre colore, con un fronte stampa fino 420mm. dotata di teste regolabili in automatico per seguire esattamente il profilo dei pezzi speciali con una qualità di stampa ad alta percentuale di resa in un singolo passaggio.

Ancora una volta il mercato dimostra che la chiave del successo per incrementare il livello di competitività è sicuramente l'innovazione tecnologica, e le soluzioni della linea Evolve rappresentano la migliore risposta di eccellenza nel settore.

Combinando estetica ed elevata qualità, la famiglia di decoratrici digitali Evolve dotata di tecnologie esclusive e brevettate permette di modificare la sequenza degli inchiostri con estrema semplicità scambiando la posizione tra le barre colore. EVOSeven gestisce fino a 7 barre colore, ha una velocità di stampa oltre 50 m/min e una risoluzione ad altissima definizione.

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

È NATA LA SOCIETÀ EMAR-IMPIANTI DEL GRUPPO MARTINELLI

Il Gruppo Martinelli guarda al futuro e annuncia la nascita di una nuova società, la EMAR IMPIANTI, impegnata nella progettazione e fornitura di impianti per la gestione di materie prime e polveri ceramiche. In particolare, EMAR IMPIANTI si propone come fornitore di tecnologie per lo stoccaggio, il trasporto, il dosaggio e la miscelazione, con una particolare attenzione per i sistemi di colorazione polveri e di alimentazione delle presse ceramiche. Nata alla fine del 2014, EMAR IMPIANTI va a integrarsi con le altre aziende dello storico gruppo sassolese e vede la partecipazione di DEFINITIVE INNOVATION, azienda di Modena specializzata nelle tecnologie del dosaggio di precisione e forte di importanti esperienze in vari settori industriali.

A guidare la nuova società, con il ruolo di Direttore Generale, è Erminio Guiducci, che in passato ha ricoperto il ruolo di Direttore Commerciale e Marketing per LB Officine Meccaniche di Fiorano e di Direttore di Business per IN.TE.SA., società del Gruppo Sacmi. Spiega Erminio Guiducci: «Nel corso degli anni, il Gruppo Martinelli ha affiancato alla sua principale attività di produttore di stampi per ceramica un crescente impegno nel campo delle tecnologie di alimentazione pressa. Il successo registrato dai sistemi di caricamento (in particolare dell'alimentatore multiplo X55) ha convinto la proprietà a investire ulteriori risorse in questa direzione. La collaborazione con Definitive Innovation permetterà di completare la nostra proposta con l'impiantistica necessaria per sfruttare al meglio le potenzialità dei sistemi di caricamento».

Emar Impianti conta su un già collaudato team di tecnici e ha in previsione un incremento di risorse umane, con mirata ricerca di profili altamente specializzati.

«Il nostro obiettivo – sostiene Stefano Paloschi direttore commerciale Emar Impianti, che in passato ha ricoperto incarichi in LB Officine Meccaniche e gruppo SITI B&T - è quello di creare un gruppo di lavoro competente e motivato, in grado di proporre ai produttori ceramici di tutto il mondo soluzioni tecniche innovative e in linea con le attuali esigenze produttive. Oltre a nuove idee impiantistiche, intendiamo consolidare efficaci attività di service, assistenza tecnica e sviluppo prodotto a supporto dell'attività dei nostri clienti».

La società beneficia del supporto da parte delle



altre aziende del Gruppo Martinelli, che nel suo complesso conta 90 dipendenti, attivo a Sassuolo dal 1953, anno in cui fu creata la prima azienda da Ettore Martinelli. Fanno

parte del gruppo anche le società Martinelli Ettore, leader internazionale nella produzione di stampi e tamponi, e Emar-Imes, produttore di sistemi di caricamento e presse per la produzione di pezzi speciali.



Martinelli Group

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.

Record di installazioni in Europa, Asia e America Latina

Successo planetario per Gamma XD 98, l'innovativa stampante ceramica inkjet a 8 colori firmata Durst, che a pochi mesi dalla sua presentazione ufficiale a Tecnargilla 2014, ha già conquistato il mercato internazionale, mettendo a segno numerose installazioni in Europa, Asia e America Latina.

"Siamo molto soddisfatti del grande consenso riscosso da questa innovativa tecnologia in un settore esigente e competitivo come quello della ceramica" – commenta Alberto Bassanello, Direttore Vendite Italia di Durst Phototechnik. "Ad oggi sono numerosi i sistemi Gamma XD installati in Italia, dove molti clienti hanno già ordinato la seconda, e in alcuni casi addirittura la terza, stampante della serie. Un record superato al momento solo dal Brasile, dove uno dei più affermati produttori locali ha già ordinato 6 unità. Una sfida vinta sia in termini di vendite che di mq prodotti, che speriamo ora di replicare con il lancio di Gamma XD 148".

Alta qualità dell'immagine, colori pieni e omoge-



nei lungo tutta la larghezza di stampa e totale assenza di banding, sono i plus che hanno decretato il successo di questo rivoluzionario sistema modulare, che in breve tempo con le sue eccezionali performance ha contribuito a fissare nuovi standard nella decorazione digitale delle piastrelle. Frutto dell'esperienza e della ricerca Durst, la Serie Gamma XD è equipaggiata con teste di stampa dotate della più

recente High Definition Printhead Technology con doppio ricircolo dell'inchiostro e caratterizzata dall'esclusiva tecnologia Adaptive Dot Placement, in grado di garantire una risoluzione originale da 300 a 1000 dpi, 4 livelli greyscales e modulazione della goccia fino a 90 pl.

Molto apprezzato anche il sistema di auto-manutenzione integrato che riduce al minimo i tempi di fermo macchina, assicurando una reale produzione 24/7. Il filtraggio dell'inchiostro garantisce infatti estrema affidabilità, riducendo la frequenza di manutenzione, mentre in caso di necessità le nuove testine auto-calibranti possono essere sostituite direttamente dall'operatore, ottimizzando l'efficienza produttiva.

LA TECNOLOGIA KRYO DI OFFICINE SMAC CONQUISTA ANCHE LA TURCHIA



Kryo, l'innovativo sistema di raffreddamento per piastrelle prodotto da Officine Smac, dopo essersi affermato in varie aziende del comprensorio ceramico italiano inizia ad espandere il proprio mercato anche all'estero e dopo varie installazioni in paesi come Egitto, Germania e Sri Lanka sbarca in Turchia.

Kaleseramik Canakkale Kalebodur Ceramic Industries, ha infatti scelto l'azienda

di Fiorano Modenese come partner per la risoluzione dei problemi legati all'elevata temperatura ed al rilascio di umidità da parte dei pezzi in transito sulla linea di decorazione digitale. Dopo aver esaminato e testato varie tecnologie presenti sul mercato, Kaleseramik ha deciso di installare 8 unità del raffreddatore Kryo su altrettante linee di produzione. Questa importante commessa verrà consegnata ed avviata entro la fine dell'anno in corso e permetterà un significativo miglioramento della produzione sia in termini di qualità sia di quantità.

Kale Group è non solo ancora oggi la più importante realtà produttiva della Turchia ma anche una delle maggiori e più conosciute realtà a livello mondiale, con sette marchi e oltre venti stabilimenti produttivi.

Questa scelta conferma come Kryo si stia affermando sempre di più a livello mondiale come punto di riferimento per quello che riguarda il mercato dei raffreddatori per piastrelle, grazie all'innovativo sistema di ricircolo aria fredda a doppio ciclo chiuso, che permette di raggiungere temperature fino a -25° e che 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.

KRYO TECHNOLOGY BY SMAC BECOMES ESTABLISHED IN TURKEY

Kryo, the innovative cooling system for tiles produced by OFFICINE SMAC SPA, after having succeeded in various Italian ceramics and increased its presence in various factories in different countries such as Egypt, Germany and Sri Lanka, now is confirmed also in Turkish Market by an important supply.

Kaleseramik Canakkale Kalebodur Ceramic Industries choose the company located in Fiorano Modenese as partner to solve the problems related to the high temperature and the steam released by the tiles passing through the digital printing machines. After testing various technologies present on the market, Kaleseramik has decided to install 8 units of KRYO cooler on 8 different production lines. This important order will be delivered and commissioned by the end of this year and will allow a significant production's improvement in terms of quality and quantity.

Kale Group is not only the most important production reality in Turkey but also one of the bigger and most recognized names all over the world with 7 brands and over 20 production factories.

This choice confirms as KRYO is emerging more and more worldwide as a benchmark related to the tiles cooler device market, thanks to the innovative system of cold air recycle at double closed cycle, which allows to achieve temperatures up to -25°, assures an uniform decoration without imperfections, extending the life of printing heads with the removing of the problems connected to the steam release.

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 supergloss 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

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

SD SPECIAL DIGITAL: NUOVE SUPERFICI



La stampa digitale nel settore ceramico ha conosciuto negli ultimi tempi un notevole incremento di utilizzo.

Nel prossimo futuro costituirà sicuramente il sistema di decorazione principale nell'industria ceramica.

Un'innovazione di questa portata ha influenzato notevolmente le tendenze tecnico/estetiche della ceramica a livello globale.

La precisione di stampa di una macchina Inkjet, consente di ottenere risultati ottimi di estremo pregio.

Pertanto produttori e fornitori di materie orientano i loro prodotti in modo da sfruttare al massimo le potenzialità della stampa a getto d'inchiostro.

Per quanto riguarda le testine di prima generazione (dedicate al colore) si è giunti a uno stato dell'arte pressoché ottimale, lo

stesso vale per le tinte, dove il range colorimetrico ottenibile con 5 barre di stampa ha raggiunto un livello di pregio assoluto.

A tal proposito, la gamma "Smaltink ecosolutions" di Smalticeram S.p.A. si articola attualmente in 12 tonalità base che permettono di ottenere tutte le sfumature della moderna quadricromia ceramica.



Negli ultimi tempi i produttori di testine sono orientati sullo sviluppo di unità di stampa a scarico maggiorato.

Questo apre scenari nuovi e finora impensabili: poter applicare sulle mattonelle, materiali diversi dai semplici Inchiostri colorati.

Inserita nella gamma "Smaltink ecosolutions", nasce SD Special Digital: Composti Reagenti, Microlustri, Basi Minerali Devetrificanti e Micro Pigmenti Opacizzati che Smalticeram S.p.A. ha sviluppato per questa nuovissima tecnologia.

SD Special Digital, materiali digitali speciali che consentono di dirigere le superfici ceramiche creando effetti tridimensionali estremamente naturali.

Una clientela sempre più esigente e una concorrenza sempre più

agguerrita, impongono standard qualitativi elevatissimi.

Con l'applicazione digitale combinata di colore e materia "Smaltink ecosolutions" di Smalticeram S.p.A. è in grado di fornire al produttore ceramico, un sistema completo ed efficace per affrontare un mercato sempre più raffinato e competitivo..

SD SPECIAL DIGITAL: NEW SURFACES

The use of digital printing by the ceramic industry has grown significantly in recent years.

In the near future, this technology will certainly represent the main decoration system in ceramic tile manufacturing.

An innovation to so a great degree that has considerably influenced the technical/aesthetic trends in ceramics on a global scale.

The high-precision produced by an Inkjet printer allows for obtaining excellent optical results.

Therefore, raw material suppliers and manufacturers steer their products so as to exploit inkjet printing potentialities to the utmost.

As for first-generation heads (especially conceived for colour) we came to a nearly optimal state of art; the same applies to dyes, where the colorimetric range, obtainable through 5 printing bars, has reached a very high degree.

Speaking of which, currently the "Smaltink ecosolutions" range of products by Smalticeram S.p.A. consists of 12 basic shades thus allowing to get any shade as to the modern ceramic four-colour printing. In recent years the manufacturers of print-heads

oriented towards the development of increased ink-discharge printing units.

This opens up to new scenarios so far unthinkable: applying on ceramic tiles materials other than a simple coloured ink.

The new line "SD Special Digital" forms part of "Smaltink ecosolutions" range and consists of: Reagent compounds, Microlustres, Mineral Bases, Devitrifying agents and Opacified Micro Pigments especially conceived for this latest technology by Smalticeram.

SD Special Digital products are special digital materials that enable ceramic surfaces to be directed thus creating extremely natural tridimensional effects.

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

Through "Smaltink ecosolutions", a colour-matter combined digital application, Smalticeram S.p.A. is able to offer the ceramic tile manufacturer a complete and efficient system capable of facing an increasingly refined and competitive market.



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

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

**+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***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



NATURAL
BIG SIZES

GRANDI FORMATI

Oltre ai formati standard che hanno reso SILICON VERTICAL una tra le macchine più diffuse della sua categoria, sono disponibili anche le versioni per la **lavorazione di grandi formati**: SV1500 ed SV1800.

L'ampio sviluppo del nastro offre la possibilità di variare le combinazioni di immagini anche per le produzioni di grandi formati, decorabili fino a bordo piastrella. Sia in modalità "random" che "a facce", SILICON VERTICAL garantisce **risultati di decoro qualitativamente perfetti**.

In addition to standard models which have made SILICON VERTICAL one of the most widespread machines in its category, now are also available versions for the **production of big sizes**: SV1500 and SV1800.

The ample development of the printing sleeve make it possible to vary the combinations of images, also for large tile sizes, reaching the edges of the tiles and printing both in "random" and "face by face" modes, **granting a perfect decorative results**.

La scelta di / The choice of



SILICON VERTICAL 1500/1800

INFORMAZIONI / INFORMATION

info@tecnoitalia.it



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



IN THE HEART OF CERAMIC

Compact | Easy | Reliable



DECORATION + EFFECTS IN A NEW MULTI-PRINTER LINE LAYOUT

HIGHEST INTENSITY + TOP GREYSCALE PRINT QUALITY MULTI-HEAD PLATFORM

PREPARED FOR LAST GENERATION BIG PARTICLE SIZE + WATER BASED INKS

PROPRIETARY PROFILE + COLOUR + RIP MANAGER SOFTWARE

HIGH SKILLED TECHNICAL SUPPORT + LOCAL SERVICES

Take a look at our exclusive performances on www.tecnoferrari.it



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



La decorazione digitale per piastrelle ceramiche sta vivendo oggi l'apice della sua evoluzione tecnologica con l'affacciarsi di nuovi strumenti a fianco dell'offerta di stampanti "tradizionali".

È in questo scenario che TecnoExamina, azienda del Gruppo TecnoFerrari, presenta la sua nuova linea di prodotti VivaJet®, nuovo riferimento per il mercato ceramico in termini di prestazioni, facilità d'uso e affidabilità, oggi disponibili anche per inchiostri a base d'acqua.

Questa nuova gamma di stampanti è pensata per tinte ad alta intensità e per l'applicazione di effetti e smalti digitali.

L'eccellente performance di stampa di VivaJet® è garantita dalle innovative testine Xaar1002 GS6, Xaar1002

GS12, Xaar1002 GS40, le quali rendono possibile la gestione di inchiostri con particelle solide di dimensioni 3 volte maggiori e raddoppiando lo scarico, mantengono elevata la qualità di stampa:

- Uniformità di stampa assoluta;
- Estrema precisione di stampa, con goccia da 6 o 12 pl;
- 360 dpi e 4 dpd fino a 40 m/min con il massimo scarico;
- Massima intensità per colori ed effetti (fino a 160 pl per GS40)

La stampante VivaJet®, dotata di nuovo telaio con by-pass integrato e declinata per formati fino a 1,4 m (modello L), ospita fino a 8 barre colore con l'esclusivo layout all-in-front, in grado di ridurre gli ingombri del 20% e garantire massima accessibilità a tutte le componenti.

Presenta, inoltre, una unità esterna per filtrazione, aspirazione e messa in pressione del vano di stampa e un nuovo carrello di pulizia.

La nuova barra colore, con sistema a doppio ricircolo d'inchiostro brevettato e approvato da XAAR (TF Technology™) è garanzia di assoluta affidabilità con richieste gravose di inchiostro ed alte velocità di linea.

Il sistema di by-pass integrato consente agevolmente di compiere stampe o manutenzione durante una produzione non digitale senza fermi linea, mantenendo in queste condizioni le testine di stampa protette ed evitando l'usura del nastro di trasporto.

L'elettronica GigaBit-Ethernet ed il software V6 aumentano di 8 volte la memoria grafica disponibile e di 3 volte la velocità di elaborazione: è possibile la stampa al volo di un job diverso da quello in produzione o apportare modifiche on-the-fly senza necessità di fermare la linea. VivaJet®-DF consente la gestione asincrona di produzioni in doppia e singola fila, anche con formati diversi, in maniera del tutto indipendente.

VivaJet®-4 è il modello in grado di soddisfare diverse



DECORATION + EFFECTS IN A
NEW MULTI-PRINTER LINE LAYOUT
HIGHEST INTENSITY + TOP GREYSCALE
PRINT QUALITY MULTI-HEAD PLATFORM
PREPARED FOR LAST GENERATION BIG
PARTICLE SIZE + WATER BASED INKS
PROPRIETARY PROFILE + COLOUR +
RIP MANAGER SOFTWARE

HIGH SKILLED TECHNICAL SUPPORT + LOCAL SERVICES

Take a look at our exclusive performances on
www.tecnoferrari.it

esigenze: espansione di una stampante esistente per la stesura di effetti (affondanti, matt, lucidi), oppure per l'utilizzo di metalli preziosi (oro, platino, lustrì) in linee per il terzo fuoco, infine per le nascenti applicazioni di smaltatura digitale.

VivaJet®TV rappresenta la soluzione definitiva per la decorazione di pezzi speciali perché, da sola o in abbinamento con VivaJet®, consente la decorazione superficiale e laterale di profili ad angolo, torelli, angolari e battiscopa. VivaJet® dispone di numerosi accessori: VivaSafe, VivaScan, VivaCheck, VivaDot, VivaBlock, VivaAlert.

In parallelo alla presentazione della nuova gamma di stampanti, TecnoExamina rende disponibile la nuova versione della suite per la

gestione del colore GeCo®V6.

GeCo®V6 è un pacchetto di gestione del colore che, attraverso un workflow di lavoro guidato e intuitivo, ha caratteristiche determinanti in fase di stampa: percentuale di realizzazione, fedeltà cromatica, gamut warning, gestione delle curve colore, ink saver, gestione consumi per canale, correzione toni.

GeCo®V6 è in grado di amministrare linee di produzione con più stampanti (decorazione, effetti, smalti) sincronizzate fra loro, dando vita ad una vera e propria architettura full digital automatizzata.

La gestione dei profili segue lo standard ICC V4, l'unico riconosciuto nel campo della profilazione ed è in grado di lavorare in tricromia, quadricromia o multicanale.

Viene così data libertà nell'utilizzo degli strumenti di acquisizione e profilazione (offerta su richiesta) in modo da individuare la soluzione più idonea secondo le esigenze dello staff di ricerca interno alla ceramica piuttosto che allo studio grafico esterno o al colorificio.

L'utilizzo di GeCo®V6, ormai prossimo al centinaio di installazioni, consente una migliore distribuzione e separazione dei canali ed un migliore contrasto e distribuzione goccia, in sostanza una maggior qualità in produzione; inoltre risulta fondamentale nel processo di digitalizzazione di un prodotto e ad individuare i limiti della propria linea digitale.

Questa nuova versione presenta un'interfaccia più veloce ed estremamente intuitiva ed è stata arricchita con un tool di correzione grafica che consente di creare, analizzare e correggere fino a 8 varianti dello stesso design ed applicare le strategie di ink-saver proposte in automatico, con un risparmio sul consumo di tinta che può arrivare fino al 50%.

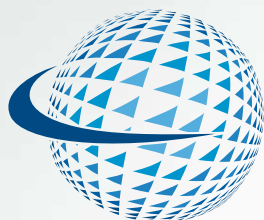
Il Gruppo TecnoFerrari presta costante attenzione alla ricerca e all'analisi per la creazione e lo sviluppo di nuove tecnologie, nuovi fluidi e nuove applicazioni che rispondano alle esigenze di oggi e del futuro.

SIBELCO ITALIA | Milano | Via A. Ressi, 10 | Tel. 02 677.1351

www.sibelco.it

partners-cni.it

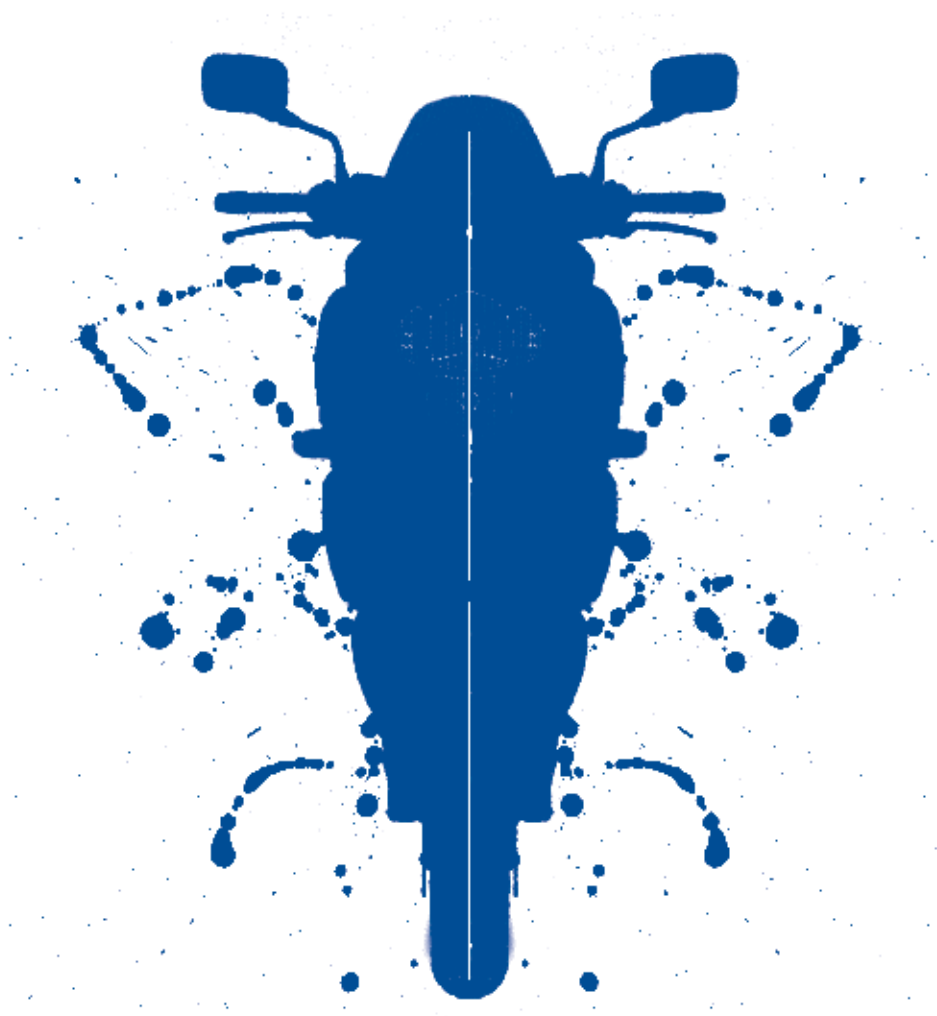
edilizia
arte vetro
chimica sport
ceramiche ceramiche
edilizia fonderia sport
arte ceramiche
fonderia vernici
vernici chimica
edilizia
vetro fonderia vetro
chimica sport
arte vernici



SIBELCO
ITALIA

your mineral company

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



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

Con Ceramco Zschimmer & Schwarz, leader nel mondo nei colori e ausiliari chimici per la ceramica, le vostre idee si trasformano sempre nel miglior risultato.

Un partner ideale in grado di fornire, sperimentare e sviluppare prodotti che vi garantiscono la massima flessibilità e le più alte prestazioni.

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



**ZSCHIMMER & SCHWARZ
CERAMCO**

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

www.ceramcospa.it

INCHIOSTRI CERAMICI IN BASE ACQUA PER STAMPANTI INK JET

A distanza di 4 anni dalla presentazione della gamma TRUCOLOR, inchiostri per digitale a base solvente, ZSCHIMMER & SCHWARZ consolida la propria presenza sul mercato con TRUCOLOR WB, gamma di inchiostri a base acqua.

Dopo mesi di produzione industriale presso un importante cliente, gli inchiostri TRUCOLOR WB sono stati presentati ufficialmente a Tecnargilla 2014 e sono oggi il fiore all'occhiello della gamma digitale ZSCHIMMER & SCHWARZ.

Uno degli obiettivi prefissati nella concezione di TRUCOLOR WB è stato quello di rendere la decorazione digitale realmente ecosostenibile.

Formulazioni con almeno il 50% di acqua nella fase liquida a parità di contenuto di ossido ne costituiscono parte integrante.

L'utilizzo industriale prolungato di TRUCOLOR WB ci ha consentito di effettuare misurazioni delle emissioni a camino, che hanno dato risultati eccellenti, confermando il raggiungimento di tali obiettivi.

Presentiamo oggi questi risultati* che riteniamo essere un passo decisivo verso la piena sostenibilità ambientale della decorazione digitale.



produttiva, con ampi benefici anche nell'utilizzo quotidiano in linea:

- Utilizzo di inchiostri sostanzialmente inodore.
- Possibilità di pulire e lavare le parti esterne della Stampante digitale e le parti limitrofe utilizzando semplicemente acqua.
- Utilizzo di prodotti di manutenzione e pulizia delle stampanti digitali

(Cleaner) ad alto contenuto di acqua.

- Possibilità di lavare le taniche degli inchiostri con acqua e riutilizzarle o recuperarle nel codice CER della plastica.
- Possibilità di convogliare direttamente nelle acque reflue aziendali tutto quanto precedentemente elencato: residui di Cleaner, lavaggi delle macchine e delle linee, lavaggi delle taniche.
- Riduzione di circa il 50% dei componenti chimici organici in formula

Oltre ad essere ecologici, gli inchiostri TRUCOLOR WB presentano importanti vantaggi dal punto di vista operativo e della qualità di stampa:

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

Denominazione parametro	Piastrelle decorate con Inchiostro TRUCOLOR - base SOLVENTE (mg/Nm ³)	Piastrelle decorate con Inchiostro TRUCOLOR WB - base ACQUA (mg/Nm ³)
Formaldeide	3.2	0.02
Acetaldeide	2.1	0.054
Acido Acetico	2.3	< 0.02
Acido Formico	3.4	0.45
Acetone	0.55	0.018
Acroleina	0.68	< 0.01
Propionaldeide	0.50	0.01

*Studio industriale eseguito da azienda certificata e specializzata in Valutazione Impatto Ambientale.
Confronto in parallelo tra TRUCOLOR e TRUCOLOR WB eseguito su uno stesso prodotto ceramico, con la stessa grafica, identico ciclo di cottura e stesso forno.

WATER-BASED CERAMIC INKS FOR INK JET PRINTING MACHINES

The Zschimmer & Schwarz Group invests large resources in Ink Jet technology, especially in the R&D department; each individual project comes to life after careful preliminary studies aimed at channelling the necessary resources towards the achievement of quality and reliability levels which comply, first of all, with our strict company standards.

Zschimmer & Schwarz water-based inks are a synonym of Quality, Environmental sustainability, Technological Innovation, Inexpensiveness.

Quality

The water-based ink project is the product of an extremely careful Feasibility Study; choosing certified reliable partners and having an in-depth knowledge of water-based rheology systems is what allowed us to carry out the study for these inks with method and in a scientifically advanced manner. The outcome entirely meets the pre-set goals which focus on print quality (definition and tone/intensity) and output continuity.

Environmental sustainability

One of the most important aspects of this family of products is

the environment. Water-based inks ensure a significant reduction of polluting emissions throughout the entire production chain:

- around 50% less organic chemicals in the ink;
- polluting emissions deriving from the water-based inks production energy are cut down: water makes production more effective;
- no cleaners are used (which then must be disposed of) to clean the ink production plants: to produce water-based inks, the plants are cleaned with water which can then be treated and recovered;
- no disposal of cleaners, which are produced in large quantities by the ceramic industry: digital printing machines charged with Trucolor water-based inks use a polar Cleaner for cleaning and maintenance mostly composed of water, so washing residues can be discharged directly into the wastewater;
- cleaned and washed using plain water or a damp cloth with water: there is no need to use any cleaners inside the digital

printing machine enclosure, only water if necessary;

- the ink tanks can be washed with water and reused or recycled with the CER code for plastic; washing waters, as mentioned above, can enter the wastewater recovery cycle;
- pollutants emitted in the atmosphere are significantly reduced, by two orders of magnitude;

here below are the values of the pollutants emitted in the atmosphere as per an industrial study carried out by a certified company specialized in Environmental Impact Assessment. A comparison was made of the same ceramic product decorated with solvent-based or water-based inks, with the ceramic tiles having been cooked in the same firing cycle.

Parameter Name	Tiles decorated with SOLVENT-based ink (mg/Nm ³)	Tiles decorated with WATER-based ink (mg/Nm ³)
Formaldehyde	3.2	0.02
Acetaldehyde	2.1	0.054
Acetic acid	2.3	<0.02
Formic acid	3.4	0.45
Acetone	0.55	0.018
Acrolein	0.68	<0.01
Propionaldehyde	0.50	0.01

Technological Innovation

The creation of water-based inks brought about a series of important technological advantages linked to ceramic tiles

decoration:

- no more water-repellence in enamel application after digital decoration;
- in case of colour-rendering defects due to the high content of organic substances, the low content of organic chemicals favours the development of ceramic colours;
- reduction of surface defects due to the combustion of organic chemicals in comparison with solvent-based inks;
- easy washing of the circuits and external parts of the digital printing machine;
- total recovery of wastewater into the industrial ceramic water cycle;
- full compatibility with the steam present under the printheads.

Inexpensiveness

The use of water-based inks, as opposed to solvent-based inks, can cut down costs in terms of:

- less energy used throughout the entire production chain;
- less polluting emissions throughout the entire production chain;
- less waste produced throughout the entire production chain;
- less cleaners used for washing and cleaning throughout the entire production chain;
- no compatibilizers added to compensate for the defects due to ink jet post-decoration enamel water-repellence.

NUOVE COLLEZIONI STYLGRAPH "OTHER EXPERIMENTAL TALES"

Dall'8 al 30 Aprile Stylgraph aprirà le porte a tutti i suoi clienti, nazionali ed internazionali, per presentare nuove collezioni e proposte di design ceramico, ispirati ai mood del momento. Ancora una volta, Stylgraph conferma la sua eccellenza nel campo della progettazione, portandola ad un nuovo livello, con un approccio innovativo e di straordinaria qualità. Design, esperienza, evoluzione e tecnologia costituiscono l'anima di Stylgraph Progetto e sono le basi per l'ideazione e la realizzazione di progetti ceramici di alta definizione e gamma. Ricerca e innovazione si intrecciano creando speciali collezioni in un mix tra artigianato e tecnologia.

EDSON GAIDZINSKI JUNIOR CONFERMATO PRESIDENTE DI ANFACER

In occasione dell'Assemblea Generale Annuale durante la fiera EXPO REVESTIR (San Paolo, Brasile), Edson Gaidzinski Junior, presidente di Eliane, è stato confermato alla presidenza del Consiglio Direttivo di ANFACER (l'associazione brasiliana dei produttori di piastrelle e sanitari in ceramica). A celebrare l'elezione, la foto di gruppo con tutti i membri del Consiglio, da sinistra: Cesar Gomes Junior (Portobello), Sadi Paulo Castiel Gitz (Escorial), Gilmar Menegon (Ceusa), Ana Lucia Mota (Cerbras), Maria Esther Paraluppi (Embramac), José Nilson Crispim Junior (Elizabeth), Itamar Fior (Cecafi), Edson Gaidzinski Junior (Eliane), Heitor Ribeiro de Almeida Neto (Almeida), Renato Antonio Casagrande (Casagrande), Darks Cesar Cassotti (Biancogrês), Sérgio Magalhães (Vidro Real), Luiz Antonio Ortigosa (Delta) e Benjamin Ferreira Neto (Alfagres).



DIGITAL PRESENTA ATELIER STRUTTURA E APRE IN USA

Il 25 marzo Digital Design ha presentato un meeting dedicato alle strutture. Nella prestigiosa sede di Fiorano Modenese gli invitati hanno visionato le nuove proposte primavera 2015, durante tutta la giornata gli addetti ai lavori hanno partecipato al meeting e alla festa che si è conclusa con l'aperitivo cocktail e borlenghi. Durante l'iniziativa è stata ufficializzata l'apertura di digital USA a Clarksville TN.



LA FABBRICA GRUPPO DAFIN AVA E IBL A ORLANDO

Dal 14 al 17 aprile La Fabbrica, insieme agli altri marchi del Gruppo Dafin AVA e IBL, sarà presente con un'ampia varietà di prodotti di alta gamma alla nuova edizione di Coverings, la più importante fiera nordamericana in svolgimento ad Orlando (Florida-USA) all'Orange County Convention Center. Tra le principali novità: le lastre in grès porcellanato Extraordinary Size di La Fabbrica-AVA, ad oggi le uniche disponibili con formati fino a 160x320 cm a spessore 6 mm; Wallpaper, la nuova gamma di carte da parati sempre a marchio La Fabbrica-AVA; Amazon, interpretazione ceramica di pregiati e rari legni amazzonici; Kauri, che riprende nel grès porcellanato le venature degli alberi della Nuova Zelanda; Agorà, serie ceramica nata dalla fusione tra la tradizione del cotto italiano e la modernità del cemento; Astra, interpretazione ceramica delle sinuose venature dell'agata.



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*

THiNKING COOL THiNKING Kryo



TILES cooler FOR easy PRINTING

UP TO
-25°C



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

- 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' 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 condensator-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 condensator ;
- nr.02 half-hermetic compressors;
- internal insulation with high density panels;
- colour touch screen control PLC;
- dimensions: 2500x1700x1700 mms.

OPERA GROUP RAFFORZA LA PARTNERSHIP CON OFFICINE SMAC

Opera Group S.r.l. nel corso dell'anno 2014, ha ulteriormente rafforzato la collaborazione con Officine Smac di Fiorano Modenese, grazie all'installazione di una nuova linea di smaltatura completa presso il sito produttivo di Camposanto che oggi è in grado di raggiungere una capacità produttiva pari a 50 mila metri quadrati giornalieri per un ammontare annuo di circa 14 milioni di metri quadri, con una gamma di prodotti che spazia dai pavimenti in monocottura pasta rossa alle produzioni in gres porcellanato, passando per i rivestimenti in bicottura di elevato contenuto tecnico e con formati che vanno dai classici 33x33 fino al nuovo 15x90 prodotto in doppia fila. La fornitura ha previsto anche l'ammodernamento ed il completamento delle linee di trasporto esistenti per permettere una maggiore flessibilità nel cambio formato e nella gestione, tramite scambi e by-pass automatici tra le varie linee produttive. Opera Group ha scelto inoltre due raffreddatori modello Kryo che sono stati installati a completamento delle linee di decorazione digitale e che hanno permesso una notevole crescita in termini di qualità e quantità produttiva, riducendo i fermi macchina per pulizia testine ed eliminando le problematiche relative all'umidità ed al calore rilasciato dalle piastrelle in transito sulla linea. Kryo ancora una volta si conferma come punto di riferimento del mercato per il completamento delle linee digitali, grazie all'innovativo e brevettato sistema di raffreddamento a doppio ciclo chiuso che permette di raggiungere temperature di esercizio fino a -25°C con volumi di aria fino a 9000 mc/h.



ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY



OVER 37 YEARS OF EXPERIENCE AT CUSTOMER SERVICE

From past...
...to Future

SMART ENERGY SAVING

- AR - AIR VALVE REGULATOR
- ELECTRONIC CONTROL OF COMBUSTION
- HOT AIR COMBUSTION UP TO 350°C
- D.R.H.A. AND I.R.H.A. SYSTEM FOR RECOVERY ENERGY FROM COOLING ZONE
- NEW ELECTRONIC DEVICES FOR PARAMETER CONTROL AND REGULATION
- NEW SOFTWARE FOR CONSUMPTION CHECKING AND SUPERVISIONING



TUNNEL KILN FOR PORCELAIN AT HIGH TEMPERATURE



Italforni S.r.l., company operating in the ceramic field since 1977, has reached nothing short of excellent goals in the design and realization of kilns and dryers, incentivized by the market and its customers.

Nowadays we want to underline the last kiln installed during the last months: tunnel kiln for porcelain firing at high temperature (1320°C).

One of the main features common to all kilns for porcelain fired at high temperature is the low kiln loading volume and the big quantity of energy required; nevertheless, we noticed a stabilization of the consumption around 680 Kcal/kg, excellent values for such tunnel kilns.

Here below the technical features of the kiln:

Kiln cycle:	8 hours
Kiln lenght:	38 linear meters
Kiln useful width:	2500 mm
Kiln useful height:	320 mm
Number of cars:	26
Working temperature:	1310°C
Weight of the interested volume:	197 kg/m ³
Residual O ₂ from 1 st firing:	3%
Residual O ₂ from 2 nd firing:	2%
Combustion ratio:	1 - 9.8
Combustion air temperature:	320°C
Chimney fumes temperature:	240°C
Recovery temperature 2°:	270°C
Combustion air volumes (average)	610 Nm ³ /h

The kiln is equipped with a double energy saving system (SAVE ENERGY), developed by Italforni (IRHA + DRHA); the combustion management is completely electronic; the PLC, set on Siemens logical, is interfaced with software fully customized by Italforni, to get the kiln management simpler.



The tunnel kiln is also equipped with a special module, whose purpose is to keep the firing curve balanced, automatically compensating pressure variations; this system allows to avoid temperature oscillations and, mostly, it facilitates the stabilization of the oxygen levels (where controlled).



Automatic switching on and off of the single burners, combustion ratio setting, oxidizing degree choice and setting of temperatures "zone by zone", are only some peculiarities of this new machine, which adds to the rigid choice of the used materials all the inventiveness that distinguishes Italforni as a company able to customize its products, tailored to the single customer.

All in all, with this new product, Italforni strongly believes to have opened new spaces in the market, generating a flexible kiln, designed to take advantage of an intelligent use of energy.

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.



FERRARI & CIGARINI®



DG bull

HD INKJET DIGITAL PRINTER FOR BULLNOSE
DECORATION IN UNFIRED TECHNOLOGY



GET THE EDGE

BATIMAT Mosca Pav. 2 Hall 6 Stand 6-330
COVERINGS Orlando Booth 2680
THE NATURAL STONE SHOW London Booth P3



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

100%
MADE IN ITALY



NUOVA CONFEZIONATRICE PACKER XS

NEW PACKAGING EQUIPMENT - PACKER XS

Grande successo sta riscontrato la confezionatrice automatica Packer XS; 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.



Special
Packer XS

Packer XS success continues to grow, the new product Ferrari&Cigarini is a machine for stacking, compacting and packaging ceramic and marble tiles and strips/slabs, skirting pieces and such.

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

As a first step, at the entrance of the machine, the product stacking is adjustable for the number

of pieces, through a touch screen.

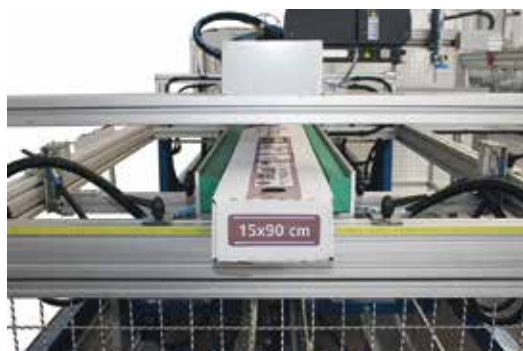
The stack is then moved into the packaging area and compacted laterally by a pneumatic system. The packaging is completed with pre-formed boxes, like trays.

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

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

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

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



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

I GRADINI DI NUOVA CERAMICA CASA

LAVORAZIONE:

- Spessori da 3 a 14 mm.
- Dimensioni fino 800x1800 mm.
- Finitura spigoli Rompifilo o Bisello a scelta:

ROMPIFILO



BISELLO



- Utilizzo collanti per rendere gli articoli Certificati



GRADINO COSTA RETTA



GRADINO ELLE COSTA RETTA



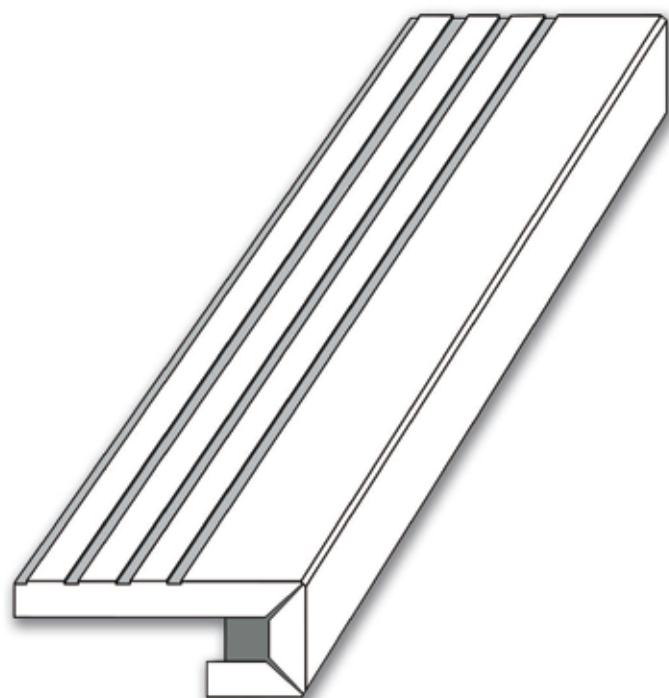
GRADINO D. P.



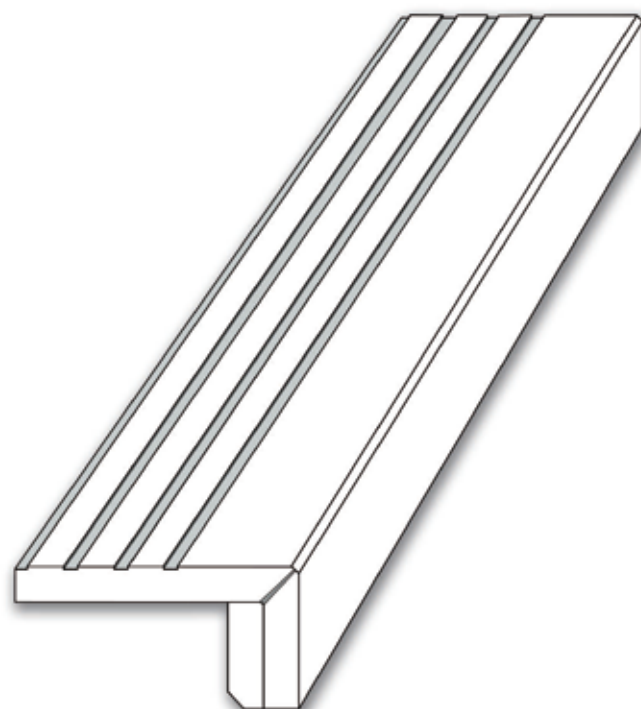
ELLE COSTA RETTA

I GRADINI COSTA RETTA STEP DI NUOVA CERAMICA CASA

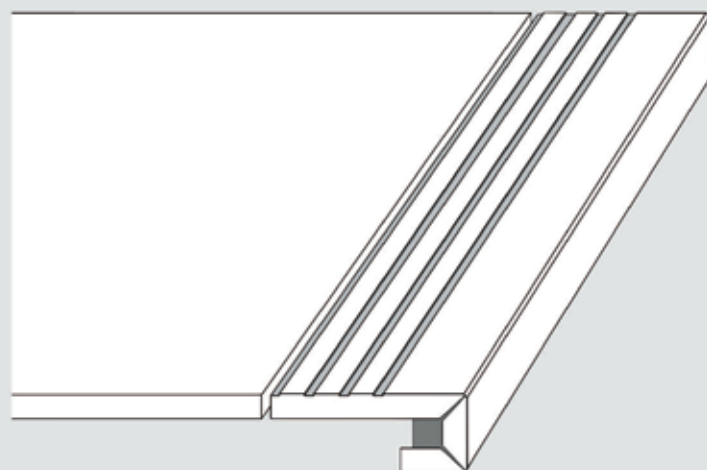
"METODO RISOLUTIVO" DEPOSITATO



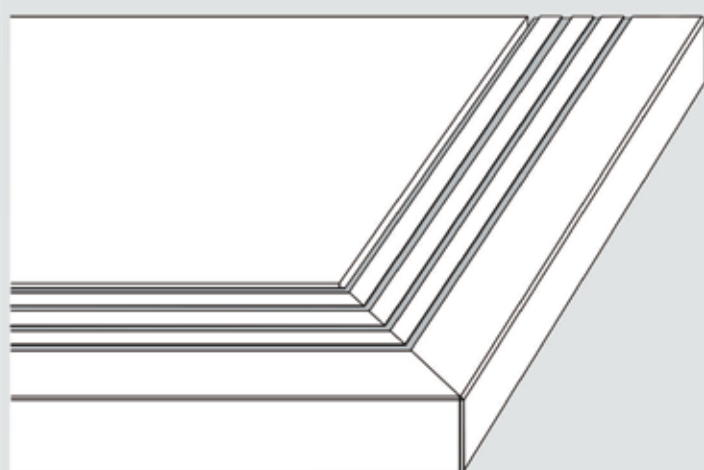
COSTA RETTA STEP



GRADINO D.P.



LINEARE



ANGOLARE

- Meno consumo di materiale.
- Pratico per gestire anche il solo Lineare.
- Bande antiscivolo per gestione tono e aggancio pedate.
- Imballi meno ingombranti.
- Possibilità di personalizzazione: esempio colori a contrasto.
- Gestione semplice dei fuori standard.

I PIETRINI

Per il nuovo anno è confermata la tendenza alla produzione di grandi formati (45x90, 40x80, 50x100, 60x120) lappati, squadretti e tagliati a listoni.

Da inizio 2015 ci siamo dotati di una linea completa per lappati campo-pieno con relativo decapaggio acido e trattamento protettivo.

I Pietrini con le sue linee lappatrice/squadratrice continua a proporsi come partner affidabile per queste lavorazioni.

Inoltre con la linea di taglio e squadatura per listoni che permette di ottenere listoni rettificati nei formati 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120, 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.



LAPPATURA
SQUADRATURA
LISTONI RETTIFICATI

DECAPAGGIO ACIDO CON TRATTAMENTO PROTETTIVO

I PIETRINI
LISTONI

VIA DELL'ARTIGIANATO 9/B MURAGLIONE DI BAISO (RE) TEL. 0522 845260 FAX 0522 845835 E.MAIL info@ipietrini.it

POLLINI 2015

Il 2015 si apre all'insegna del naturale. Legni, pietre, marmi e ancora cementi. I decori tornano ad essere classici e sofisticati. Il minimalismo è ancora attuale ma pian piano si ha la sensazione che ceda il passo alla ricerca di ambienti più ricchi e luminosi. Pollini continua a realizzare i suoi prodotti con la cura che da sempre è parte della sua idea di azienda. La ricerca di nuove forme e di nuove tecniche utili per la preparazione di nuove proposte è sviluppata con una visione artigianale che permette la realizzazioni di prodotti unici nel suo genere.

La Mission di Pollini rimane la puntualità nelle consegne e nel servizio pre e post vendita.



pollini

MOSAICI



... mosaico naturale
lasciati tentare...

TEL: 0536-853085 - E.MAIL: info@pollinimosaici.it
www.pollinimosaici.it



www.bgautomazioni.com

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

anche su
You Tube

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



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





Novità 2015

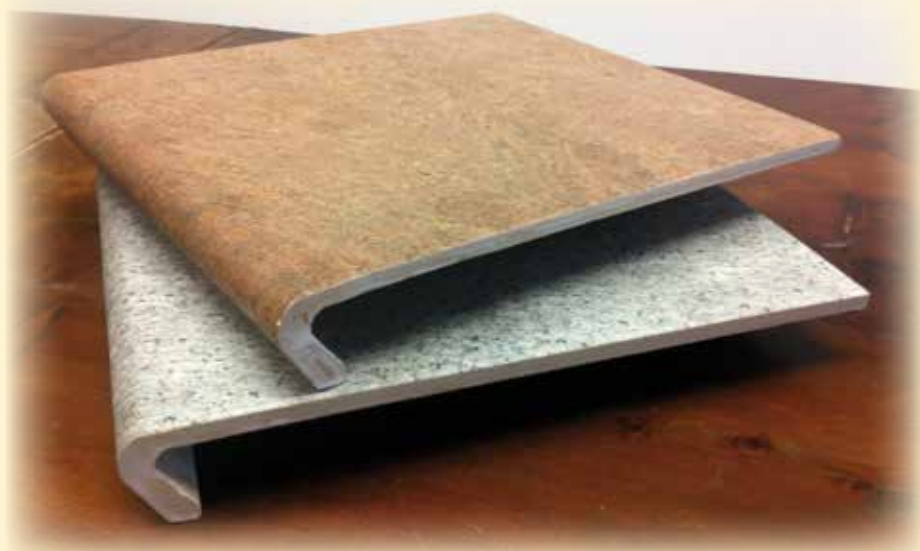
*Veri Mosaici, non semplici tagli,
Arte e Tradizione Millenaria*

Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

PROPONE:

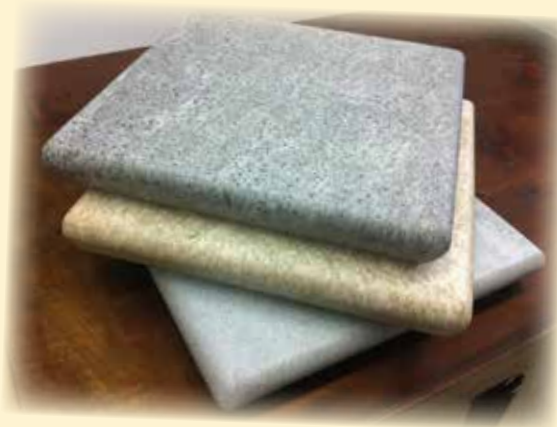
**Il gradone Monolitico 30x33
in gres porcellanato serigrafato
completamente in digitale,
oltre agli elementi ad elle
pressati o trafilati in varie misure
fino a cm 60 in lunghezza.**



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.

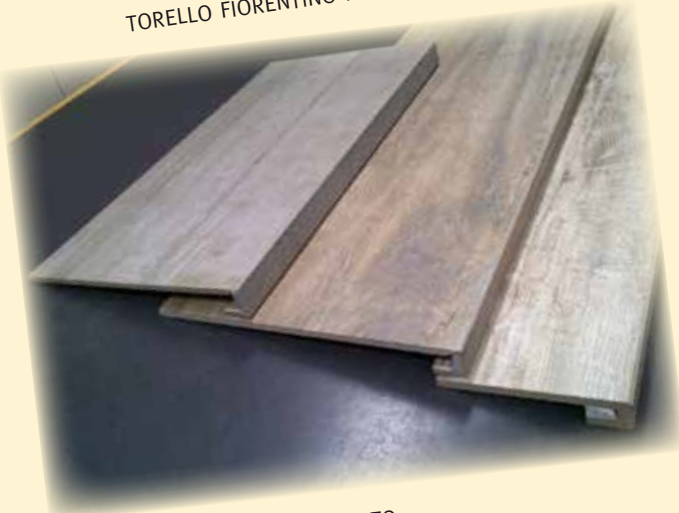
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



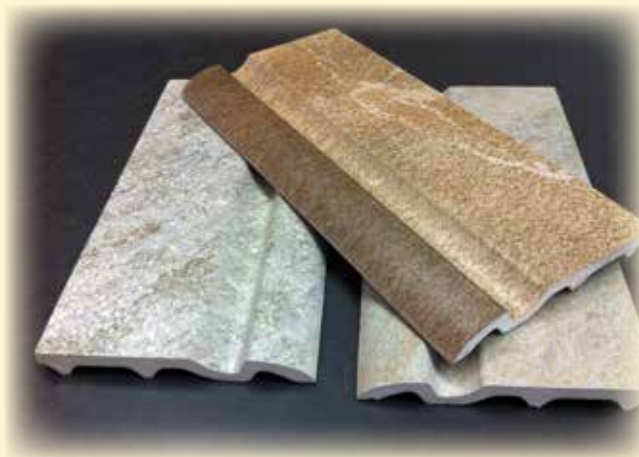
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



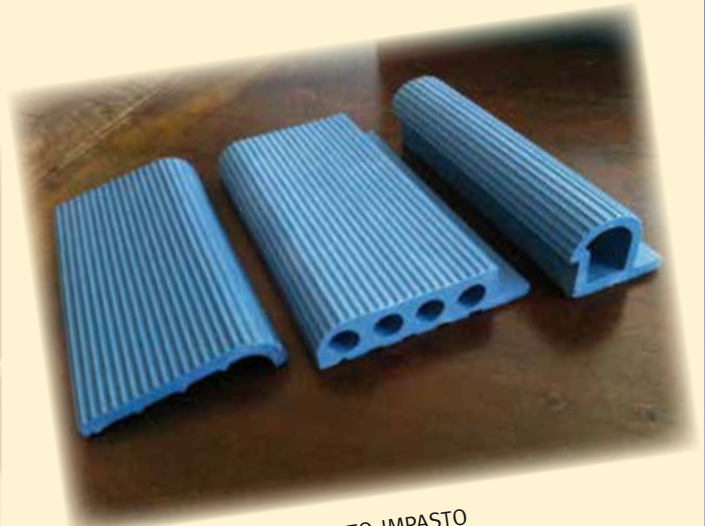
GRADONE COSTA RETTA BISELLATO



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.

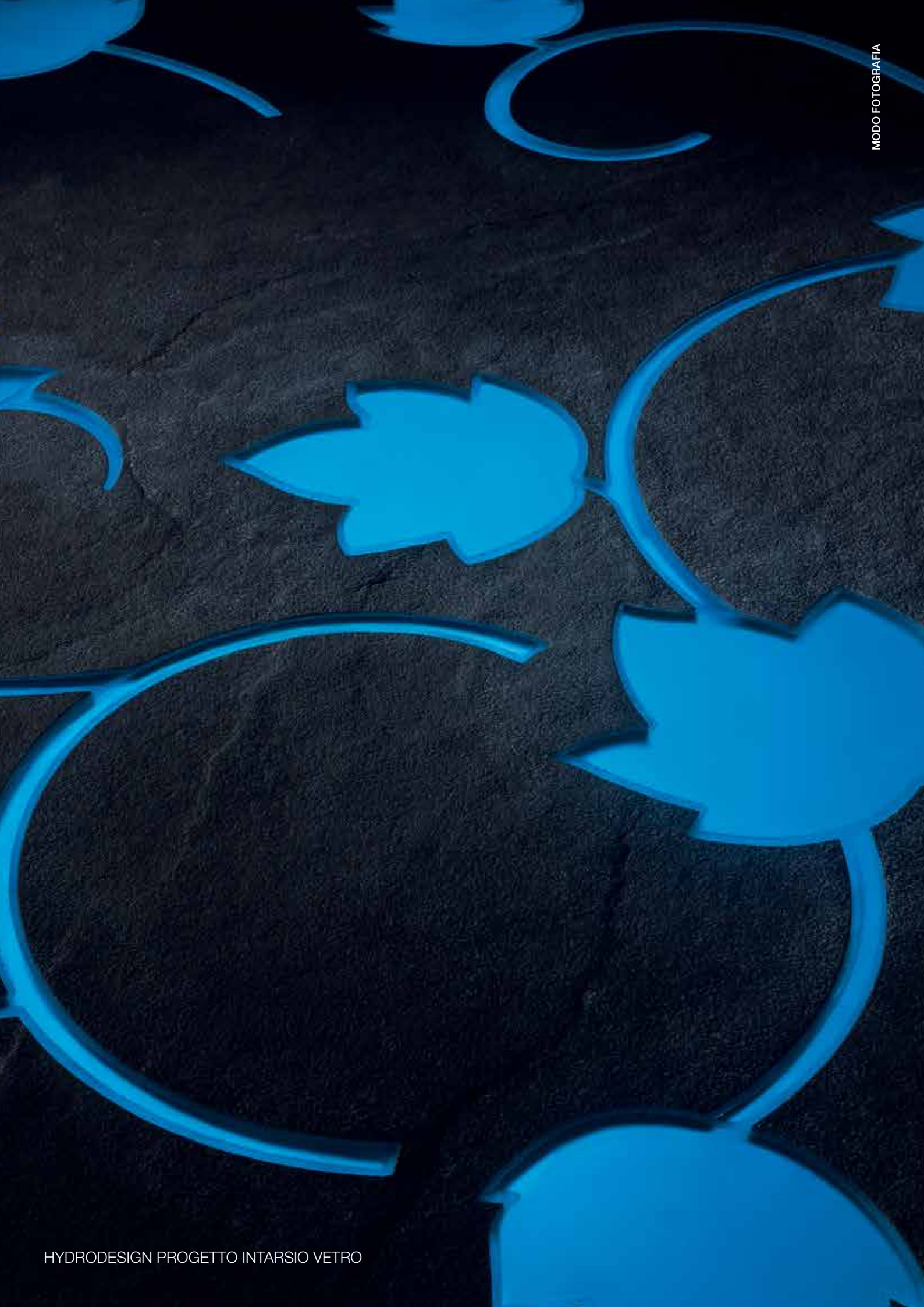
Novecento Ceramiche srl

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



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



officina **TA-RO**®



NOVITÀ

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

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

VANTAGGI RISCONTRATI 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.

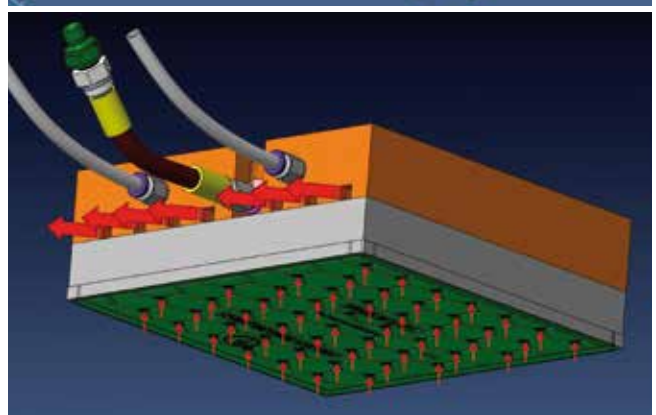
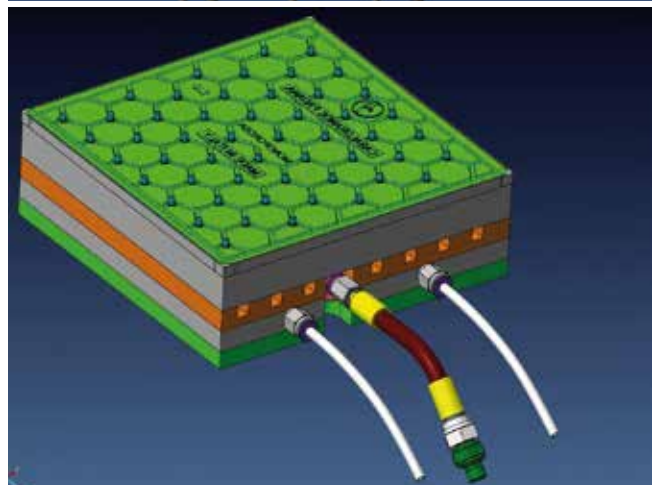
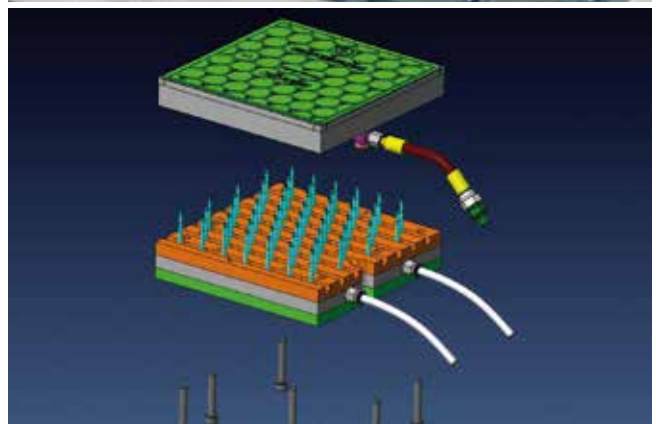
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti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





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 monoformato 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.



5MF MOULD 40X60 5 CAVITIES





A VOLTE SUPERIAMO L'IMMAGINAZIONE...

INNOVAZIONE · AMBIENTE · RICERCA · TECNOLOGIA



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 BORGI:

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

RUP/BM

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



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

RUP/BM

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

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

GCL

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



GCL

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



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

tile will always be straight independently from how it arrives.

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

SBT

Il sistema di sbavatura in linea per grandi formati SBT effettua la sbavatura in linea del lato perpendicolare al verso di marcia dove per questioni di spazio non è possibile girare due volte le piastrelle. La piastrella rallenta fino a fermarsi in prossimità del gruppo sbavatore che muovendosi in senso trasversale ne pulisce il bordo.



SBT

A new fettling system in-line for large formats is the SBT, enables in-line fettling of the edge perpendicular to the direction of movement in places where space constraints make it impossible to turn the tile twice. The tile slows down and then stops in proximity to the fettling unit, which moves in the transversal direction to clean the edge.

TLA

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



TLA

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

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

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

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

ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



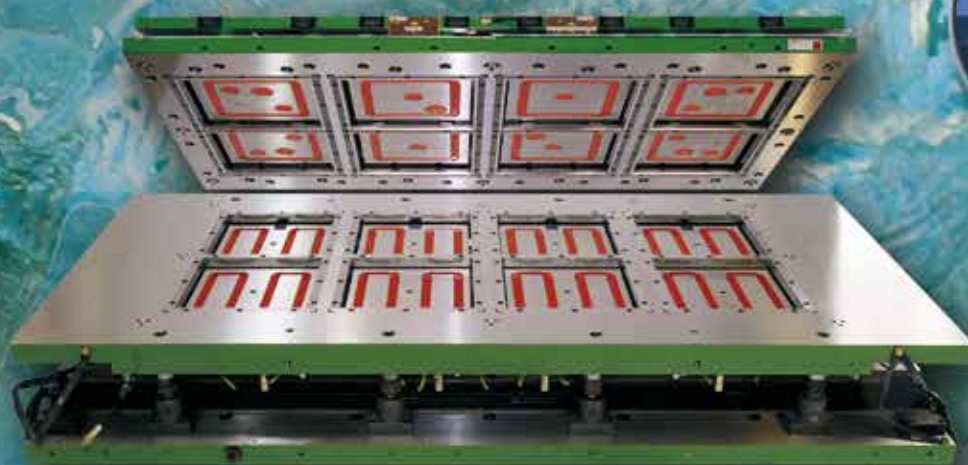
dal 1962



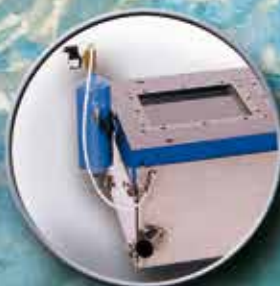
dal 1971



dal 1995



MASTER
COMBINATION 1991



Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time

ASSOGROUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy

Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740

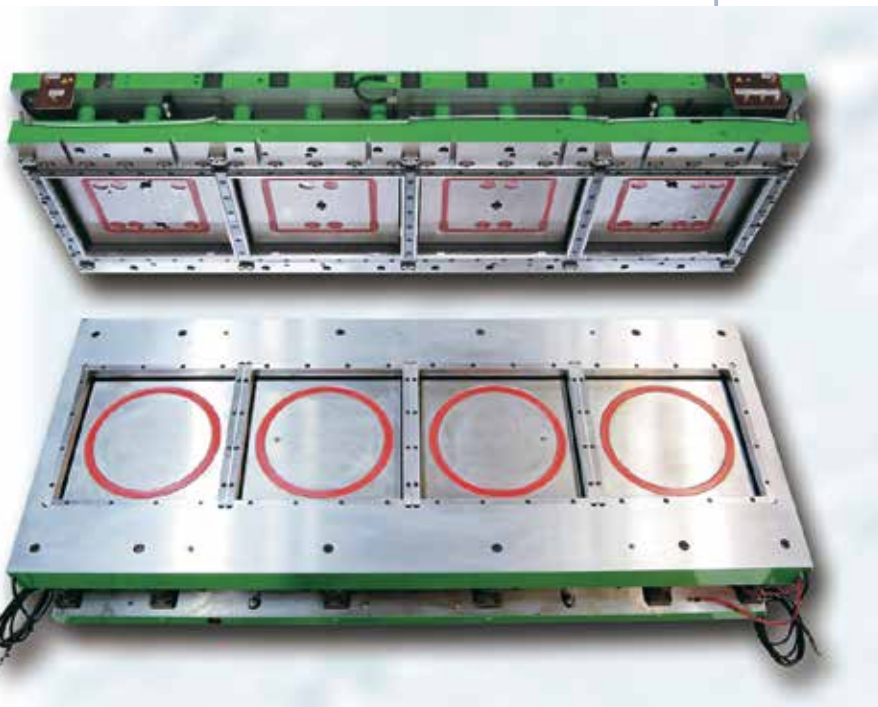
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

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>





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



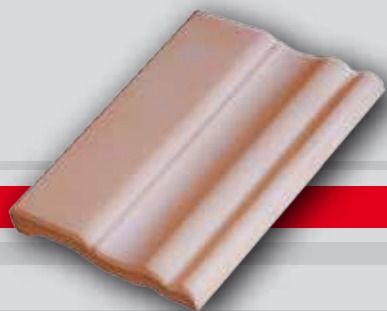
Freccia
9x45 cm



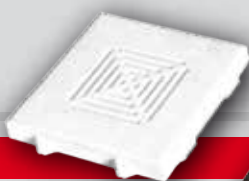
Coprifilo
9x45 cm



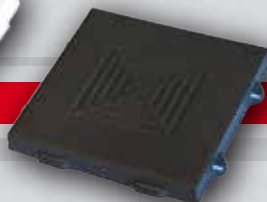
Mattoncino
1.5x40 cm



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

RONDANINI ADRIANO

RONDANINI ADRIANO



Lavorazioni a CNC
Incisioni Laser
Lavorazioni manuali

www.rondanini.it info@rondanini.it

meeting
PRIMAVERA
10/04/2015
CORRALLO
NO TESSIO DINERO
LA CRISI
Vamos a la playa
RIGHEIRA

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

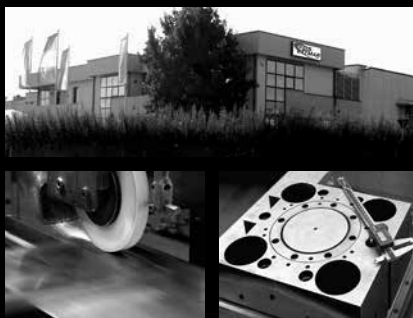
www.rondanini.it info@rondanini.it

EMBOSS



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@fdsettmар.com



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

ESPULSORE ISOSTATICO "UNICA"

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

**ISOSTATIC MOLD "UNICA"**

The isostatic mold "UNICA" consists of a series of electromagnetic blocks (or permanent magnet) fixed on a 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 un variabilità dello stesso che va da 10x10 al 60x60 senza mai smontare lo stampo dalla pressa e con una conseguente drastica riduzione dei fermi macchina. Nella parte superiore degli stampi a trasferimento (sfs), la modularità è data da un sistema di cassette portalastrine intercambiabili ad alta precisione.

**SMF (MULTIPLE SIZE MOLD)**

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

BASAMENTO UNIVERSALE

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



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, bevelling 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 bevelling 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.

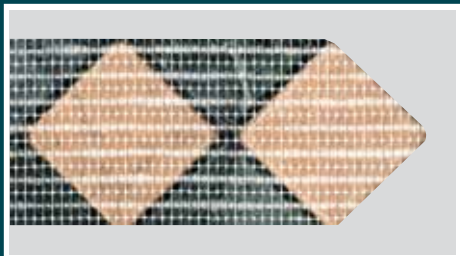
COSMAC

Dal 1990

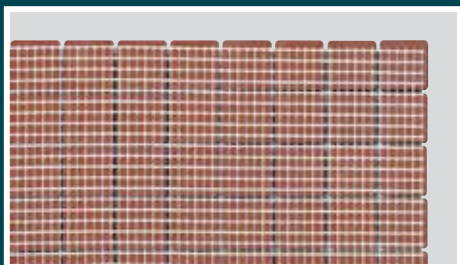


LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

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

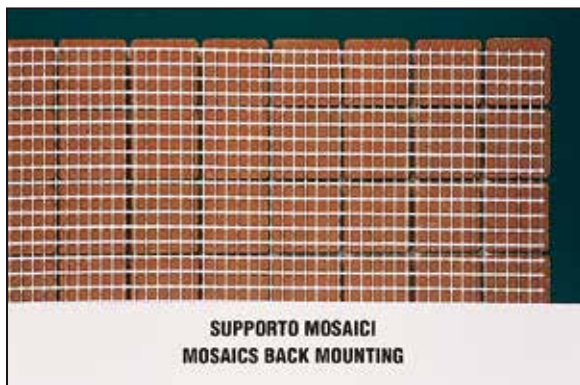
GAVAZZI CERTIFICATA UNI EN ISO 9001 ED. 2000

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".



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 

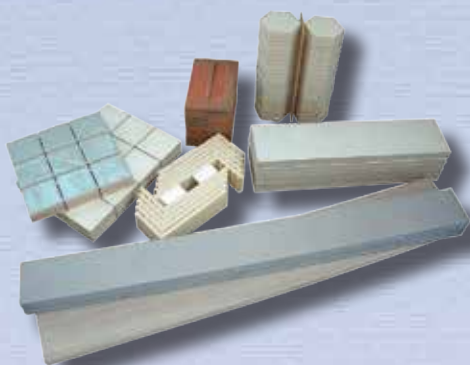


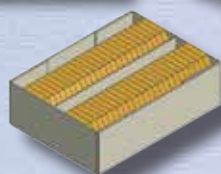
Packaging and palletizing



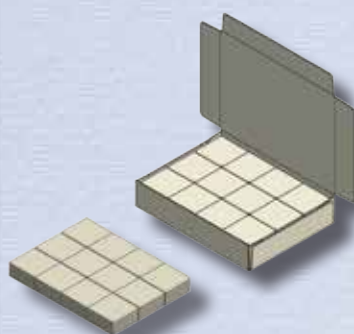
UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO
PER LISTONI E FORMATI SPECIALI
UNITS' SORTING AND PACKAGING
BOARDS AND SPECIAL SIZE

*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



UNITEC
 AUTOMATION

MAER

SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions

*from a
Small press*



430t



245t



Press 200 t - 245 t - 430 t

MAER

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

TOP SQUADRA DRY

La rettifica a secco per monoporosa e porcellanato 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 super-

fici in gres porcellanato grazie alla nuova squadratrice TOP SQUADRA DRY.

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

- necessità di appositi utensili
- modesta riduzione della velocità rispetto all'umido
- numero di calibratori elevato a 12
- applicazione di un filtro a maniche per aspirare le polveri di processo

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.

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.

Lo spintore, elemento determinante per la qualità geometrica della squadatura, 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.



Dry-squaring process of monoporosa and porcelain 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.

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 spindles 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 squaring 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.

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-process and a bonding agent with high thermal conductivity.

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 size.

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

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA:

FORMATO <i>Size tile-slab</i>	MODELLO <i>Model</i>	N° CALIBRATORI <i>No. of spindles units</i>	kW	Peso <i>Weight</i>	Lunghezza macchina <i>Machine lenght</i>
200/3.800 mm	SQUADRA 12/1	24+24	287	13.760	17.800 mm

Compactline²

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



SISTEMA BREVETTATO

100%
MADE IN ITALY

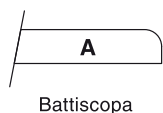


FERRARI & CIGARINI
ITALY - Tel. +39 0536 941510 - www.ferrari-cigarini.com

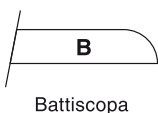


**DUE
POSSIBILITÀ**

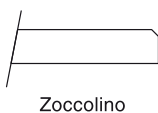
- **Compact Line2**
medie produzioni
- **Cutter**
piccole produzioni



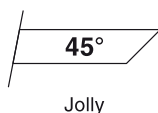
Battiscopa



Battiscopa



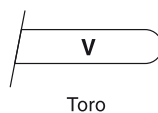
Zoccolino



Jolly



Costa dritta



Toro

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



DA SEMPRE

i piccoli hanno fatto la differenza

STUDIO[®]

AUTOMAZIONI 1 INDUSTRIALI



Movimentazione e Stoccaggio per Grandi Formati

