

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.

**CURA DEL
DETTAGLIO**

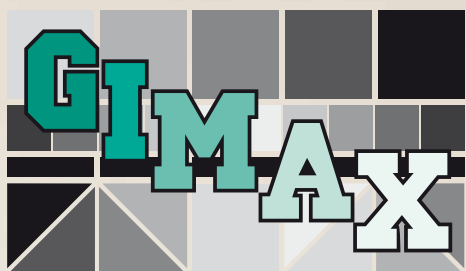
GIMAX
Proposte Ceramiche

CERAMICA E EXPO RECORD

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI INKJET - TRATTAMENTI

SPECIALE EXPO - CERSAIE



Proposte Ceramiche

Il battiscopa in digitale smaltato a caldo.
(Per lei)



GIMAX

Proposte Ceramiche

GIMAX s.r.l. - via statale 242/f Loc. Spezzano 41042 Fiorano Modenese (MO)
t 0536 920572 - f 0536 921643 - www.gimax-srl.com - info@gimax-srl.com

MT MECTILES ITALIA



**RESPECT PAST,
CREATE FUTURE.**

Second hand machinery for ceramic tiles industry www.mectilesitalia.it info@mectilesitalia.it +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

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

**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

STUDIO

Da 27 anni

Tagliamo e rettifichiamo
piastrelle in gres porcellanato

Formati minimi

cm. 7,5x15 compreso

rettifica e rompifilo

di listelli **cm. 10x30**

**NUOVA LINEA PER
GRANDI FORMATI**

compreso

cm. 80x180

Studio 88 srl

Via Firenze, 16

41053 Pozza di Maranello

Tel. 0536 948262

Fax 0536 942392

info@studio88srl.it



SOMMARIO

SOMMARIO



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:
GIMAX - Proposte ceramiche

FIERE 2015

Cersaie 28-2 Settembre-Ottobre
Bologna

Marmomacc 30-3 Settembre-Ottobre
Verona

Ceramitec 20-23 Ottobre
Germany



Export record 35° ind. statistica	P. 15
Borelli riconfermato presidente	P. 17
Eletto il nuovo parlamentino	P. 17
Ceramica Expo - Lea/Caesar	P. 21
Fila a Expo il trattamento green	P. 21
Caesar: Architect@Work	P. 23

ABK presenta Wall&Porcelain	P. 25
Il rilancio di Sichenia	P. 27
Serenissima cede Alfonsine	P. 27
News Tecnografica - Cerform	P. 27
I.F.R.O.M la nuova App	P. 29
Panaria dati positivi	P. 29

Xaar News	P. 31
Sacmi un ottimo 2014	P. 33
Sacmi News	P. 34-35
Projecta presenta G 5	P. 38-39
Bianchini nuovo direttore	
Siti B&T	P. 41



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

WWW.STYLGRAPH.COM



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



**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

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

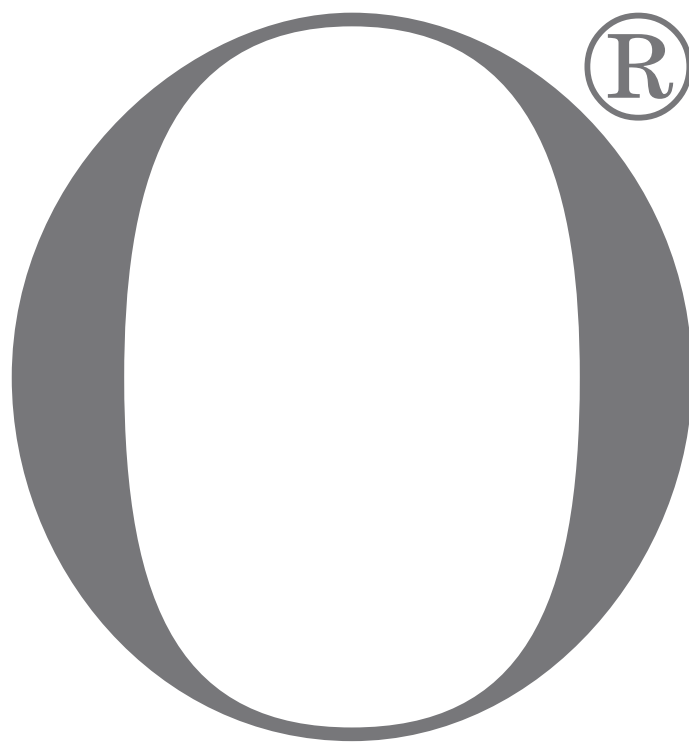
Target S.r.l.
Via del Crociale 69
41042 Fiorano Modenese (MO) Italy

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

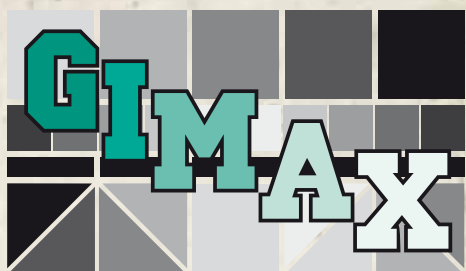
info@Poliedro.it



“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.



Proposte Ceramiche

Il battiscopa in digitale smaltato a caldo.
(Per lui)



GIMAX

Proposte Ceramiche

GIMAX s.r.l. - via statale 242/Loc. Spezzano 41042 Fiorano Modenese (MO)
t 0536 920572 - f 0536 921643 - www.gimax-srl.com - info@gimax-srl.com

INDAGINE STATISTICA NAZIONALE SULLE PIASTRELLE DI CERAMICA

In occasione dell'Assemblea annuale di Confindustria Ceramica, durante l'incontro con la stampa, il Presidente Vittorio Borelli e il Direttore Generale Armando Cafiero, hanno presentato i dati conclusivi della 35.a Indagine Statistica Nazionale sulle piastrelle di ceramica, fotografia aggiornata al 2014 del settore.

Sono 223 le industrie italiane di piastrelle di ceramica, ceramica sanitaria, stoviglie e materiali refrattari attive nel 2014, che occupano 25.598 addetti e che hanno fatturato 5,687 miliardi di euro complessivi, grazie a vendite oltre confine per il 75%.

Le piastrelle di ceramica prodotte in Italia.

Sono 150 le aziende (-6 rispetto al 2013) presenti sul suolo italiano, dove sono occupati 19.430 addetti (-5,4%), che nel corso del 2014 hanno prodotto 381,7 milioni di metri quadrati (+5%) tali da consentire vendite per 394,6 milioni di metri quadrati (+1,3%). Le vendite in Italia registrano una ulteriore flessione del -6,6% (80,8 milioni di metri quadrati nel 2014) mentre migliora ulteriormente il saldo commerciale in volume (298,6 milioni di metri quadrati) grazie ad incremento del 3,63% nelle esportazioni, ora pari a 313,7 milioni di metri quadrati. Il fatturato totale, 4,91 miliardi di euro (+4%) derivano per 4,11 miliardi dalle esportazioni (6,2%), con una quota record dell'83,6%, e da 804 milioni di euro da vendite sul territorio nazionale (-6,1%).

Gli investimenti segnano il un nuovo record dal 2008. Lo scorso anno gli investimenti realizzati sono stati 286,2 milioni di euro (+27% rispetto al 2013, anno nel quale erano calati del 12%), con un valore prossimo al 6% del fatturato annuale. Per l'anno in corso gli investimenti previsti sono nell'ordine dei 250 milioni di euro (+10% rispetto al 2013).

L'internazionalizzazione produttiva.

Sono 16 le società di diritto estero, controllate da nove gruppi ceramici italiani, che nel 2014 hanno occupato 3.062 addetti in fabbriche che realizzato 76,7 milioni di metri quadrati di piastrelle. Le vendite totali hanno generato un fatturato di 715,5 milioni di euro, frutto di vendite per 443,9 milioni di euro (quota del 62%) da attività in Europa e per la restante parte da vendite in Nord America. L'80,1% del fatturato deriva da vendite nel medesimo mercato sede della fabbrica e per la restante parte da esportazioni nello stesso continente. La ceramica sanitaria.

Sono 29 le aziende industriali produttrici di ceramica sanitaria, 26 delle quali localizzate nel distretto di Civita Castellana (Viterbo), che occupano complessivamente 3.377 dipendenti. Secondo l'indagine svolta da Confindustria Ceramica in collaborazione con il Centro Ceramica di Civita Castellana, la produzione è stata di 3,8 milioni di pezzi (-1,6%), dei quali 3,7 milioni di pezzi (+1,1%), usciti dalle 33 fabbriche italiane. Il fatturato è di 317,2 milioni di euro (+2,87%) con un dato di rilievo relativo agli investimenti, che hanno raggiunto i



16,5 milioni di euro ed una incidenza superiore al 5% del fatturato annuo. L'industria dei materiali refrattari.

Le 35 aziende attive nella produzione di materiali refrattari presenti sul territorio nazionale occupano 2.129 addetti (+4 rispetto al 2013) per una

produzione pari a 423.455 tonnellate (+0,5%) e vendite a 433.970 (-2%). Le vendite in Italia sono state di 283.697 tonnellate (+1,4%), pari al 65% dei volumi complessivi venduti. Il fatturato totale, ora pari a 410,8 milioni di euro (+4,6%), deriva da vendite sul territorio nazionale per 266,8 milioni di euro (+12%), da 80,1 milioni di esportazioni comunitarie (-12,66%) e da 63,9 milioni di euro da esportazioni extracomunitarie (+1,82%).

Le stoviglie in ceramica.

Le 9 aziende industriali italiane occupano 662 dipendenti per una produzione (e vendita) superiore alle 13.000 tonnellate di prodotto finito. Le vendite sul mercato domestico rappresentano circa l'80% delle vendite totali. Il fatturato 2014 è stato superiore a 45 milioni di euro, di cui circa il 70% realizzato in Italia.

Di particolare rilievo è l'adozione, da maggio 2013, di misure antidumping sulle importazioni di stoviglie cinesi in Europa, con valori di dazi per i prossimi 5 anni compresi tra il 13,1% ed il 36,1% a seconda dei diversi esportatori cinesi: tale misura ha determinato nel 2014 un calo superiore al 28,8%, dopo la flessione del 40% registrato nel 2012.

Le previsioni 2015 per l'industria delle piastrelle di ceramica.

L'uscita dalla crisi durante quest'anno (+1% le vendite totali) destinata a subire una decisa accelerazione nel 2016 (+3,2%). E' questa la fotografia dell'industria italiana delle piastrelle di ceramica che emerge dall'aggiornamento di fine maggio dell'Osservatorio Previsionale Confindustria Ceramica - Prometeia, redatto in occasione dell'Assemblea dell'Associazione. Il quadro di riferimento evidenzia, per il 2015, una crescita della produzione del +1,1%, sullo stesso livello delle vendite totali che - ancora una volta - confermano una dinamica anti-tetica nelle previsioni: di crescita dell'export (+1,7%), di flessione (-1,6%, minor calo dal 2008) sul mercato interno. Relativamente ai mercati esteri, sono i Paesi del Golfo (+10,5%), del NAFTA (+4,6%), del Nord Africa e medio oriente (+4,1%) e dell'America latina (+3,3%). Stabile l'Europa Occidentale (+0,8%) mentre permangono difficoltà nell'Europa Centro Orientale (-3,5%), dove la crisi russa continua a produrre i propri effetti.

Decisamente migliori le performance attese nel 2016, dove vende e produzione superano entrambe il +3%, con un mercato nazionale finalmente ritornato ad avere un segno positivo (+0,3%) e dove l'espansione delle vendite estere (+4%) mette a segno risultati superiori alla media nei Paesi del Golfo (+9,1%), NAFTA (+6,8%), Nord Africa e MO (+5,5%), Far East (+5%). Nell'ordine del +2,6 / 2,7% le vendite in Europa Occidentale ed Orientale.

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@tecotiles.us

VITTORIO BORELLI RICONFERMATO ALL'UNANIMITÀ PRESIDENTE DI CONFINDUSTRIA CERAMICA PER IL BIENNIO 2015-2016

L'assemblea di Confindustria Ceramica, riunitasi presso la sede di Sassuolo, ha riconfermato con il 100% dei voti Vittorio Borelli quale Presidente dell'Associazione per il secondo mandato. Il Consiglio Direttivo degli industriali della ceramica italiana nella seduta del 12 maggio hanno approvato all'unanimità la designazione di Vittorio Borelli come Presidente di Confindustria Ceramica per il biennio 2015-2016.

Vittorio Borelli, 44 anni, si è laureato nel 1995 in Scienze Politiche con indirizzo storico-politico presso l'Università degli Studi di Bologna e, dopo uno stage a Chicago (USA) presso l'American International, azienda attiva nella commercializzazione di prodotti ceramici, è entrato nell'aprile del 1996 in Fincibec spa con il ruolo di area



manager per i mercati d'oltremare. Dal 2000 ha ricoperto l'incarico di Direttore Generale del marchio Century e dal 2008 è Amministratore Delegato di Fincibec spa.

Fincibec Group, realtà industriale attiva nel campo della ceramica fondata 50 anni fa, opera in tre stabilimenti nel distretto di

Sassuolo con una capacità produttiva di 10 milioni di metri quadrati e 500 dipendenti. Particolare attenzione è stata data nel tempo alle certificazioni di qualità (Uni En Iso 9001) ed agli aspetti ambientali, quali la certificazione ANAB - ICEA e quella relativa all'uso del '40% di materiali di riciclo'. Tre sono i brand commerciali - Monocibec, Century e Naxos - con cui Fincibec opera a favore di 3.000 clienti nel mondo.

ELETTO IL NUOVO PARLAMENTINO DI CONFINDUSTRIA CERAMICA

L'assemblea di Confindustria Ceramica, ha provveduto ad eleggere il nuovo Consiglio Direttivo per il biennio 2015-2017. Il "Parlamentino" dell'industria italiana della ceramica, per il prossimo mandato, risulta composto da: Bocini Loriano (Industrie Bitossi), Bolognesi Stefano (Cooperativa Ceramica d'Imola),



Bressan Boschini Claudia (Ancap), Camossi Alberto (Dolomite Franchi), Fabbri Roberto (Abk Group Industrie Ceramiche), Gambini Dilvanna (Gambini Group Industrie Ceramiche), Giacobazzi Lauro (Rondine), Levoni Leonardo (Elios Ceramica), Ligabue Andrea (Etruria Design), Manuzzi Ennio (Ceramica Sant'Agostino), Mussini Luca (Ceramiche Atlas Concorde), Panzani Alfonso (Ceramiche Settecento Valtresinaro), Pegoraro Cesare (Keratech), Romani Giorgio (Serenissima Cir Industrie Ceramiche), Roncaglia Mario (Novabell Ceramiche Italiane), Savorani Giovanni (Gigacer), Tioli Villiam (Emilceramica), Vacchi Carla Maria Antonia (Industrie Ceramiche Piemme), Vandini Mauro (Marazzi Group) e Zannoni Anna (Gruppo Ceramiche Ricchetti). In rappresentanza delle imprese aggregate è stato eletto dall'Assemblea Marco Squinzi (Mapei).

A norma di Statuto fanno inoltre parte del nuovo Consiglio Direttivo il Presidente eletto e il past President Franco Manfredini, nonché i rappresentanti di importanti realtà aziendali e di regioni o zone non altrimenti rappresentate, ai sensi dell'articolo 11 commi 5 e 6 dello Statuto stesso. Vittorio Borelli ha convocato la seduta di insediamento per martedì 7 luglio 2015, durante la quale verranno eletti gli Organi Associativi.

L'Assemblea ha anche provveduto al rinnovo del Collegio dei Revisori dei Conti che ha visto l'elezione di Antonio Cherchi, Anna Maria Olivieri e Claudio Raimondi.

SETTIMO BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ FLORIM

Giunge quest'anno alla settima edizione il Bilancio di Sostenibilità Florim, il report annuale che offre una sintesi dei risultati ottenuti dall'azienda in ambito economico, sociale e ambientale. Il documento non si limita a rendicontare i soli aspetti finanziari e contabili, ma definisce le politiche intraprese dal gruppo in ottica di sostenibilità complessiva e annuncia gli obiettivi che l'azienda si prefigge per il prossimo futuro. Anche nel 2014 la parte dedicata ai dati economici restituisce risultati incoraggianti che contrassegnano il sesto anno consecutivo di crescita e miglioramento di tutti gli indicatori fondamentali. Alla base del successo, investimenti concepiti con grande attenzione ai fattori di costo e alla flessibilità, alta qualità dei materiali offerti, professionalità e serietà a tutti i livelli e ricerca continua dell'eccellenza. Florim redige annualmente il Bilancio di Sostenibilità come richiamo costante alla coerenza e alla responsabilità per il miglioramento delle proprie performance, nella convinzione che la risorsa principale per il futuro rimanga l'uomo.

Apriamo
la porta
alle
idee.



www.altamedia.net



S
O
A
T
R
A
T
T
O
S

Dal progetto in poi...

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

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

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

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

WE DON'T CARE.

Non ci interessa quello che fanno gli altri, non ci interessano le chiacchiere, ma ci interessate voi, che ci permettete di plasmare la materia per dare forma alle nostre idee.

Idee che sono diventate G5.

La decoratrice industriale più innovativa sul mercato. Senza se e senza ma.

G5

LEA PARTNER DEL PROGETTO PIACERE MODENA

Partner del progetto è Piacere Modena, il brand che dà risalto e commercializza le eccellenze tipiche del territorio. Con un numero importante di produzioni a denominazioni di origine (dieci DOP e nove IGP), molti dei prodotti della provincia di Modena sono presenti e diffusi in oltre 50 paesi del mondo. Piacere Modena insieme ai suoi selezionati prodotti locali, accompagnerà Lea Ceramiche per tutto il periodo di Milano Expo 2015, con appuntamenti di degustazione mensili.

PIACERE MODENA

In occasione di Expo Milano 2015 Lea Ceramiche ospita Piacere Modena con un calendario di incontri e momenti di degustazione delle eccellenze del territorio modenese. Lea Ceramiche Showroom - via Durini 3, 20122 Milano - t +39 02 76011406

17 SETTEMBRE - Degustazione di Aceto Balsamico di Modena DOP e IGP e Parmigiano Reggiano DOP

27 OTTOBRE - Degustazione di Cotechino e Zampone di Modena IGP



CERAMICHE CAESAR

Ancora una volta l'esperienza, la versatilità e l'innovazione, così come il ruolo di player di riferimento per le realizzazioni architettoniche più moderne e all'avanguardia, rendono le collezioni in gres porcellanato di Caesar protagoniste di uno degli eventi più attesi a livello internazionale, EXPO 2015. Il nome di Caesar e il look originale delle sue piastrelle in gres porcellanato saranno presenti all'evento in tre diversi padiglioni, tra cui i ristoranti di Eataly nell'area dedicata. La partnership con Eataly rappresenta il binomio perfetto tra due realtà imprenditoriali diverse ma accomunate dall'eccellenza del made in Italy.



TRATTAMENTO "GREEN" DI FILA PER L'ALBERO DELLA VITA

Costruito in legno e acciaio e alto 35 metri, l'opera è l'icona dell'Expo di Milano

Fila Surface Care Solutions, sponsor del Consorzio Orgoglio Brescia che ne ha curato la realizzazione, firma un altro prestigioso intervento nell'opera – icona dell'Expo di Milano: l'Albero della Vita. Alta 35 metri con una "chioma" larga 42, l'opera nasce dal lavoro congiunto di 250 tecnici per un costo totale di 3 milioni di euro. L'Albero della Vita affonda le sue "radici" sotto un tappeto eseguito con intarsi di porfido e botticino. Prima che si procedesse con la fugatura delle pietre, il materiale è stato ripulito e pre-trattato con FILAPRW 200, il protettivo a base acqua per superfici assorbenti che ha protetto le pietre dallo sporco di posa senza alterare l'adesione della fuga e semplificandone notevolmente la pulizia del dopo posa. Dopo la posa, la superficie è stata lavata con DETERDEK (diluito 1:10), il disincrostante acido di Fila che rimuove le incrostazioni del dopo posa e lo sporco da cantiere: residui di calce, calcarei, di cemento, di stucco, pittura naturale e sporcizia edile in generale. Questo lavaggio ha permesso alle pietre di riacquistare la loro bellezza originale. Successivamente, per proteggere i materiali dallo sporco, è stato applicato FILAMP90 Eco PLUS il protettivo antimacchia solvent free ad alte prestazioni, ideale per tutte le pietre naturali con qualsiasi finitura. La sua formulazione a base acqua ha permesso un drastico abbattimento dei tempi di applicazione che si riducono dell'80% rispetto ai trattamenti con soluzioni a base solvente, caratteristica fondamentale in una situazione di cantiere come quella dell'Expo. Sia FILAPRW 200 che FILAMP90 Eco PLUS fanno parte della gamma di prodotti Fila che contribuiscono ad ottenere crediti Leed.



“Siamo davvero orgogliosi di aver contribuito a rendere bello e protetto l'Albero della Vita, l'opera che è già diventata l'icona di questo Expo – afferma Francesco Pettenon, direttore commerciale e operativo di FILA - Per un'impresa come la nostra, che è internazionale ma fonda le sue radici in Italia, è stato un vero piacere contribuire all'Expo, una manifestazione che rappresenta una grande opportunità per il nostro Paese. Sono ormai moltissimi, nel mondo, gli interventi di prestigio eseguiti con i nostri sistemi di trattamento ma aver lavorato su un simbolo che entrerà a far parte del patrimonio italiano ha un sapore particolare”.

G5

WE DON'T CARE.



Non ci interessa quello che fanno gli altri,
non ci interessano le chiacchiere, ma
ci interessate voi, che ci permettete di
plasmare la materia per dare forma alle
nostre idee.

Idee che sono diventate G5.

La decoratrice industriale più innovativa
sul mercato. Senza se e senza ma.



Ad Architect@Work Caesar ha partecipato con tutta l'innovazione delle piastrelle in gres Aextrazo, Aextrazo, One e Trace.

La qualità delle piastrelle in gres porcellanato made in Italy è sarà tra le protagoniste della kermesse anche grazie a Caesar, presente con le sue collezioni.

L'attenzione per l'outdoor trova riscontro nei progetti di Aextrazo e Aextrazo, soluzioni di lastre in gres porcellanato a spessore maggiorato rispettivamente di 20 e 30 mm. Declinata in diversi colori, formati e decori, Aextrazo è la nuova versione per l'esterno disponibile nei formati 60x60 e 40x60 cm. L'ampia gamma di Aextrazo aumenta invece l'offerta compositiva con il Decoro Groove, realizzato incidendo geometrie o profili floreali sulla superficie che creano un effetto



visivo e tattile d'effetto.

Nuovi decori caratterizzano anche le proposte delle più innovative collezioni di piastrelle in gres porcellanato in mostra al Forum di Copenaghen: appartiene alla serie One, dove la tradizione del cotto e la modernità del cemento si fondono in perfetto equilibrio, il decoro Mix Deco, nei formati 30x30 e 60x60 cm; Mint Deco, anch'esso nei formati 30x30 e 60x60 cm, è l'espressione creati-

va di Trace, in esposizione come uno tra i più recenti progetti ceramici di Caesar. Trace è perfetta sintesi tra l'effetto del metallo brunito e l'opacità del cemento. Caesar attende architetti e designer ad Architect@Work Architect@Work Vienna, 16-17 settembre – Stand 33 Architect@Work Marsiglia, 14-15 ottobre – Stand 44 Architect@Work Düsseldorf, 2-3 dicembre – Stand 175

CAESAR E IL PROGETTO DEL MESE: B&B M2M

Ceramiche Caesar ha partecipato alla realizzazione del B&B m2m-made to measure, situato nella zona centrale di Milano di concezione moderna, nell'architettura come nelle finiture, sviluppato su un ridotto numero di camere per permettere al personale di seguire ogni cliente con la migliore cura e attenzione.

“Fatto su misura”: per i giovani ma non solo, per le coppie ma non solo, attuale, essenziale, fatto su misura per consentire ad ogni persona di il soggiorno ideale a Milano. M2m – made to measure è il nuovo B&B.

Ceramiche Caesar è risultato il partner ideale per la realizzazione delle superfici del B&B grazie alle caratteristiche di innovazione, design e funzionalità che contraddistinguono da sempre tutte sue collezioni in gres porcellanato made in Italy. Il perfetto equilibrio degli elementi grafici che traggono ispirazione da differenti fonti di ispirazione definiscono la superficie di Verse, grès porcellanato made in Italy esaltato in tutta la sua purezza materica.



TECNOLOGIA IN GRES PORCELLANATO A STONE+TEC



Alla fiera di Norimberga le piastrelle in gres porcellanato tecnico di Caesar hanno presentato una gamma più ampia e rinnovata.

Ceramiche Caesar, che attraverso la divisione CaesarTech è da sempre al servizio di progettisti e imprese con pavimenti in gres porcellanato tecnico capaci di integrare valore tecnico ed estetico, approfitta della vetrina tedesca per presentare gli ampliamenti di gamma di Aextra 20 e Aextra30, le soluzioni ad alto spessore made in Italy ideali per pavimentazioni esterne. Riconosciuto e apprezzato per la sua funzionalità e la versatilità, il sistema Aextrazo si rinnova con nuove colorazioni e nuove serie: dopo l'inserimen-

to di One e dei decori, è la volta di Tale, tra le ultime nate in casa Caesar.

Moderna interpretazione ceramica del patrimonio culturale del Travertino, Tale affida alla soluzione Aextrazo il formato 60x60 cm Contro (con superficie definita dal taglio contro) con finitura strutturata e nelle tonalità Silver e Classico.

Arricchisce la serie cromatica la nuova tinta Lava, sempre nel formato 60x60 cm, che, con le due sfumature Lava Grigio e Lava Nero, completa le lastre della gamma Stone Look.

ATLAS CONCORDE PRESENTA EWALL

EWALL. PARETI METROPOLITANE EVOLUTE. Ispirata al cemento spatolato, l'evoluita superficie di Ewall è valorizzata da una lieve struttura e da sorprendenti riverberi di luce, per una finitura d'arredo di grande impatto estetico, piacevolmente vellutata al tatto e con un effetto complessivo di singolare pastosità.



G5

WE DON'T CARE.



Non ci interessa quello che fanno gli altri,
non ci interessano le chiacchiere, ma
ci interessate voi, che ci permettete di
plasmare la materia per dare forma alle
nostre idee.

Idee che sono diventate G5.

La decoratrice industriale più innovativa
sul mercato. Senza se e senza ma.



WALL&PORCELAIN: LA CERAMICA DA RIVESTIMENTO CAMBIA NOME

Wall&Porcelain è una tecnologia esclusiva ABK GROUP, nata all'interno dei laboratori di ricerca e sviluppo dell'azienda di Finale Emilia.

Dopo il crescente successo delle lastre in gres porcellanato Auto-Leveling, ecco una nuova rivoluzione ceramica firmata da ABK Group. Wall&Porcelain è un prodotto rivoluzionario che cambia le regole del rivestimento ceramico per interni: è una tecnologia innovativa, oltre che una nuova materia, che non può essere inquadrata negli schemi tradizionali della ceramica. Si tratta di un materiale che unisce i pregi grès porcellanato ad alcune qualità tipiche della bicottura e della monoporosa, senza averne i limiti. W&P permette di produrre lastre ceramiche rettificate di grande formato, (tecnicamente non realizzabili in bicottura o monoporosa) leggere, maneggevoli, sottili e perfettamente planari, più facili da posare, lavorare e tagliare rispetto al grès, pratiche come i rivestimenti classici, ma inalterabili



più evoluta, è un'esclusiva di ABK Group.

nel tempo e senza difetti post posa. Il materiale è estremamente flessibile e si adatta facilmente a tutte le superfici, evidenziando un'elevata resistenza meccanica. La posa di W&P è rapida, essendo un materiale poroso non necessita della doppia spalmatura che solitamente si applica sul gres tradizionale, assorbe subito il collante e garantisce una perfetta e immediata aderenza alle superfici, riducendo così i tempi di posa.

Composto con uno speciale impasto contenente il 50% di materiali nobili di recupero (derivanti da altre lavorazioni), W&P è un materiale eco-sostenibile, accreditato LEED. È, inoltre, rettificato a secco, con risparmio di acqua ed energia, con un totale recupero degli scarti di lavorazione. Altri vantaggi non trascurabili riguardano la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio.

Wall&Porcelain, nato dalla ricerca interna all'azienda utilizzando la tecnologia

LA FABBRICA PORTA A LONDRA STILE E DESIGN

Soluzioni innovative per le superfici firmate La Fabbrica a May Design Series presso l'Area KBB-Stand A300 dell'ExCel di Londra.

La Fabbrica, insieme ai marchi del Gruppo Dafin (La Fabbrica, AVA, IBL), è stata tra le protagoniste della kermesse con un'ampia varietà di prodotti di alta gamma per arredare pareti orizzontali e verticali, frutto dell'innovazione tecnologica e di uno stile rigorosamente Made in Italy. Amazon, Agorà e Orchestra sono gli ultimi successi in gres porcellanato di La Fabbrica che richiamano le texture delle più belle superfici naturali. La Fabbrica non si ferma e dalla continua ricerca per arredare le superfici in modo sempre nuovo e originale nasce Wallpaper, originale selezione di carte da parati da arredo con un'ampia e completa scelta di soggetti grafici.



NELLA GRANDE MELA L'INNOVAZIONE CERAMICA È TARGATA LA FABBRICA

La Fabbrica approda all'ICFF di New York per offrire la creatività e la qualità delle sue numerose soluzioni per le superfici.

Oltre alle collezioni per pavimenti e rivestimenti in gres porcellanato e bicottura di qualità, La Fabbrica dà spazio a due novità assolute: le lastre di ceramica Extra-Ordinary, ad oggi le uniche con formati fino a 160x320 cm disponibili sul mercato, e Wallpaper, originale selezione di carte da parati da arredo con un'ampia e completa scelta di soggetti grafici.



EDIMAX SI AGGIUDICA IL TTA AWARDS 2015



Flow (Fusion by Craven Dunnill & Co) ha ricevuto il prestigioso riconoscimento quale migliore piastrella da pavimento dell'anno dalla nota associazione inglese TTA-The Tile Association.

Craven Dunnill & Co Ltd - uno dei più grandi distributori inglesi di piastrelle ceramiche, attivo dal 1872 a Bridgnorth, Shropshire - ha presentato al concorso la serie Flow (Fusion by Craven Dunnill & Co) di Edimax, cui è stato conferito il "TTA Awards 2015" nella categoria "Floor Tile of the Year". È la seconda volta che Edimax viene scelta da TTA dopo che, nel 2012, è stata premiata grazie al fascino della serie Slaty.

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

Bringing the Future

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

WWW.KERBELL.IT

SICHENIA ANNUNCIA LA NUOVA ORGANIZZAZIONE AZIENDALE

Sichenia ha presentato la nuova struttura operativa della Società e la sottoscrizione di un accordo con un pool di istituti bancari.



sentazione in anteprima delle ultime collezioni in gres porcellanato che sono state mostrate a Coverings, la più importante fiera di settore nordamericana svoltasi a Orlando (USA).

Si è svolto il 31 marzo 2015 il meeting forza vendita di Sichenia Gruppo Ceramiche Spa, storico marchio dell'eccellenza ceramica italiana, indetto principalmente per ufficializzare il nuovo assetto aziendale.

La nota realtà ceramica di Sassuolo, di cui l'ing. Roberto Rompianesi è Amministratore Unico, ha infatti potenziato il proprio management con l'ingresso del dott. Andrea Bordignon nel ruolo di Procuratore Generale, mentre il dott. Giampaolo Daviddi e il dott. Raffaele Capitani sono entrati rispettivamente alla guida dell'area commerciale e di quella tecnica.

Molteplici le novità, a partire da un restyling completo del marchio e del nuovo merchandising, nonché la pre-

sentazione in anteprima delle ultime collezioni in gres porcellanato che sono state mostrate a Coverings, la più importante fiera di settore nordamericana svoltasi a Orlando (USA).

In questa occasione Sichenia ha affiancato alle innovazioni della più tradizionale gamma di Pavé nuove proposte per gli ambienti indoor, sempre rigorosamente con la qualità del gres porcellanato made in Italy. Durante l'incontro sono stati presentati anche gli obiettivi a lungo termine della società, alla luce del nuovo business plan quinquennale che il management ha condiviso con il pool di banche che stanno sostenendo Sichenia nell'importante cammino di riorganizzazione e rilancio intrapreso lo scorso mese di settembre.

Un merito particolare va riconosciuto ai manager della società Duke and Kay cui spetta il compito di guidare la struttura in questo nuovo percorso.

SERENISSIMA CIR CEDE LO STABILIMENTO DI FILO D'ALFONSINE



Il Gruppo ceramico di Casalgrande ha concluso un accordo di vendita per lo stabilimento di Filo d'Alfonsine con Omega Ceramic.

In data 30/04/2015 è stata finalizzata la cessione dello stabilimento di Filo di Alfonsine da parte di Serenissima Cir Industrie Ceramiche a Omega Ceramic, autorevole gruppo egiziano attivo nel proprio Paese con sei stabilimenti produttivi. Si tratta di un'importante operazione da parte di Serenissima Cir che così conserva il marchio Cercom e concentra maggiormente la produzione nei due stabilimenti di Rubiera e Roteglia.

Nell'ultimo biennio, infatti, l'azienda ceramica di Casalgrande ha investito oltre 20 milioni di euro nei due impianti reggiani, garantendo in questo modo una capacità produttiva tale da soddisfare le necessità del Gruppo. I risultati sono arrivati già nei primi mesi del 2015 che hanno registrato un andamento positivo soprattutto in ambito export, anticipando così quanto previsto dal business plan aziendale.

TECNOGRAFICA PRESENTA OPEN CERSAIE

Dal 13 maggio fino al Cersaie Showroom Tecnografica, Castellarano (RE)

È iniziato ufficialmente il 13 Maggio in Tecnografica, presso la sede di Castellarano, il Meeting che anticipa le tendenze delle superfici che vedremo al prossimo Cersaie.

Un mix di materiali naturali frutto della ricerca che Tecnografica ha effettuato nelle cave di tutto il mondo, sapientemente accostati a lavorazioni artigianali e applicati alle piastrelle realizzate nel laboratorio ceramico grazie allo sfruttamento delle ultimissime tecnologie digitali: Tecnografica ha realizzato importanti investimenti nel campo della ricerca e della tecnologia applicata alla decorazione che hanno portato l'azienda a specializzarsi nella applicazione digitale e nel processo di pressatura.

Percorrendo la mostra appare evidente come il percorso di miglioramento estetico che da tanti anni sta portando la ceramica industriale a sostituire i marmi e le pietre naturali sia arrivato a traguardi impensabili fino a pochi anni fa.



ESTETICA E TENDENZE NEL NUOVO CORSO CERFORM



"Gli scenari della crescita - orientamenti per il futuro" è il titolo del percorso formativo condotto da Francesco Morace e Future Concept Lab. "Gli scenari della crescita - orientamenti per il futuro" è il titolo del nuovo corso proposto da Cerform, incentrato su ricerca, creatività, eccellenza estetica e tendenze. Docenti

d'eccezione saranno Francesco Morace e altri consulenti di Future Concept Lab, centro per l'innovazione di sociologia per il marketing.

NUOVO SISTEMA LEED DAL 2016

Si è svolto presso la sede di Confindustria Ceramica l'incontro dal titolo "NUOVE PROSPETTIVE DEL SISTEMA LEED V4" volto ad illustrare alle aziende ceramiche la nuova versione del protocollo per ottenere la certificazione ambientale LEED per edifici, che entreranno in vigore a partire dal 31 ottobre 2016 e che sostituiranno quelle attualmente in vigore. Con l'occasione sono state presentate le Linee Guida settoriali sulle piastrelle di ceramica predisposte dall'Associazione, che si focalizzano sulle tematiche e le modalità operative che permetteranno alle piastrelle di ceramica italiane di continuare ad offrire al mercato il loro contributo nell'ambito del sistema di rating di edificio.



Super *glass*®

NUOVO METODO
PER **LAPPARE**
LE SUPERFICI
CERAMICHE

MOLTO PIÙ RESISTENTE (MENO CONTESTAZIONI)

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



KER BELL

Living the Future

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

WWW.KERBELL.IT

L'analisi di bilancio di società di capitali di qualunque settore industriale alla portata di tutti e senza perdere più di 1 minuto grazie ad I.F.R.O.M la nuova applicazione dello studio Alfredo Ballarini.

Lo Studio Ballarini ha ideato e prodotto una nuova Applicazione di Analisi di Bilancio Automatica, denominata Italian Firms Rx-O-Matic o più brevemente I.F.R.O.M., che permette a chiunque, cioè anche a chi non ha competenze in materia, di valutare economicamente e finanziariamente una società, senza perdere tempo a leggere i dati o a immetterli a computer per elaborarli, e senza far perdere tempo ad altri uffici o persone per richiedere questo servizio. È possibile utilizzare questa applicazione sul proprio pc Windows o su un qualunque device anche mobile, indipendentemente dal sistema operativo utilizzato.

Come funziona?

Semplicemente si scarica da internet il bilancio nel suo fascicolo .zip, guidati in questo dalla stessa applicazione, e premendo un pulsante si sceglie tale bilancio, che verrà trattato in 1 minuto di orologio ottenendo immediatamente l'analisi e la valutazione della società prescelta.

A chi può essere utile?

A chiunque lavori in azienda utilizzando il ragionamento come base delle sue azioni. Partendo dall'amministratore delegato che può confrontare il suo operato con quello di tante altre aziende simili per operatività o per dimensione o per situazione; continuando con i singoli dirigenti aziendali alla cui abilità è legato l'ottenimento del miglior risultato corrente dell'azienda (cioè l'utile dopo gli interessi passivi e prima delle voci straordinarie di conto economico) che possono capire come altre aziende riescano ad ottenere il loro valore aggiunto con un minor impegno di personale o con un carico di persone anche maggiore ma con superiore abilità; fino ad arrivare ai singoli dipendenti, che possono comprendere che la loro azienda può aver bisogno di un maggior impegno da parte loro per incrementare una produttività che già è a livelli superiori nelle aziende concorrenti e



questo per non vedere messo a rischio il loro stesso posto di lavoro. Pensiamo come semplice ulteriore esempio ad un ufficio acquisti che deve comprendere prima di tutto l'affidabilità dei suoi fornitori più importanti; ancora di più se consideriamo l'ufficio commerciale ed i suoi venditori, che con il loro cellulare o tablet possono in pochi minuti capire se il cliente acquisito o potenziale ha i numeri per instaurare con loro un rapporto vantaggioso senza far perdere tempo all'ufficio amministrazione e finanza o ufficio crediti.



È difficile da utilizzare?

Ogni utilizzatore può trarre da questa applicazione la risposta alle sue domande nel modo più facile e immediato, questo perché se l'utilizzatore è persona esperta, può capire senza problemi ogni singolo numero prodotto dall'analisi fin anche modificando alcuni parametri di valutazione per adattarla alle sue

idee specifiche; se invece l'utilizzatore ignora la ragioneria o l'analisi di bilancio o comunque non ha né la voglia né il tempo di leggere ed interpretare i numeri, può tranquillamente richiedere alla stessa applicazione di comunicargli se l'azienda considerata è un'azienda

che lavora bene e paga facilmente e ha un elevato valore per i suoi azionisti e ha delle prospettive interessanti per l'anno successivo oppure no.

In una situazione di crisi economica in cui è importante non dilapidare tempo e valore come accade ad esempio a chi basa la sua attività nel cercare di copiare e ripetere ciò che altri già fanno, bensì si deve cercare di creare valore con idee nuove che aumentino efficienza e produttività del sistema, non cercando di sovrapporsi gli uni agli altri ma facendo rete e squadra per puntare tutti insieme alla crescita culturale e produttiva della società, lo Studio Ballarini ha cercato, nel suo piccolo, di dare un contributo in questo senso, mettendo a frutto l'esperienza ormai trentennale nella sua attività di analisi di aziende e settori industriali, sintetizzandola in una idea che utilizzando un sistema innovativo rendesse più facile, rapido ed efficiente il lavoro di chi opera in azienda, a tutti i livelli.

PANARIA GROUP: DATI POSITIVI +20%

Confermando l'andamento positivo già manifestatosi nel precedente trimestre, il gruppo ha registrato un fatturato consolidato al 31/3/2015 di 81,9 milioni di Euro (+20% sul primo trimestre 2014), grazie anche ad un contesto economico internazionale decisamente più favorevole rispetto agli ultimi anni e alle iniziative di riorganizzazione e razionalizzazione condotte nell'ultimo biennio. L'incremento ha avuto un significativo impatto sulla marginalità: il margine operativo lordo è salito a 6,3 milioni di Euro (+3,5 milioni di Euro rispetto al primo trimestre 2014), il margine operativo netto, pari a 1,8 milioni di euro, è cresciuto di 3,1 milioni di Euro; positivo anche risultato netto, pari a 1 milione di euro (+2,7 milioni di Euro sul primo trimestre 2014). Le esportazioni, pari all'80% del fatturato, sono risultate in crescita in tutte le aree geografiche: +20% in dollari nel mercato USA, che incide per il 37% sui ricavi del gruppo e che presenta buone prospettive per tutto il 2015; +8% in Europa, seconda maggiore area di export (31% sui ricavi totali), con incrementi superiori al 20% in Portogallo, Spagna e Germania; in crescita di oltre il 20% anche le vendite nei mercati di Asia, Sud America, Oceania e Africa, che rappresentano oggi il 12% dei ricavi di gruppo. Dopo anni di rallentamento, è arrivata una prima inversione di tendenza anche sul mercato italiano (+6%), parzialmente già colta dal gruppo nel corso del secondo semestre 2014 e in controtendenza con l'andamento complessivo del settore.

+10%

LAPPATURA SUPERGLOSS RESA 92/95%

Super
glass[®]**NUOVO METODO
PER LAPPARE
LE SUPERFICI
CERAMICHE**

LAPPATURA TRADIZIONALE RESA 80/82%

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

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

**KER BELL***Bringing the Future*

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

WWW.KERBELL.IT

Xaar aiuta i produttori di piastrelle a padroneggiare l'arte degli incredibili nuovi effetti digitali in occasione di Ceramics China 2015.

Xaar, nota per aver guidato la rivoluzione a getto d'inchiostro digitale nel settore della ceramica a livello mondiale, ha presentato una gamma di piastrelle di ceramica con splendidi nuovi effetti speciali e colori intensi creati con la Xaar 1002 GS40 in occasione di Ceramics China 2015. I visitatori dello stand Xaar hanno partecipato a seminari hanno illustrato come questi nuovi effetti speciali e colori intensi migliorano il design di piastrelle in ceramica e aumentano il valore delle piastrelle.

Piastrelle in mostra

L'esposizione delle piastrelle di Xaar è stata prodotta da diversi suoi partner leader per gli inchiostri, per illustrare a progettisti e produttori di piastrelle la splendida combinazione di decorazioni a colori ed effetti speciali che è possibile realizzare con le testine di stampa Xaar 1002 GS6, GS12 e GS40.

Le piastrelle di Colorobbia mostrano decorazioni a colore con la Xaar 1002, inchiostri lucidi e idro-attivi applicati con la Xaar 1002 GS40, come pure inchiostri opachi e sinker applicati con la Xaar 1002 GS12. Le piastrelle stampate con i fluidi di Esmalglass-Itaca mostrano colori, opachi e bianchi, e gli effetti reattivi tutti applicati con la Xaar 1002 GS12 e lucidi con la GS40. Le piastrelle stampate con inchiostri Ferro mostrano effetti lucenti, opachi e metallici applicati con la Xaar 1002 GS40 e il colore e sinker con il GS12. Le piastrelle di Fritta mostrano gli effetti lucenti applicati con la GS40 e il colore applicato con la GS12.

Xaar 1002 GS40

La Xaar 1002 GS40 è l'ultima arrivata nella famiglia delle testine di stampa leader di mercato. Con elevata capacità di posa (fino a 40 g/m²), la GS40 applica smalti lucenti, metallici, colle, smalti lucidi e opachi nonché colori speciali in particelle più grandi. Ora i designer



XAAR®



di piastrelle possono creare disegni per fornire una differenziazione reale rispetto alle piastrelle standard decorate in digitale, aumentandone il valore e i margini per i produttori di piastrelle in ceramica. Per la massima affidabilità operativa, la Xaar 1002 GS40 presenta la TF Technology™ di Xaar che fa scorrere continuamente l'inchiostro sul retro dell'ugello durante l'espulsione della goccia.

L'ultima tra le testine di stampa Xaar amplia la gamma delle piastrelle in

ceramica ad alto valore che possono essere economicamente prodotte dalle stampanti esistenti per la decorazione di piastrelle in ceramica poiché i produttori di piastrelle possono integrare la GS40 nelle macchine GS12 e GS6 preesistenti o aggiungere una nuova macchina GS40 dedicata.

Seminari didattici all'interno dello stand

La popolare serie di seminari all'interno dello stand Xaar è tornata alla mostra di quest'anno con un nuovo seminario "Come si padroneggia l'arte degli effetti speciali".

Scoprite di più

In qualità di partner Xaar con tutti i principali produttori di stampanti a getto d'inchiostro e di inchiostri, i visitatori della mostra Ceramics China 2015 hanno avuto l'occasione di parlare direttamente con un vasto numero di aziende per scoprire di più sulla Xaar 1002 GS40 e gli effetti che essa è in grado di applicare:

EFI Cretaprint (K201), Hope Ceramics (K211), KEDA Industrial (H108), Kerajet (C223), Meijia (E211), New King Time (E307), SACMI (C221), SITI-B&T (C203), TecnoFerrari (C311), Colorobbia (C325), China Glaze (B321), Esmalglass-Itaca (K207), Ferro (K209), Sinocera Create-Tide (K219), Wanxing (A301).

EDITOR'S NOTE

Picture caption: This picture shows tiles with a range of special effects (for example matt, glossy, metallic) it is possible to create with the Xaar 1002 GS40.

MARGARET RICE-JONES JOINS XAAR AS NON-EXECUTIVE DIRECTOR

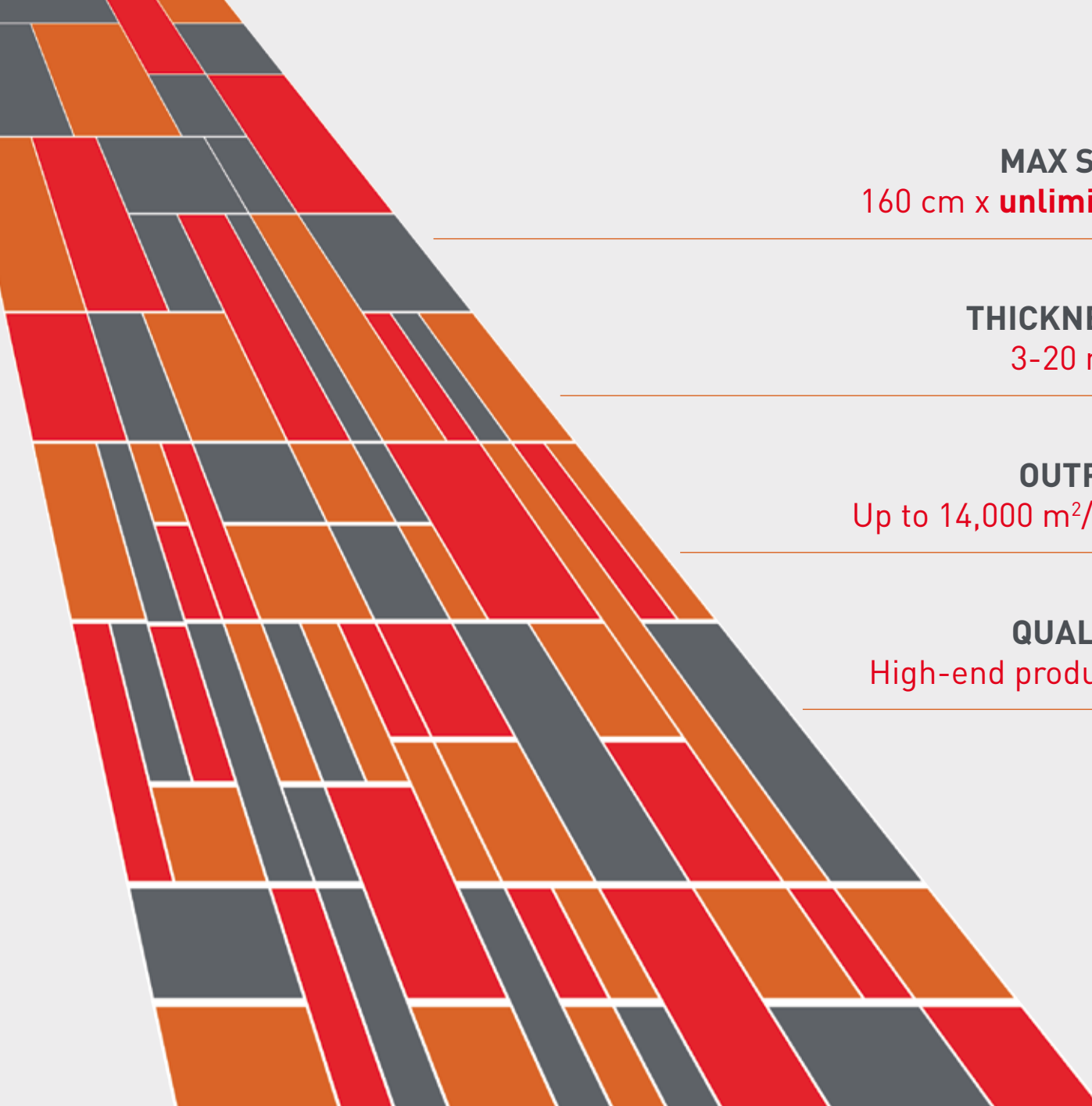
Xaar plc the inkjet printing technology group headquartered in Cambridge, UK, announces the appointment of a Non-Executive Director.

Following the retirement of David Cheesman in May 2015, the Company is pleased to announce that Margaret Rice-Jones will join the Board as a Non-Executive Director on 1 August 2015. Margaret has extensive experience of managing complex international technology businesses, with over 25 years in senior leadership positions, including CEO of a \$100 million turnover business and responsibility for a \$1.25 billion turnover business as a Vice President at Motorola. Margaret has also had direct responsibility for operations and customer relationships in Asia, EMEA and North America and has led acquisitive growth strategies within multiple businesses.



SINOCERA CREATE-TIDE FIRMA UN ACCORDO DI PARTENARIA CON XAAR IN CINA

Xaar è lieta di annunciare una nuova partnership con il produttore di inchiostri con Sinocera Create-Tide in Cina. Questa nuova partnership si concentrerà sulla creazione di inchiostri per le testine di stampa Xaar 1002 GS6 e GS12 e inchiostri a particelle grandi e smalti per la Xaar 1002 GS40 per quei produttori di piastrelle in Cina che desiderano applicare colori intensi ed effetti speciali alle loro piastrelle in linea con le ultime tendenze del design.



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.

SACMI, UN 2014 TRA I MIGLIORI NELLA STORIA DELLA COOPERATIVA

“Risultati frutto di investimenti costanti in tecnologia, acquisizioni mirate, vicinanza ai clienti: il modo migliore di suggellare il 95° anniversario dell’azienda”.

Fatturato sopra quota 1,2 miliardi e patrimonio netto a oltre 660 milioni di euro.

Crescono gli occupati nella sede di Imola.



“Siamo convinti che la manifattura in Italia rappresenti un valore, crediamo che sia possibile e che sia un dovere per tutte le imprese del nostro Paese”. Così il presidente di Sacmi Imola, Paolo Mongardi, commentando il bilancio 2014 della cooperativa, tra i migliori della sua storia e superiore allo scorso anno sia dal punto di vista economico sia finanziario.

Con un fatturato consolidato stabilmente sopra gli 1,2 miliardi di euro, un patrimonio netto della cooperativa di oltre 660 milioni e una forza lavoro globale pari a quasi 4.000 addetti,

Sacmi raccoglie i frutti di uno sforzo duplice: alti investimenti in ricerca e innovazione tecnologica – sopra i 20 milioni di euro anche nel 2014 – uniti alla capacità di operare al fianco del cliente

sui mercati internazionali, ponendosi non solo come fornitore di macchine e servizi, ma come vero e proprio partner globale dell’impiantistica industriale: “La situazione economica internazionale – ricorda il presidente Paolo Mongardi – rimane complessa, soprattutto in alcune aree geografiche. Nonostante ciò, la cooperativa ha raggiunto ottimi risultati sia in termini di volumi sia di utili, migliorando la propria posizione commerciale e industriale sia sui mercati consolidati sia nei Paesi emergenti”.

A fare da sfondo a un 2014 che si conferma uno degli anni migliori nella storia della cooperativa, commenta il direttore generale Pietro Cassani, “un’attenta politica di cessioni ed acquisizioni mirate (come quelle di Cosmec, Cmc, Eurofilter) insieme alla concentrazione delle risorse sui settori ‘core’ (ceramica, packaging automation) e ad investimenti importanti realizzati nella sede di Imola, dove gli occupati hanno raggiunto le 1.085 unità, oltre 120 nuovi assunti dal 2011”.

Fortemente internazionalizzato – Sacmi realizza ormai oltre l’88% del fatturato all’estero – il Gruppo ha mantenuto ben saldo il proprio cuore tecnologico e produttivo in Italia: “Operare in un mondo globalizzato e fortemente competitivo – spiega il presidente Paolo Mongardi – ha reso necessario, negli anni, disporre non solo di una capillare struttura commerciale, ma anche attivare vere e proprie sedi produttive all’estero, non ultimo lo stabilimento indiano di Sanand, inaugurato all’inizio dell’anno”. Con l’unico obiettivo, precisa il presidente di Sacmi, di “produrre quanto necessario per sostenere l’agguerrita concorrenza dei nostri prin-

cipali competitor e difendere la leadership nei nostri business tradizionali, permettendoci di mantenere lo sviluppo delle strutture e degli investimenti italiani”. In sostanza, ribadisce il presidente Paolo Mongardi, la mission di Sacmi è quella di “localizzare, senza delocalizzare, per mantenere negli stabilimenti italiani e tedeschi le produzioni ad alto valore

aggiunto”.

Sui singoli settori di attività, proseguono le ottime performance del Ceramics, business storico della cooperativa che, nel 2014, mette a segno un’ulteriore crescita dei volumi (5%) e della marginalità, grazie ad alcune novità tecnologiche che hanno subito colpito nel segno (dalla linea per la produzione di grandi lastre Continua +, presentata a Tecnargilla 2014, ai sistemi per l’impilamento e il confezionamento flessibile Eko Sort ed Eko Wrap, fino alle soluzioni per il collaggio in pressio-

ne AVI. Straordinari, poi, gli sviluppi del settore Pressature Speciali (presse per produrre refrattari ceramici, polveri metalliche e la coniazione dei metalli), il cui fatturato – dopo l’acquisizione della bolognese Matrix – supe-

ra ad oggi i 15 milioni.

Il settore Closures, nel 2014 è stato orientato allo sviluppo di ulteriori soluzioni per produrre capsule sempre più sottili e performanti, mentre sul Beverage i volumi crescono di ben il 30%, come risultato di una decisa politica di investimenti perfezionati nel 2014 con la realizzazione di un’unica direzione commerciale e con il comple-

tamento di importanti progetti tecnologici sulle presse ad iniezione (IPS). Quindi la Stovigliera, un business, rivela Pietro Cassani, che ha dato risultati “sorprendenti”, frutto, anche in questo caso, del notevole sforzo da parte del Gruppo per operare il più vicino possibile ai mercati-target (va in questa direzione la scelta di aprire nuove sedi in Marocco, Kenya e Sudafrica).

E per chi avesse intravisto nella scelta, perfezionata a inizio 2014, di cedere Negri Bossi agli americani un’operazione di rinuncia e ritiro da questo business, deve oggi ricredersi: “Il business della Plastica – spiega il direttore generale, Pietro Cassani – non solo non è sparito dal bilancio di Sacmi, ma è decisamente cresciuto nei volumi e nei margini, grazie a una focalizzazione esclusiva sulle presse idrauliche di grande tonnellaggio Bi-Power dove Sacmi è l’unico ed esclusivo fornitore per la stessa Negri Bossi”.

Infine l’Automation&Service, che conferma i risultati 2013 con le proprie soluzioni per il “controllo qualità totale” vendute in tutto il mondo – dalla Cina al Messico, da Taiwan alla Spagna e all’Italia – e che si conferma strategico per tutto il Gruppo per lo sviluppo di soluzioni per l’automazione di processo, veri



e propri “sistemi meccatronici” che rappresentano il valore aggiunto di un’offerta impiantistica a 360°, dalla lavorazione della materia prima alle soluzioni per il fine linea.

A capo di oltre 70 società controllate – che, sottolinea il presidente Paolo Mongardi, “contribuiscono positivamente, e spesso in modo decisivo, al risultato complessivo” – il Gruppo Sacmi suggella così nel modo migliore il 95° anniversario della cooperativa, dopo avere aperto le porte alla città il 2 dicembre scorso, quando oltre 4mila persone hanno visitato la sede ed il museo storico di Sacmi.

PREMIATA DAL MERCATO LA “EKOLINE” DI NUOVA FIMA

Oltre 70 le soluzioni installate tra le confezionatrici EkoWrap ed EkoSort e la nuova linea di scelta EkoRoll. L’ing. Giuseppe Miselli: “Segno delle rivoluzionarie caratteristiche tecniche delle soluzioni Sacmi, che hanno conquistato la fiducia delle principali aziende del distretto”

Progettata e continuamente aggiornata per rispondere alle richieste del mercato, la nuova “EkoLine” di Nuova Fima è la risposta ideale ad ogni esigenza nel fine linea, con caratteristiche uniche sul mercato per flessibilità e performance. Lo confermano i risultati di mercato, con ben 73 soluzioni installate, 37 confezionatrici EkoWrap e 26 EkoRoll – la soluzione capace di ridurre fino al 65% l’utilizzo di cartone aumentando la velocità produttiva – e ben 10 EkoSort, la nuova linea di scelta che si distingue per il sistema di smistamento semplificato configurabile direttamente dal software e in grado di operare indipendentemente da formati e spessori, con conseguente minimizzazione dei tempi di cambio formato.

“Un grande successo – ha spiegato l’ing. Giuseppe Miselli, responsabile commerciale per l’Italia – da ricondurre alle rivoluzionarie caratteristiche tecniche delle soluzioni, che sono alla base della rinnovata fiducia mostrata da parte delle principali aziende del settore, in maggioranza italiane, presso le quali sono state collocate le soluzioni fornite”. Fanno riferimento a clienti nazionali, infatti, oltre il 90% delle soluzioni vendute, che sono state installate, in questi mesi, presso stabilimenti italiani o strutture produttive estere di aziende con sede nel nostro Paese. “Vincente – prosegue Miselli – si è dimostrata la combinazione delle tre soluzioni, EkoWrap, EkoRoll ed EkoSort per la gestione di formati di punta, dal 15x90 al 75x150, dal 20x120 al 90x180, coprendo in sostanza tutta la gamma richiesta dal mercato”.

Protezione perimetrale garantita al 100%, punti di colla ridotti al minimo nella confezionatrice, riduzione degli scarti e dei costi di smaltimento sono alcuni dei vantaggi che hanno orientato la scelta delle ceramiche italiane che, grazie a queste soluzioni, hanno conseguito risparmi superiori al 50% sul cartone utilizzato e del 30% in termini di colla, senza contare il generale incremento di efficienza e flessibilità.

Dal rotolo di cartone alla fustella precolorata – fino alle soluzioni ad alta efficienza per la scelta e lo smista-

mento delle piastrelle – l’innovativa “EkoLine” di Nuova Fima “si è dimostrata un successo anche sotto il profilo occupazionale – conclude l’ing. Giuseppe Miselli – per il contributo determinante dato all’incremento di efficienza di processo nelle 30 aziende del distretto ceramico che, con lungimiranza, hanno investito sulle soluzioni Sacmi”.

Un risultato guadagnato sul campo, dunque, a conferma della validità della gamma Eko sviluppata da Nuova Fima, il brand di NuovaSima spa, l’azienda del Gruppo Sacmi specializzata nella progettazione e nella produzione di soluzioni per il fine linea – dall’ispezione automatica a confezionamento e pallettizzazione, fino a movimentazione, immagazzinamento e stoccaggio – e nella produzione di macchine per mosaico, terzo fuoco e pezzi speciali.



EkoSort™



CERAMICA ALBERDI SI TRASFORMA E CRESCE CON SACMI HEAVY CLAY

Nuovo progetto di ristrutturazione di Ceramica Rosario S.A. affidato a Sacmi

Ceramica Alberdi, storico gruppo ceramico argentino in attività da oltre un secolo, si associa con un partner altrettanto prestigioso, quale il gruppo Later-Cer S.A., e dà il via ad un'importante ristrutturazione dell'unità produttiva di Rosario, dove nel lontano 1899 si gettarono le basi per l'inizio della produzione ceramica di questa importante azienda. La nuova compagine societaria, denominata Ceramica Rosario S.A. ha affidato a Sacmi Heavy Clay, divisione di SACMI IMOLA S.C. dedicata alla ceramica strutturale, il progetto di ristrutturazione della fabbrica che ad oggi consente la produzione di 18.000 ton./mese di gamma completa di laterizi da muratura con caratteristiche produttive ai massimi livelli qualitativi del paese. Le peculiarità principali dell'intervento sono state, oltre all'aumento della capacità e qualità produttiva dell'impianto, la massima attenzione al risparmio energetico, elemento fondamentale in un contesto altamente concorrenziale come quello del mercato argentino. L'intervento ha comportato l'installazione di una nuova linea di taglio predisposta per larghe uscite e dotata di tutti gli accorgimenti necessari al miglioramento qualitativo dei prodotti, quali il largo utilizzo di nastri al posto dei rulli, il taglio con filo in movimento ed il castello di taglio compensato per differenziare la velocità di taglio rispetto a quella di risalita a vuoto. È stata poi realizzata la quasi totale ristrutturazione dell'essiccatoio a tunnel continuo dotato di sala termica principale e circuito di riciclo della zona umida. Peculiarità dell'essiccatoio è la realizzazione della ventilazione interna con coni di tipo traslante ad alto rendimento che consentono di mantenere il flusso dell'aria perfettamente in direzione dei fori dei manufatti da essiccare. Il punto di forza dei coni diffusori risiede nell'utilizzo di moderni sistemi di analisi fluidodinamica che consentono di assicurare una velocità costante dell'aria per tutta l'altezza del carrello essiccatoio. La movimentazione dei coni traslanti avviene con sistema di trasmissione continuo. Il forno a tunnel esistente è stato totalmente reingegnerizzato e dotato di moderne attrezzature quali: il circuito di riciclo di preriscaldamento, i bruciatori laterali ad alta velocità "made in Sacmi", il circuito di raffreddamento rapido e lento con relativa gestione del recupero di calore verso l'essiccatoio contropressione. Completa l'intervento, un sistema automatico integrato di regolazione, controllo e supervisione per essiccatoio e forno. Ancora una volta, la stretta collaborazione instaurata fra il cliente e Sacmi durante tutte le fasi di avanzamento del progetto ha permesso il raggiungimento degli obiettivi preposti in tempi strettissimi, ponendo Ceramica Rosario nelle migliori condizioni competitive richieste dal mercato.

LA DECA BRASILE SCEGLIE ANCORA IL GA OL DI GAIOTTO **Nuovo impianto di smaltatura automatica fornito allo stabilimento di Queimados**

Il Gruppo Deca, dopo aver recentemente avviato con successo un impianto di smaltatura automatica nello stabilimento di Jundiá, ha deciso di ordinare una nuova linea di smaltatura anche per lo stabilimento di Queimados. L'impianto di Jundiá, dedicato esclusivamente alle smaltature delle cassette, è la soluzione ideale per ottenere un elevato numero di articoli (3000 pezzi/giorno), senza perdere in qualità e consumi. Entrato in produzione

in due mesi con 5 programmi OFFLINE, ha evidenziato fin da subito un consumo di smalto molto ridotto con un'overspray minimo. Forte degli ottimi risultati ottenuti, Deca ha pertanto scelto nuovamente le forniture Sacmi per concretizzare le proprie scelte di sviluppo e investimento, finalizzate ad un ulteriore incremento della qualità, del risparmio e delle produzioni, confermando la seconda linea di smaltatura studiata per lo stabilimento di Queimados. Si tratta di un impianto estremamente versatile, firmato da Gaiotto Automation, adatto per tutti i modelli in Vitreous China e dotato di due Robot GA OL per la smaltatura in OFFLINE. La nuova linea è stata studiata per una produzione giornaliera di 1150 WC e 240 Tank e rappresenta la combinazione perfetta di alta tecnologia e semplicità di conduzione, grazie al nuovo robot GA OL, associato a sistemi di trasporto a cinghie. L'impianto si compone infatti di due giostre a due posizioni gestite interamente dal robot GA OL, dotato del nuovo masscontrol integrato, che consente il controllo delle caratteristiche dello smalto in uso, avvisando gli operatori di variazioni che possono incidere sulla qualità dei pezzi. Come la prima linea, anche questa è dotata del programma OFFLINE, che assicura un discreto risparmio di smalto garantendo una percentuale di overspray molto bassa. È inoltre completa di modulo per la teleassistenza, che, grazie ad un'interfaccia con una rete ethernet, permette di avere assistenza dall'Italia. Ancora una volta il Gruppo Sacmi dà prova di estrema flessibilità nel soddisfare i clienti anche su richieste di utilizzo di prodotti fuori dal suo standard.

CON SASIL E SACMI TEAM GLI SCARTI DI LAVORAZIONE DIVENTANO MATERIA PRIMA

Riciclo di scarti industriali provenienti dal vetro: ottenuti importanti risultati



technology and experience for advanced materials

Una sperimentazione di successo che vale la pubblicazione su Glass Worldwide, la rivista di settore più prestigiosa e letta al mondo dedicata alle tecnologie e all'industria della lavorazione del vetro. Protagonista la Sasil SpA di Brusnengo (Biella), in collaborazione con Sacmi Team. L'azienda biellese – che produce sabbie feldspatiche e silicee destinate all'industria del vetro e della ceramica – ha infatti concluso con piena soddisfazione la sperimentazione di un processo, innovativo e proprietario, dedicato al recupero degli scarti generati dalle industrie che producono fibra di vetro. In questo progetto, Sasil è stata affiancata dagli uomini di Sacmi Team, la divisione che dal 2007 ha riunito le migliori competenze del Gruppo Sacmi in materia di progettazione e sviluppo di macchine e processi per il settore dei ceramici tecnici. In particolare, gli specialisti di Sacmi Forni e Riedhammer, coordinati da Imola, hanno appositamente studiato un forno di inertizzazione che consente il trattamento termico di questo tipo di scarto, per ottenere un prodotto completamente riutilizzabile come materia prima (cosa fino ad ora preclusa in ragione delle caratteristiche proprie del materiale). Un risultato importante che, presentato da Sasil - con una relazione a cura del Dott. Piero Ercole – al recente congresso EHEDG (Parma, ottobre 2014), ha attirato l'attenzione della prestigiosa rivista; i risultati della sperimentazione sono pubblicati sul numero di marzo/aprile 2015.

12

Time after time we change the past

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

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

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

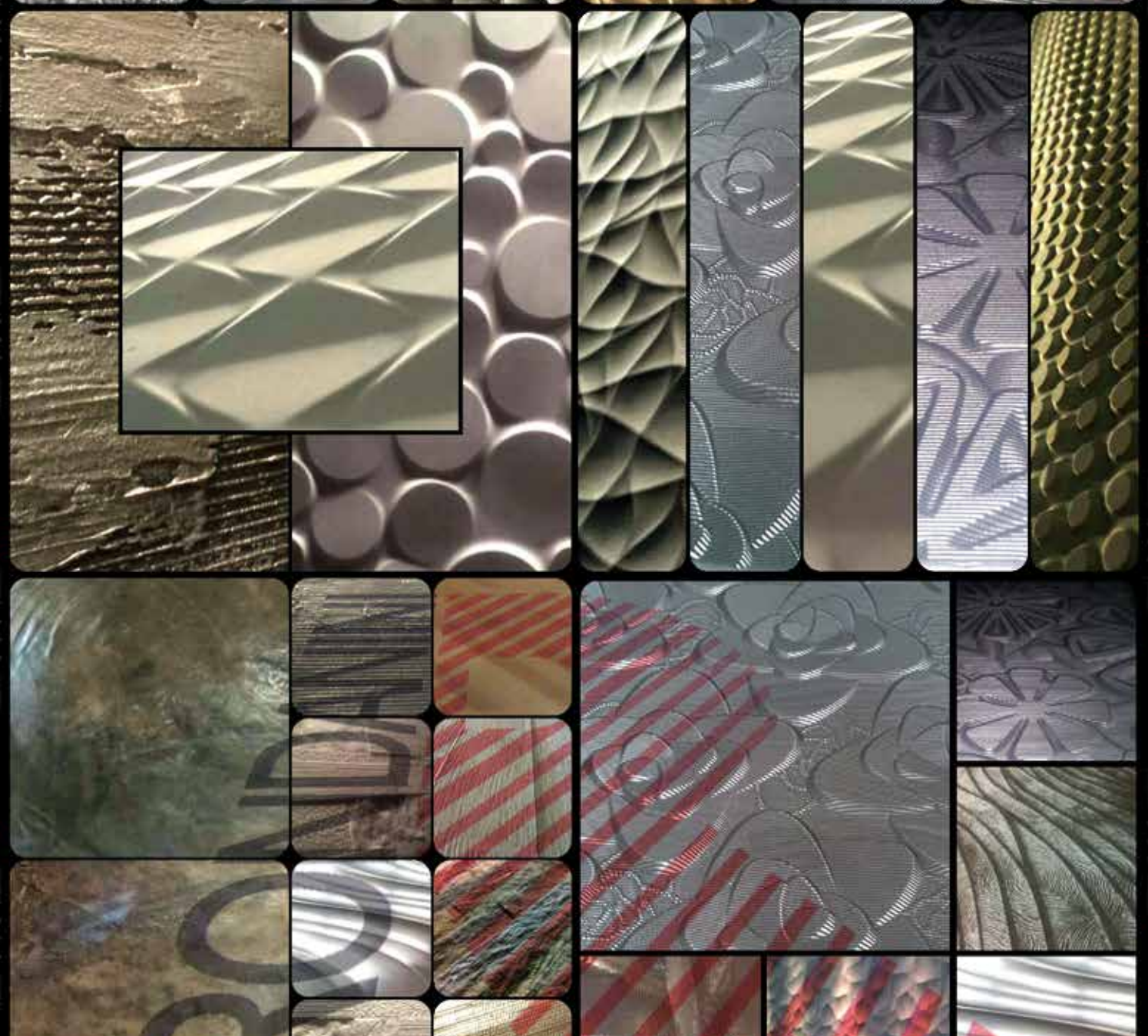
°F



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

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



Una nuova tecnologia, una nuova generazione di decorazione digitale completamente modulare e autonoma è stata la protagonista esclusiva all'evento di Projecta Engineering.

GG 5, Generazione Cinque: presso la sede di Via Viazza Il Tronco 55 a Fiorano Modenese, il 18 giugno Projecta Engineering – azienda del Gruppo Siti B&T guidata dall'ingegnere Vincenzo Palumbo - ha organizzato un evento su misura per presentare non solo una nuova tecnologia, non solo una nuova macchina, ma soprattutto un nuovo modo di pensare il “fare decorazione”, la nuova generazione della decorazione digitale.

G 5, infatti, è il primo sistema di decorazione digitale completamente modulare, tagliato su misura per rispondere a qualsiasi esigenza dell'utilizzatore finale. Il suo design è, come sempre, raffinato e curato in ogni dettaglio e la sua composizione è, se possibile, ancora più immediata e semplice: un tappeto, di lunghezza variabile tra i 3,5 e i 5,5 metri, e al suo inizio un modulo Master. Ma nella “semplicità” di questi pochi metri, Projecta Engineering ha sintetizzato l'intero processo di smalteria completa attraverso la sublimazione di tutte le tecnologie digitali fino ad oggi prodotte e le ha compendiate in una macchina la cui flessibilità è totale, secondo quel “Pensiero Digitale” alla base della filosofia aziendale identificabile nel concetto di “filiera digitale integrata”.

G 5 è stata progettata e realizzata per ospitare da

8 a 10, a 12 e finanche a 14 colori grazie a moduli tutti indipendenti e autonomi fra loro, smontabili con facilità e riposizionabili a seconda delle diverse necessità. Ogni modulo inserito su G 5 diventa dunque di per se stesso una singola unità di stampa a tutti gli effetti, slegata dagli altri elementi, in grado di posizionarsi automaticamente in fase di stand-by in caso di mancato utilizzo, eliminando ogni possibilità di usura, anche passiva.

La nuova macchina può ospitare differenti tipi di testine che determinano sia la dimensione della goccia, sia la risoluzione di stampa la cui velocità massima si spinge oltre i 50 m/min.

Alla base del tappeto, il modulo Master - l'unico fisso - con monitor integrato racchiude tutte le funzioni comuni e necessarie all'interazione con i singoli elementi, integrando la Guida Centrazione, singola o a doppia fila. Ad esso può essere aggiunto l'innovativo sistema GScanner per il riconoscimento automatico strutturale a Laser. Di semplice utilizzo, il Laser è posizionato sotto al Master e consente di sincronizzare la stampa della grafica al tampone garantendo elevate performance.

Al termine del tappeto, l'elemento opzionale GVision per il controllo continuo qualità di stampa in linea in grado di riconoscere i difetti di produzione anche a crudo. Grazie al sistema di Visione Intelligente, GVision non si limita a effettuare una segnalazione ma istituisce un vero dialogo con la macchina che



così può eventualmente procedere prima a una fase di pulizia automatica, poi alla stampa del test. A questo punto, se il problema non si ripresenta, la macchina riprende il suo lavoro in totale autonomia; in caso contrario, vengono attivati diversi sistemi di allarme fino al richiamo dell'operatore.

Ci troviamo, ancora una volta, di fronte alla nuova evoluzione-rivoluzione di Projecta Engineering. Lo ha fatto sei anni fa con il rivoluzionario concetto di cassette colore estraibili, sistema da allora imitato da tutte le principali concorrenti, lo ha rifatto questa volta con una soluzione talmente modulare da sbaragliare il concetto tradizionale di decorazione digitale e portare al centro di tutto il Progetto. Di conseguenza, la possibilità di attrezzare liberamente il piano di lavoro con qualsiasi tipo di elemento e con qualunque modulo, presente o di prossima generazione, consente la massima libertà espressiva all'azienda che può plasmare la macchina sulla base delle proprie necessità e fantasie, distinguendosi sul mercato con risultati assolutamente originali. Questo risultato è il frutto dell'incessante impegno di Projecta Engineering in Ricerca&Sviluppo che per-



mette di evolvere le tecnologie di prodotto in un'ottica di continuità delle macchine stesse. Gli sforzi di Projecta Engineering su G5, infatti, nascono da un compendio delle principali caratteristiche vincenti della serie EVOLVE e hanno ricadute molto interessanti sulle linee già esistenti che possono così godere delle migliorie e integrarsi con G5 stessa per produrre risultati ancora di più alto livello. Tutta la serie Evo, infatti, può essere upgradate con le nuove e più performanti interfaccia utente, possono integrare i moduli GVision e GScanner e, come nel caso delle Ibride, possono alloggiare i molteplici modelli di testine offerte da diversi produttori.

È questo, d'altronde, lo scopo di Projecta Engineering: capire le esigenze e le opportunità che si presentano per realizzare decoratrici digitali di assoluta avanguardia, in grado di anticipare le necessità di mercato, migliorando i processi industriali e rendendo più efficiente la produzione. Come il pennello attinge ai colori scelti sulla tavolozza dell'artista, così G 5 offre la massima opportunità creativa all'azienda e all'uomo. G 5 è la nuova espressione della decorazione digitale senza limiti.

OLTRE 40 LE UNITÀ DI SQUADRATRICI A SECCO GIÀ VENDUTE DA BMR NEL MONDO

In Italia e all'estero BMR consolida la sua posizione di leader nella produzione di tecnologia per la squadratura a secco di monoporosa e gres porcellanato.

Bilancio positivo quello del primo semestre 2015 di BMR che vede a oggi vendute in Italia e all'estero quasi 50 macchine per la squadratura a secco sia di materiali in monoporosa sia in gres porcellanato, molte delle quali anche già consegnate e operative.

Un dato importante per BMR che conferma l'alta capacità produttiva realmente testata su tutti i più importanti mercati internazionali, in particolar modo in Europa e nelle Americhe, e la grande spinta di rinnovamento che ha permesso all'azienda di svilupparsi e di porsi quale riferimento di settore in tutto il Mondo.

Presentata ufficialmente in occasione di Tecnargilla 2012, Squadra Dry è stata la prima macchina dedicata alla squadratura di materiali in monoporosa e bicottura realizzata con tecnologia a secco, rigorosamente made in Italy, in grado di garantire le stesse prestazioni della versione a umido. Squadra Dry rappresenta un'evoluzione importante per il settore ceramico poiché ha consentito, grazie all'utilizzo di utensili diamantati senza raffreddamento ad acqua, un totale risparmio idrico ed economico, rimuovendo una fase complementare del processo tradizionale di rettifica delle piastrelle di costo quasi paritetico rispetto alla rettifica stessa. La Squadratrice a secco, infatti, non necessita di fondazioni e di elementi per l'asciugatura delle piastrelle; inoltre, la sua maggior durata di vita rispetto alla versione a umido



SQUADRADRY® 



e la conseguente inferiore necessità di sostituzione dei ricambi, così come la realizzazione del riciclo di materiale asportato, garantiscono ulteriormente minori costi di gestione con la stessa qualità di prodotto.

Insignita di numerosi riconoscimenti per le sue qualità tecniche ed ecologiche, Squadra Dry ha riscosso ottimi consensi presso i principali produttori di ceramica di tutto il mondo.

I continui investimenti in Ricerca&Sviluppo, la professionalità di un team sempre attento a intercettare e rispondere alle esigenze di mercato e il forte spirito innovativo di BMR hanno portato a una nuova evoluzione della tecnologia green-oriented e alla conseguente nascita di Top Squadra Dry, tra i fiori all'occhiello esposti in occasione dell'ultima edizione di Tecnargilla 2014.

Top Squadra Dry è la soluzione proposta dall'azienda di Scandiano per applicare il processo di squadratura a secco anche su superfici in gres porcellanato.

Top Squadra Dry è la soluzione proposta dall'azienda di Scandiano per applicare il processo di squadratura a secco anche su superfici in gres porcellanato.

Come per la monoporosa, il principio di rettifica a secco del porcellanato fa riferimento alla polverizzazione della materia prima asportata ed agisce con appositi utensili e 12 calibratori.

Con queste tecnologie, BMR propone alla propria clientela una consulenza e un'offerta completa per il fine linea per la produzione ceramica che, alla squadratura, integra le migliori soluzioni in fatto di levigatura, lappatura, lucidatura, taglio-spacco e trattamenti.

Tutto rigorosamente made in Italy.

G.M.M. TRASMISSIONI MECCANICHE CONFERMA LA RAPIDA CRESCITA DELLE SUE QUOTE EXPORT



GMM Trasmissioni Meccaniche, azienda specializzata nella commercializzazione di componenti meccanici rivolti alla manutenzione di macchine per ceramica, conferma la continua crescita delle quote export nei primi 5 mesi del 2015. Qualità made in Italy, innovazione e rapidità di servizio rappresentano i key points alla base di tale successo, a cui hanno contribuito sia il consolidamento di clienti storici in paesi in cui l'azienda era già presente, sia il costante

investimento nello sviluppo di nuovi mercati e canali commerciali. Se la crescita del 2014, era in gran parte collegata a programmi ad hoc quali "GMM SOLUTION", "SMART ENERGY PACK" e "BEST BONFIGLIOLI", valore aggiunto di questi primi 5 mesi sono stati ricambi per mulini (continui e discontinui) e macchine di finitura e smussatura delle superfici ceramiche (principalmente macchine da rettifica).

G.M.M. PARTNER DI PANARIA GROUP SUL RISPARMIO ENERGETICO

Presentato durante l'ultima edizione della Fiera Tecnargilla, Smart Energy Pack di G.M.M. Trasmissioni Meccaniche ha immediatamente suscitato grande interesse da parte dei principali player ceramici a livello nazionale ed internazionale. Smart Energy Pack è l'ultima soluzione sviluppata per limitare la dissipazione di energia nell'ambito delle trasmissioni di potenza e dei circuiti pneumatici, garantendo ottimizzazioni ed accessibilità a certificazioni statali. La recente installazione di motori ad alta efficienza IE3 e della nuova trasmissione EAGLE NRG all'interno di Panaria Group, azienda da sempre sensibile al tema dell'ecosostenibilità, rappresenta un ulteriore conferma della partnership tra G.M.M. ed il colosso manifatturiero.

SITI B&T Group, azienda leader nella fornitura di impianti completi per l'industria ceramica, ha un nuovo Direttore Tecnico: si tratta di Alessandro Bianchini, 49 anni, una laurea in Ingegneria Meccanica conseguita presso l'Università di Bologna e una solida esperienza nei settori delle macchine per packaging e delle macchine per ceramica. Iscritto all'albo degli Ingegneri provincia di Modena, Bianchini è titolare o contitolare di numerosi brevetti. Ha supervisionato direttamente importanti progetti impiantistici in varie aree del mondo. Si è occupato inoltre di International Business Development, Customer Care e After Sales. In campo ceramico, Bianchini si è dedicato in particolare alla progettazione e costruzione di macchine e impianti per la macinazione di materie prime e la produzione di premiscelati in polvere per la movimentazione e stoccaggio di materiali sciolti, con compiti di supervisione di tutta l'attività di ricerca e sviluppo, laboratorio tecnologico, ufficio impianti, macchine, elettrico/software, service. "Sono orgoglioso di entrare a far parte di un Gruppo che sta consolidando il proprio ruolo di leader tecnologico mondiale nella fornitura di impianti completi per la ceramica – commenta Bianchini – ponendo sempre al centro efficienza energetica, innovazione e produttività. SITI B&T Group è stata pioniera della tecnologia per le grandi lastre, vanta la migliore proposta di macchine termiche che abbinano efficienza produttiva e minimi consumi di combustibile, detiene la grande tradizione e ha innovato la gamma di presse SITI, è leader indiscusso nella decorazione digitale anche per grandissimi formati con Projecta Engineering e ora anche nel reparto di finitura con Ancora".

Massima qualità del prodotto finito e un impianto completo realmente "chiavi in mano" saranno le linee guida di Bianchini, che punterà sull'ulteriore sviluppo di tutte le più recenti tecnologie SITI B&T, a cominciare dalla macinazione a secco integrata (con il mulino pendolare Dryfast e la granulatrice Grainmix). Per il futuro è previsto un ulteriore upgrade anche sul fronte energy saving, con l'accento posto sulla riduzione ulteriore dei consumi e sul recupero e riutilizzo di calore a costo zero, allo scopo di ottenere una linea total green, che porti a dimezzare i costi produttivi.

Quale sarà invece, a livello di prodotto, il futuro della



ceramica?

"Nella mia visione – risponde Bianchini – ritengo assisteremo a un ulteriore sviluppo dei grandi formati, sia in ottica di divisione in sottomultipli sia di formato unico. È il trend che emerge dalle richieste della clientela finale, a cominciare da architetti e designer, quindi tutti i produttori ceramici dovranno avere le grandi lastre nel portafoglio prodotti. SITI B&T Group ha in gamma soluzioni tecnologiche idonee e performanti per gestire al meglio i grandi formati sull'intera linea, comprese le svariate possibilità di taglio, trattamento e decorazione, grazie anche alle proposte di Ancora e di Projecta Engineering".

Altro asset di SITI B&T Group sarà il servizio post vendita: "Stiamo lavorando per costruire una rete ancora più capillare e performante di servizio di assistenza e post vendita – annuncia Bianchini – attraverso la nostra divisione dedicata, che vanta già numeri importanti. Disponiamo di un sistema online di documentazione e gestione ricambi, per evitare blocchi di produzione e fidelizzare al cliente i nostri clienti".

Gli sviluppi riguarderanno non soltanto la divisione Tile, ma anche i sanitari, in quanto sarà potenziata la squadra progettazione di B&T White nel quartier generale di Formigine, per creare soluzioni impiantistiche chiavi in mano all'insegna del Made in Italy.

La Ricerca & Sviluppo vedrà un'altra tappa miliare nella ristrutturazione del Centro Tecnologico di Formigine, nel quale è in corso un investimento cospicuo che entro luglio porterà al completamento del nuovo impianto pilota per i grandi formati, dotato delle tecnologie top del Gruppo, a cominciare dal nuovo sistema di macinazione a secco e dalla tecnologia SUPERA®, nuova frontiera della pressatura, dotata di innovative soluzioni brevettate per azzerare i consumi energetici; la pressa EVO 3.0, accoppiata con tutti i nuovi dispositivi presentati a Tecnargilla 2014 (E-Synchro®, Fasty, Start & Stop, Genius Box®); il forno Greenfire® XXL e la nuova gamma di bruciatori GREENBURNERS; Bigmover, LGV per la movimentazione di grandi formati, per finire con le più recenti novità di Projecta Engineering e Ancora.

Per ogni fase del processo produttivo, SITI B&T Group è l'unico Gruppo in grado di fornire una macchina specificamente dedicata ai grandi formati.

SITI B&T GROUP: IMPIANTI PIÙ EFFICIENTI PER SINAR KARYA

Per rendere ancora più efficienti gli impianti di essiccazione e cottura, la ceramica indonesiana Sinar Karya si è affidata nuovamente a SITI B&T Group, rinnovando una partnership tecnologica di lunga data. Essiccatoi e forni sono stati potenziati con l'implementazione di nuovi sistemi per incrementare l'efficienza (in termini di minori consumi energetici) e per migliorare la qualità del prodotto; una nuova configurazione di layout ha permesso inoltre l'ottimizzazione dell'utilizzo degli spazi.

In funzione della produttività richiesta, sono stati installati due essiccatoi orizzontali a 5 piani, adatti per qualsiasi tipo di materiale e formato, e due essiccatoi monostrato, che consentono di recuperare aria calda dai forni. In più, è stata eseguita una modifica all'impianto di recupero calore del forno, per aumentare la produttività. Un'attenzione particolare è stata posta alla progettazione degli impianti, per ottenere il massimo dell'efficienza in relazione all'uniformità di ventilazione, al risparmio energetico, alla gestione automatica e alla facile accessibilità per la manutenzione. Grazie allo scambio iperconvettivo, l'alta efficienza di essiccazione consente di mantenere i consumi molto bassi e avere una differenza massima di temperatura sul prodotto pari a 5°C. Grazie a questa fornitura, Sinar Karya – oltre a rinnovare la fiducia nel gruppo SITI B&T, che ha garantito maggiore produttività e risparmio energetico – rimane in linea con gli standard più attuali delle grandi aziende ceramiche.





*...La Scelta
Vincente...*



Proposte Ceramiche

GIMAX s.r.l. · via Statale 242/f · Loc. Spezzano · 41042 Fiorano Modenese (MO)
t 0536 920572 · f 0536 921643 · www.gimax-srl.com · info@gimax-srl.com



*...IL BATTISCOPA
DIGITALE
SMALTATO
A CALDO
900°!!!*



*Le dimensioni
contano...
Siamo in grado
di lavorare
lastre fino a
160x320 cm*





TECNO ITALIA



**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, lustrini) 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 (offerti 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.

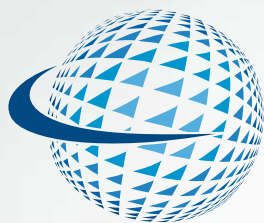
L'utilizzo di GeCo®V6, ormai prossimo al centinaio di installazioni, consente una migliore distribuzione e separazione dei canali ed un migliore contrasto e distribuzione goccia, in sostanza una maggior qualità in produzione; inoltre risulta fondamentale nel processo di digitalizzazione di un prodotto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

partners-crit.it

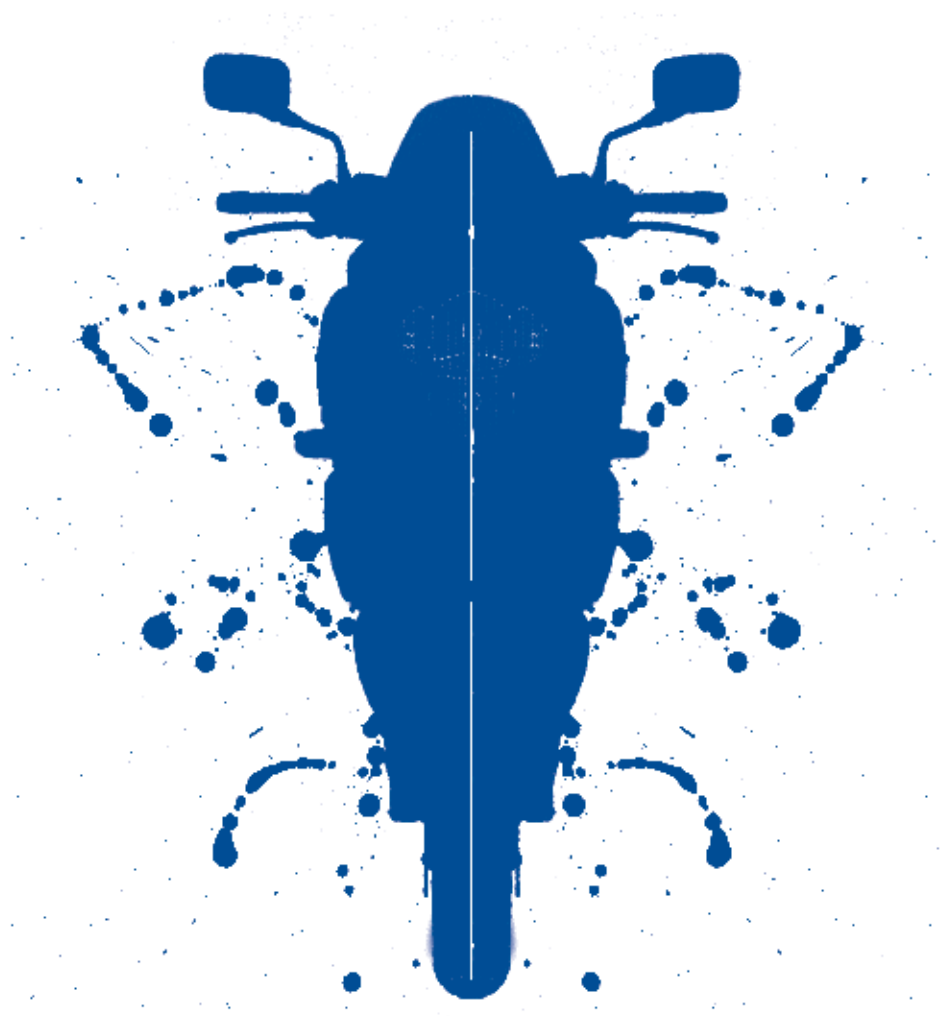
edilizia
arte vetro
chimica sport
ceramiche ceramiche
edilizia fonderia sport
arte ceramiche
fonderia vernici
vernici edilizia chimica
vetro fonderia vetro
chimica sport vernici
arte



SIBELCO
ITALIA

your mineral company

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

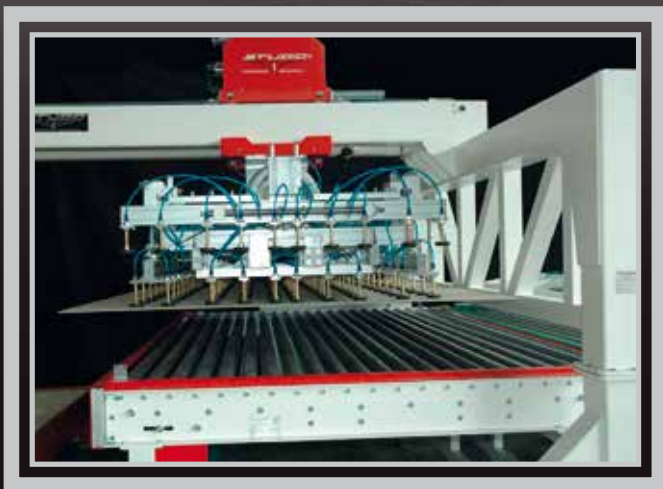
www.ceramcospa.it



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*



SMAC

...and **differentiate** yourself from the competition



www.smac.it - info@smac.it



...and **differentiate** yourself from the competition

SMAC



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'ammmodernamento 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 length:	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



-  NO KILN
-  1440 dpi
-  DIRECT ON TILE WITHOUT PRIMER
-  SPEED 1200 PIECES/H
-  6 COLORS PROCESS



GET THE EDGE



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.



FC
FERRARI & CIGARINI

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



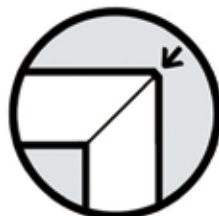
LAPPATRICE

I GRADINI DI NUOVA CERAMICA CASA

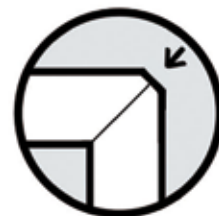
LAVORAZIONE:

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

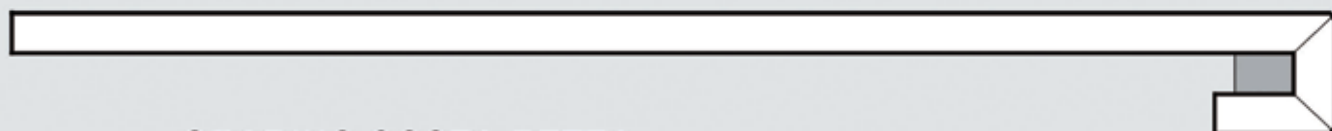
ROMPIFILO



BISELLO



- Utilizzo collanti per rendere gli articoli Certificati



GRADINO COSTA RETTA



GRADINO ELLE COSTA RETTA



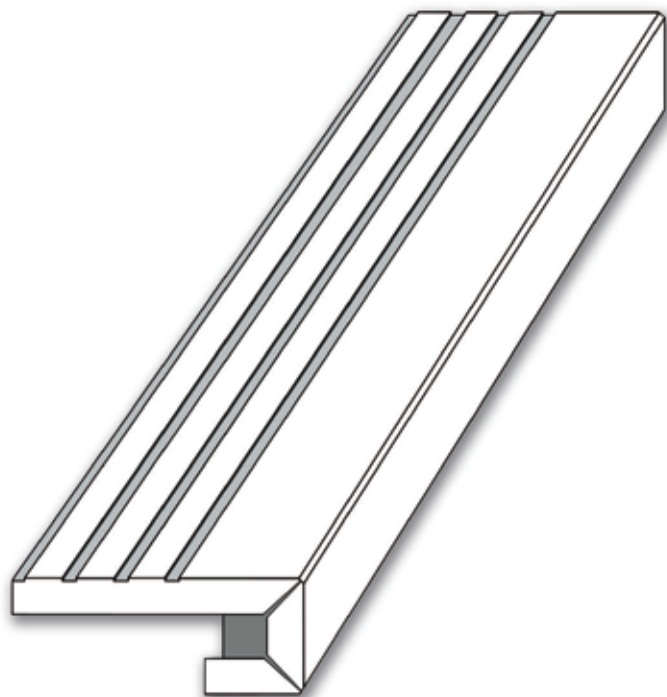
GRADINO D. P.



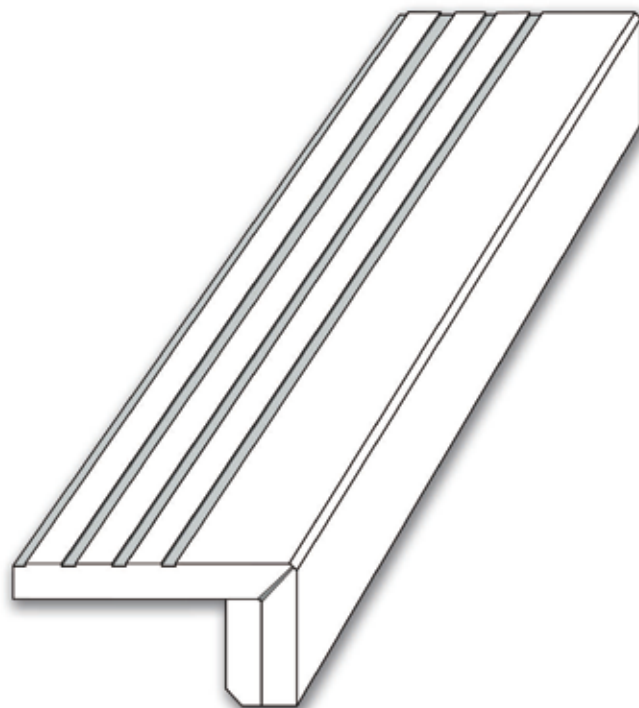
ELLE COSTA RETTA

I GRADINI COSTA RETTA STEP DI NUOVA CERAMICA CASA

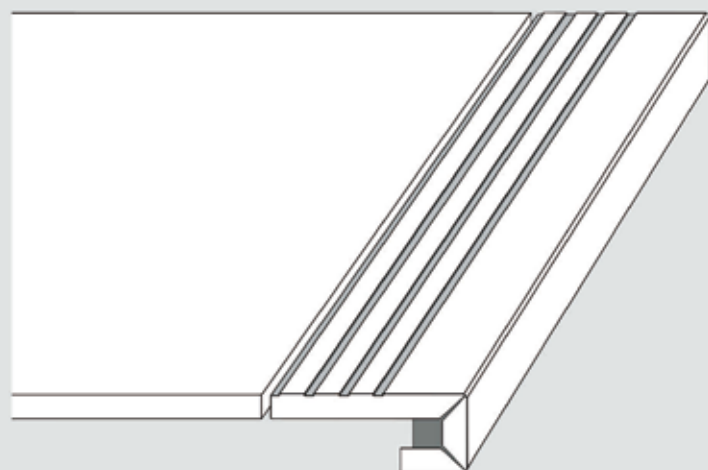
"METODO RISOLUTIVO" DEPOSITATO



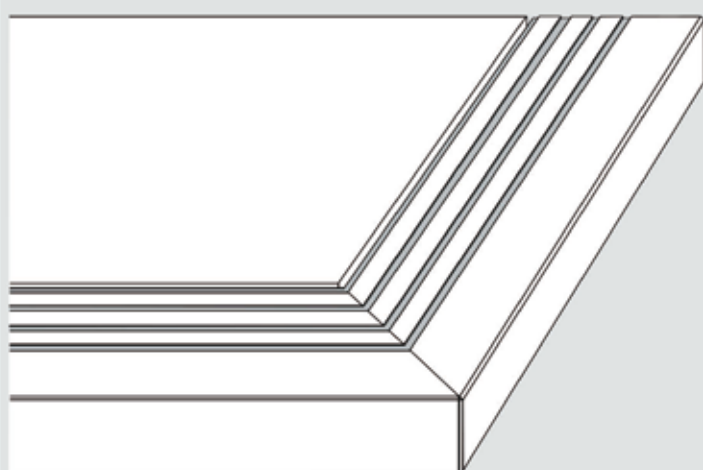
COSTA RETTA STEP



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, squadrati 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 squadratura 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

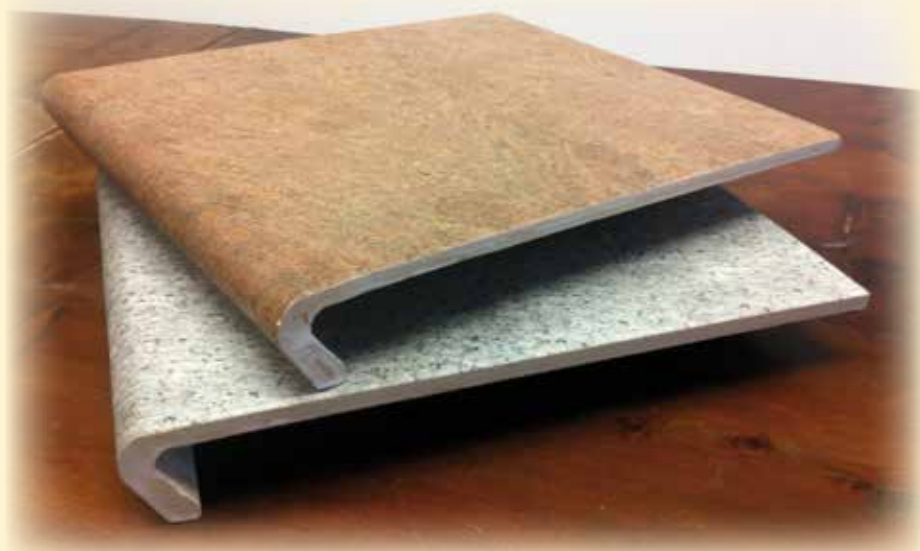
*Veri Mosaici, non semplici tagli,
Arte e Tradizione Millenaria*

Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

PROPONE:

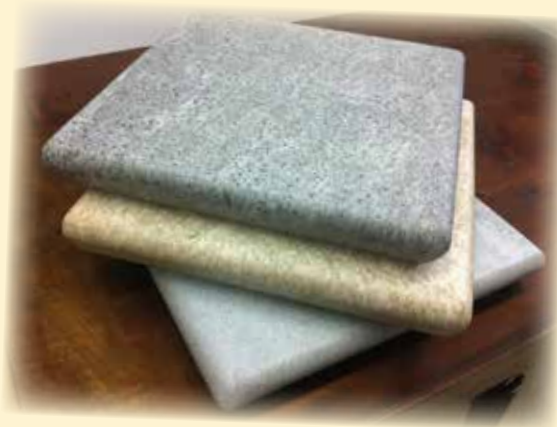
**Il gradone Monolitico 30x33
in gres porcellanato serigrafato
completamente in digitale,
oltre agli elementi ad elle
pressati o trafilati in varie misure
fino a cm 60 in lunghezza.**



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.

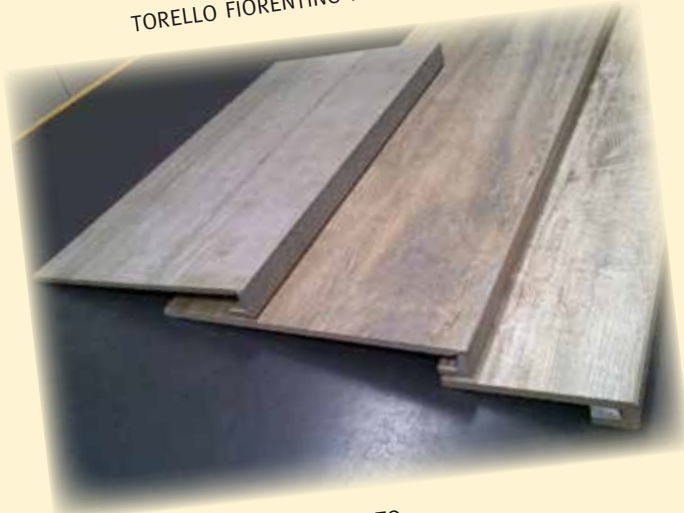
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



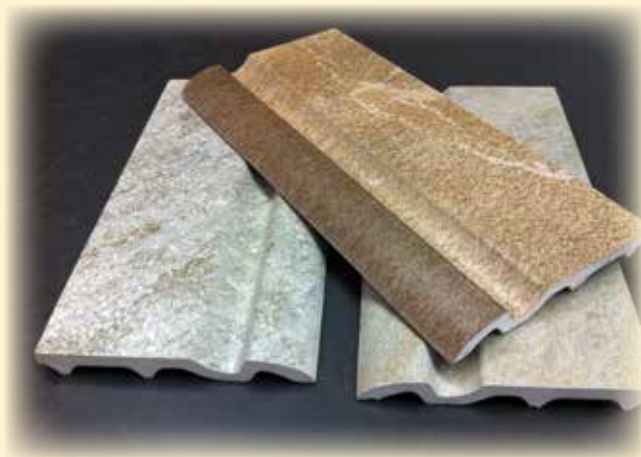
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



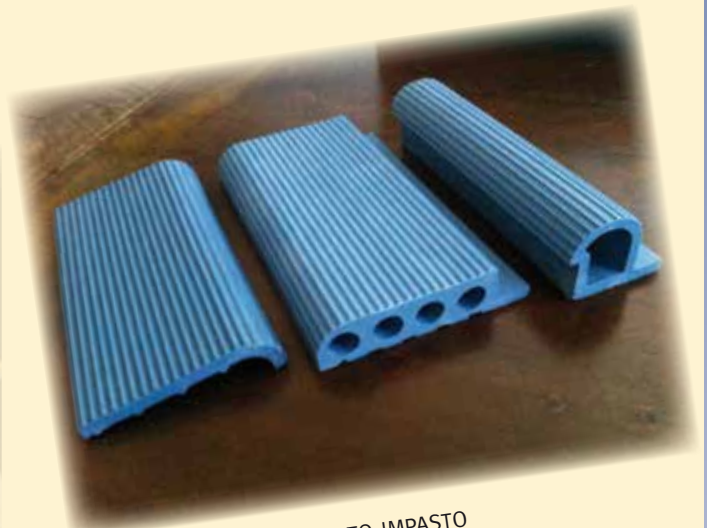
GRADONE COSTA RETTA BISELLATO



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

HYDRO
DESIGN
INTAGLIO IDROGETTO

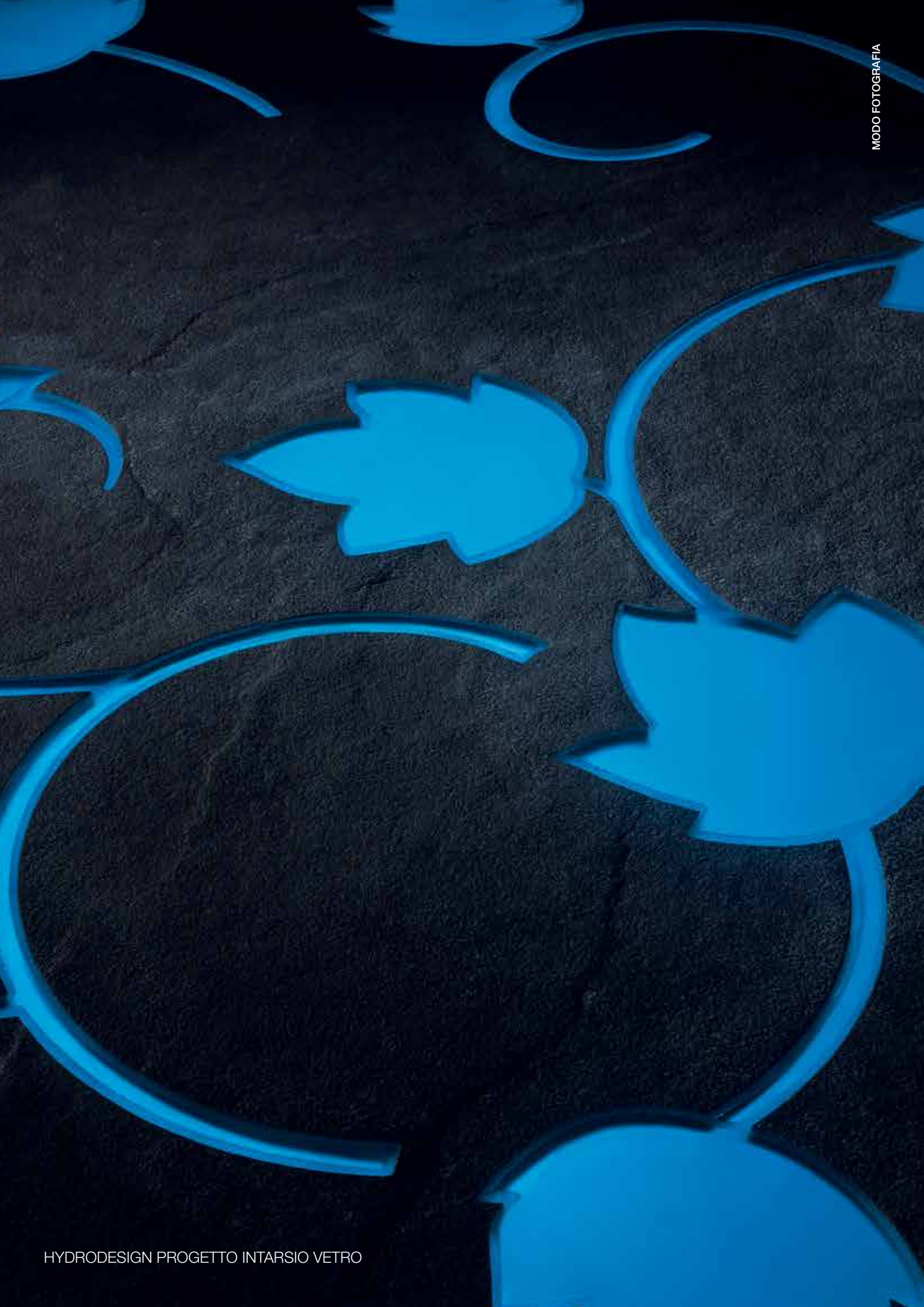


HYDRODESIGN S.r.l.

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

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

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



officina **TA-RO**®



NOVITÀ

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

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

VANTAGGI RICONTRATI IN PRODUZIONE: PRODUCTION BENEFITS:

- 1** Incremento di produttività (dal 10% al 100%).
Production increase (from 10% to 100%).
- 2** Vita dei punzoni incrementata.
Average life of punches increased.
- 3** Risparmio energia elettrica.
Energy conservation.
- 4** Effetto isostatico ed antitraparenza invariato.
Unchanged isostatic and anti-transparency effect.
- 5** Minore sensibilità alle variazioni di umidità della polvere.
Sensitivity to powder humidity decreased.
- 6** Eliminazione dei movimenti della polvere durante la pressata.
Dust migration during press phase removed.
- 7** Miglioramento del calibro piastrella.
Tile caliber improvement.
- 8** Riduzione temperatura circuito idraulico della pressa.
Temperature decrease of the press hydraulic circuit.
- 9** Minore stress sulle valvole proporzionali della pressa e su tutta la meccanica in generale.
Lower wear of press valves and generally on all mechanic elements.

Scelto anche da: Selected also by:



LA TA-RO PRESENTA L'ULTIMA EVOLUZIONE DELLA TECNOLOGIA A DISAREZIONE DEAIR

Questa nuova versione consiste in un tampone a disareazione interna usa e getta a costo contenuto.

Tale innovazione, pur garantendo le medesime prestazioni della precedente versione, renderà più economico l'accesso a questa tecnologia ed eviterà per i mercati stranieri i costi e le problematiche gestionali di spedizione per la rigenerazione dei punzoni.

Uno dei fattori che influenza maggiormente la velocità di una pressa nella produzione di piastrelle è la cosiddetta fase di deareazione, necessaria per eliminare l'aria contenuta tra le polveri ceramiche caricate nelle cavità dello stampo.

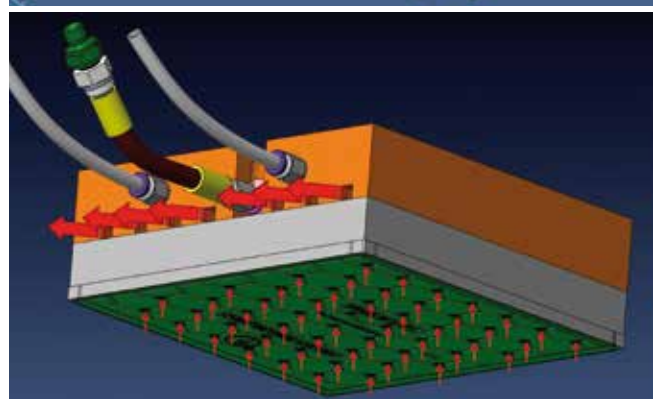
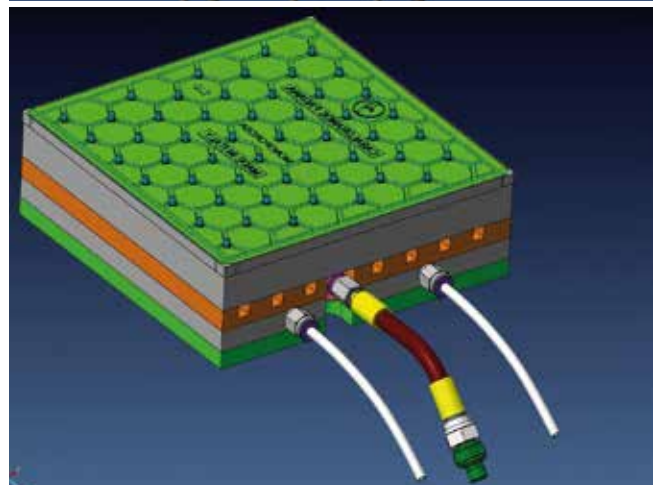
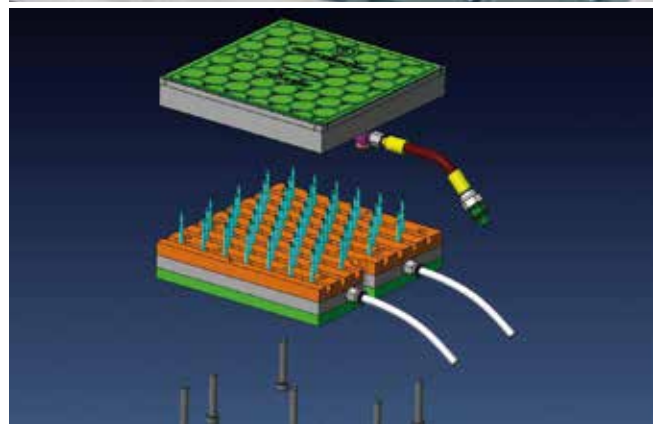
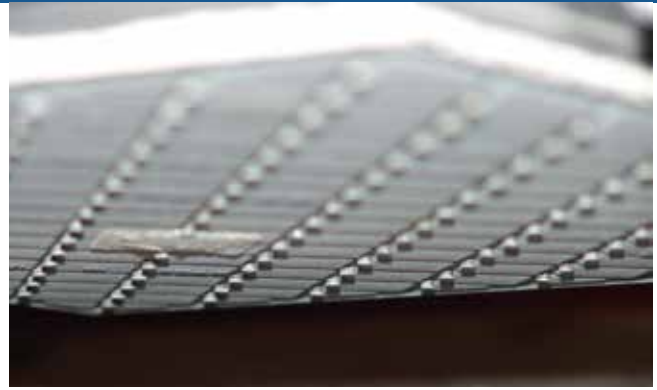
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti a velocità ridotta al fine di evitare spostamenti indesiderati delle polveri non ancora compattate.

Questo sistema però naturalmente incide a tal punto sul numero di battute al minuto effettuate dalla pressa da causare spesso un vero e proprio collo di bottiglia nella produttività dell'industria ceramica, oltre ad usurare rapidamente lo stampo nelle sue zone esterne.

Per trovare una nuova e più efficace soluzione rispetto alla deareazione tradizionale, **TA-RO** ha ideato e brevettato il rivoluzionario tampone **DEAIR™**.

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

- **Incrementi della produttività (battute/minuto) sino al 20% rispetto ai comuni tamponi isostatici utilizzati precedentemente**
- **Durata di tamponi e lastre incrementata**
- **Eliminazione di bavette da precompattazione tra prima e seconda battuta**
- **Eliminazione dei difetti da errata deareazione**
- **Minori consumi energetici**
- **Minore surriscaldamento del circuito idraulico**





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.

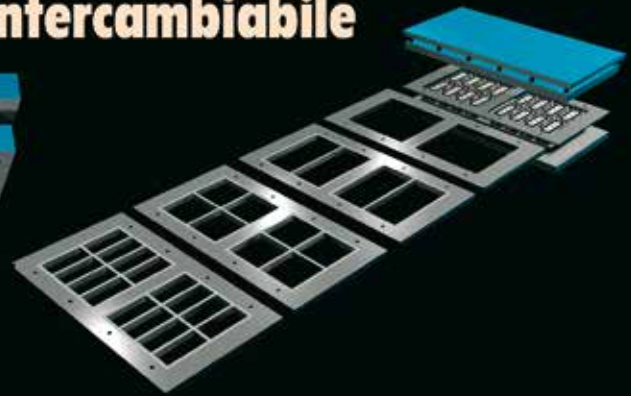
With the same system, tiles can be produced with straight or radial angles, smooth or irregular edges and in slightly different size formats.

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



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

Brevetto RE2002A000081



sempre avanti di un soffio



TAILOR MADE TECHNOLOGY
SINCE 1967

TECNOLOGIA SU MISURA
DAL 1967



Gape Due S.p.A.
Viale Regina Pacis, 306 - 41049 Sassuolo (MO) - ITALY
Tel: +39 0536 841911 Fax: +039 0536 806632 info@gapedue.it

ISOSTATIC PUNCH ISO P.



SMF MOULD 40X60 5 CAVITIES





A VOLTE SUPERIAMO L'IMMAGINAZIONE...

INNOVAZIONE · AMBIENTE · RICERCA · TECNOLOGIA

 **Tecnomec Borghi**
AUTOMATIONS FOR CERAMICS

ITALIAN TECHNOLOGY



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

TECNOMEC BORGHI:

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

RUP/BM

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



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

RUP/BM

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

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

GCL

Il nuovo girello elettronico GCL unisce le funzioni di

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

qualsiasi formato in poco spazio.



GCL

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

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

tile will always be straight independently from how it arrives.

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



SBT

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



SBT

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

TLA

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



TLA

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

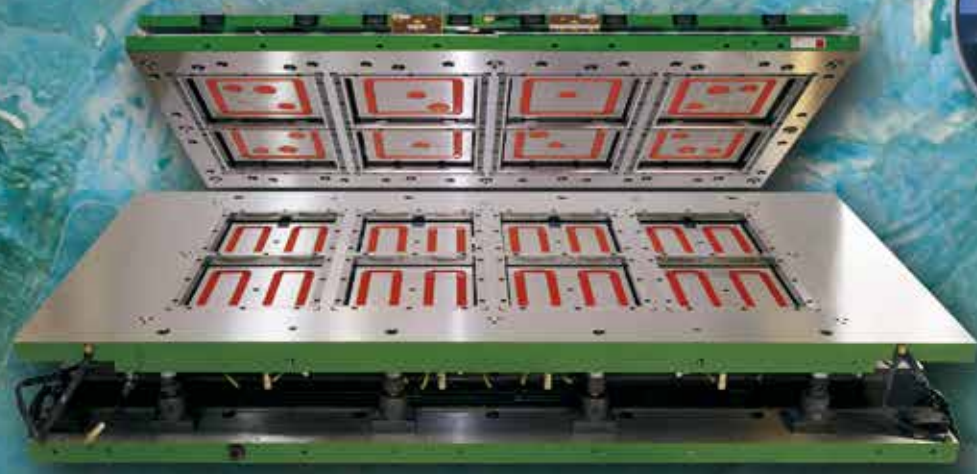
Ideal for use after the cutting lines, squaring machine and installations for the lapping treatment lines.

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

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

ASSOGRUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time

MASTER
FARMACIA S.p.A.

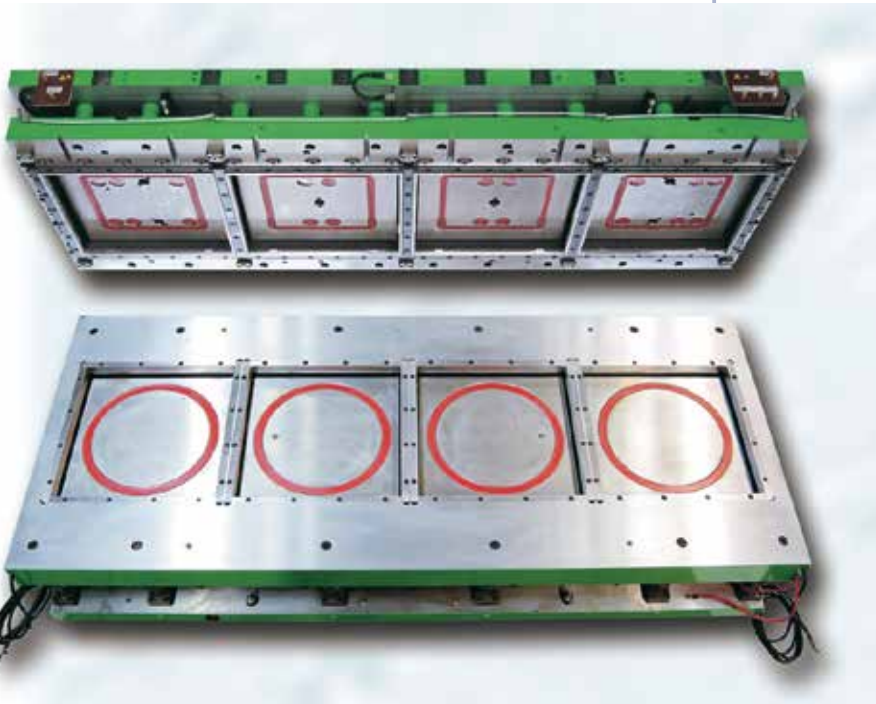
ASSOGRUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - http://www.assogroup.eu

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

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

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

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



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

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

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



LABO-CER

S.R.L.

PRODUZIONE PEZZI SPECIALI PER CERAMICA



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

Produzione e tecnologie:

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

Idee di complemento:

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

Innovazione e ricerca:

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

Servizio custom-made:

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

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

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

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

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



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

Production and technologies:

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

Decorative ideas:

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

Innovation and research:

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

Custom-made service:

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

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

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

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



V-cap ardesia
6x38 cm



Sguscia ardesia
3x42 cm



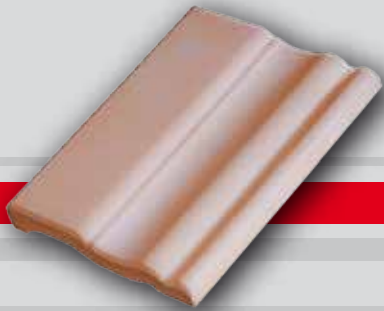
Freccia
9x45 cm



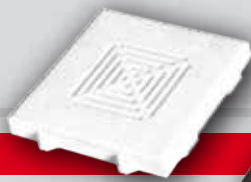
Coprifilo
9x45 cm



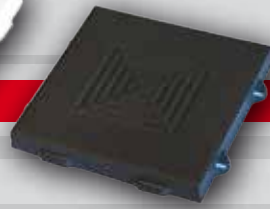
Mattoncino
1.5x40 cm



Liberty
11x15 cm



Black - White
11.5x11.5 cm



Labo-damasco
36x70 cm



Fire
22x43 cm



Onda + Onda riposo
4x20 cm



Live
15x15 + 7.5x15 + 3x15 cm



Cove Base
15x30 cm



Stiltecno
24x30 cm



Seven
24.5x45 cm

RONDANINI ADRIANO



Lavorazioni a CNC

Incisioni Laser

Lavorazioni manuali

www.rondanini.it info@rondanini.it

RONDANINI



RONDANINI ADRIANO

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

PROIETTATI al FUTURO

Progettazione e ricerca
di nuove Strutture

RONDANINI ADRIANO

via Ca' Bellani 4A Scandiano (RE)

Tel. 0522 982465 - Fax 0522 854170

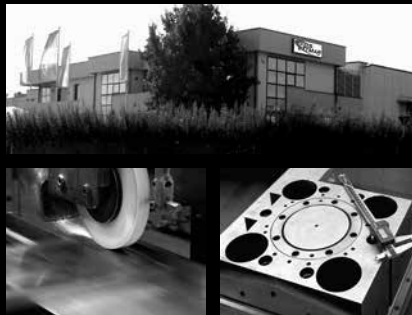
www.rondanini.it info@rondanini.it

EMBOSS



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 an independent hydraulic system which acts exploiting the communicating vessels theory.

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

SMF (STAMPO MULTIFORMATO)

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



SMF (MULTIPLE SIZE MOLUD)

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

BASAMENTO UNIVERSALE

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



UNIVERSAL BASE

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

COSMAC



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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

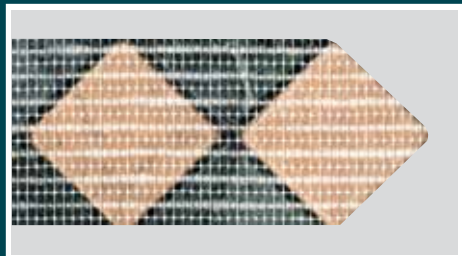
COSMAC

Dal 1990

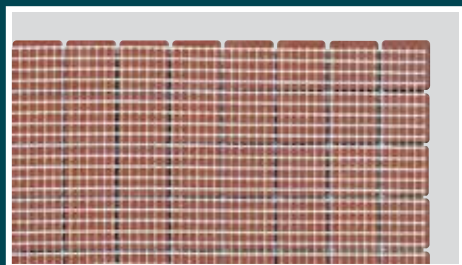


LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

FIBERGLASS MESH SUPPORTING ART



SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS



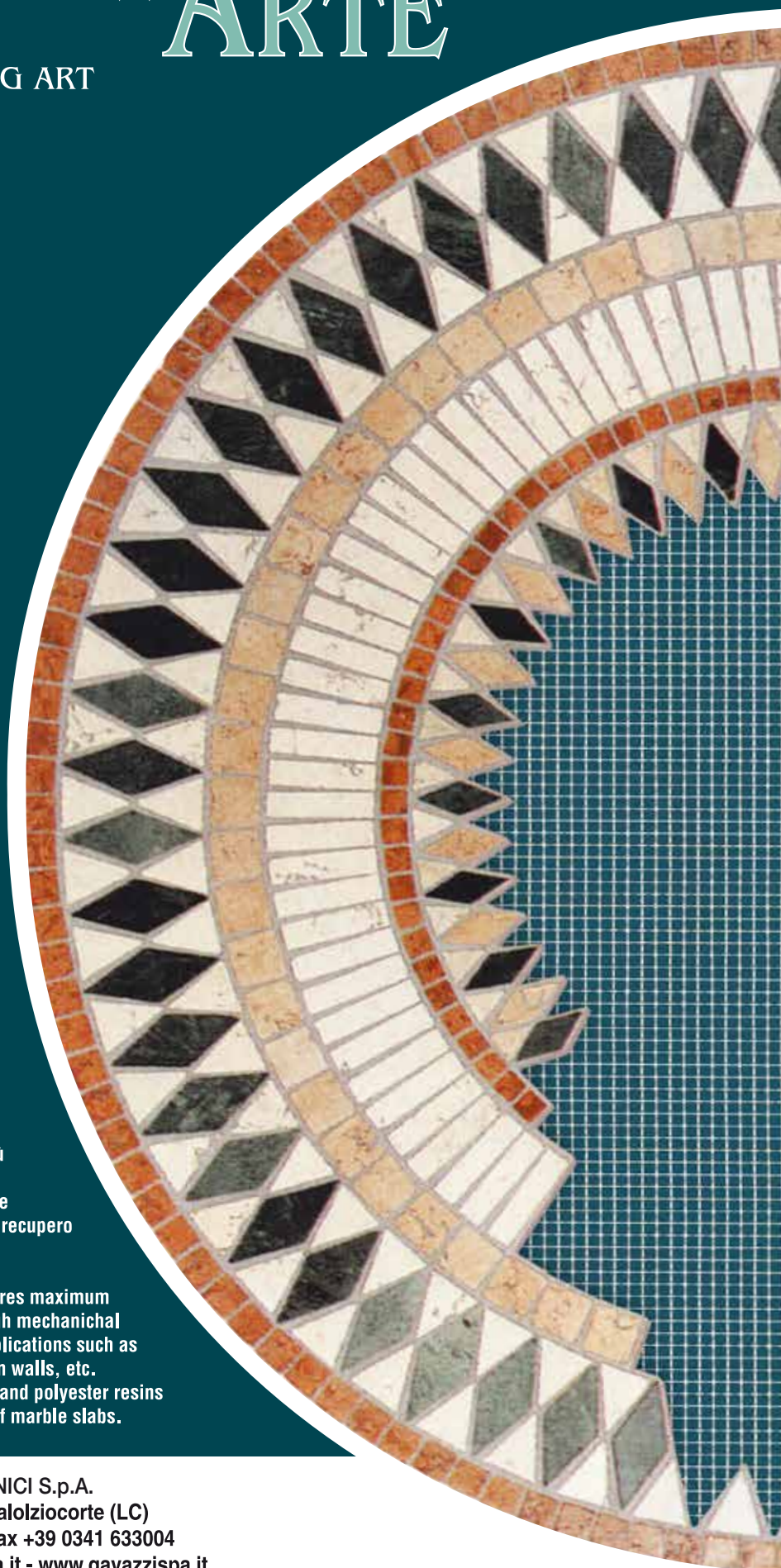
SUPPORTO MOSAICI
MOSAICS BACK MOUNTING



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 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



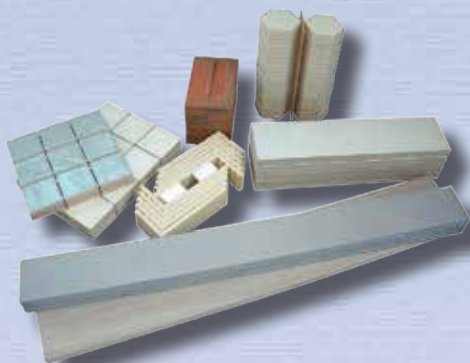
VULCAN 

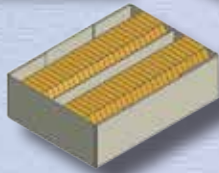
Packaging and palletizing



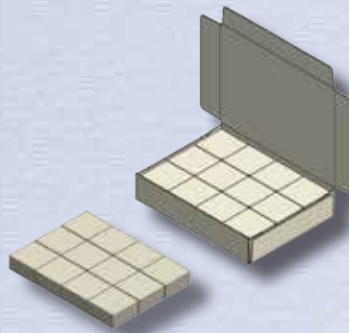
UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO
PER LISTONI E FORMATI SPECIALI
UNITS' SORTING AND PACKAGING
BOARDS AND SPECIAL SIZE

*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





SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions

from a Small press



430t



245t



Press 200 t - 245 t - 430 t



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

DALLA MAER PRESSE PER PRODUZIONE PEZZI SPECIALI

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



FROM MAER PRESSES FOR PRODUCING SPECIAL PIECES

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



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



NOVITA'

RIVESTIMENTI A
SPRUZZO
ANTIUSURA
IN POLIURETANO



**Società
Meccanica
Sassolese**

The best isostatic punches MADE IN SASSUOLO



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

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

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

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

SOCIETÀ MECCANICA SASSOLESE Srl

Via del Lavoro 31/33/3 - 41042 Spezzano - Modena (Italy)
Tel. +39 0536 844023 - Fax +39 0536 845588
info@smsmould.it - www.smsmould.it

CERPLAST

SEMPRE PIÙ ECOLOGIA



STOP AL PETROLIO.....



Raccolta
e recupero



Granulo
rigenerato



Granulo
rigenerato



Film

CERPLAST S.R.L.
AZIENDA CERTIFICATA
ISO 14001



“LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO
14001

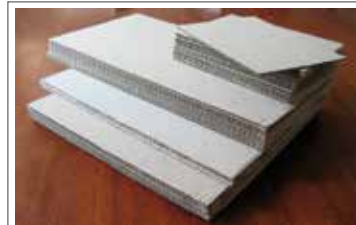


GALLI

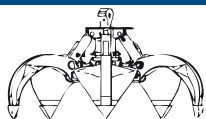
imballaggi e recuperi



vivere la carta



SERVIZI DI RECUPERO



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

IMBALLAGGI INDUSTRIALI

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



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

ECORICERCHE srl



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

Ambiente, Sicurezza, Qualità
Alimenti e Laboratorio Analisi



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

Registrazione No. IT-7203

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 squadratura 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 squadratura, è composto da due braccetti, di cui uno motorizzato e controllato da encoder e resettabile da tastiera operatore per garantire la dimensione delle diagonale piastrella.

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



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 Size tile-slab	MODELLO Model	N° CALIBRATORI No. of spindles units	kW	Peso Weight	Lunghezza macchina Machine lenght
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

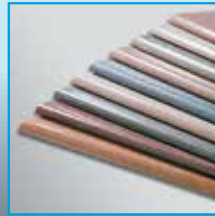


SISTEMA BREVETTATO

100%
MADE IN ITALY

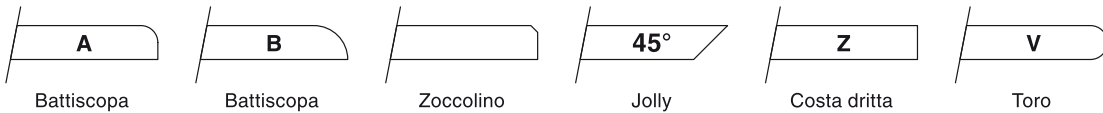


FERRARI & CIGARINI
ITALY - Tel. +39 0536 941510 - www.ferrari-cigarini.com



**DUE
POSSIBILITÀ**

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



cutter
by Ferrari & Cigarini
Taglio Italiano

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



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



DA SEMPRE
i piccoli hanno fatto la differenza

STUDIO[®]

AUTOMAZIONI INDUSTRIALI



Movimentazione e Stoccaggio per Grandi Formati

