

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.



CERAMICA E EXPO RECORD

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI INKJET - TRATTAMENTI

SPECIALE EXPO - CERSAIE

unica
superfici superiori

www.targetstudio.net

by **target** studio

DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

DAXEL



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

DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

12

Time after time we change the past

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

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

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

°F



LEONARDI GROUP

Spedizioni Internazionali

International Freight Forwarders



SOMMARIO

SOMMARIO

CERARTE

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

DIRETTORE RESPONSABILE
Luigi Giuliani

COORDINAMENTO EDITORIALE
Paolo Albertazzi

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

CERARTE PUBBLICITÀ
Paolo Albertazzi
Tel. 335/6369274

Foto di copertina:
UNICA - TARGET Studio

Cersaie 2015 quali prospettive per l'indotto?

apre il Cersaie del 2015 con una ripresa significativa dei consumi di ceramica all'estero secondo i dati comunicati da Confindustria Ceramica, ma per l'indotto quali sono stati i dati dell'anno passato? Molto meno significativi dell'industria ceramica con luci (poche) e ombre (tante) che fanno presagire una continuazione dello "status quo".

Quando lo scorso anno mi chiedevo se il terzo fuoco stesse morendo, se non fosse più il segno distintivo del made in Italy e che se la situazione fosse continuata a stagnare in questa empasse, gli studi di terzo fuoco si sarebbero contati "forse" sulle dita di una mano, con perdite di professionalità mai più recuperabili... cosa è avvenuto in corso d'anno? Nulla: situazione decisamente peggiorata e chiusura di studi e aziende di decoro che hanno fatto la storia della ceramica Italiana.

Un graduale cambio nei gusti della clientela che apprezza sempre meno il decoro preferendo i grandi formati che non necessitano di decoro essendo loro stessi spesso decorati in linea... le strategie commerciali delle aziende ceramiche che sono volte più alla corsa verso il massimo profitto lasciando il decoro ad aziende marginali che non fanno tendenza e commercialmente

ininfluenti... il decoro è roba d'altri tempi e per la decorazione non c'è più quello spazio e quell'importanza che fino a pochi anni addietro aveva... Eppure, mi chiedo, la clientela ha cambiato il gusto oppure le aziende lo hanno fatto cambiare non proponendo più prodotti decorati e pezzi speciali col gusto del "fatto a mano" e tutto quello che fino a ieri era il nostro marchio distintivo del made in Italy!!! Se i clienti in una sala mostra si ritrovano solamente prodotti belli, enormi, asettici senza la possibilità di scegliere in alternativa prodotti decorati... la conclusione è implicita ma molto triste... il terzo fuoco è destinato a finire.

Ma come è successo per il minimalismo che fino a pochi anni addietro era considerato il "top" del gusto, ed oggi non esiste quasi più sostituito da prodotti decorati in linea, tecnica che permette di realizzare prodotti con superfici diverse cambiando semplicemente un "File" nella stampante... Ma questo non può differenziare una piastrella prodotta in Italia da una prodotta dall'altra parte del mondo, occorre quindi a mio avviso arrivare a quello che, usando un neologismo, definirei "colorismo" cioè tutte le tecniche che portano ad esprimere la ceramica attraverso il colore... e chi meglio dei decoratori riesce nell'intento? È sempre stata la loro "mission" e per anni ci sono riusciti benissimo... Rivolgo un invito alle aziende ceramiche: incontriamoci e parliamone, i decoratori sono disponibili al dialogo e alla collaborazione.

Personalmente sono convinto che uno spazio, anche importante, può esserci per l'industria del terzo fuoco perché la personalizzazione degli spazi abitativi può essere fatta solamente attraverso "l'arte del decorato", che permette di esprimere la propria personalità negli ambienti domestici che quotidianamente viviamo, il colore e il calore delle ceramiche decorate non possono essere completamente sostituite dai prodotti asettici che oggi vengono proposti.

È utopia? Non credo: vedo vecchie case con ambienti rivestiti e pavimentate da piastrelle decorate che non sentono il passare del tempo... le attuali proposte ceramiche avranno la stessa sorte?

Il decoro e i decoratori sono stati la carta vincente per anni, credo si possa ancora giocare quella carta che in tanti ci hanno copiato e continuano a farlo!!!!

Dr. Valler Govoni



Inaugura CERSAIE 33^{ma} edizione P. 17

Il Min. Boschi inaugura Marazzi P. 19

News CERSAIE P. 20/22/29

Novità Caesar a Cersaie P. 25

Fincibec presenta le pareti ventilate P. 25

Bilancio di sostenibilità Sacmi P. 41

Sacmi News P. 42-43-44-45

System News P. 48-49

Ceramicol presenta the Signofcolor P. 51

Projecta presenta G5 P. 54-55

Stratos sceglie Ancora P. 57

Siti B&T - Projecta News P. 59

Tecnargilla 26-30 settembre 2016 P. 63

Il sistema Freestyle di LB P. 66-67

BMR News P. 68

Nuovo primato Durst P. 71

Ferro e Vetriceramics a Cersaie P. 73

ZSCh-Ceramco presenta Aquacolor P. 75

Esmalglass-Itaca soluzioni Ink-Jet P. 77

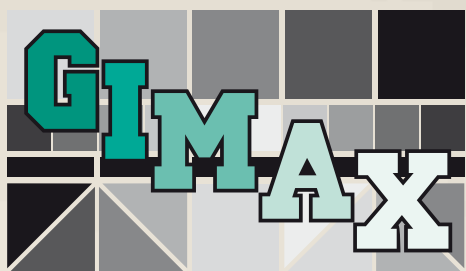
Restyling per Sicer P. 79

Primer Smaltochimica per Ink-Jet P. 81

Coloritalia i lustrati metallizzati P. 83

Studio1 per i grandi formati P. 87

Italforni: Save Energy P. 93



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 Livorno Modenese (MO)
t.0536-920572 - f.0536-921643 - www.gimax-srl.com - info@gimax-srl.com

14oraitaliana®

uonmet

CERSAIE 2015

28 Settembre - 2 Ottobre

28 September - 2 October

.....

HALL 29 / Design&Arredo Bagno

/ Design&Bathroom Furniture

STAND B71

14oraitaliana.com

.....



**CHECK OUT NEW
FALL-WINTER COLLECTIONS 2016**

28 SEPT. – 02 OCT.

9.00 – 19.00

HALL 15 STAND E1-F2

CERSAIE
BOLOGNA ■ ITALY
SALONE INTERNAZIONALE DELLA
CERAMICA PER L'ARCHITETTURA
E DELL'ARREDOBAGNO

ORNAMENTA[®]



Ceramics of Italy
MEMBER

ORNAMENTA.COM





COCCIOPESTO

Paisley



PARADE





CERSAIE

BOLOGNA ■ ITALY

PAD. 15 STAND A1-B2

SETT 28 - OTT 02 2015

MEMORIES

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

Diamo forma alle tue idee

Nuove superfici Nuovi spazi



RESISTE AGLI ATTACCHI CHIMICI • RESISTE ALL'USURA • RESISTE ALLA F



Non solo il progetto giusto per qualsiasi nuovo rivestimento ma anche l'idea che si adatta a tutte le superfici da ripristinare. Basterà sovrapporre la nostra lastra alla superficie preesistente, per **rinnovare completamente qualsiasi ambiente**

Stratos è un'azienda che nasce per lavorare le grandi lastre ceramiche a spessore ridotto, rispondendo così ad un mondo di professionisti che ricercano soluzioni progettuali complete.

Da sempre Stratos grazie alla versatilità delle grandi superfici di laminato ceramico, crea, trasforma, e rinnova ogni ambiente, dando forma alle idee progettuali.

Queste grandi lastre così trasformate soddisfano le più svariate richieste di interior designer, architetti e produttori di mobili.

Stratos grazie ad un'area produttiva di 13.000mq coperti, attrezzati con le più innovative tecnologie, è in grado di compiere qualunque tipo di lavora-

zione su grandi lastre di laminato ceramico quali: taglio, bisellatura, foratura, sagomatura, lucidatura laterale, levigatura, lappatura, squadratura delle lastre fino a una superficie massima di 180x350cm, proponendosi quale partner ideale per l'industria ceramica del comprensorio.

Le lastre lavorate da Stratos, nate da prodotti naturali, quali argille di cava, rocce granitiche e pigmenti ceramici, non rilasciano alcuna sostanza nociva all'ambiente e possono facilmente essere macinate e riciclate in altri cicli produttivi.

Il rispetto per l'ambiente contraddistingue ogni fase lavorativa della nostra azienda.



STRATOS

forma alle idee

LESSIONE • RESISTE AL FUOCO • RESISTE AI RAGGI UV • SUPERFICIE IGIENICA • ECO COMPATIBILE • ANTIGRAFFIO



www.altamedia.net

Il grande formato, unito alla leggerezza derivante dallo spessore ridotto, rende questo prodotto e le sue lavorazioni adatto a rivestire cucine, alzate e piani lavoro, pareti divisorie, mobili e armadi, tavoli oggetti di design e... ogni altra superficie.
Per i progetti più innovativi garantendo sempre **qualità ed eleganza**



STRATOS
forma alle idee

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



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.

marocchi®
milleottocentoventuno

FREE Frame



FLEXIBLE, ESSENTIALLY

CERSAIE
BOLOGNA • ITALY

DISPLAYS & SHOWROOMS - CONCEPT, DESIGN & MANUFACTURING

28 Sett. - 02 Ott.
Area 44 - Stand 55

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

Tel. +39 0542 666136
Fax +39 0542 666762

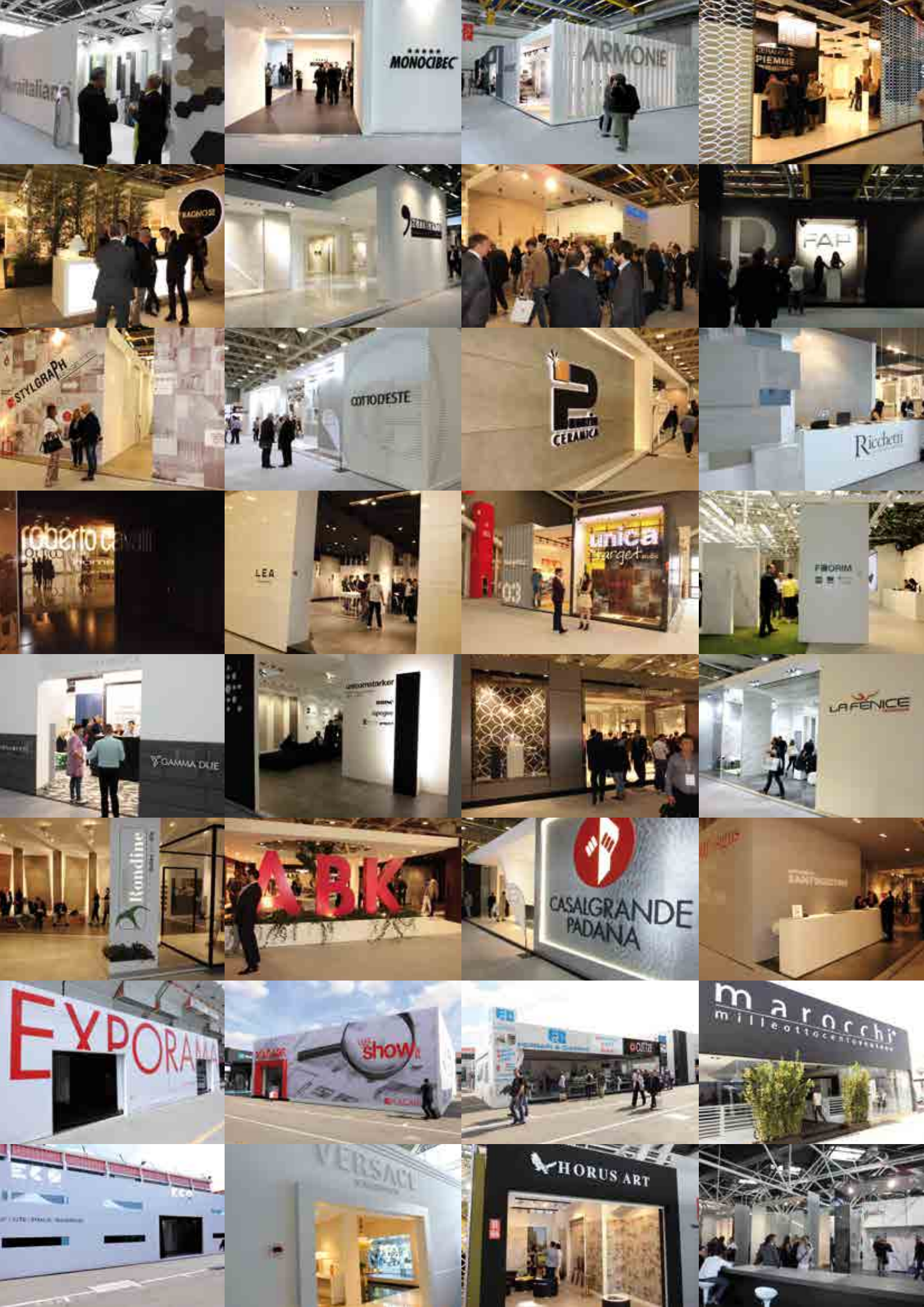
marocchi@marocchi.com
www.marocchi.com

NEW DIGITAL CREATIONS



menestrello

www.menestrello.it



Tante novità la 33ma edizione della fiera bolognese, per cominciare con parentesi che sposta, per una serata, il Cersaie a Sassuolo a palazzo Ducale.

Tutto pronto per il Cersaie, l'appuntamento fieristico più importante del panorama fieristico mondiale.

Un appuntamento che conferma la decisa ripresa del made in Italy della piastrella, già evidenziata dai dati congiunturali diffusi a giugno da Confindustria Ceramica. L'edizione 2014 fu visitata da circa 101mila visitatori.

C'è un cauto ottimismo per le esportazioni ceramiche e purtroppo la conferma della sofferenza del mercato nazionale. Ad arricchire l'edizione 2015, una serie di appuntamenti riservati agli addetti ai lavori che dettano un'agenda di convegni, seminari, workshop ed eventi collaterali.



La serata inaugurale della kermesse bolognese verrà inserita a Sassuolo, nel cuore del distretto ceramico.

La giornata inaugurale si svolgerà con il taglio del nastro e convegno economico in mattinata, dalle 18 il Cersaie si sposta a Palazzo Ducale che farà da cornice e alla conferenza stampa internazionale e alla serata di gala, evento conviviale ad invito realizzato in collaborazione con la Regione Emilia-Romagna e riservato alle imprese espositrici, ai loro ospiti e alle istituzioni locali ed internazionali.

Segnaliamo inoltre le mostre permanenti (Cer-Style, Day/Off) al Bologna Design week, fino ai tradizionali appuntamenti con le lectio magistralis dei big dell'architettura - Glenn Murcutt, Solano Benitez, Francesco Dal Co, Markus Bader e Fulvio Irace, Francisco Mangado, Massimo Giaccon.

CONFERENZA STAMPA INTERNAZIONALE E SERATA CERSAIE 2015 A PALAZZO DUCALE SASSUOLO

Per la prima volta nella sua storia, la serata dell'industria ceramica italiana a Cersaie si terrà in collaborazione con Galleria Estense di Modena - Palazzo Ducale di Sassuolo e con il patrocinio del Comune di Sassuolo, nella culla della manifattura nazionale, presso il Palazzo Ducale, edificio storico della metà del '400 diventata, per oltre un secolo, sede di villeggiatura della Corte degli Estensi. Alle ore 18.30 presso il Salone delle Guardie del Palazzo Ducale di Sassuolo (Piazzale della Rosa) si terrà la Conferenza Stampa internazionale Ceramics of Italy, l'incontro con gli operatori dell'informazione italiani ed esteri presenti in fiera organizzato in collaborazione con ICE - Agenzia. Il Presidente della Commissione Attività Promozionali e Fiere Emilio Mussini assieme ad altri esponenti istituzionali illustreranno le iniziative promozionali della ceramica italiana e le azioni di supporto fornito al settore, il ricco calendario di eventi in fiera e nel post fiera, le mostre organizzate in occasione di Cersaie, a cui si aggiunge un approfondimento sulla partecipazione delle aziende ceramiche italiane ad Expo 2015 ed una disamina delle principali tendenze del prodotto e dei materiali ceramici. La stampa potrà pre-registrarsi all'evento direttamente sul sito www.cersaie.it nella homepage sezione eventi. Al termine della Conferenza Stampa Internazionale è prevista la cerimonia di consegna del XIX Ceramics of Italy Journalism Award che prevede un premio internazionale al miglior articolo pubblicato sulle riviste estere dedicato a Cersaie e all'industria ceramica italiana e tre menzioni d'onore. A seguire ci sarà l'ufficializzazione del vincitore di Beautiful Ideas, concorso rivolto ai giovani designer per l'ideazione del visual grafico di Cersaie 2016. Alle ore 20.00 si terrà la Serata Cersaie, evento conviviale ad invito realizzato in collaborazione con la Regione Emilia-Romagna e riservato alle imprese espositrici di Cersaie, i loro ospiti e le istituzioni locali ed internazionali, che avrà luogo nella limitrofa Sala della Cavallerizza. Inoltre si terrà la cerimonia di consegna dei Confindustria Ceramica Distributor Awards ai quattro distributori (Francia, Germania, Hong Kong e Italia) che si sono maggiormente distinti nei rapporti con l'industria ceramica italiana. L'evento della Conferenza Stampa Internazionale e la Serata Cersaie 2015 rientrano nel programma di Ceramicland, l'iniziativa di valorizzazione del territorio realizzata in occasione di Expo 2015 che vede protagonisti i sette Comuni del Distretto della Ceramica, la Regione Emilia Romagna e Confindustria Ceramica.



IL PREMIO PRITZKER 2002 GLENN MURCUTT PER LA LECTIO MAGISTRALIS

Cersaie ha l'onore di ospitare otto premi Pritzker in otto anni, Cersaie ha come protagonista anche quest'anno la grande architettura. Martedì 29 settembre infatti, al Palazzo dei Congressi alle ore 11.00, il famoso architetto australiano Glenn Murcutt, Premio Pritzker nel 2002, tiene la tradizionale Lectio Magistralis in questa 33esima edizione di Cersaie.

'LA CITTÀ DELLA POSA'

La "Città della Posa" sarà in una nuova e più prestigiosa ubicazione all'ingresso principale del Quartiere Fieristico di fianco al Quadriportico (Area 49). L'evento, che in occasione di Cersaie raggruppa tutto il mondo della posa, è alla sua quarta edizione e nel corso di pochi anni ha visto un notevole sviluppo qualitativo e un numero di partecipanti, visitatori in costante crescita.

STYLGRAPH

PROGETTO



DESIGN
IS
OUR
CRAFT

CERSAIE

BOLOGNA ■ ITALY

28 09-02 10 2015

VISIT US

HALL 20

STAND C71_B72

STYLGRAPH ITALY

STYLGRAPH SPAIN

STYLGRAPH CHINA

STYLGRAPH IRAN

STYLGRAPH INDIA

IL MINISTRO BOSCHI E IL PRESIDENTE DELLA REGIONE EMILIA ROMAGNA BONACCINI, INAUGURANO IL NUOVO STABILIMENTO DELLA MARAZZI

Marazzi, leader mondiale nel design e produzione di piastrelle di ceramica per pavimenti e rivestimenti, ha inaugurato ufficialmente ad inizio settembre il nuovo stabilimento produttivo di Fiorano Modenese.

Alla cerimonia del taglio del nastro hanno presenziato il Ministro per le Riforme Costituzionali Maria Elena Boschi e il Presidente della Regione Emilia Romagna Stefano Bonaccini che, insieme ad altre Autorità tra cui i Sindaci di Fiorano Francesco Tosi e di Sassuolo Claudio Pistoni, hanno poi partecipato ad una visita dei nuovi e modernissimi impianti.

Il nuovo stabilimento di Fiorano Modenese rappresenta l'investimento dimensionalmente più importante effettuato da Marazzi dopo essere entrata a far parte del Gruppo Mohawk Industries Inc., il più grande operatore al mondo nei materiali da pavimento, quotato alla Borsa di New York.

Marazzi sta, infatti, implementando un piano di investimenti in Italia dedicati all'innovazione tecnologica, al rafforzamento della capacità produttiva, con il raddoppio di due siti nel distretto (Finale Emilia e appunto Fiorano) oltre che alla formazione del personale.

Il nuovo stabilimento di Fiorano Modenese, costruito a fianco dell'impianto già esistente, porta ad un sostanziale raddoppio della capacità produttiva del sito che passa da 4 a circa 9 milioni di metri quadrati annui di gres porcellanato di alta qualità, con l'avvio di nuove presse, nuovi forni e l'applicazione di tecnologie all'avanguardia per la decorazione digitale, la colorazione, la squadratura, il controllo qualità, la movimentazione e l'impacchettamento del prodotto ceramico.

I nuovi impianti sono stati progettati riservando grande attenzione all'impatto ambientale oltre che al comfort e alla sicurezza degli addetti prevedendo un impianto di cogenerazione, sistemi di recupero del calore, delle acque utilizzate e sistemi di sicurezza all'avanguardia. L'area del sito produttivo oggetto dell'intervento è di 37.500 metri quadrati di cui oltre 9000 di nuova superficie coperta, oltre 15.000 mq di nuova pavimentazione, oltre 30.000 mq di asfaltatura per la nuova viabilità in cui è stata inglobata una strada prima comunale e che oggi attraversa gli impianti. Per la realizzazione sono stati utilizzati oltre 6000 metri cubi di cemento armato, 275.000 kg di ferro, 30 km di cavi per le reti elettriche, 6 km di nuove tubazioni.

Nel sito produttivo di Fiorano trovano oggi impiego 270 persone, con un aumento del 30% degli addetti alle nuove linee produttive.

Sia sui nuovi addetti sia sul personale già impiegato a Fiorano, sono stati svolti corsi di formazione e di aggiornamento dedicati all'uso dei nuovi impianti e



ai temi della sicurezza, su cui Marazzi è impegnata da tempo con un programma didattico sulla cultura del lavoro sicuro che lo scorso anno ha portato a -20% il numero di infortuni nelle fabbriche e quest'anno a -50% (dati al 31 agosto).

«Siamo molto soddisfatti del nuovo impianto di Fiorano, che utilizza quelle che oggi sono le tecnologie italiane più all'avanguardia per la produzione della migliore

ceramica nel rispetto dell'ambiente e della sicurezza degli addetti – afferma Mauro Vandini, Amministratore Delegato di Marazzi, che aggiunge – Ritengo che questo progetto sia l'esempio di come le eccellenze dell'industria italiana, in settori come la ceramica nei quali siamo riconosciuti come i migliori al mondo, possano attrarre importanti investimenti internazionali con un indotto molto positivo e diretto sul territorio».

Marazzi, presente in oltre 140 Paesi, è universalmente riconosciuto come sinonimo di ceramica di qualità per pavimenti e rivestimenti e simbolo del miglior made in Italy nel settore dell'arredamento e del design. Marazzi affonda le sue radici nel distretto di Sassuolo (Modena), il polo all'avanguardia a livello internazionale nella creazione di piastrelle ceramiche di pregio, cresciuto nei decenni insieme all'azienda. Si devono infatti a Marazzi le principali innovazioni tecnologiche, di processo e di design che hanno reso il distretto un punto di riferimento per l'intero mondo della ceramica. Marazzi propone un'offerta unica nel settore ceramico di prodotti realizzati con processi produttivi ecosostenibili e all'avanguardia. Attraverso la Divisione Engineering, Marazzi offre inoltre consulenza e supporto al mondo della progettazione e della costruzione nella realizzazione di facciate ventilate e pavimenti sopraelevati.

Mohawk Industries è il leader mondiale nel settore del flooring che crea prodotti per migliorare spazi residenziali e commerciali in tutto il mondo. I processi di produzione e di distribuzione verticalmente integrati di Mohawk offrono vantaggi competitivi nella produzione di moquette, tappeti, piastrelle di ceramica, laminato, legno, pietra e pavimenti in vinile. La nostra innovazione all'avanguardia nel settore ha creato prodotti e tecnologie che differenziano i nostri marchi sul mercato e soddisfano tutti i requisiti per le nuove costruzioni e per le ristrutturazioni. I marchi del Gruppo sono tra i più riconosciuti nel settore e comprendono American Olean, Bigelow, Daltile, Durkan, IVC, Karastan, Lees, Marazzi, Mohawk, Pergo, Unilin e Quick-Step. Negli ultimi dieci anni, Mohawk ha trasformato la propria attività da produttore di moquette americano nella più grande azienda produttrice di pavimenti a livello mondiale con sedi in Australia, Brasile, Canada, Cina, Europa, India, Malesia, Messico, Nuova Zelanda, Russia e Stati Uniti.

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, risul-



ta composto da: Bocini Lorianò (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 è stato riconfermato presidente.

LA NUOVA APP DELLO STUDIO BALLARINI

La nuova App dello Studio Ballarini ha già subito in questi ultimi 2 mesi un'evoluzione internazionale: ora permette infatti di analizzare automaticamente i bilanci mondiali disponibili riguardanti le società quotate; inoltre con una semplice richiesta allo Studio che effettuerà una veloce riformattazione, è possibile analizzare un qualunque bilancio mondiale disponibile in un linguaggio occidentale. Il nome dell' App si è quindi modificato in WI-FROM cioè Worldwide & Italian Firms Rx-O-Matic Full Annual reports and Rx-O-Matic Analysis in 1 minute! Una funzione molto importante di questa applicazione riguarda il linguaggio: si può avere e utilizzare in partenza il bilancio in un linguaggio e ottenere e stampare l'analisi dello stesso bilancio in un'altra lingua; in questo modo viene facilitata la comprensione dei dati a livello internazionale. Sfruttando questa App lo Studio Ballarini ha impostato per la prima volta l'analisi di un campione di 50 aziende ceramiche cinesi, TOP TILES CHINA, che si aggiunge all'ormai consolidato studio delle ceramiche spagnole TOP TILES SPAIN e al quasi trentennale TOP TILES ITALY con le analisi dei bilanci delle ceramiche spagnole e italiane, contenenti i più importanti indicatori per la valutazione dell'andamento economico-finanziario e le classifiche delle ceramiche di questi paesi. STUDIO BALLARINI: BACK TO THE FUTURE.



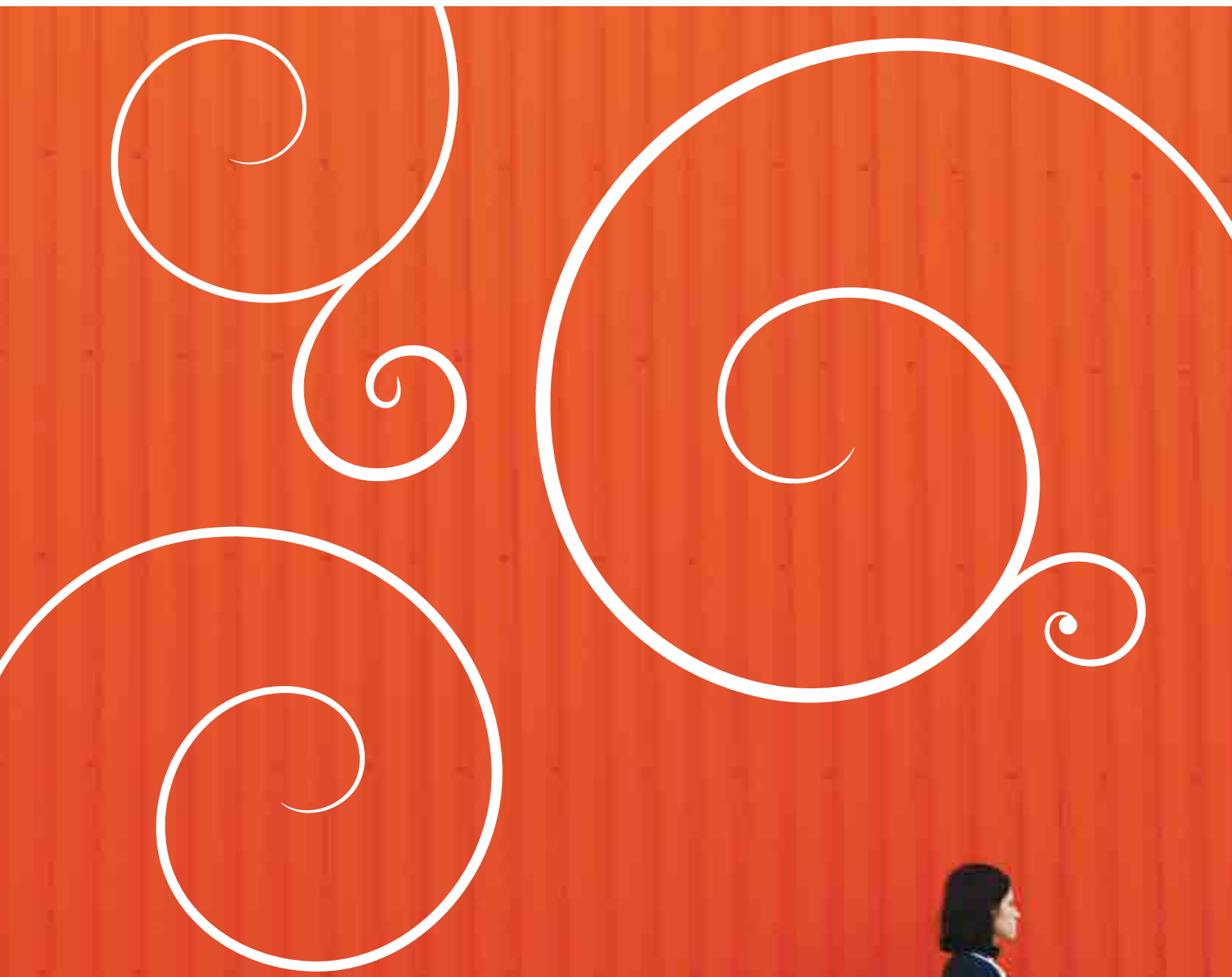
SIL CERAMICHE A CERSAIE CON LA LINEA LIGHTKER

Sil Ceramiche amplia la linea LightKer con le serie Metal Reflexion e Statuario, i nuovi decori per la collezione Shades e il nuovo colore White di Woodstripes. Sil Ceramiche presenta alla prossima edizione della kermesse bolognese le collezioni Statuario e Metal Reflexion, i nuovi decori per la serie Shades, il colore White di Woodstripes, che vanno ad ampliare LightKer, la linea che include lastre ceramiche di grandi dimensioni dallo spessore sottile per pavimenti e rivestimenti interni che assecondano ogni esigenza dell'interior design. Grazie a un'elevata tolleranza alla sollecitazione meccanica e usura, è adatta anche per rivestimenti in outdoor. Ogni prodotto è caratterizzato da una ben precisa identità estetica e di stile, pur garantendo estrema leggerezza e altissime prestazioni tecniche di resistenza e flessione. Hall 26 Stand B22

CONFERENZA STAMPA DI CERAMICHE REFIN CON GIULIO IACCHETTI

La conferenza stampa di Ceramiche Refin in occasione di Cersaie 2015 sarà il 29 settembre alle ore 9.30 Hall 36 Stand B32 C37. Ospite d'onore di questa edizione sarà Giulio Iacchetti che presenterà "Labyrinth" la nuova e inedita collezione da lui disegnata per DesignTaleStudio, il progetto innovativo e unico nel suo genere, avviato da Ceramiche Refin da ormai dieci anni, che incorpora una sinergia tra artigianalità ed arte, innovazione e sperimentazione per offrire al mondo del progetto il gres porcellanato come mai è stato concepito prima. info@ghenos.net

domus 



LABORATORIO DI IDEEE

www.domus-it.com
via Monchio, 3 - 41042
Fiorano Modenese (MO)
TEL. 0536 910142



A CERSAIE 2015 ABK PRESENTA DO UP: LA CERAMICA PER IL RIVESTIMENTO IN WALL&PORCELAIN

DO UP è il primo progetto interamente realizzato in Wall&Porcelain, la nuova tecnologia ceramica firmata ABK in cui le migliori caratteristiche del gres porcellanato si uniscono alla funzionalità dei prodotti da rivestimento. Non una semplice collezione da rivestimento ma un vero e proprio Look Book, un contenitore di idee in continua evoluzione, ideato per fornire spunti stilistici e creativi per la progettazione ed il rivestimento degli ambienti interni. ABK sarà a Cersaie 2015 nel pad. 16 Stand B34-C31



ARIANA PRESENTA A CERSAIE 2015 CANVAS, LA NUOVA CERAMICA DA PARATI



Tessuti d'arredo, carte da parati e raffinate trame per impreziosire gli ambienti della casa, ma non solo. È questa l'ispirazione di Canvas, la nuova collezione di Ariana, la prima interamente realizzata in Wall&Porcelain, l'innovativo materiale nato dai laboratori di ricerca ABK Group per una nuova filosofia ceramica da rivestimento. Una tecnologia nuova ed esclusiva per realizzare lastre di grandi dimensioni e semplici da posare. Sintesi perfetta tra eleganza e contemporaneità, Canvas può essere definita una "ceramica da parati", che risponde in modo originale e creativo alla crescente domanda di decorazione da parte di un mercato che ha ormai superato il gusto puramente minimalista.

ARIANA sarà a Cersaie 2015 nel pad. 16 Stand C34/B31

CERSAIE 2015: LA NUOVA COLLEZIONE SUPREME

SUPREME è la nuova proposta Flaviker nata dall'idea di rileggere in chiave contemporanea un materiale senza tempo come il marmo, grazie anche a una scelta "non convenzionale" di formati, finiture ed elementi decorativi. SUPREME è il risultato di un accurato lavoro di ricerca e personalizzazione grafica, messo a punto nel laboratorio di R&S Flaviker, che ha selezionato cinque varietà marmoree che spaziano da quelle più legate alla tradizione artistica italiana ad altre, esotiche, rare e decorative. Royal Statuario rinnova l'estetica del marmo di Carrara, universalmente noto per la sua luminosità e ideale per l'utilizzo nell'architettura moderna.

Silver Dream riprende le caratteristiche del Bardiglio Imperiale in una tonalità di grigio decisamente più moderna e con una ricca variabilità grafica. Golden Calacatta propone la caratteristica venatura "oro" delle lastre più pregiate, Exotic Brown è la libera interpretazione del marmo indiano comunemente noto come "Frappuccino" e Onix Prestige nasce dalla combinazione di diverse tipologie di onice, alternando in maniera elegante porzioni più sobrie a particolari di intrusione cristallina. Flaviker sarà a Cersaie 2015 nel pad. 18 stand A20 - B19



CERAMICA MADE IN UMBRIA

Un'iniziativa volta alla promozione del patrimonio artistico e culturale del territorio: Ceramica Made in Umbria, il progetto della Regione per valorizzare l'artigianato artistico, partecipa a HOMI 2015 con una collezione che è testimonianza della capacità di recuperare un antico saper fare atualizzandolo e rimodernizzandolo. Insieme alla prima collezione "Banchetto Contemporaneo", creata con 21 aziende del territorio e composta da 45 pezzi che si ispirano ai decori classici medioevali e rinascimentali umbri rileggendoli in una chiave ed estetica contemporanea, quest'anno viene presentata una special edition della prima collezione. In questa seconda edizione 11 prodotti della sezione "Living" vengono decorati con i riflessi metallici del lustro, antica e complessa tecnica che produce effetti cromatici iridescenti. Per maggiori informazioni visita il sito: www.ceramicamadeinumbria.it

LA CERAMICA E IL PROGETTO 2015: ARCHEA E TAGINA SI AGGIUDICANO IL PRIMO PREMIO CON LA CHIESA DELLA MISERICORDIA DI TERRANUOVA BRACCIOLINI

In occasione della conferenza evento La Ceramica e il Progetto, organizzata lo scorso luglio da Confindustria Ceramica e Cersaie in collaborazione con l'Ordine degli Architetti di Napoli, si è tenuta la premiazione del concorso La Ceramica e il Progetto 2015 che ha visto Tagina Ceramiche d'Arte tra i vincitori per il progetto la Chiesa della Misericordia a Terranuova Bracciolini. Nella categoria istituzionale ha vinto il primo premio lo studio Archea Associati per la Chiesa della Misericordia di Terranuova Bracciolini realizzata con la piastrella Esagona, prodotta da Tagina Ceramiche d'Arte appositamente per la facciata. Esagona è ideata da Marco Casamonti, socio fondatore di Archea Associati, e la sua realizzazione è stata resa possibile attraverso Atelier Tagina, un laboratorio in grado di sviluppare e produrre il più adeguato vestito ceramico per ogni progetto.

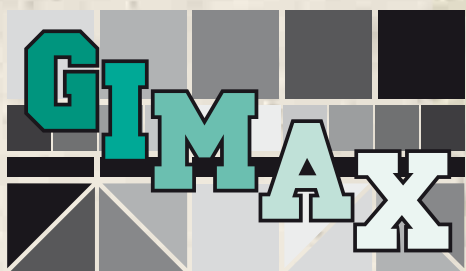


MO
DUS_{it}

TESSERE CONTEMPORANEE

www.domus-it.com
via Monchio, 3 - 41042
Fiorano Modenese (MO)
TEL. 0536 910142





Proposte Ceramiche

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



GIMAX

Proposte Ceramiche

GIMAX s.r.l. - via statale 242/1 Loc. Spazzano 41042 Fiorano Modenese (MO)
t.0536.920572 - f.0536.921663 - www.gimax-srl.com - info@gimax-srl.com

NOVITÀ CAESAR A CERSAIE 2015

Elapse e Vibe in anteprima, Tale ed Aextra20 con le ultime varianti: a Cersaie queste e altre novità per il gres porcellanato firmato Caesar.

Anticipatrice di tendenze e studiosa della materia, Ceramiche Caesar ha pensato di accompagnare i propri visitatori in un viaggio interattivo all'interno dello Stand A32-B31 – Hall 20, rinnovato nel look con la qualità del gres porcellanato made in Italy.

Si tratterà di un percorso multisensoriale tra prodotti, ambienti e aspetti emozionali dove momenti giornalieri di degustazione di vino faranno da complici nella scoperta delle nuove soluzioni di piastrelle ceramiche, eclettiche, funzionali e ricche di emozionalità.

A partire da Tale, la nuova serie di piastrelle in gres porcellanato effetto travertino che arreda ambienti residenziali e commerciali con il suo gusto elegante e originale. Delicata nel suo aspetto e versatile nei suoi formati grandi e tradizionali, Tale si caratterizza per due finiture che riprendono le modalità di taglio della pietra: Tale Verso e Tale Contro.

Il forte sapore dell'innovazione arriva anche dall'area più tecnica dell'azienda di Fiorano che, con Aextra20, risponde con efficacia e stile anche alle esigenze dell'outdoor.



Il sistema di lastre monolitiche in gres porcellanato dallo spessore di 20 mm, infatti, è ideale per ogni tipo di pavimentazione esterna: a Cersaie 2015 faranno il loro debutto la nuova tinta Lava, nelle sfumature Lava Grigio e Lava Nero, e le tonalità Silver e Classico di Tale nella finitura Contro, tutti nel formato 60x60 cm.

Le sorprese non finiscono qui: vi invitiamo a scoprire tutto il valore di Caesar a Cersaie **Hall 20 Stand A32-B31**.

FINCIBEC, L'EVOLUZIONE DELLE PARETI VENTILATE

La novità del 2015 per lo storico produttore ceramico è un programma dedicato al rivestimento esterno degli edifici con lastre Monocibec e Century. Al Cersaie l'apuntamento per la presentazione al pubblico.

Il Cersaie 2015 si preannuncia carico di novità per il gruppo Fincibec che proprio al salone internazionale presenterà un programma dedicato alle soluzioni tecniche avanzate per il rivestimento delle facciate esterne degli edifici. L'alta qualità del gres fine porcellanato a marchio Monocibec e Century da oggi è a disposizione di architetti, designer e ingegneri per la realizzazione di facciate ventilate e incollate, per sfruttare al massimo i vantaggi offerti da queste soluzioni costruttive in termini di sostenibilità ambientale ed energetica e le pregevoli performance stilistiche.

Sviluppato dalla divisione tecnica Fincibec Engineering, che offre il proprio supporto ai progettisti in tutte le fasi del processo costruttivo, il programma dedicato alle facciate ventilate e incollate offre sistemi di fissaggio, a vista e a scomparsa, pensati per adattarsi alle diverse esigenze di prestazioni e budget. Le facciate ventilate garantiscono un ottimo comfort abitativo e sono utilizzabili sia per le nuove costruzioni, sia per le ristrutturazioni di qualsiasi edificio, in ambito pubblico e privato/residenziale. L'utilizzo del gres porcellanato aggiunge a questi vantaggi la protezione della struttura dagli agenti atmosferici, oltre al miglioramento delle prestazioni termiche e acustiche. La messa in opera di pareti ventilate Monocibec e Century garantisce, inoltre, la facilità di



manutenzione e la possibilità di accedere a importanti agevolazioni fiscali (L. 27 dicembre 2013, n. 147).

Nel programma dedicato alle pareti ventilate sono state inserite numerose collezioni presenti nei cataloghi Monocibec e Century: progettisti e clienti potranno selezionare tra le ispirazioni materiche legate alla pietra, al legno, al marmo, al cemento o alla resina il mix di formati, colori e finiture per comporre la soluzione più rispondente alle esigenze stilistiche e tecniche.

Fincibec è presente a Cersaie, con le pareti ventilate e con le novità prodotto di tutti i marchi del gruppo: Monocibec pad. 20 stand A20-B19, Century pad. 20 stand A6, Naxos pad. 20 stand B8.

BPER:

Banca

Dove andare?
Cosa esportare?
Come approvvigionarsi dall'estero?
Come scegliere i partner?

Ampliare i confini della tua attività da oggi è più semplice con bperestero.it

Tutte le informazioni per pianificare l'**espansione sui mercati esteri** in modo efficace in un unico sito web.

Inizia ad esplorare e scopri:



I **servizi bancari per l'export e per l'import**, dai finanziamenti alla copertura dei rischi.



I **trend del commercio internazionale**, suddivisi per categoria di prodotto. La disponibilità dei mercati esteri target a riconoscere un **premium price per la qualità**. L'azione dei **mercati concorrenti**.



Una sezione specifica per la **ricerca dei partner** con **risposte personalizzate** in base alle tue esigenze.



Le **banche estere** selezionate per operazioni di Trade Finance e per erogare servizi direttamente sui mercati di tuo interesse.



Il **consulente in loco** più adatto alle tue esigenze.



Il team di BPER Banca dedicato alle **reti di imprese**.

Vai su **bperestero.it**, troverai un mondo di opportunità e un portale che le raccoglie tutte.

È il primo passo per esplorare i mercati esteri.

Per i prossimi avrai a disposizione **il tuo specialista BPER Banca**.

Tu vuoi portare il tuo business all'estero. Noi ti aiutiamo a farlo.

bperestero.it

celebrate the past • create the future

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

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

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



TILE DISPLAYS

EXPORAMA

 MADE IN ITALY

Strappa la monotonia, vivi il mondo a colori !

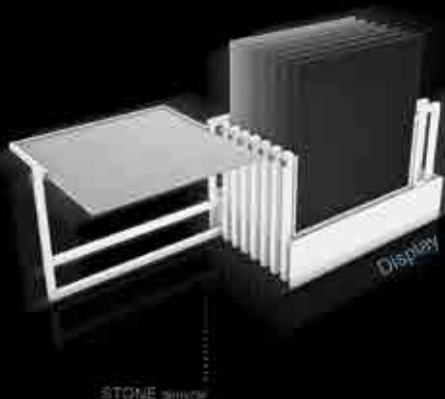
Apollo
viaggi e turismo

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

agaptour
Viaggi e Crociere

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

Posizione cersaie 2015 Area esterna 44 Stand 75



Sede di Corlo (Mo)

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

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

E C O
DESIGN

Dopo le nuovissime confezionatrici EkoRoll, il Gruppo sassolese acquista una pressa PH 6500, ampiamente apprezzata dal mercato per le riconosciute doti di flessibilità ed efficienza nella produzione di grandi formati.

Dopo gli importanti investimenti effettuati sul fine linea – risale ad alcuni mesi fa l'installazione di due nuovissime confezionatrici automatiche EkoRoll di NuovaFima – il Gruppo Fincibec prosegue nel proprio progetto di rafforzamento delle dotazioni tecnologiche ed impiantistiche volte alla produzione di grandi formati, rinnovando la propria fiducia nelle soluzioni Sacmi.

Lo conferma Vittorio Borelli – amministratore delegato del Gruppo sassolese e, dal 2013, alla guida di Confindustria Ceramica – annunciando l'acquisto di una nuovissima PH 6500, la pressa idraulica della serie Imola dotata di forza massima di pressatura pari a 64mila kN per 2.450 mm di luce libera tra le colonne, tra le più potenti presenti sul mercato e l'ideale per la produzione di grandi formati.



Dotata di una straordinaria forza di pressatura, la macchina può raggiungere fino a 17 cicli per minuto. Equipaggiata con il sistema di cambio rapido dello stampo, può gestire formati fino a 600x1200 con tutta la garanzia Sacmi in termini di solidità, affidabilità, ottimizzazione dei consumi. Con questa soluzione, il Gruppo Fincibec ambisce a rafforzare ulteriormente la propria capacità produttiva nel settore dei grandi formati, con l'ambizione di rispondere alla crescente richiesta da parte del mercato su questo tipo di produzioni, affidandosi ad una soluzione ampiamente riconosciuta ed apprezzata a livello internazionale. “Per Sacmi – sottolinea

Giuseppe Miselli, responsabile commerciale per l'Italia – un'importante conferma della fiducia mostrata nelle proprie proposte tecnologiche ed impiantistiche da parte di uno dei protagonisti assoluti del distretto ceramico sassolese in termini di propensione agli investimenti, attenzione alla qualità e all'innovazione continua”.

LARGE TILES, FINCIBEC RENEWS ITS TRUST IN SACMI

After the all-new EkoRoll packaging machines, the Sassuolo-based Group has now purchased a PH 6500 press, widely acclaimed by the market on account of its outstanding flexibility and efficiency in the manufacture of large tiles. After making a major end-of-line investment (just a few months ago two all-new EkoRoll automatic packaging machines made by NuovaFima were installed), the Fincibec Group has now decided to strengthen its technological and plant engineering base for the manufacture of large-format tiles. Once again, it has done so by seeking a solution from Sacmi. Just recently, in fact, Vittorio Borelli - Managing Director of the Sassuolo-based Group and, since 2013, head of Confindustria Ceramica – announced the purchase of an all-new PH 6500, a hydraulic press from the Imola series that, with a maximum pressing force of 64,000 kN and an inter-column clearance of 2450 mm, is one of the most powerful presses on the market and just perfect for producing very large tiles.

LASSELSBERGER CERAMICS SCEGLIE SACMI PER I NUOVI PROGETTI IN ROMANIA E REPUBBLICA CECA

Finalizzato per il biennio 2015-2016 un programma di investimenti tecnologici che interesserà diversi stabilimenti.

Il gruppo austriaco Lasselsberger Ceramics, uno dei maggiori produttori ceramici d'Europa, con sedi produttive distribuite in quattro paesi europei, ha varato quest'anno un importante piano di investimenti per un significativo incremento delle produzioni di piastrelle da pavimento e rivestimento. Per lo stabilimento rumeno di Sanex a Cluj, è stata infatti scelta Sacmi per la fornitura di una linea completa, dalla preparazione impasto alle scelte, per la produzione di 4,4 milioni di metri quadrati di piastrelle da pavimento in gres porcellanato smaltato. Per quanto riguarda le macchine principali del processo la fornitura sarà composta da un mulino modulare MMC074, un atomizzatore ATM90, due presse PH3020, un forno bicanale, due nuove linee di scelta Nuova Fima, il brand del gruppo specializzato nel fine linea, dotate entrambe del sistema automatico di visione Flawmaster. Particolare attenzione nello studio della configurazione della nuova linea è stata rivolta alla riduzione dei consumi specifici al fine di minimizzare l'impatto ambientale. Per lo stabilimento Rako 3 in Repubblica Ceca, il gruppo austriaco ha commissionato a Sacmi la fornitura di un nuovo forno bicanale, completo di macchine di alimentazione e scarico, e due nuove linee di scelta Nuova Fima, dotate entrambe del sistema automatico di visione Flawmaster, per un incremento produttivo di oltre 4,5 milioni di metri quadrati all'anno di piastrelle da rivestimento in pasta bianca. Sarà di conseguenza incrementata la capacità produttiva della preparazione impasto con la fornitura di un nuovo mulino continuo e un nuovo atomizzatore. Per il rinnovamento del reparto pressatura delle polveri, inoltre, sono in corso le spedizioni di tre nuove linee pressa-essiccatoio. Il gruppo Lasselsberger, perseguendo una lungimirante strategia di marchio e di vendite in Europa occidentale ed orientale, è riuscito negli ultimi anni a consolidare la sua elevata competenza nell'ambito delle ceramiche residenziali, architettoniche e industriali ed ha scelto Sacmi per poter raggiungere il suo obiettivo di produttività ed efficienza, mettendo a segno due importanti investimenti che gli consentiranno di aumentare la gamma prodotti e rafforzare ulteriormente la propria posizione sul mercato.



LASSELSBERGER CERAMICS CHOOSES SACMI FOR NEW PROJECTS IN RUMANIA AND CZECH REPUBLIC.

Multi-plant technological investment plan for 2015-2016 now finalised. Austrian group Lasselsberger Ceramics, one of Europe's leading ceramic manufacturers with production plants in four European countries has, this year, launched a major investment plan to boost floor and wall tile output significantly. For the Sanex plant in Cluj, Rumania, Sacmi was chosen to supply a complete line, for its Rako 3 plant in the Czech Republic, the Austrian group commissioned Sacmi to supply a new twin-channel kiln complete with feed and offloading machines, plus two new Nuova Fima sorting lines.

Quando un'impresa cresce, cresce la complessità aziendale da gestire. Per favorire lo sviluppo armonioso di un'impresa è molto utile saperne leggere la complessità e saper scegliere gli strumenti adatti per gestirla, e gestirla in modo opportuno, altrimenti si genera inefficienza e lo sviluppo viene frenato.

In termini concettuali, la complessità è definita dal volume delle informazioni da raccogliere e da elaborare, ossia dal volume di decisioni da prendere, durante lo svolgimento di un'attività. La complessità è nulla se l'attività da svolgere è perfettamente nota, ossia se prima di iniziarla si conoscono tutte le condizioni di suo svolgimento, incluse le varianti e le connesse alternative di comportamento. Al contrario è altissima se le informazioni disponibili sono molto scarse e, dunque, lo svolgere una attività sarà caratterizzato da una lunga serie di problemi e di decisioni.

I fattori che determinano la complessità, a livello di impresa, sono di norma 5: a) la numerosità degli elementi da governare; b) la disomogeneità di tali elementi; c) la loro variabilità; d) l'interdipendenza che li lega; e) la pressione (esterna e interna) sui risultati.

a) La complessità di un'azienda è tanto maggiore quanto più numerosi sono gli elementi da governare, ossia: le varie linee di prodotto; i differenti mercati; le funzioni (produzione, vendita, marketing, ricerca, finanza, etc.); le tecnologie (meccanica, chimica, del legno, cartotecnica, etc.); le unità operative (stabilimenti, depositi, filiali, etc.). Così, a parità di altre condizioni, è semplice l'azienda che offre una singola linea di prodotti (al limite, un solo prodotto) in un solo mercato, che ha risorse e competenze specifiche in una sola funzione (la produzione e gli immediati dintorni) ed in una sola tecnologia e che opera mediante una sola unità operativa. Le aziende di questo tipo sono dette aziende monoprodotto, monomercato, monofunzione, monotecnologia e monofabbrica. È invece complessa l'azienda che ha diversificato le proprie combinazioni economiche in più aree di affari, che opera in più mercati, che combina nei propri processi e nei propri prodotti più tecnologie di base e che copre la propria estensione spaziale con numerose unità operative. Al crescere della numerosità degli elementi governati la complessità cresce, poiché si estende il campo delle informazioni necessarie per decidere.

b) A parità di numero di elementi da governare, la complessità è tanto più alta quanto maggiore è la disomogeneità degli elementi stessi. Ad esempio, due mercati simili richiedono informazioni parzialmente comuni; due mercati profondamente differenti richiedono due distinti sistemi o insiemi di informazioni e dunque un maggior volume di dati, cifre, statistiche.

c) Il fabbisogno di informazioni utili per decidere si rinnova nel tempo se gli elementi da governare nel tempo variano. Un'azienda che debba gestire molti elementi disomogenei (ossia ad un'azienda complessa in prima approssimazione) ma che può operare in un contesto assolutamente stabile, per un periodo di tempo lungo, impara a fare le cose; la complessità di governo di

tale azienda progressivamente si riduce nel tempo ed al limite si annulla. Questa azienda corre il rischio di non essere allenata, quando le condizioni al contorno cambieranno, se cambieranno. Il livello di complessità è frutto della dialettica tra la dinamica degli elementi da gestire e la dinamica dei processi di apprendimento; l'apprendimento riduce la complessità, ma la dinamica d'azienda e d'ambiente la spingono continuamente verso livelli più elevati. Questo costituisce un eccellente allenamento per gestire le novità, le sorprese e gli imprevisti.

d) Le interdipendenze producono complessità, poiché sono elementi aggiuntivi da gestire. Se, ad esempio, due linee di prodotto hanno in comune una parte degli impianti di produzione, si devono affrontare problemi che non esistono nel caso di fattori produttivi completamente distinti; se si opera in due fasce di mercato contigue, le relative politiche di prodotto e di prezzo sono oggetto di decisioni più complesse rispetto al caso di indipendenza; se si lavora su commessa, si devono gestire interdipendenze tra le funzioni (progettazione, produzione, vendita, etc.) che non si manifestano nelle produzioni su programma.

e) A parità degli elementi sopra ricordati, la complessità da gestire è tanto maggior quanto più ambiziosi sono gli obiettivi che intendiamo realizzare. Per raggiungere obiettivi elevati, dobbiamo attivare processi informativi e decisionali particolarmente ricchi e veloci. Il livello degli obiettivi da raggiungere è determinato sia da pressioni esterne (la concorrenza, le attese dei clienti, la normativa, ecc.) sia da pressioni interne (la redditività attesa, le ambizioni personali, ecc.).

La complessità può essere gestita secondo logiche e modalità differenti. La scelta delle logiche e degli strumenti dipende dal livello affrontato. Molto schematicamente distinguono i seguenti 4 livelli.

Livello 1 (solo teorico) della complessità nulla; tutte le attività da svolgere sono perfettamente conosciute e stabili.

Livello 2 di complessità 'bassa' tipico delle piccole imprese monoprodotto e monomercato, operanti in un contesto relativamente stabile. Le decisioni da prendere non sono molto frequenti, provengono da aree funzionali poco numerose (soprattutto produzione e vendita,) e si tratta di decisioni 'adattive' piuttosto che innovative.

Livello 3 di complessità 'media e alta' delle aziende che hanno superato la soglia delle dimensioni piccole e della strategia monoprodotto e monomercato ma che, all'estremo opposto, non si trovano nelle situazioni di diversificazione marcata combinata ad alta pressione competitiva.

Livello 4 di complessità 'alta ed altissima' delle aziende nelle quali tutte le cinque variabili che la definiscono si manifestano con gradi elevati o elevatissimi; tipicamente, ma non necessariamente, aziende grandi, fortemente diversificate, operanti in contesti competitivi dinamici e concorrenziali e che, per scelta o per necessità, devono conseguire elevati livelli di efficienza e di redditività.



Come gestirla? secondo differenti logiche e modalità; logiche e modalità da scegliere anche in funzione del livello affrontato, 9 modalità (insiemi di strumenti e di azioni) di gestione:

1. le regole, le procedure ed i programmi; 2. i capi (la gerarchia); 3. la delega su obiettivi; 4. i sistemi informativi verticali; 5. le relazioni laterali; 6. la socializzazione; 7. le attività autonome; 8. la gestione dell'ambiente; 9. le risorse eccedenti.

Le regole, i programmi e le procedure sono le modalità di gestione della complessità nulla o bassa. Ad esse si aggiungono i 'capi' o responsabili per gestire la complessità del livello 2. Al livello 3 occorre procedere alla delega su obiettivi. Le rimanenti sei modalità sono tipiche del livello 4 ove si cumulano alle precedenti.

1. Il livello 1 è quello dove si svolgono attività di routine, o attività programmabili, attività esecutive e ripetitive stabili da molto tempo; la modalità più efficiente di governo di tali attività consiste nella loro strutturazione (programmazione) mediante regole, procedure e programmi.

2. Al livello 2, ossia complessità bassa, una parte delle attività è attività di routine, ma si danno anche attività che producono eccezioni (le situazioni nelle quali occorre prendere decisioni, nelle quali si esce dalla routine) e che devono essere gestite dai capi (o dalla cosiddetta gerarchia).

3. Al livello 3 le eccezioni sono molto numerose, disomogenee per aree funzionali, in misura notevole eccezioni di integrazione e non raramente eccezioni con valenza strategica e con contenuto innovativo. Al livello 3 occorre la delega su obiettivi; occorre cioè che si formalizzi una struttura organizzativa (tipicamente una struttura funzionale) che preveda un livello direttivo (i direttori di funzione) cui fanno capo unità organizzative ampie e responsabilità esplicite; alle unità di livello direttivo si assegnano gli obiettivi da realizzare e le risorse necessarie, nonché il diritto e dovere di decidere autonomamente nell'ambito delle deleghe, ossia di prendere tutte le decisioni coerenti con le politiche aziendali e che consentono di raggiungere gli obiettivi prefissati con le risorse assegnate. Qui il padrone o la famiglia già non bastano più.

Giunti al livello 4 di complessità si possono utilizzare vari strumenti. Alcuni servono per risolverla (sistemi informativi verticali; relazioni laterali; socializzazione), mentre altri servono per ridurla (attività autonome; gestione dell'ambiente; risorse eccedenti).

4. La complessità, detta in altro modo, spesso non è altro che un fabbisogno di raccolta e di elaborazione di informazioni per prendere decisioni. Per contribuire si può investire nei sistemi informativi verticali, quelli particolari delle aree o funzioni in cui si articola la struttura organizzativa dell'impresa. Ogni sistema informativo verticale migliora la capacità decisionale dell'area aziendale corrispondente; lo sviluppo dei sistemi informativi verticali può indirettamente favorire anche l'integrazione tra le aree aziendali.

5. La complessità elevata si manifesta anche sotto forma di problemi di coordinamento e di integrazione tra le varie unità organizzative in cui l'azienda si articola; si tratta di far circolare grandi volumi di informazioni tra le varie unità e di prendere, con la massima rapidità,

decisioni numerose e critiche che coinvolgono (nelle fasi di scelta e nelle fasi di attuazione) varie unità aziendali. In questi contesti, è utile attivare le relazioni laterali o, meglio, investire in queste relazioni più di quanto non serva a livelli di complessità inferiori. Appartengono all'ampia categoria delle relazioni laterali: i comitati, le task forces (gruppi di progetto), i centri di collegamento, gli organi di integrazione (product manager e project manager nonché particolari configurazioni di unità di programmazione e di sviluppo). La forma estrema di attuazione di relazioni laterali è rappresentata dalla struttura a matrice pura. Per molte aziende questa è 'fantascienza': scatena il caos.

6. I processi decisionali aziendali sono processi 'sociali', ossia comportano relazioni interpersonali. I processi sono particolarmente efficaci quando, tra le persone coinvolte, sono in atto relazioni di reciproca stima personale e professionale e quando è condiviso l'orientamento strategico aziendale. Si dice che 'fanno squadra'. In difetto di tali condizioni, i processi decisionali si svolgono con difficoltà, e dunque è ridotta la capacità aziendale di gestire la complessità. La presenza di tali condizioni è spesso indice di alta socializzazione del gruppo dirigente dell'azienda (inclusi i soci), ed è una potente modalità, possibile solo in determinati contesti ambientali. Non significa per forza che si va fuori a cena con le mogli: ma spesso sì.

7. Quando le aziende raggiungono livelli particolarmente elevati c'è il rischio di un "blocco" dell'intero sistema aziendale. Una soluzione radicale consiste nello spezzare il sistema in parti relativamente autonome; sul piano concettuale, si rinuncia all'ottimizzazione, e sul piano pratico si accettano volumi anche rilevanti di diseconomie di scala e di raggio di azione; come contropartita si ottiene un sistema (articolato in sottosistemi relativamente autonomi) funzionante, anziché un sistema paralizzato. Come si dice 'almeno quella attività non soffre'. Questa modalità di gestione (secondo la logica della riduzione della stessa) si attua attraverso la divisionalizzazione dell'azienda secondo vari criteri, a differenti livelli. Si perde efficienza e controllo.

8. Se l'origine della complessità aziendale può essere una pressione esterna particolarmente forte, in tal caso la si può ridurre proprio agendo sull'ambiente, cioè rivedendo i contratti con i clienti e con i fornitori, modificando le scelte di internalizzazione ed esternalizzazione delle attività, stipulando accordi più o meno espliciti con i concorrenti, formando aggregati interaziendali, promuovendo una normativa più favorevole per il settore.

9. Se, quando e dove un'azienda non può o non vuole risolvere la complessità, si manifesta il fenomeno delle risorse eccedenti (risorse di riserva, risorse sprecate). A fronte dell'incertezza e del dinamismo noi investiamo in risorse di riserva; ad esempio, in scorte di materie prime e di prodotti finiti, quindi in capitale circolante, per gestire l'incertezza della domanda e dell'offerta e poterla 'ammortizzare', oppure in un eccesso di impianti ed ovviamente di personale. Le risorse eccedenti misurano gli scostamenti negativi dell'efficienza reale rispetto alla efficienza ideale. E questo è un costo, spesso difficilmente sostenibile a lungo termine, e se non tempestivamente affrontato spesso mortale, come la storia degli ultimi anni ci ha insegnato.

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



Super[®]glass

NUOVO METODO PER LAPPARE
LE SUPERFICI CERAMICHE

Ker Bell introduce un nuovo concetto di finitura superficiale ceramica con cui, tramite un connubio di tecniche applicative e appositi utensili da lavorazione, si può ottenere la **completa saturazione delle porosità**, aumentando al contempo lucentezza (GLOSS >90), resistenza alla macchia (intesa sia come completa pulibilità che come resistenza all'attacco acido), e grip superficiale.

**MOLTO PIÙ RESISTENTE. MOLTO PIÙ LUCIDA.
MOLTO MENO SCIVOLOSA (BCRA >40)**



KER BELL

Living the Future



metco srl

Full protection for tile



www.superficimagniche.com

+ superfici +
Magnifiche



STUDIO LADY

CERAMIC DESIGN



A **NEW WIND** IN CERAMIC DESIGN

PRESENTA
LE NUOVE COLLEZIONI CERAMICHE CERSAIE 2015

ESPERIENZA | RICERCA | SERVIZIO | INNOVAZIONE

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

IL NUOVO SITO WEB - SISTEMA GRES GEAL

L'eccellenza del Gres Porcellanato, non solo estetica ma pure tecnologica, deve rimanere prerogativa e primato del Distretto Ceramico Italiano.

Non solo perché questo è un diritto storico, ma soprattutto perché la sua salvaguardia assicura continuità e concretezza a tale riconoscimento e pure protegge le numerose strutture produttive presenti sul territorio emiliano, e in generale italiano, nonché il benessere futuro che ne deriva.

Siccome però questo viene smentito dai numeri in inarrestabile trend negativo, ciascuno di noi deve porsi in posizione critica circa il comportamento appropriato verso questo trainante settore merceologico, dal titolare di azienda all'operatore di stabilimento, dal fornitore degli impianti produttivi a quello dei relativi accessori, dal rivenditore delle piastrelle a quello dei detergenti per la conservazione delle medesime, dal redattore dei Certificati di Qualità al direttore della ricerca scientifica aziendale e pubblica.

Siamo tutti presi dalla smania del cambiamento, delle riforme, dell'innovazione, ma ancora poco ci interroghiamo sul contributo che ciascuno può e deve dare a tali attuazioni.

Proviamo infatti a domandarci quanti cambiamenti di comportamento o di abitudini abbiamo messo in atto nel nostro lavoro quotidiano in questi ultimi "terribili" 10 anni in cui è stato bruciato un buon 50% della capacità produttiva del nostro Distretto, senza trincerarsi dietro l'italianesco vezzo dello scaricabarile o l'insignificante peso del nostro contributo.

Si pretende la democrazia e poi ci si dimentica che essa rappresenta ciò che ciascuno di noi ha originato.

Nasce da questa esigenza il nuovo sito www.geal-gres.it MANTENERE L'ECCELLENZA, col nome SISTEMA GRES•GEAL.

Esso è edito e frutto dell'esperienza GEAL, pluridecennale, scientifica e soprattutto operativa nel mercato dell'utilizzo e della conservazione dei materiali edili in generale e negli ultimi anni del Gres Porcellanato lavorato meccanicamente e decorato - Tecnico levigato e Smaltato lappato -.

Il claim e la home page del Sistema Gres Geal riassumono i principi del mutamento di cui il settore ceramico necessita.

Non è una rivoluzione ma un'evoluzione che coinvolge in modo proporzionale e responsabile l'intera filiera produttiva, commerciale e vitale del Gres Porcellanato - Produttore, Rivenditore, Posatore, Utilizzatore -, ciascuno secondo le proprie competenze e ambito di responsabilità. Essi devono conoscere le soluzioni innovative e soprattutto quelle efficaci per l'evoluzione del materiale nel suo ciclo operativo e vitale, al fine di salvaguardarne la prestazione e la conservazione ottimali che per natura il Gres Porcellanato possiede e sono richieste dal mercato moderno. Tale consapevole conoscenza costituisce la chiave di volta per la "prevenzione" di qualsiasi controversia e contestazione, quasi sempre insussistenti e comunque non causate dal materiale medesimo.



Come i componenti della filiera, anche il sito www.geal-gres.it è composto da 4 sezioni: in ciascuna viene fornita la giustificazione dei fenomeni che possono aver origine nella specifica fase vitale della piastrella, vengono presentati i mezzi e

i modi adatti all'eliminazione degli effetti negativi derivanti da eventuali disattenzioni.

L'obiettivo del Sistema Gres Geal è quello di dimostrare che il Gres Porcellanato, se coerentemente assistito, è l'unico materiale edile "INCONTESTABILE". Tutti i problemi che negli ultimi anni gli sono stati attribuiti o collegati non appartengono alla sua specifica conformazione ma sono "esterni" alla stessa, cioè sono originati solo dalla non corretta informazione e attuazione delle specifiche norme di protezione prima e di conservazione poi. Questo è il risultato dell'approssimazione o dell'eccessiva banalizzazione di questi elementari doveri da parte degli stessi che poi ne subiscono gli effetti negativi, sia in termini economici che soprattutto in termini di appiattimento della qualità di un materiale che di per sé ne possiede tanta!

Le soluzioni presentate nel sito non sono né complicate né... "efficaci per caso", bensì semplicemente appropriate, frutto di innovazione incrementale.

La validità di tale innovazione, "incrementale" poiché migliora non stravolge, sta nel proporre soluzioni facili, efficaci e pure economiche, sia in se stesse che per gli oneri che contribuisce a evitare. Va da sé che tali soluzioni sono anche univoche, non per presunzione ma perché scientificamente e praticamente è così!

È inutile scervellarsi. L'Aspirina è sempre acido acetilsalicilico, con qualunque nome commerciale lo si presenti; la penicillina o il vaccino antipolio per loro natura chimica e processo biologico sono unici; con la loro specificità

non solo hanno salvato milioni di vite umane ed evitato cure o rimedi complicati e spesso tanto costosi quanto inefficaci, ma lo hanno reso possibile in maniera facile, economica, quasi banale.

Lo stesso, abbandonando il parallelismo, può e deve avvenire nella presentazione e nell'efficace conservazione del Gres Porcellanato. I mezzi e i modi ci sono. Le soluzioni non sono costose, difficili né molteplici; possono variare i marchi o le aziende che le presentano, ma la sostanza e il risultato sono sempre gli stessi - ottenere la più alta prestazione! Se in tutto ciò

si vuol trovare una differenza essa sta nella sperimentazione diretta e nell'esperienza vissuta di chi le presenta! Oltretutto. Vogliamo o no sfruttare il patrimonio di eccellenza che possediamo e ci viene universalmente riconosciuto? Basta solo un semplice cambiamento: guardare di più al futuro, avendo il coraggio di fare un'analisi critica dell'esperienza passata, basta cioè voltare pagina. "Chi non avrà saputo cambiare il proprio modo di pensare sarà stato tagliato fuori per sempre dai mercati che contano"(Claudio Corbo).





*i*KEBA *va*

CERAMICA & DESIGNERS





TECH

FILA

surface care solutions

ASSISTENZA IN TUTTO IL MONDO

ANALISI E TEST DI LABORATORIO

LINEE DI PRODOTTO COMPATIBILI

STUDIO APPROFONDITO DEI MATERIALI



28.09-02.10	CERSAIE HALL 45 • STAND 28
30.09-03.10	MARMOMACC HALL 7 • STAND C6 + C7

Ricerca in team. Soluzioni in linea.

FILATECH è la divisione FILA dedicata allo studio e all'applicazione di tecnologie innovative per il trattamento in linea dei materiali. Grazie a un team altamente qualificato, FILATECH è pronta a fornire sempre la migliore soluzione per proteggere le superfici fin dalla fase di produzione: più di **2.500 test** sui materiali, **assistenza tecnica in linea e in cantiere** in tutto il mondo e **oltre 6.000 clienti retail**. Sono questi i numeri per cui già **oltre 200 tra i migliori brand internazionali** raccomandano FILA.

FILATECH: ricerca, test e analisi di laboratorio, soluzioni per tutti i materiali e assistenza internazionale.



Azienda con Certificazione Ambientale **ISO 14001:2004**



Scarica l'APP
FILA Solutions

Per contattare il nostro team, scrivi a filatech@filasolutions.com



filasolutions.com

NOVITÀ DA FILA PER LA PROTEZIONE IN LINEA DEL GRES PORCELLANATO



In occasione del Cersaie 2015 FILA presenta il nuovo protettivo rilucificante per gres porcellanato da applicare in linea. Vieni a scoprire tutte le caratteristiche del prodotto allo stand FILA (area 45 stand 28).

TRATTAMENTO FILA PER LA TORRE ARCOBALENO

FILA Surface Care Solutions, marchio di eccellenza nel trattamento delle superfici ceramiche e lapidee, ha curato la pulizia e la protezione della facciata esterna della Torre Arcobaleno, riportando i colori e la luminosità alla bellezza originale di 15 anni fa. Per pulire le piastrelle in ceramica smaltata, che si presentavano rovinate dalle ossidazioni ferrose e dallo smog impregnato nel materiale, l'azienda ha predisposto un trattamento con FILAPHZERO, il disincrostante acido concentrato che rimuove efficacemente lo sporco, ideale per le pareti verticali grazie alla sua consistenza viscosa. Per rimuovere i graffi presenti nella parte inferiore della Torre, invece, FILA ha optato per un prodotto specifico: FILA NOPAINT STAR, la soluzione perfetta per togliere i graffi dalle pareti. Infine, per proteggere le piastrelle in maniera efficace, è stato applicato FILASTOP DIRT, protettivo antispurco e anti graffi per gres porcellanato strutturato e naturale, che crea una barriera invisibile sulla superficie e impedisce l'accumulo di sporco rendendo più facile e veloce la pulizia del materiale.



FILAZERO SIL ADDIO A RESIDUI DI SILICONE, COLLA, NASTRO ADESIVO E VECCHIE ETICHETTE



Si chiama FILAZERO SIL ed è il nuovo prodotto FILA per rimuovere i residui di silicone, colla, nastro adesivo e vecchie etichette dalle superfici domestiche in gres porcellanato, ceramica, marmo, vetro ed elementi in metallo, ma che può essere utilizzato anche su marmi, pietre, fughe e altri materiali assorbenti per la rimozione di altri residui come cera di candela e resina.

FILANO RUST LA RUGGINE È SOLO UN BRUTTO RICORDO

FILANO RUST è il nuovo smacchiatore FILA per rimuovere velocemente le macchie di ruggine da marmo, granito, pietra naturale, agglomerati, gres porcellanato, ceramica, cotto e cemento. La sua consistenza viscosa permette di agire direttamente sulla macchia da rimuovere, massimizzando l'efficacia del prodotto ed evitando sprechi. Grazie alla sua formula non acida, è particolarmente indicato per superfici delicate come i marmi lucidi. FILANO RUST agisce velocemente sulla superficie, eliminando le macchie in soli 15 minuti dall'applicazione.



STYLGRAPH PRESENTA "SKY FAST HD"

Da sempre innovazione e tecnologia hanno costruito la storia del distretto ceramico e questo è stato possibile grazie ad aziende all'avanguardia in possesso di una grande dedizione alla ricerca e allo sviluppo di nuovi prodotti e nuove metodologie produttive. STYLGRAPH - tra queste - si è fatta strada nel campo del design ceramico con sapienza e lungimiranza, seguendone costantemente l'evoluzione tecnologica e sperimentando tendenze, materiali, tecniche e superfici in grado di dare risposte esclusive alle richieste del mercato nazionale ed internazionale. L'impatto rivoluzionario della tecnologia digitale unito a una costante ricerca tecnica di nuove superfici, hanno cambiato il modo di concepire l'intero progetto ceramico; a questo riguardo STYLGRAPH ha saputo



STYLGRAPH



coniugare perfettamente valore estetico con valore funzionale e prestazionale in tutte le sue progettazioni. È con questo stesso obiettivo che oggi STYLGRAPH presenta "SKY FAST HD": una macchina per l'incisione di matrici per il comparto ceramico dotata di innovativa e avanzata tecnologia 3D. Unica nel suo genere, "SKY FAST HD" è in grado di raggiungere livelli eccellenti di definizione e realismo nella produzione di superfici strutturate tridimensionali da pavimento e rivestimento, ottimizzando i tempi di lavorazione. Dalla perfetta integrazione della tecnologia di "SKY FAST HD" con la tecnologia di stampa digitale, si ottiene un prodotto di incredibile qualità in termini di precisione nei dettagli e nelle textures, sia su formati standard che su grandi formati.



CON IL FORNO EKO DI SACMI, LE LINEE PRODUTTIVE RAGGIUNGONO NUOVI TRAGUARDI



La qualità e l'efficienza Sacmi sono garantite da più di 40 impianti venduti nel mondo, una rete di 70 aziende estesa in più di 20 paesi e 96 anni di esperienza nel settore.
www.sacmi.com



**Ciò che è bene per l'uomo, è bene per le imprese”
Sacmi pubblica il primo Bilancio di Sostenibilità,
evoluzione dei precedenti Bilanci Sociali.**

Il presidente Mongardi: “Abbiamo continuato a creare valore per il territorio, rispettando l'ambiente e la sicurezza, puntando sull'occupazione stabile e di qualità, sui fornitori locali e sulle partnership di lungo periodo”

Uno stile di vita diffuso e, insieme, una richiesta del mercato. In una parola, “reputazione”. È la responsabilità sociale d'impresa secondo Sacmi, messa nero su bianco nel 13° Bilancio Sociale della cooperativa, che – per la prima volta dal 2003 – si chiamerà “Bilancio di Sostenibilità”. “Tutti i bilanci – spiega il presidente di Sacmi, Paolo Mongardi – servono a rendicontare la capacità di creare valore, ma il Bilancio di Sostenibilità permette di esplicitare ancora meglio il ‘quanto’ e il ‘come’ del nostro lavoro: una creazione di valore responsabile e sostenibile rispettosa dell'equilibrio economico, dell'ambiente e delle relazioni umane”.

Ecco alcuni capisaldi riportati nel documento, relativo all'esercizio 2014 e presentato nei giorni scorsi all'Assemblea dei Soci. A cominciare dai numeri della capogruppo, Sacmi Imola, che con 868 milioni di euro di ricavi e 141 milioni di euro di valore aggiunto agli stakeholder ha continuato a crescere, contribuendo allo sviluppo del territorio e puntando sull'occupazione stabile e di qualità. “Con 1.085 collaboratori nella sede di Imola, quasi tutti provenienti dal nostro territorio, e 120 nuovi assunti dal 2011 – spiega Mongardi – continuiamo a garantire la buona occupazione”.

Una ricchezza che nasce dalla valorizzazione delle competenze, della qualità del lavoro, dei rapporti corretti con Soci, clienti e fornitori (Sacmi effettua oltre il 70% degli acquisti in regione, privilegiando il distretto e l'indotto locale): concetti stampati nel DNA della cooperativa fin dalla fondazione a cui – in un'ottica di sostenibilità diffusa e in linea con la nuova sensibilità sociale, istituzionale, internazionale – si affiancano le attività per monitorare e gestire i rischi ambientali, della sicurezza e normativi.

Alle certificazioni ambientali e a un modello organizzativo interno in linea con le previsioni della legge 231 del 2001 – la norma che, in sostanza, definisce le responsabilità dei singoli in relazione con quelle della società – Sacmi affianca infatti le certificazioni di qualità (ISO 9001) ed oltre 400 giornate uomo (dato 2014) di progettazione e col-

laudo delle soluzioni tecnologiche e impiantistiche presso le sedi dei committenti. Attività sostenute da ingenti investimenti in R&S e da oltre 220 tecnici dedicati, con 77 nuovi brevetti depositati nel solo esercizio appena concluso. “In sostanza – sottolinea Mongardi – perseguiamo obiettivi di qualità delle macchine e dei servizi da raggiungere per mezzo della sostenibilità delle risorse e delle

relazioni umane. Consideriamo la sostenibilità come il motore di un processo di miglioramento continuo che garantisce i risultati nel tempo e il rafforzamento delle performance economiche e della reputazione”.

E, ancora, oltre cinquemila ore l'anno di formazione su salute e sicurezza, ben 565mila euro di investimenti sulla sicurezza del lavoro, la certificazione OHSAS 18001, check up aziendali, 14.700 ore di formazione per i dipendenti che si affiancano

ai progetti sviluppati con le scuole e le università del territorio e alle attività formative dei giovani. “La sostenibilità – nota il presidente di Sacmi – è uno stile di vita che diventa anche richiesta del mercato e degli investitori e deve pertanto guidare anche in futuro le nostre scelte di investimento e le nostre prospettive strategiche, perché siamo convinti che ciò che è bene per l'uomo è bene per le imprese”.

Sintesi ed attualizzazione del pensiero cooperativo delle origini, Sacmi offre questo Bilancio di Sostenibilità non solo agli stakeholder del Gruppo, ma al movimento cooperativo italiano nel suo complesso, come buona prassi che ne dimostra la validità e la vitalità, un modello positivo che ha fatto la ricchezza del nostro territorio, da proporre ed esportare sui mercati internazionali. “Vorremmo che questo strumento – conclude Mongardi – rappresentasse sempre di più la nostra capacità di coniugare efficienza produttiva e sviluppo sostenibile, presentandoci come un'azienda sorretta da una solida cultura d'impresa cooperativa in un momento, quale è quello attuale, caratterizzato da forte complessità”.

Questo, del resto, il senso di un 2014 che ha visto le celebrazioni del 95° della fondazione della cooperativa durante lo speciale “open day” aperto alla cittadinanza che ha visto almeno 4mila persone in visita allo stabilimento ed al Museo storico di Sacmi. Oltre a diversi momenti di incontro e confronto sulle politiche attive del lavoro e sulle migliori esperienze – come quella olivettiana – che hanno gettato le basi del miracolo italiano e che oggi più che mai occorre riportare al centro dell'agire politico ed economico.

“La Sostenibilità è una sensibilità diffusa nelle persone e nelle istituzioni, ma anche un valore di mercato: in una parola, ‘reputazione’, che dovrà guidare anche in futuro le nostre scelte di investimento e le nostre prospettive strategiche”

CERAMIKA PARADYZ INVESTE NELLA PRESSATURA SACMI Avviate due nuove linee negli stabilimenti di Tomaszow Mazowiecki (Polonia)

È stata da poco collaudata una nuova importante fornitura SACMI presso lo stabilimento 1 di Tomaszow Mazowiecki del Gruppo Paradyz: una linea di pressatura ed essiccamento per grandi formati in gres, composta da una pressa ad elevato tonnellaggio modello PH7500 e un essiccatoio verticale EVA784, installati a fianco della linea gemella avviata pochi anni fa. Alla ricerca di soluzioni moderne ed affidabili, il Management di Paradyz si è affidato al gruppo imolese non solo per le macchine principali, equipaggiate con dispositivi per il risparmio energetico, ma anche per la stampistica, realizzata da SACMI Molds&Dies utilizzando un sistema a basamento universale multiformato.

Nel vicino stabilimento Paradyz di via Milenjina, a fine 2014 è stata avviata con successo una ulteriore linea di pressatura composta da una pressa PH5000L unitamente all'upgrade all'esistente essiccatoio verticale EVA793, per soddisfare le esigenze di più grandi formati in gres porcellanato. Anche in questo caso si tratta di un raddoppio, a conferma della soddisfazione del Cliente per le macchine SACMI e del sodalizio storico, che continua a produrre ottimi risultati di grande soddisfazione reciproca. Entrambi gli investimenti sono stati installati ed avviati con l'assistenza dei tecnici locali di SACMI Polska, società del gruppo fondata nel 2002, proprio a Tomaszow Mazowiecki. A servizio della Polonia e delle aree limitrofe, SACMI Polska dispone di un rilevante magazzino di ricambi e di una numerosa squadra di tecnici, capaci di offrire assistenza nei principali reparti della ceramica.

Ceramika Paradyz invests in SACMI pressing Two new lines started up at plants in Tomaszow Mazowiecki (Poland)

A major new order was recently installed and tested by SACMI at the Paradyz Group's plant 1 in Tomaszow Mazowiecki: a pressing and drying line for porcelain large-format tiles consisting of a high tonnage PH7500 press and an EVA784 vertical dryer, installed alongside a similar line started up just a few years ago. Eager to implement modern, reliable solutions, the management at Paradyz decided to draw on Sacmi's expertise not just by purchasing the main machines, equipped with energy saving devices, but also the moulds, made by SACMI Molds&Dies, that use a multi-format base system.

In the nearby Paradyz plant in Milenjina Street, a further pressing line, consisting of a PH5000L press and an upgrade to the existing EVA793 dryer, was started up successfully at the end of 2014; this was needed to meet the growing demand for larger porcelain tiles. As before, it was a 'twin' plant to complement the existing one, evident confirmation of just how satisfied the customer is with SACMI machines and a further step forwards for a partnership that continues to produce outstanding mutual rewards.

GRUPPO STEULER: "CONTINUA+ DI SACMI È LA RISPOSTA AI NOSTRI OBIETTIVI DI SVILUPPO"

Operativa da marzo nello stabilimento Nord Ceram di Bremerhaven, si tratta della prima soluzione installata in Germania dopo il lancio della tecnologia nel 2014

La tedesca Nord Ceram sceglie la tecnologia CONTINUA+ di Sacmi, figurando tra le prime 10 aziende al mondo – e la prima in assoluto in Germania – ad aver installato

questa soluzione, presentata in anteprima a Tecnargilla 2014. Sede a Bremerhaven, sulla costa settentrionale della Germania, e parte del Gruppo Steuler, Nord Ceram lancia così la sfida al segmento delle grandi lastre in grès porcellanato, affidandosi all'innovativa tecnologia Sacmi per la compattazione e la decorazione in continuo senza vincoli di formato e spessore. "La tecnologia per la compattazione continua – ha sottolineato Karl Heinz Fabel, responsabile tecnico di Nord Ceram – rappresenta la risposta puntuale alle nostre esigenze, in funzione dello sviluppo futuro del nostro impianto produttivo". Tra i vantaggi della soluzione – ha rilevato Heinz-Fabel in un'ampia intervista rilasciata alla prestigiosa Ceramic World Review – la possibilità di ampliare enormemente la gamma di formati e spessori, incrementando allo stesso tempo la qualità del prodotto e l'efficienza produttiva della linea. Tra i fattori distintivi della proposta impiantistica – installata e collaudata a tempo record e pienamente operativa dal 24 marzo – la grande flessibilità, garantita sia dalla variabilità degli spessori (da 6 a 20 mm) sia dall'integrazione con la linea di taglio in crudo, azzerando gli sfridi e i fermi produttivi. I nuovi formati prodotti vanno dal 25x150 al 120x120 in grès porcellanato, con spessori tra 10 e 20 mm. Insieme alla nuova CONTINUA+, Sacmi ha fornito all'azienda parte del Gruppo Steuler anche l'essiccatoio orizzontale a 5 piani – idoneo per la gestione sia di grandi formati sia di prodotti strutturati – sia il reparto decorazione digitale, con la decoratrice digitale a secco DDD. Infine, la nuova soluzione per il confezionamento Ekoroll di NuovaFima – brand di NuovaSima, azienda del Gruppo Sacmi specializzata nella progettazione e nella produzione di soluzioni per il fine linea – che si caratterizza, fra l'altro, per l'elevato risparmio sull'utilizzo del cartone e per la protezione perimetrale sugli angoli garantita al 100%, un fattore strategico in prodotti dall'alto valore unitario come le grandi lastre ceramiche.

Steuler Group: "Sacmi's CONTINUA+ offers the best response to our development goals"

Operational at the Nord Ceram plant in Bremerhaven since March, this is the first such solution to be installed in Germany since the launch of the technology in 2014

German firm Nord Ceram has gone for Sacmi-developed CONTINUA+ technology, making it one of the first 10 companies in the world – and the very first in Germany – to install this solution, which was previewed at Tecnargilla 2014. Located in Bremerhaven, on Germany's North coast, and part of the Steuler Group, Nord Ceram has decided to make a name for itself in the large porcelain slab segment by relying on Sacmi's innovative continuous compaction and decoration technology, which poses no restrictions on size or thickness. "Continuous compaction technology", points out Karl Heinz Fabel, technical manager of Nord Ceram, "represents an effective response to our needs in terms of the future development of our production facilities". Among the advantages of the solution, points out Mr. Fabel in an extensive interview with the prestigious Ceramic World Review, is that size and thickness ranges can be considerably broadened while simultaneously boosting product quality and line efficiency.

RAK CERAMICS CONTINUA AD INVESTIRE SUL COLAGGIO IN PRESSIONE A MARCHIO SACMI

Installate due nuove macchine di colaggio e un forno Riedhammer HWS nell'unità produttiva in Bangladesh

Rak Ceramics, uno dei più grandi produttori al mondo di piastrelle e sanitari con una rete di distribuzione che spazia in oltre 160 Paesi del mondo, ha installato in Bangladesh due ulteriori macchine di colaggio ed un forno di ultima generazione. La tecnologia per il colaggio in pressione sviluppata da Sacmi, oramai consolidata sul mercato, comprende anche queste due nuove macchine di colaggio in batteria per stampi in due parti e un forno HWS Riedhammer con una capacità produttiva di 706.5 pz/ciclo. Rak Ceramics Bangladesh è uno tra i più moderni ed automatizzati impianti della regione. Nello stabilimento di Dhaka operano robot di smaltatura Sacmi e, grazie a questo nuovo investimento, l'impianto potrà contare su un'accresciuta capacità produttiva, nell'ordine di 200 mila pezzi l'anno. Abdallah Massaad, CEO di RAK Ceramics, afferma "siamo molto soddisfatti di aver installato questa nuova tecnologia nel nostro stabilimento in Bangladesh. Continuiamo ad investire pesantemente nella ricerca, nello sviluppo e nelle ultime tecnologie per avere la garanzia di essere all'avanguardia nella produzione ceramica. Per questo manteniamo una stretta collaborazione con Sacmi e continuiamo ad impegnarci per mantenere il nostro stato di leader industriale."

Rak Ceramics continues to invest in Sacmi high pressure casting solutions

Two new casting machines and a Riedhammer HWS kiln installed at the plant in Bangladesh

Rak Ceramics, one of the world's largest manufacturers of ceramic tiles and sanitaryware with a distribution network that spans 160 countries worldwide, has added two new casting machines and a state-of-the-art kiln to its Bangladesh plant. The Sacmi-developed high pressure casting technology, which is now used extensively within the industry, includes two battery-type casting machines for two-part moulds and a new Riedhammer HWS kiln, which has an output capacity of 706.5 pieces per cycle. Abdallah Massaad, CEO of RAK Ceramics said, "We are very pleased to have installed this new technology in our RAK Bangladesh plant. We continue to invest heavily in research, development and the latest technologies to ensure that we remain at the cutting edge of ceramics' production. We have a strong partnership with Sacmi and a long-term commitment to maintain our status as an industry leader."

**CON SACMI, PIÙ 70% PER LA SAUDITA AL FANAR
L'azienda guarda al futuro e conferma la propria fiducia nelle soluzioni tecnologiche Sacmi**

Importante realtà produttiva saudita con sede nella capitale Riyad, il Gruppo Al Fanar ha perfezionato una significativa decisione di investimento in soluzioni tecnologiche ed impiantistiche a marchio Sacmi, che hanno determinato un incremento produttivo – rispetto all'inizio del 2014 – di ben 70 punti percentuali. Parte della fornitura, il sistema di pre-frantumazione e gestione materie prime, a valle del quale operano 2 mulini in continuo MTC o88 e altrettanti atomizzatori, modello ATM 110. Cuore della linea, 4 presse PH 3020 con luce libera tra le colonne pari a 2.250 mm (che si aggiungono alle 3 già installate, sempre di fornitura Sacmi) e i 4 essiccatoi orizzontali ECP da 14,12 metri, che si aggiungono ai 2 ECP esistenti. A completare il quadro, il reparto cottura, con tre macchine termiche – dotate di bocca utile pari a 3.150 mm – progettate per la gestione anche di grès porcellanato, per un totale di 327,6 metri complessivi di forno.

**With Sacmi, 70% output boost for Saudi firm Al Fanar
The company looks to the future and renews its confidence in Sacmi technological solutions**

A major manufacturing company based in the Saudi capital of Riyadh, the Al Fanar Group recently completed a significant investment in Sacmi-supplied technological and plant engineering solutions, leading to a production increase of no less than 70% if compared to the beginning of 2014. This order included a pre-crushing and raw material handling system, downstream from which there are two continuous MTC o88 mills and two ATM 110 spray dryers. At the heart of the line there are four PH 3020 presses with an inter-column clearance of 2,250 mm (these join the three already installed by Sacmi) and four 14.12-metre horizontal ECP dryers which join the two existing ECP units.

Completing the picture is the firing department with three kilns (with an effective inlet width of 3150 mm) designed to manage porcelain tiles too. Together, these provide a total firing length of 327.6 metres.

BANGLADESH, IL GRUPPO STAR CERAMICS CRESCE CON IL KNOW HOW SACMI

Nuovo impianto per la produzione di sanitaryware, dotato di macchine per il colaggio in pressione e forno Riedhammer ad alte prestazioni e consumi ridotti

Star Ceramics, tra i più importanti produttori in Bangladesh di piastrelle da pavimento e rivestimento, porcellana e ceramica sanitaria, rafforza e completa la propria proposta commerciale grazie ad una nuova unità produttiva per la produzione di sanitaryware interamente realizzata avvalendosi del know how tecnologico ed impiantistico di Sacmi. Già fornito ed installato con successo, l'impianto ha una capacità produttiva pari a 200mila pezzi l'anno ed è dotato delle migliori tecnologie Sacmi per il colaggio in pressione e la cottura. Parte della nuova linea produttiva sono infatti, già in questa prima fase, i moduli di colaggio monostampo per vari articoli con stampi in due parti (serie ADM). Quindi un forno Riedhammer per la cottura e la ricottura, progettato per garantire una migliore qualità del prodotto e dotato di tutti i sistemi di recupero calore per l'ottimizzazione dei consumi e la riduzione delle emissioni. Moderno ed efficiente, il nuovo impianto sarà il fiore all'occhiello del Gruppo Star che mira in questo modo ad aggredire nuove quote di mercato sia in Bangladesh sia nei principali Paesi dell'area asiatica in cui il Gruppo opera. La nuova unità produttiva si aggiunge a quella già realizzata per la produzione di piastrelle, che ha consentito all'azienda di consolidare ed ampliare il proprio posizionamento sul mercato ceramics.

Bangladesh, Star Ceramics Group grows with Sacmi know-how

New sanitaryware production plant equipped with high pressure casting machines and high-performance low-consumption Riedhammer kiln

Star Ceramics, one of Bangladesh's most important manufacturers of floor and wall tiles, porcelain and ceramic sanitaryware, has now extended and enhanced its product range thanks to a new sanitaryware production facility, entirely built using Sacmi's plant engineering and technological know-how.



IL GRUPPO FINCIBEC PUNTA SULLE CONFEZIONATRICI AUTOMATICHE EKOROLL DI SACMI-NUOVA FIMA

Vittorio Borelli, amministratore delegato del Gruppo Fincibec: “con EkoRoll, incrementi di efficienza determinanti nella gestione dei grandi formati”

“EkoRoll rappresenta una risposta puntuale a problematiche complesse in fase di formatura del cartone, sia in termini di quantità di materia prima necessaria sia di produttività”. Così Vittorio Borelli, amministratore delegato del Gruppo Fincibec, spiega la scelta di investimento che si è tradotta nell’installazione di due nuove confezionatrici automatiche negli stabilimenti di Sassuolo e Roteglia (ceramica Century).



Progettata da Sacmi-Nuova Fima a partire da un’innovazione progettuale che si caratterizza per linearità e semplicità – quella cioè di sostituire le fustelle prestampate con rulli di cartone, che vengono poi successivamente tagliati e formati in tempo reale, garantendo protezione perimetrale al 100% della pila di piastrelle, in particolare

sugli angoli – EkoRoll è la soluzione ideale per la gestione in particolare dei grandi formati, con risparmi sulla quantità di materia prima (e quindi sui costi) che possono raggiungere anche il 60%.

“Il nostro principale obiettivo – spiega Borelli – consisteva proprio nell’incremento di efficienza e produttività del reparto di scelta, a partire dalla produzione di grandi formati, ove l’efficienza della linea di scelta e della logistica rappresentano un fattore determinante di competitività”.

Con EkoRoll, infatti, il committente si trova a gestire un semplice rullo di cartone che, dopo essere stato tagliato e formato grazie al sistema di fustellatura integrato nella macchina (EkoRoll consente di trattare formati su entrambi i lati di avanzamento da un minimo di 200 a un massimo di 1.200 mm), viene passato alla stampante per corredarlo degli opportuni brand e loghi dell’azienda. Da sottolineare la possibilità di personalizzare il sistema, fino ad un minimo di 150 mm su un lato e un massimo di 1.800 sull’altro, per il confezionamento di formati speciali quali le lastre di grandi dimensioni.

Il risultato, oltre al risparmio sui costi del cartone, la razionalizzazione delle scorte, che vengono ridotte a semplici rotoli neutri svincolati da formati e marchi.

Riduzione degli scarti e dei costi di smaltimento, ottimizzazione del consumo di materie prime quali cartone e colla, garanzia di qualità su prodotti dall’alto valore unitario quali le grandi lastre e formati, sono i principali vantaggi che hanno orientato la scelta del Gruppo Fincibec sulla nuova EkoRoll. Una fornitura prestigiosa grazie alla quale Sacmi si conferma un partner industriale a 360° per la progettazione e la produzione di soluzioni automatizzate l’efficienza di processo, dall’uscita pressa alla logistica di magazzino.

The Fincibec Group puts its trust in automatic EkoRoll packagers by Sacmi-Nuova Fima
Vittorio Borelli, Managing Director of the Fincibec Group:

“EkoRoll provides significantly increased efficiency when it comes to handling large tiles”.

“EkoRoll provides a prompt response to complex cardboard forming problems, in terms of both required raw material quantities and productivity”, stated Vittorio Borelli, Fincibec Group CEO, as he explained the reasons behind an investment that has resulted in the installation of two new automatic packaging machines at the plants in Sassuolo and Roteglia (Century ceramic).

PASTA ROSSA, LA NUOVA FRONTIERA DELLA PRESSATURA ISOSTATICA

Bucciarelli, professionista della tradizione campana del “piatto vietrese”, sceglie la tecnologia Sama

Dinamica realtà attiva nel distretto ceramico vietrese, Ceramiche Bucciarelli sceglie Sama per implementare la tecnologia di pressatura istostatica nella produzione del famoso “piatto vietrese”.

Novità assoluta, l’utilizzo di questa tecnologia per la pressatura di articoli in pasta rossa a basso ritiro di cottura rappresenta una nuova frontiera per Sama e, allo stesso tempo, una decisione di investimento lungimirante per l’azienda di Cava De’ Tirreni (Salerno) che esporta il tradizionale manufatto in tutto il mondo. La necessità è quella di portare avanti la tradizione, cercando allo stesso tempo di innovare e adeguare la tecnologia alle nuove esigenze di ridotto consumo energetico, elevati standard qualitativi e, non ultimo, il rigoroso rispetto dell’ambiente in cui è immersa la realtà produttiva.

Installata ed avviata con successo a dicembre 2014, la nuova pressa PP-1S-38 produce piatti della serie classica, il piatto piano da 26 cm, fondo da 24 cm e il piatto frutta, da 20 cm. Da oggi, la produzione del semilavorato “piatto rosso” quale supporto per le svariate decorazioni realizzate a mano dagli artisti della zona potrà dunque contare sui vantaggi della tecnologia Sama in termini di qualità, resistenza del prodotto, ottimizzazione del processo produttivo.

La prima pressatura isostatica di articoli in pasta rossa è stata resa possibile grazie alla stretta sinergia tra Ceramiche Bucciarelli e il centro ricerca Sama, che ha eseguito tutti i test di prodotto fino a raggiungere questo importante ed inedito traguardo per il mondo della stoviglieria.

Red body, the new frontier of isostatic pressing
Bucciarelli, a professional of Campania’s “Vietri plate” tradition, chooses Sama technology

A dynamic business located in the Vietri ceramic district, Ceramiche Bucciarelli has chosen Sama to implement isostatic pressing technology in the manufacture of the famous “Vietri plates”.

The big news is the utilisation of this technology for the pressing of red body articles with low firing shrinkage, a new frontier for Sama and, at the same time, a far-sighted investment decision for this company that, based in Cava De’ Tirreni (Salerno), exports its traditional wares all over the world.

Looking to the future, there is a need to carry forward a long-standing tradition while simultaneously innovating and adapting the technology to new requirements such as lower energy consumption, higher quality standards and, last but not least, decidedly user-friendly production processes.

Installed and started up in December 2014, the new

PP-1S-38 press produces classics such as 26 cm plates, 24 cm dishes and 20 cm fruit bowls. As of today, this manufacturer of "red body" items on which hand-painted decorations are applied by local artists will be able to count on Sama technology to provide product quality and strength and an optimised production process.

This first isostatic pressing of red body articles was made possible thanks to effective teamwork between Ceramiche Bucciarelli and the Sama research centre, which performed comprehensive testing before achieving what is an important first in the tableware field.

VAAL SCEGLIE LA MIGLIORE TECNOLOGIA SACMI PER IL SANITARYWARE

L'azienda sudafricana ha installato e avviato nella sede di Johannesburg un nuovo impianto produttivo per il colaggio in pressione e la smaltatura robotizzata dei pezzi

Un investimento in tecnologia Sacmi per il sanitaryware capace di assicurare le più elevate performance in termini di affidabilità, efficienza, ripetibilità del processo produttivo. Ad effettuarlo Vaal, azienda sudafricana con sede a Johannesburg, che ha installato ed avviato con successo tre nuove macchine per il colaggio in pressione prodotte da Sacmi.

La fornitura comprende una cella AVM per il colaggio in pressione di vasi a brida incollata, una cella AVE per vasi a brida aperta ed infine una macchina ALS per la formatura di cassette e copri cassette WC. Oltre all'impianto per il colaggio in pressione, Vaal ha acquistato da Sacmi anche un'innovativa cella per la smaltatura robotizzata dei pezzi, firmata Gaiotto, l'azienda del Gruppo specializzata nella produzione di soluzioni per l'automazione di processo: il robot è progettato per consentire l'ottimizzazione del processo di smaltatura in termini di uniformità di applicazione dello smalto su tutte le aree del pezzo, a garanzia di igienicità del manufatto.

A completare l'investimento da parte di Vaal il reparto macchine termiche, di fornitura Riedhammer, con un forno a tunnel ed uno intermittente che – grazie agli accorgimenti progettuali per l'ottimizzazione delle curve di cottura e la distribuzione uniforme del calore all'interno del forno – garantiscono la migliore qualità del prodotto finito, prevenendo deformazioni e potenziali rotture.

Divenuta parte, di recente, del Gruppo Grohe, con questo investimento ad alta intensità di tecnologia Vaal ambisce a proporsi come marchio di punta della multinazionale tedesca del whiteware, grazie agli elevati standard produttivi e tecnologici garantiti dalla migliore tecnologia Sacmi per il colaggio in pressione, la smaltatura e la cottura di ceramica sanitaria.

New project to improve production techniques and technology in vaal

The Johannesburg-based company Vaal has invested in improving the quality of its products by choosing Sacmi as its supplier for a top-grade installation of 3 new pressure casting machines.

This new installation ensures the highest degree of precise, constant and repetitive casting; the hallmarks of Sacmi's modern casting technology.

The installation includes an AVM casting cell dedicated to producing WCs with stick-on rim, an AVE cell for WCs with open rim and, finally, an ALS cell performs the

casting of water tanks and lids.

In addition to the casting plant, Vaal has also purchased a new robotized glazing cell supplied by the Sacmi Group company, Gaiotto.

The production process is completed by the use of a Riedhammer tunnel kiln.

TESKOL SERAMIK INCREMENTA LA QUALITÀ DEI PROPRI PRODOTTI CON LA TECNOLOGIA GAIOTTO

Il gruppo Sacmi contribuisce alla modernizzazione della nuova realtà dei sanitari in Turchia

newarc®
choose your own style

Teskol Seramik, produttore di sanitari che dal 2012 commercializza il proprio prodotto con il marchio Newarc, ha scelto Sacmi per la modernizzazione dello stabilimento sito nella provincia di Tekirdag (Turchia) ed il conseguente aumento della qualità del prodotto finito. È stato infatti avviato un impianto di smaltatura Gaiotto, costituito da un robot di smaltatura GA2000 - 8 assi installato su una giostra a 4 posizioni, con una produzione di oltre 1.000 pezzi al giorno in Vitreous China.

Teskol Seramik boosts quality thanks to Gaiotto technology

Sacmi playing pivotal role in development of the Turkish sanitaryware industry

Teskol Seramik, the sanitaryware manufacturer that has, since 2012, marketed its products under the Newarc brand, has given Sacmi with the key task of modernising its production facility in the Tekirdag province and boosting finished product quality.

Production, in fact, is now under way with a new glazing line by Gaiotto: consisting of an 8-axis GA2000 glazing robot installed on a 4-position turret, the line has an output rate of over 1000 Vitreous China pieces a day.

COLAGGIO IN ALTA PRESSIONE SACMI: UNA SCELTA DI QUALITÀ

Installata presso l'iraniana Golsar una macchina di colaggio ALS150



Golsar, primario produttore iraniano di sanitari, che, con il suo impianto di Shiraz, vanta una capacità di oltre 1,3 milioni di pezzi all'anno, consolida la sua fiducia nella tecnologia Sacmi.

È stata infatti recentemente avviata una macchina Sacmi di colaggio in alta pressione ALS150, in grado di produrre 12 modelli diversi di lavabi sovrappiano, che costituiscono il prodotto di pregio nell'attuale scenario iraniano.

Sacmi high pressure casting, a quality choice

ALS150 casting machine installed by Iranian producer Golsar
Golsar is a leading Iranian sanitaryware manufacturer: its production plant, based in Shiraz, has an output capacity of over 1.3 million pieces a year. Once again, it has decided to entrust its future to Sacmi's cutting-edge technology.

Just recently, in fact, a Sacmi ALS150 high pressure casting machine was recently started up at the plant; this can produce twelve different raised washbasin models, which currently constitute the high end of the Iranian product market.

SANIKEY SCEGLIE ANCORA GAIOTTO PER LA SMALTATURA **Avviato nel nuovo stabilimento di Istanbul il terzo impianto Gaiotto per la smaltatura robotizzata**

A soli otto mesi dall'avvio del secondo impianto di smaltatura, è in funzione da dicembre 2014 il terzo impianto automatico di smaltatura a marchio Gaiotto, installato nello stabilimento di Istanbul della Sanikey.

Si tratta di un impianto estremamente versatile, adatto per tutti i modelli sia in Vitreous China che in Fine Fire Clay, il cui avviamento è stato completato in sole due settimane, dimostrando ancora una volta come la soluzione Gaiotto, azienda del gruppo Sacmi, sia estremamente semplice da installare ed avviare.

Sanikey decides to glaze with Gaiotto again

Third Gaiotto robotized glazing system set up at the new Istanbul plant

Just 8 months after starting up a second glazing system, a third automatic Gaiotto glazing system became operative in December 2014 following its installation at Sanikey's Istanbul plant.

This extremely versatile system is suitable for all Vitreous China and Fine Fire Clay models. The fact that it was fully operational after just two weeks once again highlights how solutions by Gaiotto – a Sacmi Group company – are extremely easy to install and start up.



GMM PARTNER CON ELATECH

Specializzata nella commercializzazione di componenti meccanici e ricambi indirizzati alle manutenzioni di macchinari per ceramica, **G.M.M. Trasmissioni Meccaniche** opera attraverso cinque famiglie di prodotto (**Cuscinetti, Trasmissioni, Motori & Riduttori, Sistemi Lineari & Pneumatica, Accessori**) con l'ambizione di soddisfare le esigenze derivanti da ogni reparto produttivo.

Grazie alla consolidata collaborazione con **Elatech** (Produttore **Made in Italy**), la Ns. azienda si propone quale partner ideale nella distribuzione di **Cinghie in poliuretano per rettifica e squadratura dei principali player di settore.**

In merito a questa particolare applicazione, le cinghie più comuni presentano come caratteristica saliente il cavo di trazione in acciaio inox con diametro maggiorato per meglio resistere alle sollecitazioni ed un rivestimento atto a garantire un ottimo grip del prodotto trasportato ed al contempo un adeguata resistenza all'usura.

Il passo della dentatura della cinghia è garantito da Elatech, a fronte dei più severi controlli di qualità ai quali tali prodotti sono sottoposti prima della consegna.



Il procedimento costruttivo "Endless Flex SD" prevede inoltre la possibilità di personalizzare il prodotto in base alle esigenze della clientela quanto a sviluppo e larghezza della cinghia, rivestimento della dentatura, materiale e diametro dei cavi di trazione, tipologia, spessore e durezza del rivestimento del dorso, offrendo la possibilità di estendere il campo di applicazione alle più varie tipologie di trasporto.

Principali caratteristiche delle cinghie da squadratura:

- Passo metrico 20 mm
- Profilo e dimensione del dente ottimizzato per garantire una deformazione minima con distribuzione uniforme del carico
- Cavi in acciaio ad alta resistenza per offrire minimi allungamenti istantanei
- Ridotto effetto poligonale con maggiore silenziosità

Grazie all'ampia disponibilità a stock delle più comuni misure per le macchine di ultima generazione, numerosi terzisti ed end-users si sono affidati a questo prodotto, contribuendo al successo di G.M.M. in questo settore di applicazione.

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.

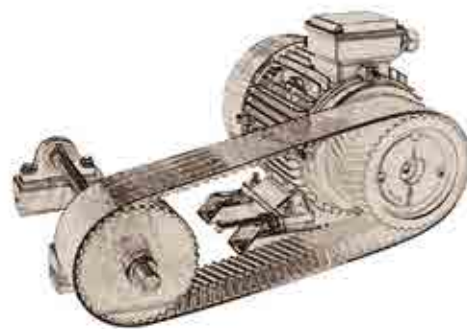
Smart Energy PACK

BENEFITS:


- Energy Saving
- Technological Progress
- Maintenances Optimization
- Certification of Energy Performance
- Environmental Sustainability


1 EAGLE Transmission


2 High Efficiency IE3 Motor




3 Cuscinetti SKF-E2


5 Pneumatic System Checking


4 Setup & Testing Accessories

CONTACTS: ph. +39 0536 928611 - service@gmmsrl.it

G.M.M. s.r.l. Via del Lavoro, 10 - Spezzano di Fiorano Modenese 41042 (MO) fax +39 0536 843062 - www.gmmsrl.it


g.m.m.
Mechanical Transmissions
Since 1973

OPEN HOUSE SYSTEM: AZIENDA APERTA DAL 23 SETTEMBRE

Tredici giorni per conoscere da vicino le nostre innovazioni di processo progettate per l'industria ceramica. Dal 23 settembre al 9 ottobre vi aspettiamo nella sede centrale di Fiorano Modenese (via Ghiarola Vecchia) per l'OPEN HOUSE, un appuntamento biennale che offre la possibilità di vedere in funzione le automazioni, conoscere i nostri sistemi high tech parlando con coloro che li hanno creati e visitare l'azienda in concomitanza con il salone Cersaie 2015 (Bologna, 28



settembre – 2 ottobre). “Keep innovating, stay ahead” è il leitmotiv che accompagna questo open house e che rispecchia la storia di System come grande protagonista della ricerca tecnologica. Sarà possibile conoscere anche le ultime innovazioni del mondo digitale, un'evoluzione che è motore della crescita costante del Gruppo System così come la tecnologia System Lamina per la pressatura dei grandi formati e tutte le automazioni proposte dalla divisione System Ceramics.

AVVIATA LA QUARTA LINEA PRODUTTIVA IN LAMINAM CON TECNOLOGIA SYSTEM



Laminam prosegue il suo percorso di esplorazione della forza espressiva e delle possibilità tecniche delle lastre ceramiche di grandi dimensioni e minimo spessore di cui è il precursore assoluto. È stata presentata il 15 luglio 2015, nel corso di un open day, la nuova linea di produzione dedicata ai formati EXTRA LARGE 1600x3200 mm. Si tratta della quarta linea che si aggiunge alle 3 pre-esistenti portando il potenziale di produzione complessiva annua a un milione di lastre.

Con un fatturato che nel 2014 ha toccato i 40 milioni di euro registrando una crescita del 30% sull'esercizio precedente, Laminam, società del Gruppo System, prevede di crescere ancora e raggiungere quest'anno i 50 milioni. A

tagliare il nastro, il Presidente Franco Stefani, la vicepresidente Alessandra Stefani e l'amministratore delegato Alberto Selmi che hanno illustrato le caratteristiche del nuovo impianto e gli obiettivi che l'azienda si pone con questo investimento di 15 milioni di euro.

Grazie a un andamento di 50 battute l'ora, la nuova linea consente un aumento della produzione giornaliera di circa 4000 mq di materiale. Ma oltre a questo, l'ampliamento produttivo permette la creazione di un prodotto nuovo molto versatile: lastre extra large fino a 1600x3200 mm di dimensione, con spessori variabili da 6 a 20 mm.

Il cuore del nuovo sistema di produzione Laminam è la pressa senza stampo Gea la cui tecnologia prevede la stesura delle polveri direttamente sul nastro senza l'utilizzo di carrelli dedicati. La lastra risulta libera da ogni tensione materica, perfettamente regolare e senza difetti anche nelle nuove dimensioni oversize. I consumi di energia elettrica sono ridotti del 50% rispetto ai sistemi di pressatura tradizionali. La decorazione a umido delle lastre viene affidata a un gruppo di tre maxi Rotocolor® a cui si aggiungono due gruppi con tecnologia digitale Creadigit per una precisione unica anche nelle grafiche più complesse, mentre la nuova area di cottura della lunghezza di circa 140 metri si compone di una fase iniziale di essiccazione a ciclo rapido e di un sistema di forni a gas che permette la cottura delle lastre di spessori sempre maggiori in meno di 100 minuti.

Lo stabilimento di Laminam, situato Fiorano Modenese, rappresenta un vero e proprio gioiello tecnologico improntato alla pulizia e alla razionalità: l'impianto produttivo è completamente automatizzato.

La nuova serie 1600x3200 in spessore 12 mm firmata Laminam sarà svelata al Marmomacc, la manifestazione fieristica di riferimento a livello internazionale nel settore dei materiali, del design e delle tecnologie in scena dal 30 settembre al 3 ottobre a Verona.

EMILCERAMICA E SIMPOLO: SCELGONO TECNOLOGIA SYSTEM PER NUOVA JV IN INDIA

«Vogliamo mantenere il DNA di Emilceramica anche in India ovvero creare prodotti dal design ricercato e di alta qualità, così come facciamo da sempre in Italia e come abbiamo fatto in Ucraina, dove si trova il nostro secondo polo produttivo. Abbiamo identificato Simpolo come il migliore produttore indiano con cui siglare un accordo strategico, in un paese che ha una vocazione per realizzare manufatti di qualità». Così Luca Majocchi, amministratore delegato di Emilceramica, spiega la nascita in India di Simpolo Emilceramica Pvt. Ltd. sottolineando che tra le due parti vi è «piena sintonia nella strategia, la stessa visione del mercato e di come rispondere alle opportunità presenti e future».

Con un mercato interno in crescita, l'India è piattaforma ideale per costruire un nuovo stabilimento, che sorgerà a Morbi, in una posizione e con una struttura che consentirà di servire anche altri mercati nel subcontinente asiatico. Pur nascendo in un paese dove manodopera a basso costo e prodotti



economici sarebbero facilmente accessibili, ai due partner «interessano il design, la qualità e il servizio ai clienti» precisa Luca Majocchi. «L'impianto che abbiamo disegnato ci assicura che i prodotti rispondano agli standard del Made in Italy in termini di qualità ed efficienza» continua l'AD. La produzione sarà focalizzata sui formati grandi a partire dal 60 x 120 cm, e oltre, ed «è la modularità delle tecnologie adottate nell'impianto la chiave con cui la fabbrica potrà garantire tutto il range dei formati». Per raggiungere questi obiettivi, Emilceramica e Simpolo hanno scelto tecnologia italiana. «Abbiamo selezionato la migliore tecnologia per la parte più delicata e critica della produzione, cioè dalla pressa fino all'uscita forno, a "garanzia" della massima qualità del prodotto finale». Il cuore del processo è il sistema di pressatura senza stampo GEA 44.000 di System, nell'ultima e più avanzata versione oggi disponibile, la 2.0, che permetterà di ottenere la migliore qualità e le migliori performance; la stampa digitale, con l'ultima generazione di macchine Creadigit, «ci consentirà di lavorare ai massimi livelli della decorazione, elemento cruciale nel determinare il successo del prodotto sul mercato» precisa l'amministratore delegato di Emilceramica. Infine, le tecnologie System faciliteranno il raggiungimento di un altro obiettivo posto in essere da Emilceramica e Simpolo: rispettare i parametri europei in termini di consumi energetici. «Sicuramente GEA ci darà un beneficio perché consuma poco, non soltanto per il costo dell'energia, ma anche nel pensare alla sostenibilità complessiva dell'impianto» conclude Majocchi.

LE CERAMICHE IRANIANE INVESTONO IN TECNOLOGIA MADE IN SYSTEM



La tecnologia Made in System continua a essere ricercata e apprezzata dalle ceramiche iraniane al punto che due importanti nomi come Persepolis e Narin Tile hanno confermato altri investimenti in tecnologie per la stampa digitale, dopo aver apprezzato le potenzialità estetiche di Creadigit e verificato le opportunità di business.

Partirà a fine luglio la produzione in Persepolis con le due nuove Creadigit a 400 DPI che si aggiungono alla macchina già presente in fabbrica. Anche in Narin Tile il numero delle Creadigit passa da due a quattro. Partirà entro pochi mesi anche la produzione di Kasra Tile che di recente ha confermato l'acquisto di una Creadigit XL per la decorazione di grandi formati.

Continuano a essere apprezzate le soluzioni tecnologiche versatili come il nuovo smistatore Multigecko e i pallettizzatori Falcon Portale perché si tratta di tecnologie che portano efficienza all'interno della fabbrica. L'ultima conferma arriva da Milad Tile che ha acquistato tre linee Multigecko con pallettizzatore Falcon Portale: entreranno in produzione nel mese di agosto.

Tutte le forniture sono state seguite da System Ceramic Iranian, filiale del gruppo System, con base a Tehran. Il personale tecnico specializzato è in costante contatto con la casa madre italiana e oltre all'installazione dei macchinari fornisce i ricambi in tempi rapidi (grazie a un magazzino locale), assistenza post vendita, conduce training formativi ai tecnici delle ceramiche che devono utilizzare le macchine System dando loro tutti gli strumenti per governare al 100% la tecnologia e sfruttarne tutte le potenzialità. Nella sede di Terhran viene anche realizzata l'incisione di rulli silicnici per decoratrici Rotocolor, tecnologia che viene proposta e fornita direttamente dalla filiale.

IRANIAN CERAMIC FACTORIES INVEST IN "MADE-IN-SYSTEM" TECHNOLOGY.

Made-in-System technology is still being appreciated and searched for by Iranian ceramic companies: right now two important brands like Persepolis and Narin Tile confirmed their new investments in technologies for digital printing, after having appreciated the aesthetical potentiality of Creadigit and making surveys about their business opportunity.

At the end of July Persepolis will start its production using the two new Creadigit machines at 400 DPI, added to the one already installed in the plant. Narin Tile as well doubles the number of Creadigit machines. The production of Kasra Tile will start within a few months: the purchase of a Creadigit XL for large sizes was recently confirmed.



The versatile technological solutions like the new Multigecko sorter and the Portal Falcon palletizers are appreciated because all these technologies make the plant more efficient. The last confirmation came from Milad Tile that bought three Multigecko lines with Portal Falcon palletizer: their production is about to start in August.

All the supplies were managed by System Ceramic Iranian, System group branch, based in Tehran. The skilled technical staff keeps continuously in touch with the Italian parent company; apart from installing all machines, this branch supplies the spare parts very quickly (thanks to a locally-based warehouse), gives support as after-sales service to the customers, arranges training courses for the technicians of the ceramic factories in charge of using System machines, giving them all the available tools to control technology at 100% and fully exploit its potentiality. Rotocolor technology is directly offered and supplied from Tehran branch, where the silicone rollers for Rotocolor decorating machines are engraved, too.



inco

**LIMITLESS
COLOURS
TECHNOLOGY**



PIGMENTS: Glaze - Body - Submicronic

TINTOMETRIC: Know How

INKJET: Inks

TECHNICAL AND GRAPHIC SUPPORT

THIRD FIRING: Lutres

INCO INDUSTRIA COLORI SPA
Via Montebonello 19/21 - 41026 Pavullo (MO)
T. +39 0536 51021 - www.incolours.it

CERAMICOLOR PRESENTA: "THESIGNOFCOLOR"

Federchimica Ceramicolor, l'Associazione Nazionale Colorifici Ceramici e Produttori di Ossidi Metallici, ha ormai da diversi anni intrapreso un'intensa attività di divulgazione e informazione sul settore dei colorifici ceramici e sull'industria chimica al servizio della ceramica. Essa rappresenta 17 imprese produttrici in Italia di fritte e smalti, coloranti e relativi ausiliari per ceramica e metalli, pigmenti inorganici e ossidi metallici.

Claudio Casolari, Presidente di Federchimica Ceramicolor, ci racconta la direzione verso la quale l'Associazione si sta muovendo.

Cerarte: Quali novità ha portato il 2015 a Ceramicolor?

Claudio Casolari: Il 2015 è stato per Ceramicolor un anno di grande rinnovamento, che ha visto l'apertura dell'associazione al mondo della comunicazione online, attività ormai di imprescindibile importanza.

Il tutto è avvenuto con la creazione del progetto "TheSignOfColor", presentato ufficialmente il 5 maggio scorso presso il Castello di Spezzano (Modena).

TheSignOfColor.com è un portale web che parla del colore con idee, consigli, immagini, citazioni e curiosità che permettono di scoprire e conoscere il mondo della ceramica, grazie anche al contributo di artisti, architetti, fotografi, designer che forniscono le proprie testimonianze e mettono al servizio dei lettori informazioni e conoscenze. In aggiunta, il blog è un utile strumento per far conoscere le attività dell'associazione e l'importanza che ha il territorio per le nostre aziende. Il blog diventa quindi il centro di una rete di idee, spunti e conoscenze, ma anche di contatti e relazioni, grazie anche alla possibilità di interazione fra le persone generata dalla relativa pagina Facebook, la cui linea editoriale segue fedelmente gli argomenti trattati dal blog avvalorandone il contenuto e fungendo da cassa di risonanza per i lettori.

Il progetto "TheSignOfColor" si sviluppa su tre diversi fronti, il già citato blog, la pagina Facebook e una mostra, che avrà luogo a Sassuolo dal 23 all'1 novembre. 17 tra artisti, designer e fotografi esporranno le loro opere presso PaggeriArte a rappresentanza delle 17 imprese associate a Ceramicolor. Unica parola d'ordine: colore!

Quella della mostra sarà anche l'occasione per svelare al pubblico il nuovo logo di "TheSignOfColor", ideato in collaborazione con gli studenti dell'Istituto D'Arte Venturi di Modena. Il nostro forte interesse per il mondo della scuola ci ha infatti spinti a promuovere questa attività in sinergia con il Venturi, che ha partecipato all'i-



niziativa dimostrando grande entusiasmo, creatività e passione per il tema.

Cerarte: Quali sono stati i primi feedback ricevuti per quanto riguarda il blog e la pagina Facebook?

Claudio Casolari: Aperto ufficialmente a febbraio e aggiornato a cadenza settimanale, il blog vanta già numerosi consensi sia sui social media, sia in termini di traffico sul sito. Siamo inoltre molto orgogliosi nel comunicare di aver da poco superato i 1000 "Mi piace" sulla pagina Facebook "TheSignOfColor".

Abbiamo grande fiducia nel progetto e ci aspettiamo un costante aumento della visibilità attraverso i canali social, specialmente grazie alle diverse tematiche trattate, che spaziano dal colore, all'arte, dal design alla moda. Ogni post è frutto di una ricerca approfondita, il cui obiettivo è quello di catturare l'attenzione del lettore e

fornirgli informazioni utili anche sul vasto mondo della ceramica. Sicuramente uno dei nostri più ambiziosi obiettivi è quello di trasformare i contatti online della nostra community in incontri reali tra l'associazione e le persone.

Cerarte: Su quali altre attività è concentrata l'associazione?

Claudio Casolari: Raggiungere il mondo della scuola è sicuramente un nostro obiettivo, cogliendo l'occasione per presentare agli studenti le peculiarità e le opportunità offerte dall'industria chimica e, nello specifico, dai colorifici ceramici.

In collaborazione con Confindustria Ceramica, abbiamo promosso un corso di formazione aperto agli studenti più meritevoli dell'Istituto Tecnico Industriale "E. Fermi" di Modena, con lo scopo di fornire loro maggiori conoscenze e capacità per entrare a far parte del mondo del lavoro.

Tale progetto prevede l'inserimento nei programmi didattici delle nozioni e informazioni sull'industria ceramica e l'attivazione di un corso di eccellenza biennale – di 50 ore extra orario scolastico per ciascun anno – al quale partecipano volontariamente 24 studenti. Durante il quarto anno il corso si articola su lezioni teorico pratiche, esperienze di laboratorio presso l'istituto ed esperienze e visite guidate presso le aziende del comprensorio ceramico, mentre all'quinto anno il corso di eccellenza si completa con altre 30 ore di attività teorico pratiche con approfondimenti su argomenti di maggiore attualità per la produzione dei materiali ceramici, quali la sostenibilità energetica e ambientale, le normative comunitarie di recente approvazione sulla produzione dei materiali ceramici, gli aspetti innovativi riguardanti i ceramici avanzati, le prospettive di sviluppo del settore ceramico in Italia e all'estero.





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 permet-

te 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 upgrade 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.



210915-091015

**Digital
Design**

**PROJECT
YOUR OWN
PROJECT**

VIA VIAZZA II TRONCO 53 - FIORANG MODENESE

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

LEADERSHIP - TRENDS - MARKETING
INNOVATION - GLOBALIZATION
BRAND - HUMAN RESOURCES



TORRECID Group

CERSAIE
BOLOGNA • ITALY

Pad. 33
Stand G35 E38

WWW.TORRECID.COM

WWW.INKCID.COM

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.



STRATOS SCEGLIE LA TECNOLOGIA DI ANCORA

Stratos azienda giovane, dinamica e in continua evoluzione, specializzata sia nella lavorazione tradizionale che in quella di lastre di grandi formati. Realizza prodotti di alto livello che soddisfano un'ampia gamma di esigenze progettuali di interior design, con grande attenzione alla qualità del prodotto.

Ancora, società del Gruppo SITI B&T, ha recentemente consegnato a Stratos una linea completa dedicata alla finitura dei grandi formati, un impianto articolato che comprende l'innovativa tecnologia dedicata ad incisione e spacco, la lappatrice (XXL Polishing), la squadratrice (XXL Wet Squaring) e il trattamento protettivo finale Hi Coat.

La nuova linea XXL Deepmotor Cut di incisione e spacco predisposta per l'installazione di dischi motorizzati in aggiunta alle testine folli consente di trattare anche prodotti con superfici strutturate; in alternativa al classico utensile incisore a rotella diamantata, è stato sviluppato un utensile a disco motorizzato ad alta velocità che crea un pretaglio fino a 2 mm di profondità in modo da creare uno spacco successivo più controllato e preciso.

“Con questa tecnologia brevettata e di nuova concezione – commenta Franco Ponsone, AD Ancora –, siamo riusciti a portare la flessibilità e la precisione dell'incisione e spacco sui formati XXL. Anche in questo possiamo definirci degli innovatori”.

I vantaggi di questo innovativo sistema di incisione e spacco sono notevoli: è possibile lavorare formati fino a 1600x3200 mm, a differenza delle macchine tradizionali che arrivano fino al 1200 mm. È green, grazie alla sostituzione del taglio a disco consente un totale risparmio idrico, riduce al minimo il consumo di energia e i costi di manutenzione. Si distingue per l'elevata velocità ed efficienza produttiva, coniugando qualità del prodotto e



ottimizzazione dei costi.

Completano la linea la lappatrice Ancora, che permette di realizzare diversi tipi di finitura, da un semplice spazzolato, fino al più complesso “campo pieno”, completamente lucido, e il trattamento protettivo Hi Coat della tedesca N-Tec, sviluppato al 100% con nanotecnologie, per garantire una protezione precisa e duratura.

Grazie all'innovazione e alla qualità delle tecnologie Ancora, la ceramica Stratos potrà incrementare la qualità del prodotto finito, specialmente su una produzione complessa come quella dei grandi formati.

Ancora è leader nella progettazione e produzione di impianti completi per la finitura del prodotto ceramico e nella lavorazione conto terzi. Le tecnologie per la levigatura, lappatura, taglio, rettifica e trattamenti protettivi del prodotto sono presenti in 40 Paesi nel mondo, con quasi 1000 linee installate. Da febbraio 2015, Ancora è entrata nel Gruppo SITI B&T con le filiali di Spagna e Brasile, le controllate Cimas (carpenteria meccanica industriale) e HiCoat Coating System (trattamenti protettivi per il gres porcellanato levigato e lappato). SITI B&T Group, produttore di impianti completi a servizio dell'industria ceramica mondiale, con una presenza capillare in tutti i mercati, propone soluzioni tecnologiche d'eccellenza e servizi innovativi, con una particolare attenzione ai temi dell'efficienza energetica e della riduzione dei costi di produzione. Il Gruppo SITI B&T opera attraverso le divisioni “Tile” (impianti completi per piastrelle) Ancora (per la finitura), Projecta Engineering e Digital Design (decoratrici digitali e progetti grafici digitali) e “B&T White” (impianti completi per i sanitari). Il fatturato consolidato, ad oggi, si aggira intorno ai 180 milioni di euro, con una quota export superiore a 80 per cento. - www.ancoragroup.it

LE INNOVAZIONI DI BARBIERI E TAROZZI DO BRASIL PROTAGONISTE A FORN&CER 2015

Barbieri & Tarozzi do Brasil, filiale brasiliana del Gruppo SITI B&T, ha partecipato all'ottava edizione di Forn&Cer, l'evento internazionale organizzato da Aspacor (l'associazione paulista dei produttori di ceramica da pavimento e rivestimento), dal 16 al 19 giugno 2015 a Santa Gertrudes, nello stato di San Paolo. La partecipazione a Forn&Cer è stata finalizzata a valorizzare le ultime innovazioni sviluppate dal Gruppo SITI B&T per il mercato brasiliano, a cominciare dai forni Greenfire dotati di innovativi sistemi di combustione e di materiali isolanti di alta qualità, che rappresentano il top dell'efficienza energetica e riducono i consumi di combustibile fino al 30% oltre a consentire una produttività superiore al 25%. Anche nel campo della formatura, il Gruppo italiano rappresenta un'avanguardia tecnologica grazie a EVO, la nuova generazione di presse SITI dotate di sofisticati sistemi che consentono una migliore pressatura e una riduzione della difettologia della piastrella. Disponibile per il mercato brasiliana anche l'ampia gamma di macchine per la decorazione digitale firmate Projecta Engineering, altra società del Gruppo SITI B&T. “La presenza a questa importante fiera e l'apertura della nuova sede a Mogi Mirim, dedicata alla commercializzazione dei prodotti SITI B&T e ANCORA e all'assistenza tecnica con tecnici locali di esperienza – commenta Marco Ferrari, Direttore Generale di Barbieri & Tarozzi do Brasil – hanno rappresentato una scelta mirata e strategica focalizzata a un mercato importante come quello brasiliano, con l'obiettivo di consolidare la fiducia e l'apprezzamento della clientela locale nel Gruppo SITI B&T”.



G5

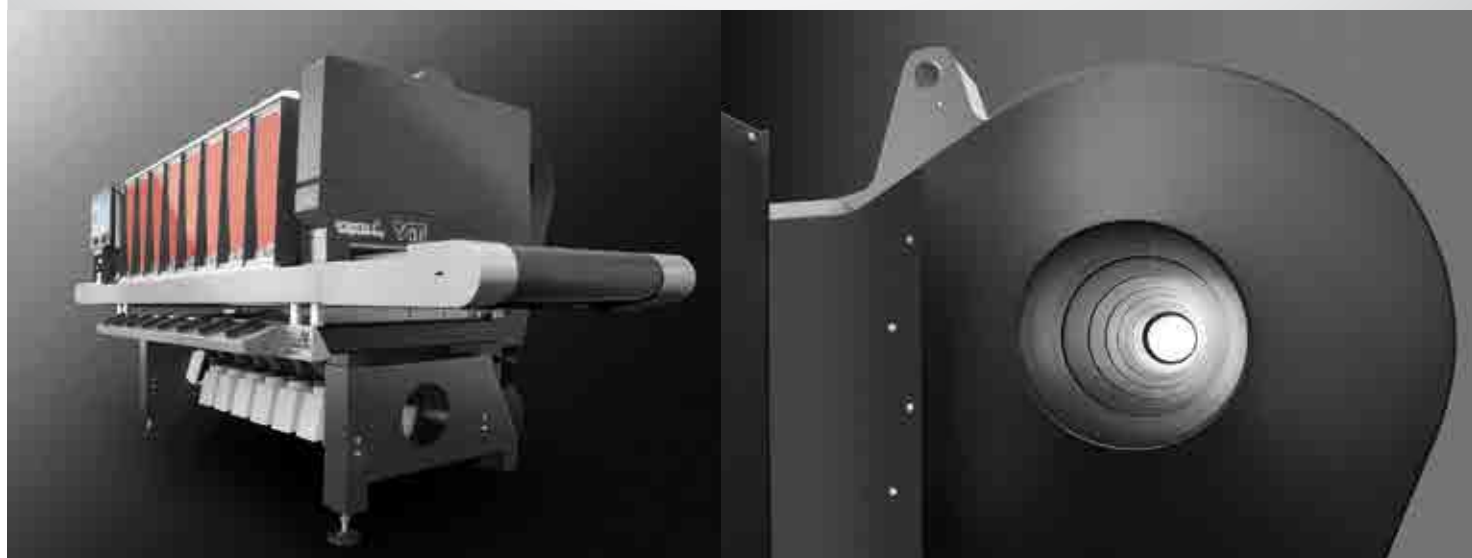
WE DON'T CARE.



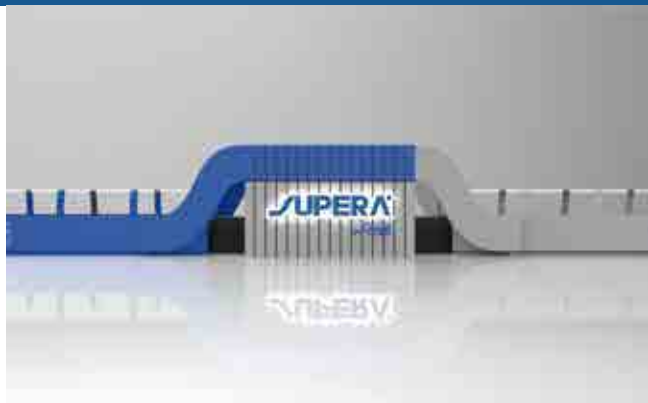
Non ci interessa quello che fanno gli altri,
non ci interessano le chiacchiere, ma
ci interessate voi, che ci permettete di
plasmare la materia per dare forma alle
nostre idee.

Idee che sono diventate G5.

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



SITI B&T PRESENTA SUPERA LA LINEA PER LE GRANDI LASTRE



Siti B&T presenta Game Changing - "Ci piace cambiare le regole del gioco, non seguirle".

Una grande open house dal 28 settembre al 2 ottobre presso il centro tecnologico di via Quattropassi, 92 Formigine. La nuova tecnologia Supera e la linea completa per lastre ceramiche dalla preparazione alla finitura, completamente integrata con le tecnologie del gruppo.

Giovedì 1 ottobre è previsto l'evento "SuperApe" un momento conviviale per visitare il centro tecnologico e per vedere da vicino le nuove tecnologie per grandi formati.

LA PIÙ RECENTE TECNOLOGIA DI STAMPA DIGITALE INCONTRA LA TRADIZIONE DELL'ARTE DELLA CERAMICA ARMENA

Projecta Engineering, partner del Gruppo Siti B&T, ha installato il suo primo plotter da stampa digitale, progettato in maniera specifica per la stampa su piastrelle ceramiche, in Medio Oriente presso l'azienda Balian Armenian Ceramics Ltd a Gerusalemme. Balian Armenian Ceramics è un'azienda che produce piastrelle decorative personalizzate e che lavora con i clienti in tutto il mondo per poter produrre piastrelle uniche nel loro genere. Neshan Balian, Direttore Generale della rinomata azienda ha dichiarato: "Dopo diversi mesi di ricerca e di test con vari plotter di numerosi produttori, abbiamo deciso di affidarci alla macchina di Projecta Engineering, valutandola come il miglior sistema in assoluto per le nostre esigenze. La sfida era quella di utilizzare un sistema per produrre murales in ceramica di alta qualità con una vasta gamma di colori da usare come piattaforme di prova per nuovi disegni ed effetti nelle grandi aziende". L'innovazione di questa stampante digitale, infatti, è la gestione della dimensione della goccia in 8 livelli di grigio, permettendo di ottenere un'altissima qualità di stampa, quasi fotografica con sfumatura molto contrastata. Il Sig. Balian ha affermato che grazie al sistema di stampa ceramica targato Projecta Engineering, saranno in grado di dare agli architetti, agli interior designer e ai clienti esigenti, uno sportello unico per tutte le loro esigenze in termini di realizzazione di piastrelle decorative.

THE LATEST DIGITAL PRINTING TECHNOLOGY MEETS THE TRADITION OF THE ARMENIAN CERAMIC TILE ART

Projecta Engineering, a partner of Siti B&T Group, has installed its first ceramic plotter, designed specifically for printing on ceramic tiles, in the Middle East at The Balian Armenian Ceramics Ltd company in Jerusalem. Balian Armenian Ceramics is a company that produces customized decorative tiles and working with customers around the world to produce unique tiles of their kind. Neshan Balian, General Manager of the renowned Company said: "After several months of research and actual tests with various manufacturers's ceramic plotter, we decided to rely on the Projecta Engineering machine, evaluated it as the best ever for our needs. The challenge was to use a system to produce high quality ceramic tile murals with a wide range of colors to be used as test platforms for new designs and effects in large companies." The innovation of this digital printer is the ability to manage the size of the drop in 8 gray levels, allowing to get the highest quality printing, close to photograph nuance highly contrasted. Mr. Balian said that thanks to the ceramic printing branded Projecta Engineering, will be able to give architects, interior designers and discerning customers, one stop shop for all their needs in terms of realization of decorative tiles.

SINDACATI E DIREZIONE DI SITI B&T GROUP SODDISFATTI PER IL RINNOVO DEL CONTRATTO INTEGRATIVO AZIENDALE

È stato sottoscritto l'accordo per il rinnovo del contratto integrativo aziendale di SITI B&T Group, che avrà valore fino al 31/12/2017. La sigla dell'accordo è avvenuta venerdì 17 luglio alla presenza di tutte le parti: la RSU, assistita dalle Federazioni sindacali FIM e FIOM, e la Direzione Aziendale insieme a Confindustria Modena. L'accordo riguarda diverse questioni centrali dell'attività del Gruppo, tra le quali la formazione, l'ambiente e la sicurezza, l'inquadramento professionale dei lavoratori, il premio di risultato. Grande attenzione è stata riservata proprio al ruolo della formazione in quanto "investimento strategico sulle risorse umane". È stato definito, infine, un nuovo indicatore per la definizione del premio di risultato, da corrispondere ogni anno a tutto il personale dipendente in forza. La congruità dei criteri adottati verrà esaminata congiuntamente a cadenza annuale.

The image features two arms raised against a black background. The arms are covered in vibrant, colorful tattoos. The upper arm on the left has a design with a white bandage-like pattern and a pink figure. The upper arm on the right has a design with a blue and yellow figure. The lower arm, which is more prominent, is covered in a dense, colorful pattern of various figures and shapes, including a pink flower, a yellow figure, and a blue figure. The text 'SERTILE' is at the top, 'I WANT MORE INK!' is in the center, and 'SERTILE Soluzioni digitali su misura' is at the bottom.

SERTILE

I WANT
MORE
INK!

SERTILE

Soluzioni digitali su misura



Spritz

Plotter su misura multi-inks:
inchiostri ceramici, UV o ACQUA



JOY

DIGITAL CONCEPT

Multipass ad ACQUA per
vetro, ceramica e legno
su grande formato



EDGE

Sinlge pass UV o LATEX
per pezzi speciali
battiscopa e legno



SEGNA

Multipass HD ad alta
velocita' per 3° fuoco



DRY Squaring

SPEED



Ultra High Speed

- **FASTER** High-speed spindles: up to 30 linear metres/min. for porcelain stoneware
- **BETTER** Full dry squaring high energy efficient: -30% consumptions
- **STRONGER** Greater productivity and reliability



www.ancoragroup.com

MADE IN ITALY



La più importante fiera al mondo per la fornitura all'industria ceramica e del laterizio si svolgerà come di consueto presso Rimini Fiera.

La nuova campagna promozionale esalta la completezza dell'offerta merceologica in mostra: dalle materie prime, alle tecnologie più avanzate passando per smalti, colori e design ceramico.

Si svolgerà dal 26 al 30 settembre 2016 presso il quartiere fieristico di Rimini, la venticinquesima edizione di Tecnargilla, la più importante fiera al mondo per la fornitura all'industria ceramica. Organizzata da Acimac e Rimini Fiera, la manifestazione vedrà in mostra in anteprima le più innovative tecnologie per la produzione di laterizi, sanitari, stoviglie e piastrelle di ceramica unite alle ultime novità estetiche proposte da studi di design e colorifici ceramici. Tecnargilla 2016 riunirà pertanto sotto lo stesso tetto la più vasta offerta merceologica al mondo e le maggiori aziende del settore che accoglieranno a Rimini la clientela proveniente da tutti i Paesi di produzione ceramica (nel 2014 i Paesi di provenienza dei visitatori sono stati 101) in rappresentanza delle principali aziende produttrici di manufatti ceramici. Per assicurare il successo della manifestazione,

gli organizzatori hanno lanciato da qualche settimana una massiccia campagna di comunicazione sulle principali riviste di settore. Il concept della campagna promozionale, curata dall'agenzia Hoop, mette in evidenza ed esalta la completezza dell'offerta espositiva di Tecnargilla.

L'argilla, preziosa materia prima, entra in scena in modo quasi esplosivo, avvolgendo il logo della manifestazione. A fianco, un getto di colore si unisce e si mescola, proprio come avviene nel momento della decorazione di una piastrella ceramica, quando i due elementi diventano gli ingredienti dell'alchimia creativa di un prodotto unico ed esclusivo. Ma per ottenere questo risultato, occorre un solido know-how mecatronico, consolidato e storico patrimonio degli espositori di Tecnargilla. Ecco allora il fondo grafico costituito da circuiti elettrici, a rappresentare la tecnologia che – in perfetta armonia con argilla e colore – diventa protagonista assoluta di un visual di grande impatto.

Tecnargilla 2016 avrà inoltre il supporto del Ministero dello Sviluppo Economico che, riconoscendo la leadership della manifestazione, l'ha inserita tra le fiere di rilevanza nazionale meritevoli di usufruire del piano straordinario a supporto del Made in Italy.

LA SQUADRATRICE A SECCO DI ANCORA

Dry Squaring Speed, un gioiello di tecnologia, che ha conquistato il mercato per efficienza energetica, produttiva e versatilità.

A meno di un anno dal lancio, avvenuto in occasione di Tecnargilla 2014, la squadratrice a secco Dry Squaring speed di Ancora, disponibile anche nella versione XXL, dedicata alle grandi lastre, è già un successo commerciale che conferma l'innata propensione del Gruppo SITI B&T verso ricerca, qualità ed innovazione.

Dall'Italia alla Spagna, dall'Iran al Messico, la Dry Squaring Speed è molto apprezzata dal mercato per le sue performance: una macchina compatta che racchiude una tecnologia in grado di squadrare a secco con estrema facilità tutte le tipologie di materiale ceramico, compreso il grès porcellanato. Oltre ai grandi vantaggi, tipici della lavorazione a secco (risparmio di energia, in quanto non è necessario asciugare il prodotto ceramico dopo la lavorazione, risparmio economico ed ecologia – non è più necessario un essiccatoio e un decantatore dei fanghi - e risparmio nella manutenzione), è possibile lavorare i prodotti ad alta velocità anche a secco.

Le mole ruotano, infatti, ad una velocità più che doppia rispetto a quelle tradizionali a umido. L'utilizzo di mandrini ad alta velocità da 4 kWh, dotati di un sistema di raffreddamento ed equipaggiati da mole speciali, consente di aspor-



tare elevati spessori di materiale con estrema efficienza, raggiungendo anche per il grès porcellanato una velocità fino a 30m lineari al minuto e ottenendo un risparmio energetico del 30%.

Grazie ad un'esclusiva tecnologia brevettata, l'aria compressa utilizzata per il raffreddamento dei mandrini viene impiegata anche per la pulizia degli utensili durante la lavorazione, per mantenere le mole sempre nelle migliori condizioni. Il posizionatore preciso e veloce, con registrazione ergonomica, disponibile anche nella versione a comando pneumatico, permette alle linee di squadratura di raggiungere velocità di produzione molto elevate e perfetta perpendicolarità dei lati anche con lastre di grandi dimensioni.

ANCORA è leader nella progettazione e produzione di impianti per la finitura del prodotto ceramico e nella lavorazione conto terzi. Le tecnologie per la levigatura, lappatura, taglio, rettifica e trattamenti protettivi del prodotto sono presenti in 40 Paesi nel mondo, con quasi 1000 linee installate.

Da febbraio 2015, Ancora è entrata nel Gruppo SITI B&T con le filiali di Spagna e Brasile, le controllate Cimas (carpenteria meccanica industriale) e HiCoat Coating System (trattamenti protettivi per il grès porcellanato levigato e lappato).



**01/10/2015
NUOVA SEDE**



Strada Statale 467 N°122 S.Antonino di Casalgrande

Tel./ Fax 0536.823842 Tel. 0536.824326

FREESTILE

DRY COLOURING AND PRESS FEEDING SYSTEM

Create your tiles

FREESTILE simplifies and reduces the production layouts and increases efficiency, flexibility and colour variability in the production of porcelain tile.

"just in time"



The *DRY* Technology

www.ib-technology.com

FREESTILE

DRY COLOURING AND PRESS FEEDING SYSTEM

La libertà grafica in spazi ridotti

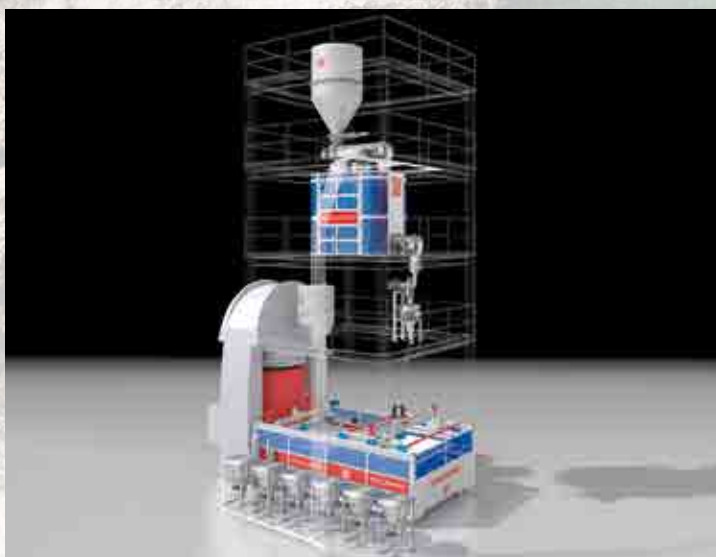
L'attività di ricerca di LB nel campo del trattamento e della gestione delle polveri ceramiche prosegue su chiari principi guida: tecnologie evolute, costi di produzione inferiori, ridotto consumo energetico e basso impatto ambientale.

Anche nell'industria ceramica, come in ormai la maggior parte dei settori industriali, la parola d'ordine è "razionalizzazione", un concetto declinato in relazione ai processi e in riferimento all'impiantistica e ai layout delle linee produttive. L'automazione e la progressiva digitalizzazione delle fasi di smaltatura e decorazione stanno portando verso linee più snelle, più corte, ma allo stesso tempo più performanti e flessibili. Questo scenario ha portato allo sviluppo di Freestile, un nuovo sistema per la produzione di piastrelle in gres porcellanato tecnico e smaltato che supera i limiti imposti dall'impiantistica meccanica: riduce i layout pur aumentando efficienza produttiva e variabilità cromatica dei materiali fabbricati.

Presentato per la prima volta a Tecnargilla 2014, Freestile è la sintesi di due nuove tecnologie: Easy Color Boost per la colorazione a secco degli impasti ceramici, e l'alimentazione pressa Divario.

Easy Color Boost

Easy Color Boost è il nuovo brevetto LB per la colorazione a secco degli impasti ceramici, evoluzione della tecnologia Easy Color System che da 15 anni rappresenta lo standard di riferimento. La sua caratteristica più evidente è la semplificazione della configurazione impiantistica (da cui deriva la riduzione dei consumi energetici, dei tempi di manutenzione e pulizia impianto, e dello stress meccanico sull'impasto colorato). Easy Color



Boost riduce infatti tutto l'impianto di stoccaggio polveri atomizzato, tutti gli stoccaggi intermedi e la preparazione dei semilavorati finalizzati all'ottenimento di uno specifico effetto estetico.

Oggi, la maggior parte delle aziende produttrici di piastrelle in gres porcellanato lavora diverse basi colorate oltre alle neutre con cui realizzano tutti i colori necessari; queste basi sono tutte stoccate a terra.

Su questo aspetto LB ha portato un cambiamento significativo già nel 1999, con lo sviluppo della Torre Tecnologica: per ridurre lo spazio occupato a terra, si pongono porre le basi e i colori negli 8 sili di stoccaggio e da qui, attraverso nastri pesatori, vengono prelevate le polveri colorate a umido per produrre.

La novità introdotta oggi con Easy Color Boost è il trasporto delle polveri provenienti dall'atomizzatore direttamente dietro la pressa, dove vengono colorate a secco e, se necessario, trattate per fare scaglie e micronizzate, per poi essere convogliate al carrello pressa, in questo caso Divario.

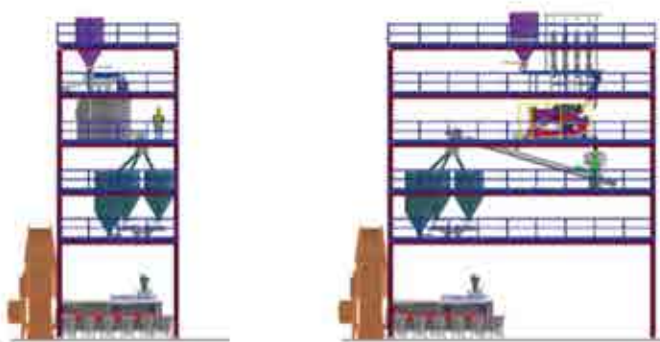
Di rilievo è lo stesso sistema di colorazione a secco, che, in minore tempo, garantisce un netto aumento dell'intensità del colore e della gamma cromatica. Easy Color Boost presenta altri vantaggi rispetto alla tradizionale colorazione a secco: migliore omogeneità granulometrica e riduzione dei tempi di miscelazione e

colorazione dell'impasto per l'alimentazione "just in time" del Divario.

Il primo esemplare di ECB è già installato e funzionante presso un'importante azienda del comprensorio ceramico di Sassuolo.

Entro la fine del 2015 è prevista l'installazione di altri sistemi presso alcuni dei più importanti produttori europei di gres porcellanato.

Fig. 1. Confronto tra il layout impiantistico Freestile (a sinistra) e il sistema della Torre Tecnologica (a destra)



L'alimentatore pressa Divario

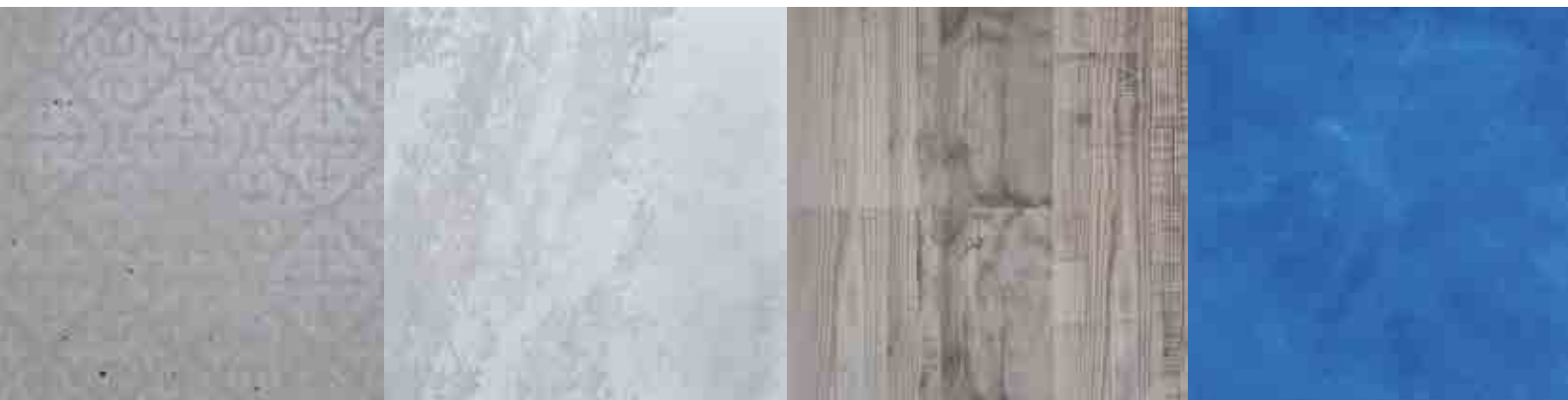
L'alimentatore pressa Divario, altro elemento fondante del

nuovo concetto Freestyle, è già stato venduto in oltre 30 esemplari a produttori di tutto il mondo. Ad adottarlo sulle proprie linee di produzione di piastrelle in gres porcellanato sono state soprattutto aziende già dotate di un Easy Color System.

Obiettivo di LB è far diventare in breve tempo Divario lo standard nella produzione di porcellanato, così come accadde nel 1988 con l'introduzione del doppio caricamento Dual.

I nuovi kit installati sulla macchina che danno luogo alla creazione di effetti estetici inediti sono il "plus" e la peculiarità del sistema, in un contesto tecnologico caratterizzato da elevata flessibilità produttiva e sensibile riduzione dei costi di gestione e manutenzione.

Nelle foto, una selezione di prodotti realizzabili con Divario.



LA GUATEMALTECA HISPACENSA CONFERMA LA TECNOLOGIA MIGRATECH DI LB FIRMANDO UN ACCORDO PER L'AMPLIAMENTO DELL'IMPIANTO ESISTENTE



Le innovative tecnologie di macinazione a secco con microgranulazione LB hanno reso possibile coniugare qualità, efficienza e risparmio energetico nella produzione degli impasti ceramici, fissando nuovi standard di qualità rispetto ai sistemi tradizionali ed aprendo, di fatto, la nuova frontiera dei grandi formati con impasti macinati a secco.

Grazie alle eccellenti prestazioni dell'impianto già in funzione dallo scorso 2012, Hispacensa, leader nella produzione di piastrelle da rivestimento, ha deciso di ampliare l'impianto esistente acquistando una linea completa Migratech comprensiva di trattamento/frantumazione materie prime, mulino

MRV140 e relativa linea di microgranulazione polveri.

Con questa ulteriore fornitura, LB consolida la sua presenza nel mercato centro-americano, confermandosi leader mondiale nella fornitura di impianti di macinazione a secco con microgranulazione.



THE GUATEMALAN COMPANY HISPACENSA CONFIRMS THE MIGRATECH TECHNOLOGY BY LB SIGNING AN AGREEMENT FOR THE EXTENSION OF THE EXISTING PLANT

The innovative dry milling technologies with microgranulation by LB have made it possible to combine quality, efficiency and energy saving in the production of ceramic bodies, setting new quality standings compared to the traditional systems and opening the new frontier of the large size tiles with dry milled bodies.

Thanks to the excellent performances of the plant already functioning since 2012, Hispacensa, leader in the production of wall tiles, has decided to extend the existing plant buying a complete Migratech line including treatment/crushing of raw materials, mill MRV140 and relevant powders' microgranulation line.

With this further supply, LB consolidates its presence on the central American market, confirming its world-wide leadership in the supply of dry milling plants with microgranulation.

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.

MARMOMACC APRE A VERONA DAL 30/9 AL 3/10

Marmomacc, Confindustria Marmomacchine e agenzia Ice insieme per l'internazionalizzazione del settore lapideo grazie al piano di mise per la promozione straordinaria del Made in Italy. Il Piano, che prevede un investimento complessivo di 2 milioni di euro lordi erogati direttamente dal MISE. Il Progetto sviluppa l'idea di internazionalizzare il business legato al prodotto Made in Italy – sia esso macchinario, tecnologia, blocco grezzo, semi lavorato o finito –, favorendo l'incoming di operatori qualificati dall'estero, momenti di formazione tecnica, incontri b2b e visita alle aziende ed ai territori produttivi, presentazione di eccellenze tecnologiche e lapidee. Fulcro dell'iniziativa promossa dal MISE è la 50ª edizione di Marmomacc, in programma alla Fiera di Verona dal 30 settembre al 3 ottobre, con più di 1.500 espositori, dei quali 569 italiani e 933 esteri da 55 nazioni su 77.100 metri quadrati netti, e con più di 60 mila operatori attesi da oltre 140 Paesi.

LEA CERAMICHE PRESENTA DAY/OFF BY DIEGO GRANDI

Day Off è un'installazione firmata da Diego Grandi, promossa da EdiCer e Bologna Fiere, presentata in occasione di Cersaie 2015 all'interno della Fiera di Bologna nel padiglione 29, dal 28 settembre al 2 ottobre. Un progetto culturale trasversale che vede la partecipazione dei marchi dell'eccellenza del design italiano quali Cassina, Lea Ceramiche, Runtal e Zucchetti. Kos. Essenzialità, pulizia formale e segno grafico contraddistinguono il progetto allestivo per Lea Ceramiche: superfici in grès porcellanato dal contenuto tecnologico, quale il nuovo System L2 (con 20 mm di spessore) ricreano un ambiente naturale dalle sfumature neutre e calde disegnando una continuità tra l'ambiente esterno e lo spazio interno. La decorazione delle pareti, realizzate nella lastra ultra sottile Slimtech con stampa digitale personalizzata, riprende in formato macro il decoro a forma trapezoidale Spina della collezione Mau disegnata da Diego Grandi.

**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



Nuova Serie Gamma XD

Ridefiniti gli standard di qualità della stampa ceramica

- Stampa prive di banding grazie alla nuova tecnologia Adaptive Dot Placement
- Straordinari livelli di dettaglio, nitidezza e intensità dei colori
- Sostituzione delle teste di stampa pratica e veloce
- Rilevamento dinamico dello spessore per una produzione senza fermi di linea

Ceramics Printing
Durst. Lo specialista della stampa inkjet industriale
www.durst-online.com



durst

Italy · Austria · Germany · Great Britain · Spain · France · Sweden · USA · Mexico · Brazil · Singapore · India

NUOVO PRIMATO PER DURST

CHE METTE A SEGNO LA PRIMA INSTALLAZIONE MONDIALE DI DURST GAMMA 148 XD

Sventola il Tricolore sulla prima installazione mondiale della nuova Gamma 148 XD, l'innovativa stampante ceramica inkjet a 8 colori per grandi formati firmata Durst installata presso la Ceramica Mirage di Pavullo (Mo). Mirage si è affidata all'esperienza della casa di Bressanone per la scelta del sistema più adatto alla nuova linea di smalteria appena inaugurata. Con luce di stampa fino a 1404 mm, eccelsa qualità delle immagini e totale assenza di banding, Durst Gamma 148 XD è stata la risposta che l'azienda cercava.

“Siamo molto soddisfatti per la riconfermata fiducia dei più importanti clienti ceramici a livello mondiale e dell'ampio consenso ottenuto sinora dalla Serie Gamma XD sul mercato italiano, dove in poco più di 6 mesi abbiamo già messo a segno numerose installazioni – commenta Alberto Bassanello, Direttore Vendite Italia di Durst. “Grazie alle loro eccezionali performance, questi sistemi fissano nuovi standard nella decorazione digitale delle piastrelle e sono molti i clienti che hanno già ordinato la seconda, e in alcuni casi addirittura la



settima stampante di questa nuova serie.

Frutto dell'esperienza e dell'impegno in R&D di Durst, la Serie Gamma XD è equipaggiata con teste di stampa dotate della più recente High Definition Printhead Technology con doppio ricircolo dell'inchiostro. Inoltre, è caratterizzata dall'esclusiva tecnologia Adaptive Dot Placement, in grado di garantire una risoluzione originale da 300 a 1000 dpi, 4 livelli

greyscale e modulazione della goccia fino a 90 pl.

Tra i plus più apprezzati, l'innovativa funzione di auto-manutenzione integrata, che offre ai clienti la possibilità di eseguire da soli gli interventi di manutenzione e assistenza periodica necessari. Il particolare sistema di filtraggio dell'inchiostro assicura, infatti, estrema affidabilità, riducendo la frequenza di manutenzione, mentre in caso di necessità le nuove testine auto-calibranti possono essere sostituite direttamente dall'operatore, ottimizzando l'efficienza produttiva. Un vantaggio senza precedenti, che riduce al minimo i tempi di fermo macchina, assicurando produttività 24/7.

KERABEN GRUPO SCEGLIE GAMMA 98 XD

Il leader spagnolo delle piastrelle per pavimenti e rivestimenti amplia la produzione grazie all'innovativa stampante ceramica a 8 colori firmata Durst

Nuova importante installazione per Gamma 98 XD, l'innovativa stampante ceramica inkjet di casa Durst. A metterla a segno questa volta è Keraben Grupo, leader spagnolo nella produzione di piastrelle per pavimenti e rivestimenti. La nuova Gamma 98 XD affiancherà Durst Gamma 75 HD, già presente presso gli stabilimenti di Keraben Grupo, ampliandone la capacità produttiva.

La scelta di investire in questo innovativo sistema è frutto dell'incontro tra Durst e Keraben Grupo avvenuto in occasione dell'esposizione Ceramic China, dove il management aziendale ha potuto testare direttamente le eccezionali caratteristiche di questa stampante di ultima generazione, unica sul mercato.

Frutto dell'esperienza e della ricerca Durst, Gamma 98 XD, con le sue caratteristiche uniche, sta rivoluzionando il mercato della stampa su ceramica, fissando nuovi standard nella decorazione digitale delle piastrelle. Tutti i sistemi della Serie Gamma XD garantiscono infatti eccelsa qualità delle immagini, colori pieni e omogenei e totale assenza di banding, assicurando nel contempo massima affidabilità e riducendo al minimo la necessità di manutenzione.

Caratterizzata da un design modulare con un numero variabile di barre colore (da 3 a 8) e luce di stampa da 319 mm a 956 mm, Durst Gamma 98 XD è equipag-

giata con teste dotate della più recente High Definition Printhead Technology con doppio ricircolo dell'inchiostro, posizionate a solo 1 mm di distanza dalle piastrelle. L'innovativo sistema di trasporto e centratura e i sensori di lettura dello spessore consentono infatti l'adattamento automatico del gruppo teste, evitando interruzioni di linea e minimizzando gli interventi di regolazione.

Le nuove testine auto-calibranti, inoltre, possono essere sostituite direttamente dall'operatore in soli 10-15 minuti, ottimizzando l'efficienza produttiva e riducendo al minimo i tempi di fermo macchina. Tra i plus più apprezzati anche l'esclusiva funzione di auto-spurgo integrato che grazie al nuovo sistema idraulico e al particolare sistema di filtraggio assicura estrema affidabilità, riducendo al minimo la frequenza di manutenzione ed eliminando le perdite di inchiostro sul nastro di trasporto.

L'eccellenza qualitativa è garantita dall'esclusiva tecnologia Adaptive Dot Placement, che permette di compensare elettronicamente eventuali differenze cromatiche in soggetti con fondi pieni, creando delle gocce di dimensioni diverse direttamente sulla barra degli ugelli fino a 200 pl. Durst Gamma 98 XD assicura quindi una risoluzione originale da 300 fino a 1000 dpi e 4 livelli di greyscale.

Caratteristiche uniche, che rendono questo sistema il più adatto a rispondere alle esigenze di Keraben Grupo, specializzata nella produzione e nella decorazione di una vasta gamma di piastrelle di tutte le dimensioni e linee di prodotti per la cucina, il bagno, gli interni e gli esterni.

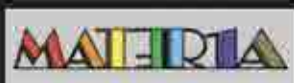


Con i nostri prodotti vernicianti all'acqua, proteggiamo e diamo aderenza alle vostre stampe digitali ink jet, su vetro, ceramica anche smaltata e supporti inerti.

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



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



MATERIA S.r.l.

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

Tel 053546779 Fax 0535411616

www.materiasrl.com info@materiasrl.com

FERRO, FLAGSHIP STORE INKS AND MORE...

L'innovativo "Flagship Store" Ferro, raccoglie e presenta tutti i progetti, gli inchiostri e le materie, puntando a esprimere nello stand/show room il valore di ogni nostro prodotto come ingrediente necessario a valorizzare le esigenze e i progetti dei clienti.

Nell'innovativa presentazione Ferro, trova espressione tutto il lavoro svolto nell'ultimo anno, impostato sulla ricerca per ottimizzare tutti gli inchiostri effetto "Inksnova" per le attuali esigenze del prodotto ceramico. Il più importante risultato delle ricerche Ferro è senza dubbio l'inchiostro LUSTRO, presentato nel progetto "BASALTO 50", con il quale si ricreano superfici metallizzate e metalliche di design, per nuove tipologie di prodotto, anche per grandi formati.

Anche la ricerca in ambito "Digital Glazed Jet", ovvero l'applicazione digitale di smalti e graniglie, è stata al centro degli studi e della sperimentazione nei laboratori Ferro, che ha consentito il raggiungimento dell'ottima combinazione di distribuzione granulometrica e tecnologica degli smalti, la cui applicazione ora è resa possibile grazie all'utilizzo di nuove macchine digitali operanti con testine tecnologicamente avanzate e di nuova concezione.

La presentazione a Cersaie 2015 di Digital Glazed Jet" mostrerà tutte le possibili applicazioni ceramiche ed in particolare:

- abbinamento su una stessa superficie, di smalti di differente natura (matt/lucido oppure colore);



- applicazione di smalti di protezione, ad incastro con la grafica per finiture come: lappature, levigature e spazzolature;
- applicazione di smalti strutturanti per simulare effetti rilievo;
- applicazioni in digitale di graniglie a secco ad incastro per l'ottenimento di finiture differenti sui vari livelli della superficie.

Da oggi marmi, pietre, cementi e legni potranno essere rivisitati e arricchiti di nuove materie digitali Ferro, aumentando le possibili finiture e i trattamenti delle superfici stesse per tutte le nuove richieste di mercato.

LA TECNOLOGIA VETRICERAMICI SORPRENDE SU TUTTE LE SUPERFICI MATERICHE

VETRICERAMICI continua, come da tradizione, ad investire risorse nell'innovazione tecnologica per tutte le tipologie produttive e superfici materiche.

La forte specializzazione e l'elevato grado di perfezione nella produzione di graniglie hanno permesso a VETRICERAMICI di essere la più competente sul mercato. I forni fusori di VETRICERAMICI, appositamente progettati per ottenere un affinamento ideale del vetro, eliminando il rischio d'infusi, garantiscono un alto livello di resistenza agli agenti chimici e un'elevata compattezza del vetro. Gli impianti di granulazione, progettati e costruiti interamente dallo staff tecnico di VETRICERAMICI, sono in grado di assicurare curve granulometriche costanti nel tempo, bassi livelli di polverosità e assenza di inquinamenti, favorendo quindi la produzione di fritte e/o graniglie particolarmente adatte alla tecnologia dei prodotti per FULL - POLISH smaltato.

Questa tecnologia innovativa, caratterizzata da alta resistenza alla macchia, agli agenti atmosferici e al graffio, è largamente utilizzata e richiesta in tutto il mondo per la produzione di:

- Graniglie applicate a secco in linea;
- Miscela di MICRO GRANIGLIE con smalto e apposito veicolo per applicazione ad umido;
- Smalti in composto, da macinare, per applicazione ad umido.

Le tecnologie VETRICERAMICI, sulla base delle singole applicazioni, sviluppano risultati diversi, con differenti costi di produzione. Ciononostante, tutte le performance tecniche richieste sono sempre ottimizzate dai tecnici VETRICERAMICI per soddisfare al meglio l'investimento dei clienti.



"Pulpis", prodotto presentato al Cersaie 2015, è testimonianza delle differenti finiture che si possono ottenere e del perfetto equilibrio tra grafica e progetto per tutte le varie superfici materiche, rappresentando, inoltre, l'espressione dell'evoluzione del design e del prestigio su tutti i prodotti di ultima generazione.

Tecnologia, ricerca, esperienza e know-how VETRICERAMICI, sono anche alla base della nuova serie "MICRO DDA" (Micro Dry Digital Application), micrograniglie per applicazione digitale. In queste miscele, le graniglie tecniche, che costituiscono la base portante, sono esteticamente arricchite dall'introduzione di graniglie colorate in fusione, graniglie madreperla, graniglie fiocanti al titanio, graniglie extrabianche, graniglie metallizzate e graniglie lucide. Altra importante peculiarità della serie "MICRO DDA" è la granulometria calibrata, costante e senza polvere, che consente una ottimale applicazione con le macchine digitali.

WATERFALL or Zschimmer & Schwarz Ceramco?



CERSAIE 2015
PAD. 33
STAND
A18

Zschimmer & Schwarz Ceramco vi offre una gamma completa di additivi per l'industria ceramica: leganti, fluidificanti, livellanti, veicoli serigrafici e inchiostri per la decorazione digitale.

Soluzioni con un elevato standard tecnico e qualitativo pensate e realizzate sempre nel massimo rispetto dell'uomo e dell'ambiente.

Per fare dei vostri progetti, realtà.



**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.ceramco.it

ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO PRESENTA AQUACOLOR

Ad un anno di distanza dalla presentazione sul mercato della propria gamma di inchiostri digitali in base acqua, ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO sceglie Cersaie 2015 per continuare ad affermare il proprio impegno verso la piena ecosostenibilità della decorazione digitale.

Il GRUPPO ZSCHIMMER & SCHWARZ sarà infatti presente per la prima volta alla kermesse bolognese e approfitterà della vetrina di Cersaie per presentare ai propri clienti AQUACOLOR, gamma di inchiostri per decorazione digitale recentemente ampliata e rinnovata e completata. Mesi di produzione industriale su pavimento e su rivestimento e milioni di metri quadrati prodotti con AQUACOLOR in entrambe le tecnologie rappresentano oggi il concretizzarsi di ciò che ZSCHIMMER & SCHWARZ persegue da sempre quotidianamente: una tecnologia decorativa sempre più amica dell'uomo e dell'ambiente.

La nascita del progetto base acqua in ZS è stata infatti addirittura precedente a quella dello sviluppo degli inchiostri a solvente, a testimonianza di una propensione all'ambiente imprescindibile per l'azienda.

Il fine ultimo della ricerca dei laboratori ZS è sempre stato quello di minimizzare in formulazione componenti nocivi lungo tutta la filiera produttiva: dallo stabilimento di produzione degli inchiostri fino a quello di utilizzo del cliente, tanto in linea di smaltatura quanto nelle emissioni di inquinanti in atmosfera.

AQUACOLOR è quindi oggi un modello formulativo in grado di garantire elevate performance tecniche, reale ecosostenibilità e significativi vantaggi operativi.

Caratteristiche tecniche

- Contenuto di acqua pari a circa il 50% della fase liquida degli inchiostri.
- Riduzione di circa il 50% dei componenti chimici organici in formula.
- Sostanziale assenza di odori durante la decorazione in linea.

Ecosostenibilità

- Possibilità di lavare le parti esterne della stampante digitale e parti limitrofe solo con acqua.
- Utilizzo di Cleaner per stampanti digitali ad alto contenuto di acqua.
- Possibilità di lavare le taniche degli inchiostri con acqua e recuperarle nel codice CER della plastica.
- Possibilità di convogliare nelle acque reflue aziendali residui di Cleaner, lavaggi delle macchine e delle linee, lavaggi delle taniche.
- Riduzione dei prodotti semicomposti a camino da valori minimi proporzionali al contenuto organico (circa 50% rispetto ad un prodotto base solvente) fino a centinaia di volte, a seconda delle condizioni di cottura e della tecnologia.*

Vantaggi operativi e di stampa

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



* Studi industriali eseguiti presso clienti da azienda certificata e specializzata in Valutazione Impatto Ambientale.

One year on from the introduction of its range of water-based digital inks on the market, ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO has chosen Cersaie 2015 to continue to assert its commitment to the complete eco-sustainability of digital printing.

The ZSCHIMMER & SCHWARZ GROUP is making its first appearance at the Bologna event and will take advantage of the Cersaie showcase to present AQUACOLOR to its customers, the recently expanded and updated completed range of digital inks.

Months of industrial production on flooring and wall coverings and millions of square metres produced with AQUACOLOR using both technologies, is concrete proof of what ZSCHIMMER & SCHWARZ strives to achieve everyday: ceramic decoration technology which is increasingly respectful of the environment and human health.

The ZS water-based project did in fact start before the development of solvent-based inks, evidence of the company's fundamental concern for the environment.

The ultimate goal of research within the ZS laboratories has always been to minimise the harmful components in its formulations across the whole production chain: from the ink manufacturing facility to the end-use by the customer, from the glazing line to the emission of air pollutants.

AQUACOLOR is therefore now a model that can ensure high technical performance, real eco-sustainability and significant operational benefits.

Technical characteristics

- The water content in the liquid phase of the inks is around 50%.
- Approximately 50% reduction in the organic chemical components in the formula.
- Noticeable absence of odours on the line during printing.

Eco-sustainability

- The external parts of the digital printer and adjacent parts can be cleaned with just water.
- Use of high water content cleaners for digital printers.
- Ink tanks can be cleaned with water and recycled under the EWC code for plastics.
- Possibility of discharging cleaner residues, machine and line washing and tank washing residues into the company waste water.
- Reduction in emissions of semi-combustible products from minimum values proportional to the organic content (around 50% compared to a solvent-based product) to hundreds of times, depending on the firing conditions and technology.*

Operational and printing benefits

- No water repellence issues on applying glaze over the inks;
- Greater development of ceramic colours thanks to the low content of organic chemicals;
- Reduction in surface defects deriving from the combustion of organic chemical components;
- Complete compatibility with the water vapour under the printheads.

** Industrial studies performed at client premises by a certified company specialising in Environmental Impact Assessments.*

see you in:

CERSAIE

Hall 33, Stand C33-A29



digitalsolutions

by **esmalglass·itaca** grupo

digitalinks

Inchiostri che incrementano le prestazioni tecniche degli inks pigmentati con colori più intensi che conferiscono una maggiore luminosità ed intensità con conseguente risparmio di inchiostro.

digitaleffects

Effetti digitali (bianco, lucido trasparente, opaco trasparente, metallizzato, lustro e reattivo affondante) che conferiscono alla ceramica un plus nel design e un valore aggiunto agli attuali sistemi di decorazione digitale.

digitalmaterials®

Materie digitali progettate per le nuove testine di stampa a scarico elevato che apportano matericità alla ceramica e aprono la strada a una ceramica interamente digitalizzata.

© Patented Product

and in addition...

Il miglior design, l'assistenza tecnica e la conoscenza della tecnologia digitale al vostro servizio.

la scelta migliore

ESMALGLASS-ITACA CONTINUA A SVILUPPARE SOLUZIONI DIGITALI PER IL MERCATO CERAMICO

esmalglass·itaca
grupo

Da anni la tecnologia digitale ceramica è una realtà pienamente affermata che ebbe inizio con gli inchiostri pigmentati. Oggigiorno, e grazie allo sviluppo di nuovi prodotti, stanno prendendo piede nuovi effetti e nuovi materiali digitali. Poiché la ceramica è una somma di "texture", contrasti, lucentezze, rilievi e diverse sensazioni tattili, ottenibili tramite la materia, è evidente che l'applicazione sincronizzata di materiali digitali apporta un valore aggiunto, moltiplicando gli innumerevoli vantaggi della tecnologia digitale.

Per questo l'obiettivo di Esmalglass è potenziare questi benefici con i prodotti delle famiglie "Digital Effects" e "Digital Materials" che apportano matericità attraverso l'applicazione digitale.

La serie "**Digital Effects**" è stata progettata per lavorare con le attuali testine di stampa. La sua distribuzione granulometrica è stata studiata per ottenere un'eccellente stabilità fisica oltre a ottime prestazioni. In questa categoria si trovano materiali che arricchiscono la decorazione attuale e creano effetti speciali. Possiamo trovare: due bianchi, uno al cerio e l'altro allo zirconio, utilizzati per creare decorazioni o come base per gli inchiostri digitali, un effetto lucido trasparente progettato per creare zone di contrasto, effetto matt trasparente, lustro, metallizzato, reagente "camaleonte" ed una colla per l'applicazione di graniglie e granuli.

La serie "**Digital Materials**" è progettata per le nuove testine di stampa a scarico elevato che consentono grammature di materiali notevolmente superiori ai 100 gr/m², superando il Kg/m². Questi prodotti si caratterizzano per una base acquosa ed una dimensione della particella superiore ai 3 micron. Questa maggiore dimensione di particella è direttamente vincolata all'effetto ceramico ottenibile; è possibile applicare digitalmente le stesse quantità che si applicano attualmente utilizzando campiane, serigrafie piane, a rullo o fumé. Inoltre si ha un'importante diminuzione del prezzo, fattore indispensabile per l'utilizzo industriale ad alta grammatura. Questi due fattori rafforzano l'idea di creare un processo produttivo ceramico totalmente digitale.

Nella famiglia Digital Materials abbiamo: bianco matt, matt trasparente, matt trasparente satinato, una cristallina, metallizzato e un lustro. Possono essere applicati a campo pieno prima e dopo la decorazione; o utilizzando un disegno definito e sincronizzato con il resto del processo per creare effetti spessorati come quelli ottenuti con serigrafie o rulli, o anche creare rilievi che normalmente si ottengono con uno stampo in pressa. È quindi possibile ottenere qualsiasi tipo di copertura comparabile ai metodi utilizzati attualmente però con tutti i vantaggi produttivi della tecnologia digitale.

Entrambe le tipologie sono sviluppate per applicazioni in qualsiasi tipologia produttiva: monocottura porosa, porcellanato, gres, bicottura, ecc. Nello stesso tempo sono stati ottimizzati tutti i componenti per aumentare le caratteristiche tecniche ed estetiche richieste dalla ceramica attuale, oltre a garantire il massimo sviluppo cromatico degli inchiostri pigmentati inkjet Esmalglass-Itaca.

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

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

Oltre a questa gamma di prodotti, nel suo stand al **Cersaie (Padiglione 33, Stand C33-A29)** il gruppo Esmalglass-Itaca presenta uno spazio esclusivo per grandi formati. Questo nuovo sistema di produrre ceramica permette di ottenere formati che vanno dal 2,40x1,20m., fino al 3,20x1,60 od anche maggiori permettendo una grande flessibilità poiché a partire da questi è possibile ottenere un'infinità di formati semplicemente tagliando la lastra maggiore.

La decorazione in questo processo può essere realizzata prima o dopo la pressatura, e per questo il gruppo Esmalglass-Itaca ha la più completa gamma di prodotti. Prima della pressatura è possibile usare colori da impasto, atomizzati di smalto e scaglie ottenendo un supporto molto ricco.

Dopo la pressatura si possono usare dagli inchiostri, effetti e materiali digitali descritti precedentemente fino agli smalti, colori, graniglie e granuli per ottenere le rifiniture più naturali o il miglior levigato finito. Con questo spazio Esmalglass-Itaca esprime tutta l'esperienza che conta nello sviluppo dei prodotti di grande formato e l'applicazione pratica dei suoi prodotti.

sicer

ITALIAN CERAMIC SURFACES

presents

GHR

The ultimate high resistance grits

CERSAIE 2015 28/09 . 2/10

hall 33 | stand E9-D10

by happy people made by happy people made by happy people made b

sicer s.p.a.

Via Della Chimica, 48 — 41042

Spezzano di Fiorano Modenese (Mo) Italia

t 0536/927911 f 0536/927980 e info@sicer.it

www.sicer.it

UN RESTYLING PER SICER

A RESTYLING FOR SICER

Questo ultimo anno è stato per Sicer all'insegna di una costante evoluzione, che le permetterà di presentarsi al CERSAIE 2015 con una veste ampiamente rinnovata.

Il lavoro di rinnovamento ha avuto riguardo per l'ottimizzazione delle caratteristiche "storiche" di SICER, che ne hanno fatto da tempo il partner preferito di importanti aziende italiane e straniere, come la spiccata ITALIANITÀ e la cura attenta del cliente in tutti i passaggi produttivi; pur non rinnegando la propria identità, SICER ha però voluto fare un salto di qualità lavorando in particolare su alcuni aspetti:

- Rinnovamento del processo produttivo con utilizzo delle più moderne tecnologie
- Rilancio della DECORAZIONE in tutte le sue sfaccettature
- Espansione territoriale (Sicer Messico è già attiva, seguiranno altre realtà nei mercati orientali, arabi e russi) sempre supportata da uno staff tecnico di altissimo livello
- Materiali studiati per una produzione di ALTA GAMMA, con attenzione particolare alla qualità e alla bellezza del risultato
- Nuovi materiali applicati alla TECNOLOGIA DIGITALE
- Attenzione particolare alla MATERICITÀ del prodotto finito: in un mercato inquinato da una tendenza minimalista e poco attenta alla texture, SICER vuole che la corposità e la naturalezza della ceramica siano di nuovo in primo piano.

For Sicer this last year has been marked by a constant evolution which will enable it to be present at CERSAIE 2015 with an image completely renovated. That renovation work has had regard for the optimization of the "historical" features of Sicer: His strong Italian Character and the attentive care of the client in all the step of production

which so long made the preferred partner of many Italian and foreign Companies.

While not denying his identity, Sicer however wanted to make a quality leap in particular working on certain aspects:

- *Renewal of the manufacturing process with use of high modern technologies*
- *Relaunch the Ceramic decor in all its facets*
- *Territorial expansion (Sicer Mexico is already active, other local Companies will soon follow in Eastern, Arabic markets and Russia) always supported by a technical staff of highest level*
- *Materials designed for ceramic production at top range, with particular attention to their technical features and beauty of the result.*
- *New materials dedicated to the digital printing technology*
- *Special attention to the tile structure and material aspect of finished product. In a market contaminated by a minimalism trend and little attention to texture, Sicer wants the naturalness and the bodied of ceramics back on top.*



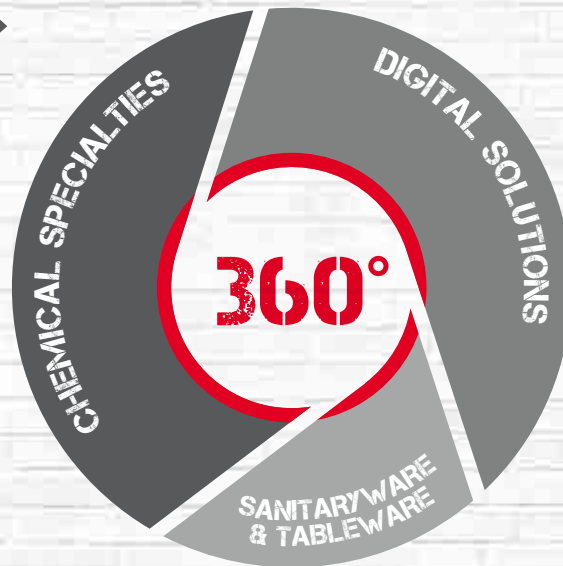


SMALTOCHIMICA
CHEMICALS FOR CERAMICS

SINCE 1977 CHEMICALS FOR CERAMICS

CHEMICAL SPECIALTIES

- **Adhesives** for micro grains
- **Binders for body**
- **Binders for glazes** and engobes
- **Smaltoclean:** surface treatments
- **Nature**
- **High thickness glazes** for roller engraving application
- **Nonfix & Rollfix** media
- **Deflocculants for body**
- **Deflocculants for glazes** and engobes
- **Auxiliary products** for third firing and glass



DIGITAL SOLUTIONS

- **Technology for inks:**
- **Solvents and dispersing agents** for the production of inks
- **Inks**
- **Ink production technology**
- **Digicol:** adhesive for digital application
- **Levelling and anti-foam** agent
- **Primer for third-firing** and glass digital decoration

SANITARYWARE & TABLEWARE

- **Additives for sanitaryware** and tableware

Since 1977, Smaltochimica has been manufacturing chemicals and additives for ceramics with a comprehensive range of products for any application need. From the chemical specialties used in the production process of ceramic tiles to “tailor-made” solutions for digital inks and additives for sanitaryware and tableware. Smaltochimica is the perfect partner, able to offer anywhere in the world, the services and the best solutions for the ceramic industry.

PRIMER SMALTOCHIMICA PER LA DECORAZIONE DIGITALE IN TERZO FUOCO



Anche nella produzione ceramica in terzo fuoco viene ormai largamente utilizzata la decorazione mediante stampanti ceramiche digitali con inchiostri liquidi pigmentati.

L'applicazione di tali inchiostri su una superficie vetrificata, e di conseguenza non assorbente, richiede necessariamente l'applicazione di un primer o, quando questo non è sufficiente, di un substrato assorbente e fondente.



SMALTOCHIMICA PRIMERS FOR THIRD-FIRING DIGITAL DECORATION

The ceramic third-firing process is increasingly using digital decoration printers with liquid pigmented dyes.

The application of said dyes onto a vitrified surface, therefore non absorbent, requires the use of a primer or, when this is not enough, an absorbing and melting substrate.

PRIMER ORGANICI DA APPLICARE TAL QUALI

Smaltochimica ha messo a punto la seguente gamma di primer organici da terzo fuoco, contenenti polimeri filmogeni e reticolanti in grado di rivestire la superficie vetrosa rendendola assorbente:

- ==> **SM1066**, a base solvente
- ==> **SM1866**, a base solvente e acqua
- ==> **FC3069**, a base acqua

Tutti questi prodotti possono essere applicati a spruzzo, 3-5g su 33x33, su supporto preferibilmente ad alta temperatura, e riscaldando nuovamente il pezzo dopo la decorazione digitale, in modo da fissarla ulteriormente. Tali primer garantiscono un ottimo ancoraggio della stampa alla superficie vetrificata, mantenendone una perfetta definizione.

PRIMER DA IMPASTARE CON BASI SERIGRAFICHE FONDENTI

Quando l'applicazione del solo primer organico non è sufficiente per consentire la fusione degli inchiostri ceramici durante la cottura occorre invece ricorrere all'applicazione di un substrato assorbente e fondente.

Come substrato assorbente viene normalmente applicato (a retino o ad airless) uno smalto, opportunamente studiato per essere compatibile col fondo da decorare. Tale smalto viene impastato con idoneo veicolo e stampato mediante una o due applicazioni sovrapposte a retino. In alternativa può essere miscelato con lo smalto a bassa densità per poter essere spruzzato.

Tra i veicoli specificatamente studiati per questo utilizzo ricordiamo **SM1628** e **TF1976**, caratterizzati da asciugamento rapido, ottima combustione e perfetta compatibilità con la natura chimica degli inchiostri pigmentati. Infine il prodotto **TF46** è stato appositamente studiato per effettuare la stessa applicazione su supporti crudi da decorare, e successivamente da cuocere con ciclo da terzo fuoco. Anche in questo caso il TF46 viene impastato con lo smalto, quindi applicato a retino, o diluito in acqua per applicarlo ad airless, e una volta essiccato decorato con macchina inkjet.

ORGANIC PRIMERS TO BE USED INDIVIDUALLY

Smaltochimica has fine-tuned the following range of organic primer products for third-firing application containing filming polymers able to cover the vitreous surfaces and make it absorbent:

- ==> **SM1066**, solvent-based
- ==> **SM1866**, solvent and water-based
- ==> **FC3069**, water-based

Said products can be sprayed on the ceramic body in an amount of 3-5g on 33x33 size, preferably at hot temperatures and subsequently heating the piece after decoration in order to fix them properly.

These primers guarantee the perfect anchorage of the print onto the vitrified surface maintaining excellent definition.

PRIMER TO MIX WITH MELTING SCREEN-PRINTING PASTES

When the application of an organic primer alone is not sufficient to ensure the melting of ceramic dyes during firing, it is necessary to apply an absorbing and melting substrate.

As absorbing substrate a layer of glaze is usually applied (flat screen or airless application), the glaze is purposely studied to be compatible with the backdrop to decorate.

This glaze is mixed with a suitable medium and printed via one or two overlapped applications. Alternatively, it can be mixed with low density glaze and be sprayed on the piece.

*Among the media specifically used for this application, **SM1628** and **TF1976**, characterised by quick drying times, perfect combustion and compatibility with the chemical nature of pigmented dyes.*

*The **TF46** product has been developed to perform the same application onto raw ceramic bodies subject to decoration and third-firing. In this case the TF46 product is mixed with the glaze and applied via screen-printing or diluted in water for airless application; once dried it is then decorated with inkjet machines.*



choose your color touch



GLASS



METALLIC GLASS



PORCELAIN



ARTISTIC



SANITARY WARE



BODY



ENAMEL



THIRD FIRING



EUROPE DEALER



GLAZES



PRECIOUS METAL



LUSTER



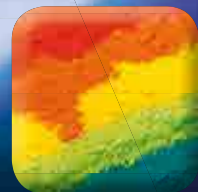
INCLUSION STAIN



DIGITAL INKS



DIGITAL GLAZES



GLAZE STAINS



COLORITALIA: LUSTRI METALLIZZATI PER 3° FUOCO IN DECORAZIONE DIGITALE



Coloritalia presenta la nuova serie di lustrati metallizzati per applicazione in terzo fuoco studiati appositamente per le macchine digitali come la VIVAJET® S-M4 di Tecnoferrari con cui è stato sviluppato il progetto, che può montare testine Xaar 1002 GS6/GS12/GS40. Si tratta di lustrati utilizzabili tra i 750° e i 900° da applicare su piastrella cotta senza necessità di primer.

Questo tipo di prodotto inoltre si distingue perché pur NON CONTENENDO METALLI PREZIOSI assicura un'ottima lustratura permettendo un notevole risparmio sui costi.

Inoltre la sua formulazione particolare risulta perfettamente lavabile con acqua.

Il prodotto ha ricevuto la certificazione

BONET
Group

ne Tecnoferrari.

La gamma di colori sviluppata prevede tonalità che vanno dal lustro

dorato ai toni più freddi.

Sempre nel campo della ricerca di effetti particolari per terzo fuoco per macchine digitali, Coloritalia mette a disposizione la sua intera gamma di graniglie da 850° e da 1000° fino ad ora utilizzate per la tecnologia tradizionale. Tramite le nuove testine Xaar GS40 è ora possibile applicare la decorazione digitale sul prodotto cotto e senza necessità di primer.

L'intera gamma colori dei lustrati da digitale e le nuove soluzioni decorative saranno presentate durante il

Cersaie, Pad33 Stand A20/B17



XAAR CELEBRATES 25 YEARS OF DIGITAL INKJET LEADERSHIP



Programme of events strong on charity challenges

This year marks 25 years at the forefront of global inkjet technology for Xaar, the world-leader in industrial inkjet printheads.

Xaar began life in 1990 as four people in a small office on Cambridge Science Park. Their goal was to develop and commercialise the digital inkjet print technology

arising out of work done by Cambridge Consultants. Today the company employs over 600 people worldwide, based at three buildings on the Science Park, at state-of-the-art manufacturing facilities in Huntingdon and Järfälla, Sweden, and in offices in Hong Kong, India and the US. Over the last 25 years Xaar has proved itself to be an inkjet innovator many times. The company's Xaar 128 printhead transformed the wide-format printing industry 20 years ago; even today Xaar technology still drives approximately 75% of the wide-format printers in use. In 2007, Xaar launched its revolutionary Xaar 1001 that has since transformed the ceramic tile decoration industry, bringing many benefits to tile manufacturers all over the world, including reduced costs and a vastly expanded range of creative tile design effects. More recently, Xaar expanded its focus into other significant marketing sectors, including direct-to-shape packaging printing and the hi-tech world of Additive Manufacturing, 3D printing and nanoimprint lithography, a process used to manufacture silicon wafers. To mark its 25th anniversary Xaar is organising a programme of events during the summer and autumn. In line with the company's record of supporting local and national charities, it includes a number of company-wide charity challenges, starting with a 26-strong Xaar team undertaking a 60-mile London to Cambridge Bike Ride to raise over £2,000 for Breast Cancer Now. Other challenges planned are the Chariots of Fire relay race in September (for East Anglia Children's Hospice) and October's the Byte Night sleep-out in aid of Action for Children. Richard Barham, Xaar's Chief Customer Officer, believes building the celebrations around charity events says a lot about Xaar as a company. "We're immensely proud of what we've achieved over the last 25 years, but we know we couldn't have done it without the advantages that come with being in Cambridge — not only our people but also the superb high-technology support infrastructure that's in place. By linking our anniversary celebration with support for these charities we are giving something back while also showing that we remain an energetic company with a strong drive to succeed."

NEW US DIRECTOR OF SALES TO SPEARHEAD XAAR'S DRIVE INTO NORTH & LATIN AMERICAN MARKETS

In a significant strengthening of its presence in the North American and Latin American markets, Xaar, the world's leading inkjet technology specialist, has appointed Don Whaley as Director of Sales, Xaar Americas. In addition, the company has also opened a new sales and support office in Texas. "This is a great time to join Xaar," says Don Whaley. "There are big opportunities to extend the penetration of the company's market-leading inkjet technologies in the graphics, packaging and industrial imaging markets throughout the region. It's my role to realise the potential, and I'm hugely excited at the prospect. The resources of the new Texas office, just a few minutes from the airport, are a big advantage and we expect the training and demonstration facilities to be busy with customers and prospects." "We're delighted to secure Don Whaley to spearhead our drive into the American markets," says Richard Barham, Xaar's Chief Customer Officer. "He has a superb track record of driving growth with global technology companies, and his packaging and graphics industry knowledge, experience and enthusiasm will be a huge asset for us in these important markets."





TECNO ITALIA

DIGIGLAZE

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

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

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

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

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

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



1994-2014



Tecno Italia Srl

via Emilia Romagna 83
41049 Sassuolo (MO)

T +39.0536.840.511
F +39.0536.840.500
W www.tecnoitalia.it
E info@tecnoitalia.it

INFORMAZIONI / INFORMATION

info@tecnoitalia.it



DIGIGRAPHIC



TECNO ITALIA

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

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

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

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

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

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

INFORMAZIONI / INFORMATION

info@tecnoitalia.it



1994-2014



Tecno Italia Srl

via Emilia Romagna 83
41049 Sassuolo (MO)

T +39.0536.840.511
F +39.0536.840.500
W www.tecnoitalia.it
E info@tecnoitalia.it



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

STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI PENSA "VERTICALE": NUOVE SOLUZIONI PER ALIMENTAZIONE, STOCCAGGIO E FINE LINEA GRANDI FORMATI

*STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI thinks "VERTICAL":
new solutions for feeding, storage and end of line LAREG SIZES*



La produzione di piastrelle di dimensioni sempre più grandi è ormai diventata un'esigenza per tutti i grandi produttori di ceramica. L'installazione di nuovi impianti produttivi per le grandi lastre, la modifica / ampliamento di impianti esistenti, l'integrazione con nuovi macchinari adatti a tali formati diventeranno sempre più una necessità imprescindibile.

Studio 1 fa dell'esperienza trentennale di professionisti del settore uno dei suoi punti di forza, unitamente ad una flessibilità che consente di soddisfare le specifiche esigenze del cliente.

Studio 1 Automazioni Industriali, opera nel settore dei grandi formati già da molti anni e presenta la nuova gamma di macchine automatiche per formati fino a 1600x3200 mm proponendosi come partner per la realizzazione di una parte 'nevralgica' dell'impianto produttivo quale lo stoccaggio, l'alimentazione delle linee di finitura e trasformazione, la movimentazione delle grandi lastre. Vi introduciamo ad alcune delle macchine realizzate per la movimentazione e stoccaggio sia in orizzontale che in verticale tenendo presente che le idee migliori nascono dai confronti... ..Siamo pronti a confrontarci con Voi, credere nei cambiamenti ed anticiparli è punto di forza.



The production of tiles with increasingly large sizes has become a requirement for all important manufacturers of ceramic. The installation of new production facilities for large slabs, modification / expansion of existing systems, integration with new machinery suitable for these formats, will become more and more a necessity.

Studio 1 makes of a thirty-year experience of industry professionals one of its strengths, together with a wide flexibility to meet the specific needs of the customer.

Studio 1 Automazioni Industriali, operates with large sizes for many years and presents a new range of automatic machines for sizes up to 1600x3200 mm serving as a partner for the realization of 'hot spot' areas of the production line as storage, loading, unloading of finishing and transforming lines, handling of large sheets. We would like to introduce some of the machines realized for the horizontal or vertical handling and storage keeping in mind that the best ideas are born through the exchange of opinions... ..We are ready to exchange our views with You, believe in changes and anticipate them is a strength attitude.





DIGITCOOL/DIGITDRY un'unica macchina per raffreddare o riscaldare la superficie delle piastrelle a seconda delle esigenze. Raffreddare la superficie con l'ausilio di un potente condizionatore industriale o riscaldare tramite lampade IR
DIGITCOOL/DIGITDRY one machine to cool or heat the surface of the tiles according to need. Cool the surface with the aid of a powerful air conditioner or heat with IR lamps



Macchina a piano aspirante multi teste per alimentazione scelta grandi formati ad alta velocità
Multi head suction plane system for large sizes feeding to the sorting line at high speed



ISOLA ROBOTIZZATA per la movimentazione, alimentazione, stoccaggio. Sistema di riconoscimento pallet tramite scanner in 3D
ROBOTIZED ISLAND for ceramic handling, feeding, storage. Pallet recognition system through 3D scanner



DECOLAM. Macchina serigrafica piana per formato fino a 1600x3200 mm ideale per la serigrafia su lamina e materiale con basso spessore (3 mm). Disponibile in versione automatica e semi-automatica
DECOLAM. Flat printing machine for sizes up to 1600x3200 mm suitable for printing on lamina and materials with low thickness (3 mm). The machine is available in automatic and semi automatic version



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

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.



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 condenser-compressor type integrated into the structure and which allows to obtain a temperature up to -25°C. The system allows a very high cooling capacity with the guarantee of a total removal of steam residual. No other additional systems to be placed on the line are needed and every other single production parameters will remain unchanged. Kryo, is able to adapt itself to any production type and to any external climatic condition.

TECHNICAL FEATURES:

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

NUOVE CONFERME NEL MONDO PER KRYO DI SMAC

Prosegue la domanda di tecnologie nel campo delle linee digitali e dei relativi accessori. Officine Smac SpA si conferma ancora una volta punto di riferimento grazie all'innovativo e brevettato sistema di raffreddamento per piastrelle modello Kryo che giorno dopo giorno raccoglie conferme dal mercato. Kaleseramik Canakkale Kalebodur Ceramic Industries, la più importante realtà produttiva della Turchia ma anche una delle maggiori e più conosciute realtà a livello mondiale, forte dell'esperienza acquisita grazie alle 8 macchine già installate ha ordinato altre 6 unità Kryo F.90 che saranno installate nel prossimo mese. Anche lo storico marchio tedesco Villeroy & Boch, ha confermato la fiducia nella tecnologia di Smac raddoppiando le macchine installate. Una ulteriore conferma arriva anche dall'Egitto dove Gloria Ceramics, dopo la positiva esperienza con la prima macchina installata durante la fine del 2014, ha ordinato e installato 3 nuove unità su altrettante linee di produzione. Queste conferme da parte di clienti acquisiti valorizzano ancora di più il potenziale della tecnologia del sistema prodotto da Officine Smac che ancora una volta si sta affermando come leader e punto di riferimento del mercato. *The demand for technologies in the field of digital lines and of related accessories grows up. OFFICINE SMAC SPA confirms itself once again as reference point thanks to the innovative and patented cooling system for tiles mod. Kryo that day after day receives confirmations from the market. Kaleseramik Canakkale Kalebodur Ceramic Industries, the most important production reality in Turkey but also one of the bigger and most recognized names all over the world, thanks to the positive experience with the first 8 machines already in operation at its plants, ordered other 6 units of Kryo F.90 that will be installed during the next month. The historic German brand Villeroy & Boch too, confirmed the confidence in the technology of Smac doubling the installesystems in the last month. Further confirmation comes also from Egypt where Gloria Ceramics, after the positive experience with the first Kryo installed at the end of 2014, ordered and installed 3 new units on the production lines. These confirmations by existing customers give even more value to the potential of the technology of the system produced by Officine Smac which again is emerging as a leader and reference point for the market.*



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



SAVE ENERGY: I RISULTATI DOPO UN ANNO DI CONTROLLI E MISURAZIONI



ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY

OVER 37 YEARS OF EXPERIENCE AT CUSTOMER SERVICE



certification

Anche le piccole aziende possono dare prova della propria capacità di sviluppare nuove tecnologie e di investire in ricerca e sviluppo andando a spendere tempo e risorse al fine di rimanere competitivi sul mercato: l'Italforni è certamente una di queste.

Dal 2013 Italforni propone diverse soluzioni tecniche volte al miglioramento delle prestazioni energetiche dei forni e dopo quasi due anni di installazioni e di realizzazioni di nuovi impianti è giunto il momento di tirare le somme.

In prima linea troviamo sicuramente il nuovo impianto di combustione elettronica che lavora in sinergia con i due sistemi di recupero di aria calda (D.R.H.A. e I.R.H.A.) installati nella zona di recupero del forno; da una parte

quindi vengono installati dei sistemi volti al recupero di aria di combustione ad alta temperatura (fino a 250/300 °C) e dall'altra parte si gestisce automaticamente tutta questa aria calda andando ad ottenere un'ottimizzazione della combustione da un punto di vista di rapporto ARIA/GAS.

I benefici di questo nuovo sistema di combustione sono molteplici; a partire dal notevole risparmio energetico si registrano anche minori volumi di gas da trattare al filtro fumi senza considerare che un sistema così concepito consente di poter gestire il livello di ossidazione all'interno della camera di cottura.

Questa nuova tecnologia è stata installata con successo sia su forni a tunnel sia su forni a rulli. È da evidenziare con particolare enfasi che il consumo specifico registrato su forni da Gres Porcellanato è ben al di sotto delle 480 kcal/kg con flessioni fino a 430 kcal/kg. I risultati ottenuti appena riportati riguardano progetti soggetti alla procedura dei certificati bianchi, il che implica che sono stati registrati e certificati dagli enti preposti.

La soluzione tecnologica appena descritta è installabile sui nuovi forni; Italforni però guarda anche chi sta già utilizzando macchinari più o meno recenti e dei quali vuole migliorarne l'efficienza: senza compromettere il funzionamento della macchina e senza compiere un intervento invasivo, Italforni propone l'installazione di regolatori pneumatici (AR) in grado di gestire il flusso dell'aria e del gas in modo proporzionale. Anche questo sistema, come quello descritto ha consentito di ottenere dei risparmi fino al 15%. Italforni è certamente un partner affidabile a cui il cliente può chiedere soluzioni inerenti al risparmio energetico ma anche una consulenza più ampia estesa a tutto il processo ceramico.



Esempio di installazione della valvola AR

SAVE ENERGY: THE RESULTS AFTER ONE YEAR OF CHECKING AND MEASURING

Even small companies can prove their ability to develop new technologies and invest in research and development, spending time and resources in order to remain competitive on the market: Italforni is certainly one of these companies. Since 2013, this small company has been offering several technical solutions aimed at improving the energy performance of kilns. And now, after almost two years during which Italforni realized various installations and constructions of new plants, the time has come to draw conclusions.

At the forefront, we definitely find the new electronic combustion plant that works in synergy with

both heat recovery systems (D.R.H.A. and I.R.H.A.) installed in the kiln's recovery area. On the one hand, we have systems aimed at recovering combustion air at high temperatures (up to 250/300°C), on the other hand, this combustion air is automatically handled in order to obtain a combustion optimization from a point of view of air/gas ratio.

The benefits of this new combustion system are manifold. Starting from significant energy savings, we also have to consider that lower gas volumes are recorded at the smoke filter. What is more, such a system allows to manage the oxidation level within the cooking chamber.

This new technology has been successfully installed on both tunnel and roller kilns. It has to be highlighted with particular emphasis that the specific consumption recorded on grès porcelain stoneware kilns is well below 480 kcal/kg, possibly decreasing down to 430 kcal/kg. The above mentioned results all concern projects subject to the procedures of White Certificates, which means that they have been recorded and certified by competent authorities.

This technological solution can be employed on new kilns. Nevertheless, Italforni also

takes into consideration those who are using less recent machinery and tries to improve their efficiency. Without jeopardizing the machinery's working principles and without performing an invasive intervention, Italforni proposes the installation of pneumatic controllers (AR) able to proportionally handle air and gas flows. Also this system allowed to obtain savings of up to 15%.

Italforni is certainly a reliable partner whom the customer can always ask for solutions related to energy savings but also for a more extensive advice about the whole ceramic process.

TECNOCERAMICA

MARANELLO



Una squadra

Vincente!



TECNOCERAMICA
MARANELLO 

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





GALLI

imballaggi e recuperi

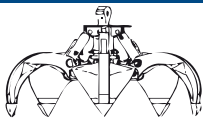


vivere
la
carta



viva la carta!

SERVIZI DI RECUPERO



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

IMBALLAGGI INDUSTRIALI

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



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

SMALTIMENTO E
TRASPORTO RIFIUTI
CERAMICI E
INDUSTRIALI



BONIFICHE DI ZONE
INQUINATE

**SEMPRE
AL VOSTRO
FIANCO**

INTERECO SRL

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

CERPLAST

SEMPRE PIÙ ECOLOGIA



STOP AL PETROLIO.....



Raccolta
e recupero



Granulo
rigenerato



Granulo
rigenerato



Film

CERPLAST S.p.A.
 AZIENDA CERTIFICATA
 ISO 14001

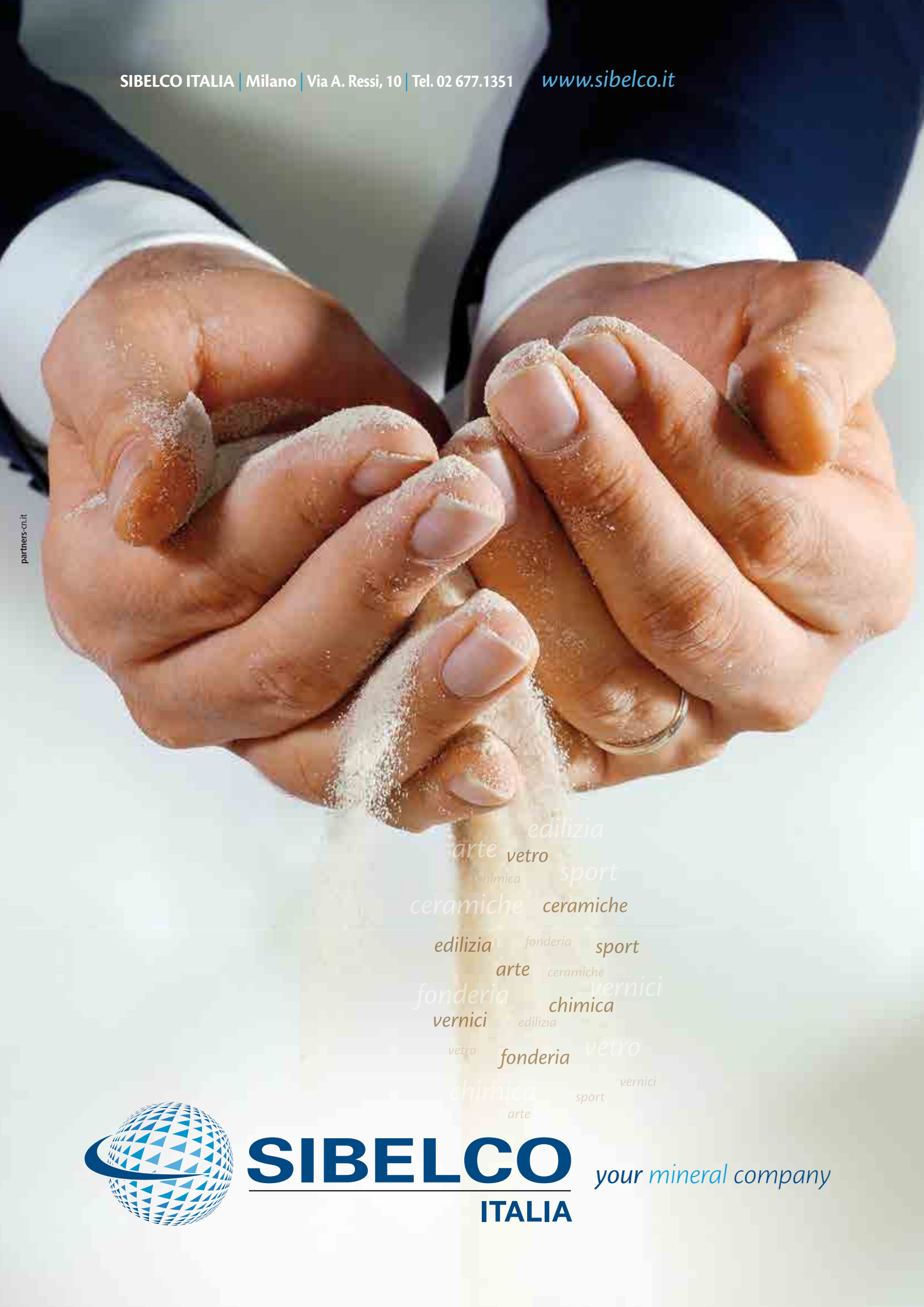


“LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

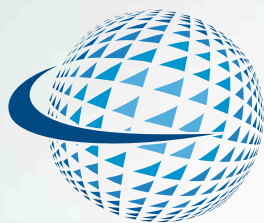
PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
 NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO
14001



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



SIBELCO
ITALIA

your mineral company

ECORICERCHE srl

Attraverso un innovativo contratto di rete, le società Ecoricerche e Warrantraining Centro Servizi PMI, entrambe con una pluriennale esperienza nel settore della formazione professionale, danno vita a **FormaRe.te**, agenzia specializzata nella formazione professionale in materia di sicurezza ed ambiente. Lo scopo della rete è quello di creare, unendo le storie e le competenze delle due aziende fondatrici, un polo di eccellenza nel settore della formazione, completando il servizio proposto al mercato con la consulenza tecnica sui delicati temi dell'ambiente, della sicurezza e della qualità, ma fornendo anche un servizio chiavi in mano per quanto riguarda il reperimento dei fondi per finanziare, in tutto o in parte, la formazione del personale e la crescita e lo sviluppo dell'azienda.

FormaRe.te svolge la propria attività su quattro sedi regionali, Bologna, Modena, Sassuolo e Reggio Emilia, assicurando una presenza capillare sul territorio di riferimento con l'obiettivo di fornire una proposta formativa a catalogo che, oltre alla formazione obbligatoria in materia di sicurezza, si arricchisce di corsi su temi specialistici, quali CLP, ADR, SEVESO III, oltre che su tematiche legate alla responsabilità amministrativa delle società (231), all'efficienza energetica ed alla gestione degli aspet-

ti ambientali delle imprese.

La qualifica dei docenti, tutti con specifiche competenze tecniche ed operative nei rispettivi campi di insegnamento, è garantita dal Sistema di Gestione della Qualità di Ecoricerche che è responsabile dei contenuti tecnici e dell'erogazione della formazione proposta.

Le caratteristiche distintive di **FormaRe.te** sono quindi la possibilità per l'impresa Cliente di avere un unico soggetto interlocutore per la formazione, in grado di accompagnarla anche attraverso la consulenza tecnica ed il reperimento di fondi ed agevolazioni. La proposta formativa è costantemente aggiornata in funzione della veloce evoluzione normativa; la capillare presenza sul territorio facilita le aziende che possono inviare i propri lavoratori senza costi aggiuntivi per trasferte e spostamenti. Ecoricerche e Warrantraining Centro Servizi PMI: insieme per fare la differenza.

*Direzione
Ecoricerche S.r.l.*

Ecoricerche Srl

Sassuolo (MO) Via Regina Pacis, 94
Tel. +39 0536 806086 - Fax +39 0536 806269
formazione@ecoricerche.net
www.ecoricerche.net





*...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*



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





*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

IRIDE



IRIDE



LA STRUTTURA PIÙ GRANDE DEL SETTORE PER LE LAVORAZIONI SPECIALI

GRANDI FORMATI - L'INNOVAZIONE CONTINUA
TRATTAMENTI DI FINITURA SU RICHIESTA DEL CLIENTE
SERVIZIO 24H QUALITÀ E COMPETENZA TECNICA

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 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.



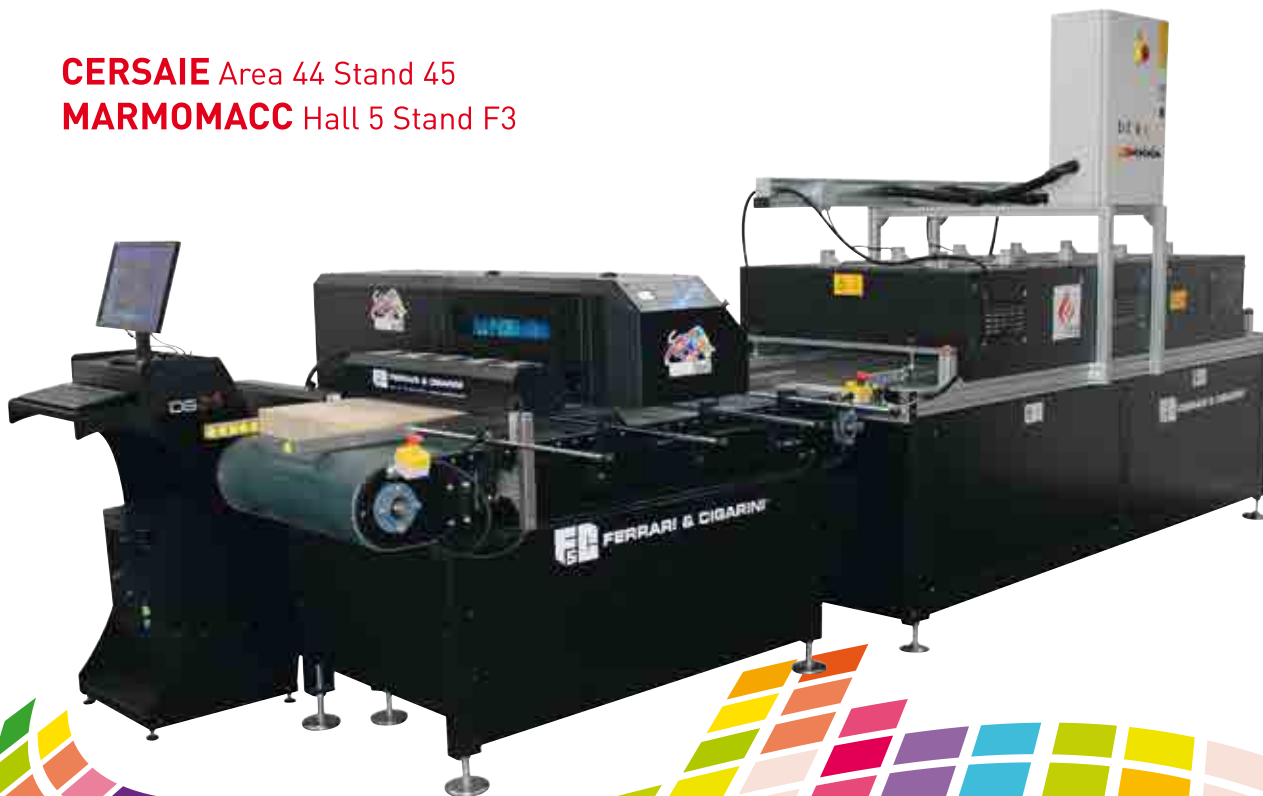
FERRARI & CIGARINI®



DG bull

HD INKJET DIGITAL PRINTER

CERSAIE Area 44 Stand 45
MARMOMACC Hall 5 Stand F3



FOR BULLNOSE DIGITAL DECORATION AND MORE



GET THE EDGE



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

100%
MADE IN ITALY



PLAY VIDEO

NUOVA MCB DRY SYSTEM SQUADRATRICE BISELLATRICE A SECCO FERRARI & CIGARINI

NEW MCB DRY SYSTEM SQUARING, BEVELLING FERRARI & CIGARINI MACHINE

Il nuovo modello **MCB DRY SYSTEM** è stato studiato per eseguire la squadratura, calibratura e bisellatura a secco di bicottura, monoporosa e gres porcellanato con formato lavorabile da 20 a 360 cm.

Non utilizzando l'acqua, la rettifica a secco ha molteplici vantaggi:

- Non sono necessarie le costose opere di canalizzazione dell'acqua e l'impianto di riciclo e smaltimento dei fanghi.
- Per la bicottura e la monoporosa non occorre l'asciugatura del materiale dopo la lavorazione.
- L'investimento è quindi minore, poiché non richiede l'acquisto dell'impianto idrico e dell'essicco.
- Grazie ad un apposito impianto per l'aspirazione delle polveri, il prodotto asportato viene riciclato e riutilizzato.
- Minor usura delle parti meccaniche.

La **MCB DRY SYSTEM** ha un funzionamento analogo a quello della versione a umido e può essere fornita con un minimo di 6 ed un massimo di 12 teste calibratrici per lato. Le caratteristiche principali di questo nuovo modello sono:

- Spintore-centratore di nuova generazione, per formati fino a 360 cm, che è applicato direttamente sulle bancate dei motori frontali per consentire la regolazione automatica durante il cambio formato. Lo spintore introduce la piastrella in lavorazione mantenendo stabile e perfetta la sua ortogonalità, e la stabilità di avanzamento è garantita dalle cinghie inferiori e superiori.
- Pannello operatore con PC touch-screen per il cambio formato e le regolazioni di ortogonalità, che vengono effettuate in automatico durante la lavorazione senza bisogno di fermare la macchina.
- Motomandrini frontali a bagno d'olio con regolazione decimale, tramite nonio graduato.
- Postazione per il bisello inferiore.
- Testate bisellatrici superiori flottanti per la microbisellatura (rompifilo).
- Apertura e chiusura automatica delle bancate per il cambio formato.



The new model **MCB DRY SYSTEM** has been projected to make the dried squaring, calibration and beveling of double-fired, monoporous and gres porcelanato with size from 20 to 360 cm.

As water is not used, the dried grinding machine has a lot of advantages:

- The expensive works of water channels are not necessary such as the recycling system and sludge disposal.
- For double firing and monoporous it is not necessary to dry the material after working it.
- The investment is therefore less, because it does not require the purchase of water system or of dryer machine.
- Thanks to a special aspiration dust system, the removed product is recycled and re-used.
- Minor wear of mechanical parts.

MCB DRY SYSTEM operates in the same way as wet version and can be provided with a minimum of 6 and a maximum of 12 calibrating heads for each side.

The main features of this new model are:

- Pushing/centering equipment of new generation for sizes till 360 cm is applied to the motors in order to allow an automatic adjustment during the change of size. The pusher introduces the tile maintaining stable and perfect its orthogonality and the stability of advancement is guaranteed by upper and lower belts.
- Operator panel with touch-screen PC for the size change and orthogonality adjustments, that are done automatically during the process without stopping the machine.
- Motorspindle in oil bath with decimal adjustment, by means of a graduated nonius.
- Free position for lower bevel.
- Upper floating beveling heads for microbeveling process (chamfer).
- Automatic opening and closing of side for size change.

I PIETRINI

È confermata la tendenza alla produzione di grandi formati (45x90, 40x80, 50x100, 60x120) lappati, squadrati e tagliati a listoni, ma anche un ritorno ai piccoli formati lappati 20x20 e ottagonale.

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 di lappatura/squadratura e continua a proporsi come partner affidabile per queste lavorazioni.

Inoltre con la linea di taglio e squadratura per listoni 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.

It is again confirmed the productive preference for the production of big sizes and grinding stripes (45x90, 40x80, 50x100, 60x120), squared and cut in smaller sizes; small sizes are also coming back with 20x20 grinding stripes and octagonal shapes.

Since the beginning of the year we implemented our equipment with a dedicated line for full surfaces lapping, with related acid pickling and protective treatment.

With its grinding/honing line Pietrini introduce itself as a very trustable partner for such manufacturing.

This new equipment, along with honing and grinding ones, permits to create honed and grinding stripes in different sizes 10x90, 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120cm, with high precision in flatness and orthogonality.

The main goal remains customer satisfaction paying attention on project stage, products quality and on time product delivery.



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

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

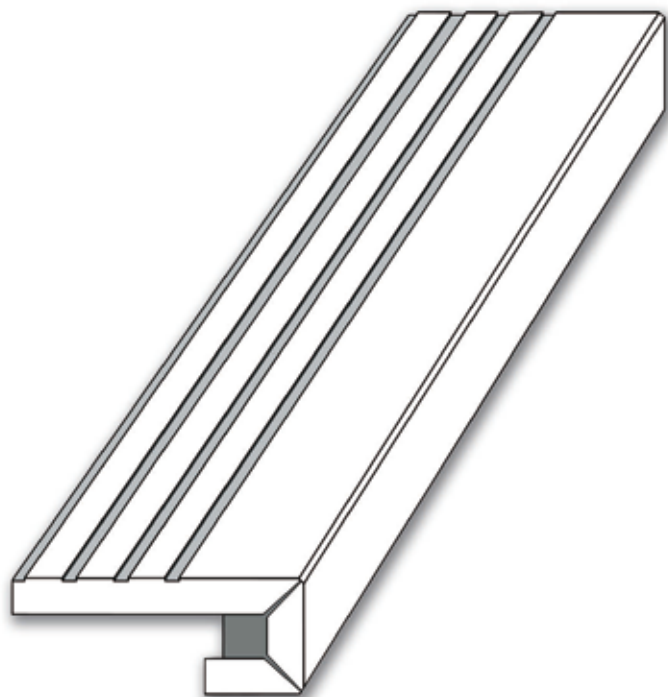


GRADINO D. P.

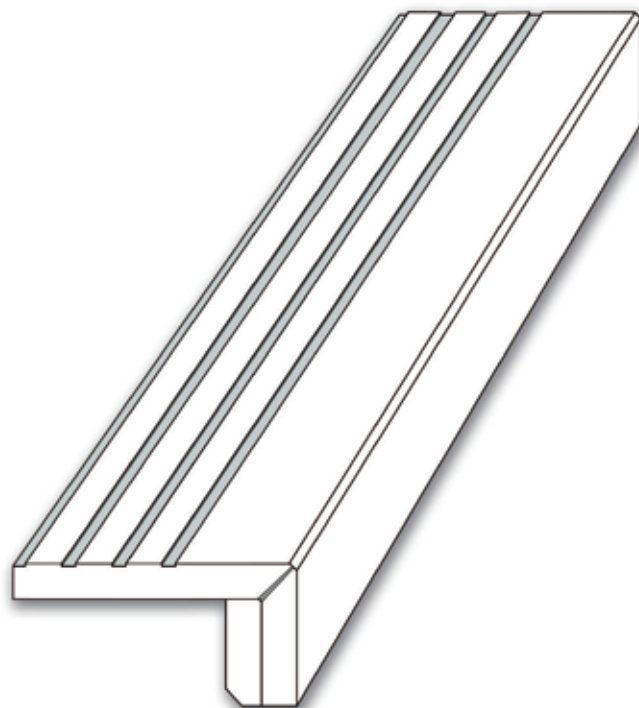


ELLE COSTA RETTA

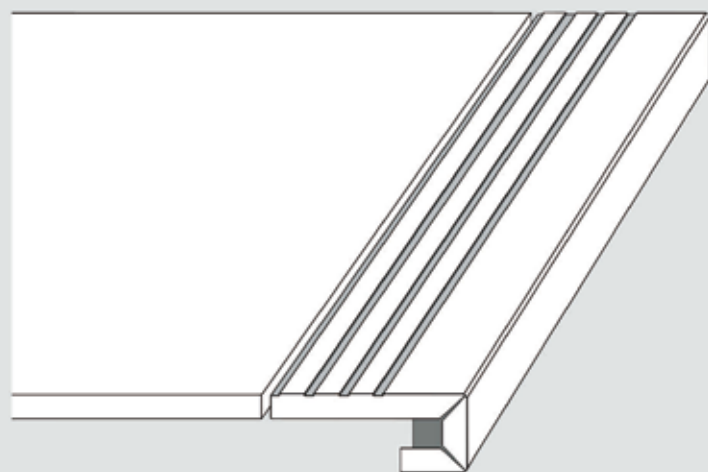
I GRADINI COSTA RETTA STEP DI NUOVA CERAMICA CASA "METODO RISOLUTIVO" DEPOSITATO



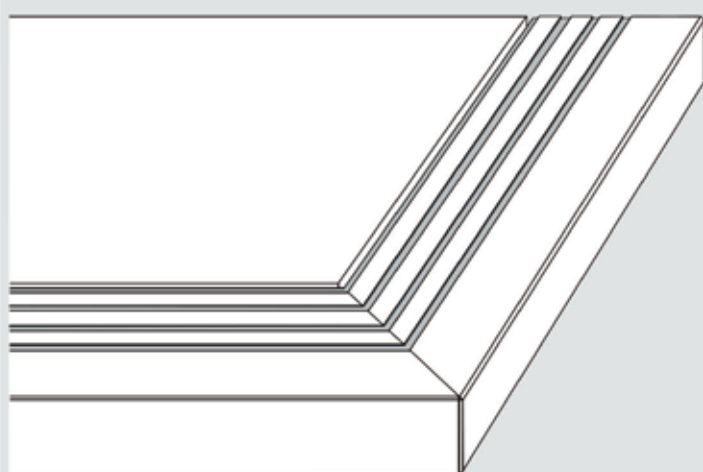
COSTA RETTA STEP



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.

HYDRO
DESIGN
INTAGLIO IDROGETTO

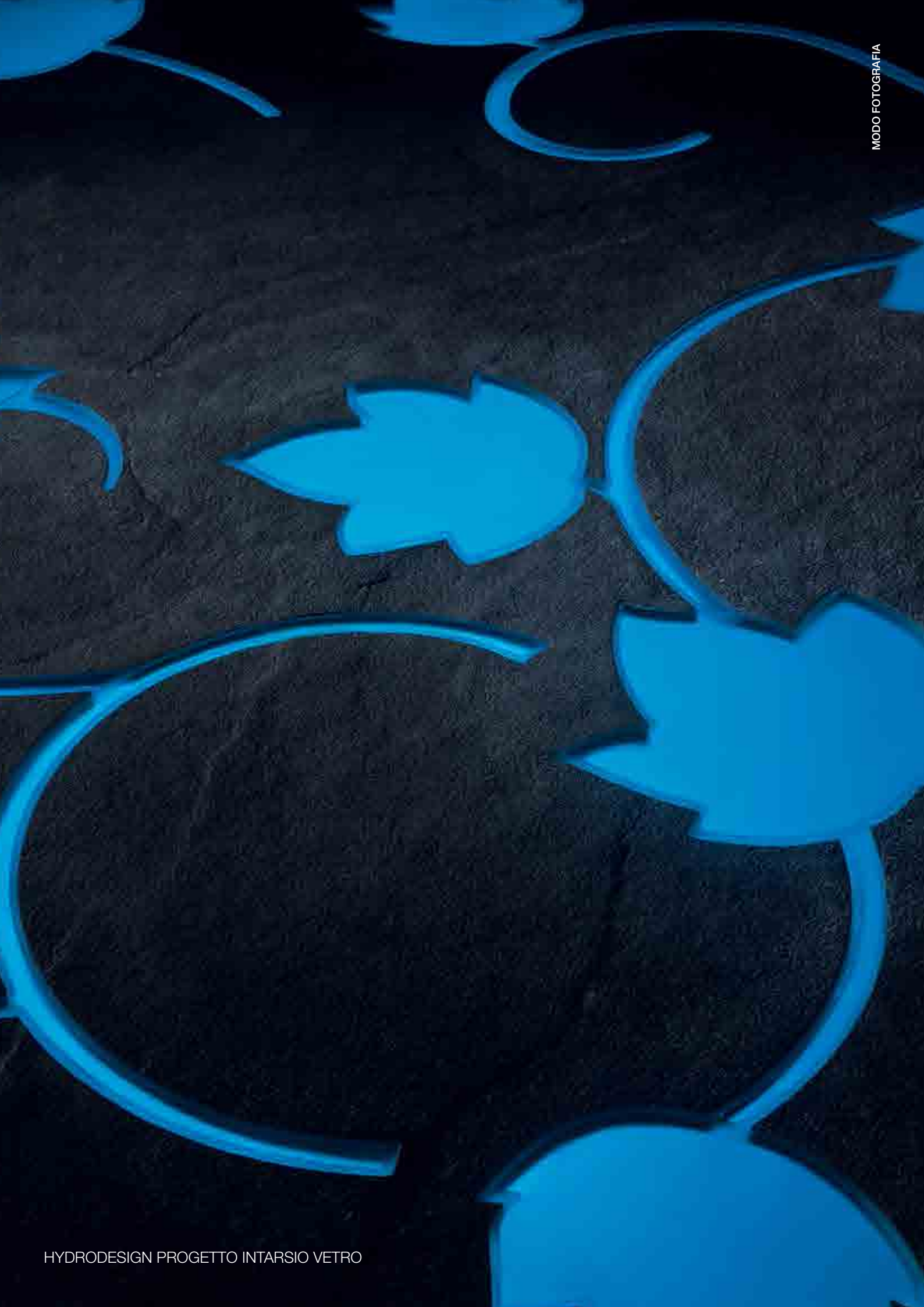


HYDRODESIGN S.r.l.

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

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

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



Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

PROPONE:

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



GRADONI MONOLITICI 30x33 LINEARE SERIGRAFATI IN DIGITALE



ELEMENTI ELLE 5x10 X LUNGHEZZA FINO CM 60



GRADONE ANGOLARE MONOLITICO 33x33



ELEMENTI ELLE CANNETTATI LUNGHEZZA FINO CM 6



ELEMENTI ELLE PRESSATI 15x30 SERIGRAFATI IN DIGITALE

Novecento Ceramiche

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

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

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



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



GRADONE COSTA RETTA BISELLATO



COVE BASE 15x30/33 E 10x20



BORDO PISCINA 15x30 SERIGRAFATO IN DIGITALE



PEZZI SPECIALI PISCINA TUTTO IMPASTO

SI PRODUCONO PEZZI PER ESTRUSIONE PERSONALIZZATI

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

Novecento Ceramiche srl

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

Custodi della vostra passione.



Sappiamo quanto lavoro, impegno e ricerca ci sia dietro ogni prodotto e quanto sia importante poterne garantire la massima protezione. Particolarmente indicati per decori e pezzi speciali, i box in polistirolo Landini forniscono soluzioni personalizzate per ogni esigenza e la massima sicurezza ai vostri prodotti.



Landini
articoli in polistirolo espanso

Via Istria n°1. 41049 Sassuolo (Mo)
Tel. 0536 803582 - Fax 0536 802294
landinisrl@libero.it

 prodotto interamente riciclabile

Nuove Soluzioni per Nuove Esigenze

Scatole per listelli
semplici o con separatore



Vassoi per fritte



Cunei per container
e tagli su misura



Scatole scavate
per listelli, matite
e torelli



Prodotti riciclabili

Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica

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

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

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

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

Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica.



Landini

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



**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

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

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

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

Il cambio di formato viene eseguito direttamente nella pressa, sostituendo solo la cassa intercambiabile ed i tamponi inferiori e superiori, senza smontare lo stampo. Con lo stesso stampo si può passare da un 60x60 a 2 Uscite ad un 30x60 a 4 Uscite, da un 30x60 a 4 Uscite ad un 30x30 a 8 Uscite, da un 30x30 a 8 Uscite ad un 15x30 a 16 uscite.

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

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

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

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

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

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

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

Stampo multiformato a cassa intercambiabile



Brevetto RE2002A000081

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



sempre avanti di un soffio



TAILOR-MADE TECHNOLOGY
SINCE 1967

TECNOLOGIA SU MISURA
DAL 1967



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

GAPE DUE SpA, leader Company in the Ceramic moulds' field, was founded 48 years ago by its President, Mr. Michele Gatti.

From its beginning on, GAPE DUE's main features were the quality of the products and the technical assistance to the Customers, and in the course of the years it equipped with the most modern technologies for manufacturing its products.

Aiming at innovation was a fundamental step for the growth of GAPE DUE.

ISOSTATIC MOULD CALIBRA

Highlights of GAPE DUE CALIBRA MOULD
- Quality advantage

MONOCALIBER TILES

- Optimization of tile's stock
- Possibility to produce reliefs with different depths yet maintaining just one single caliber
- Reduction of the management costs.

The isostatic device CALIBRA can be applied to both the upper and lower SMF moulds, depending on the needs of the client, related to the characteristics of the tile product or the space available on the press.

Regardless of the upper or lower application, the mould CALIBRA guarantees a trouble-free functioning and faultless pressed product.

Gape Due SpA, azienda leader nel settore stampi per ceramica è stata fondata 48 anni fa da Michele Gatti che ne è il presidente.

Fin dagli esordi le sue principali caratteristiche sono state la qualità ed il servizio al cliente e nel corso degli anni si è dotata delle più moderne tecnologie per la realizzazione dei suoi prodotti.

Un passo fondamentale per la crescita dell'azienda è stato il puntare sull'innovazione.

STAMPO ISOSTATICO CALIBRA

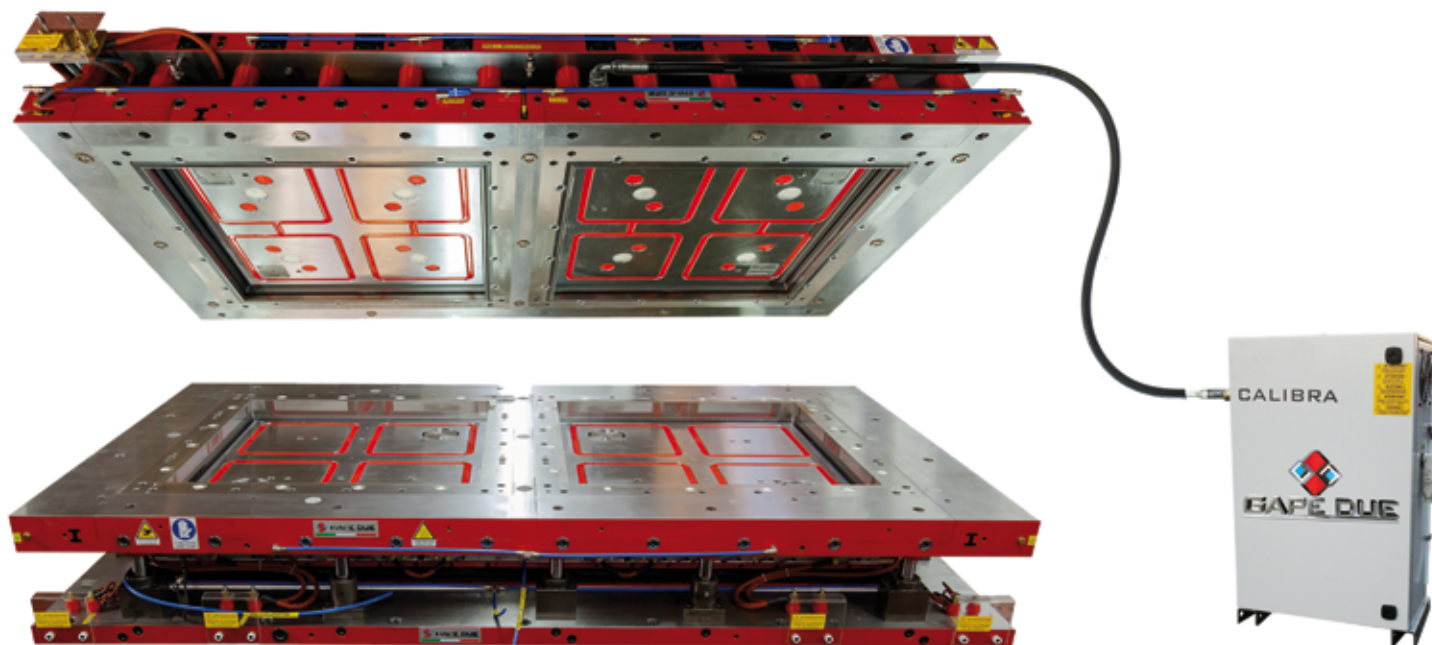
Punti di forza dello STAMPO ISOSTATICO CALIBRA
- Vantaggi qualitativi

PIASTRELLE MONOCALIBRO

- Ottimizzazione scorta di magazzino
- Possibilità di produrre strutture di diverse profondità, ottenendo unico calibro
- Riduzione costi di gestione.

Il dispositivo isostatico CALIBRA può essere applicato sia a stampi superiori che inferiori del tipo SMF, a seconda delle necessità del cliente, legate a caratteristiche di prodotto o all'altimetria della pressa.

Indipendentemente dalla posizione di applicazione, lo stampo CALIBRA garantisce un funzionamento ed un prodotto pressato ottimale.



SMF ISOSTATIC MOULD 75X75 2 CAVITIES

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.

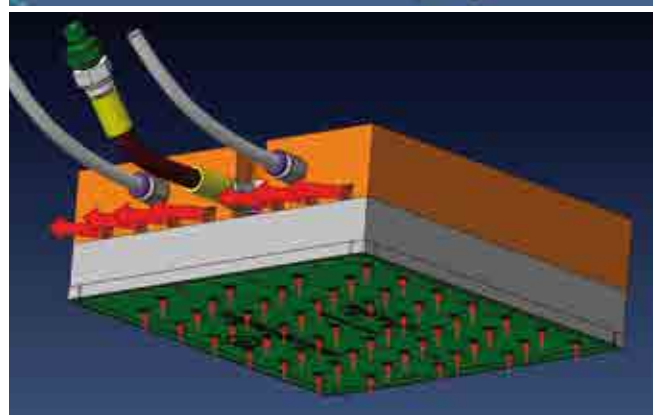
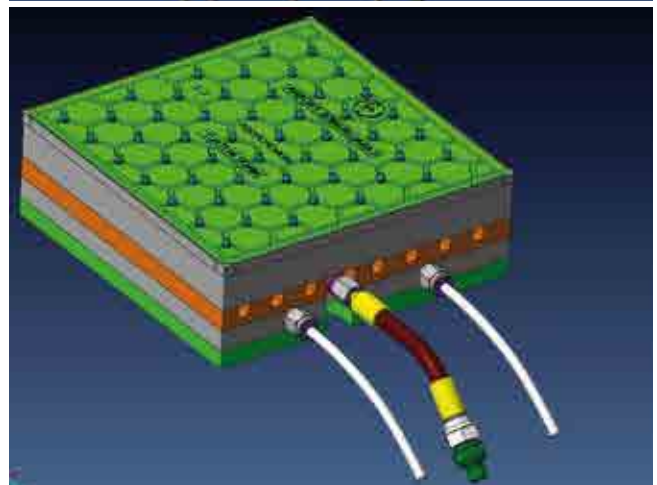
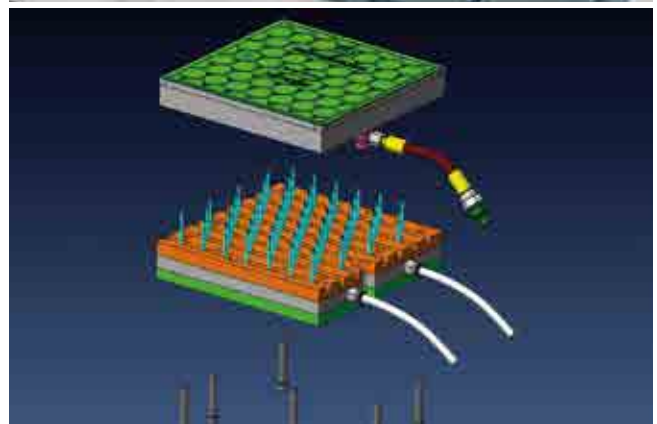
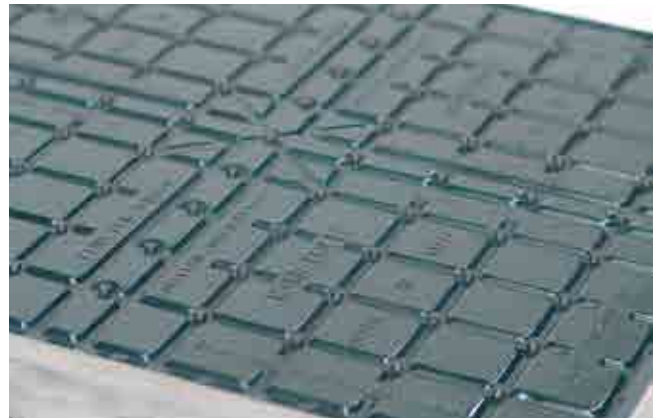
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti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





SCUOLA E AVANGUARDIA
TREBAX



La **CURIOSITA'** ci guida.

Da **40** anni!



IDEE

PERSONE

RISULTATI

STAMPO SFS ISOSTATICO “APOLLO”: IL MEGLIO DELLA TECNOLOGIA IN UN UNICO PRODOTTO

Trebax ha prodotto ed installato più di 500 stampi isostatici per monocalibro nel mondo. Questa esperienza, che non ha eguali, permette alla Ceramica di ridurre drasticamente i costi di produzione e al tempo stesso migliorare tantissimo la qualità della piastrella, grazie a questi fattori:

- Grande affidabilità del sistema isostatico
- Garanzia di monocalibro
- Elevata qualità del prodotto finito
- Lunga durata dello stampo

Lo stampo isostatico “Apollo” permette di produrre piastrelle di spessori differenti, semplicemente smagnetizzando la semi-matrice e sostituendola con una dedicata ad uno spessore diverso. Ma una semi-matrice “Apollo” può essere utilizzata anche per avere una scorta per lo stesso spessore piastrella, evitando così di smontare tutta la parte superiore per la rigenerazione delle lastrine.

I materiali di alta qualità utilizzati per la costruzione di questo stampo speciale incrementano moltissimo la durata dello stampo stesso rispetto ai normali standard. Ciò consente di ottenere un ulteriore beneficio dettato dal minor numero di fermi-macchina per sostituzione stampo, ed un minor numero di rigenerazioni, che si tramutano in denaro risparmiato.

Per un elenco referenze, contattate Trebax:
info@trebax.it



Spessore/thickness 10 mm
Spessore/thickness 20 mm



TREBAX

Via Cimabue, 66 - 42014 Castellarano (RE)
Tel 0536 850288 - Fax 0536 858404
www.trebax.it - info@trebax.it

ISOSTATIC SFS MOULD “APOLLO”: THE BEST OF TECHNOLOGY IN ONE SINGLE PRODUCT

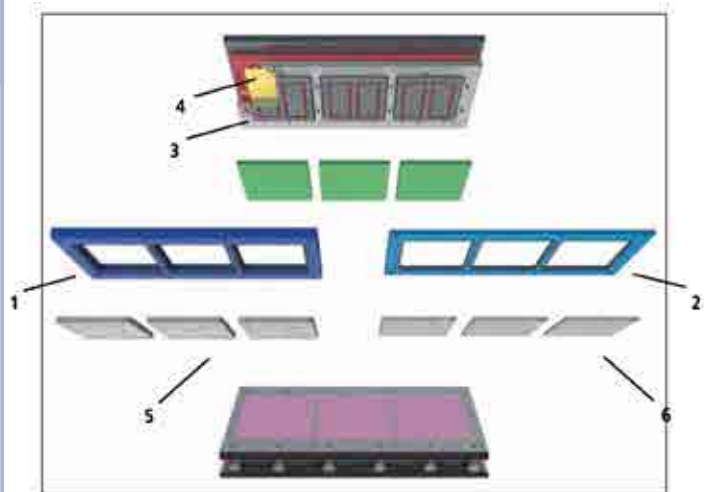
Trebax produced and installed more than 500 isostatic moulds worldwide. This experience, like no other, permits to Ceramic factory to reduce a lot the production costs, and in the same time, to improve the quality of the tiles, thanks to these factors:

- High reliability of the isostatic system
- Guarantee of monocaliber
- High quality tiles
- Long life of the mould

The isostatic mould “Apollo” permits to produce different thickness tiles, simply demagnetizing the half-matrix and replacing it with one dedicated to a different thickness. But a half-matrix “Apollo” could be also used like a spare for the same thickness tile, avoiding to disassemble the complete upper mould only for regenerate the liners.

The high quality steels and materials used to construct this special mould, increase largely the life of the mould compared to normal standards, thus obtaining an additional benefit, which translates into money saved.

For a list of references, please contact Trebax:
info@trebax.it



Esempio di stampo isostatico 60x60 cm 3 uscite /
Example of SFS isostatic mould 60x60 cm 3 cavities:

1. Semi-matrice per spessore piastrella 20 mm /
Half-matrix for tile thickness 20 mm;
2. Semi-matrice per spessore piastrella 10 mm /
Half-matrix for tile thickness 10 mm;
3. Sistema magnetico per cambio rapido /
Magnetic system for fast changing;
4. Sistema isostatico per monocalibro /
Isostatic system for mono-caliber;
5. Spessore piastrella / tile thickness 20 mm;
6. Spessore piastrella / tile thickness 10 mm.



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

RUP/BM

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



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

RUP/BM

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

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

GCL

Il nuovo girello elettronico GCL unisce le funzioni di



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

qualsiasi formato in poco spazio.

GCL

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



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

tile will always be straight independently from how it arrives.

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

SBT

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



SBT

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

TLA

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



TLA

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

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

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

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

ASSOGRUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



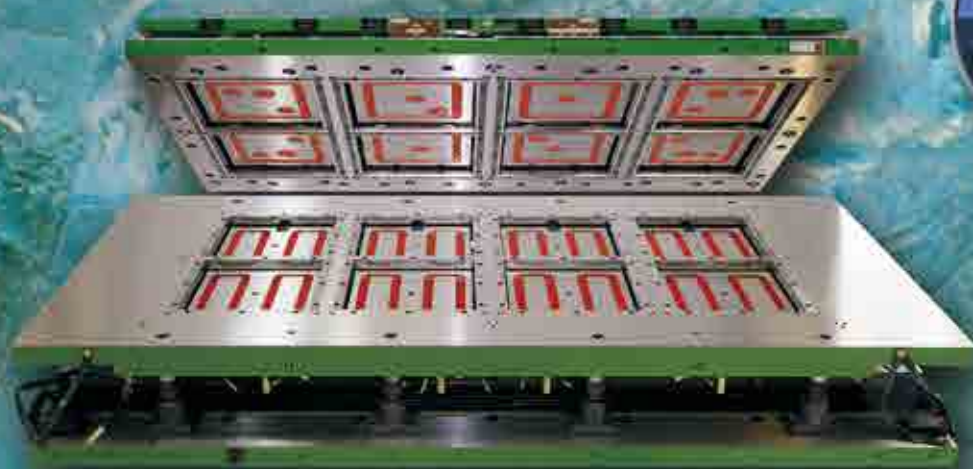
dal 1962



dal 1977



dal 1980



MASTER

Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time



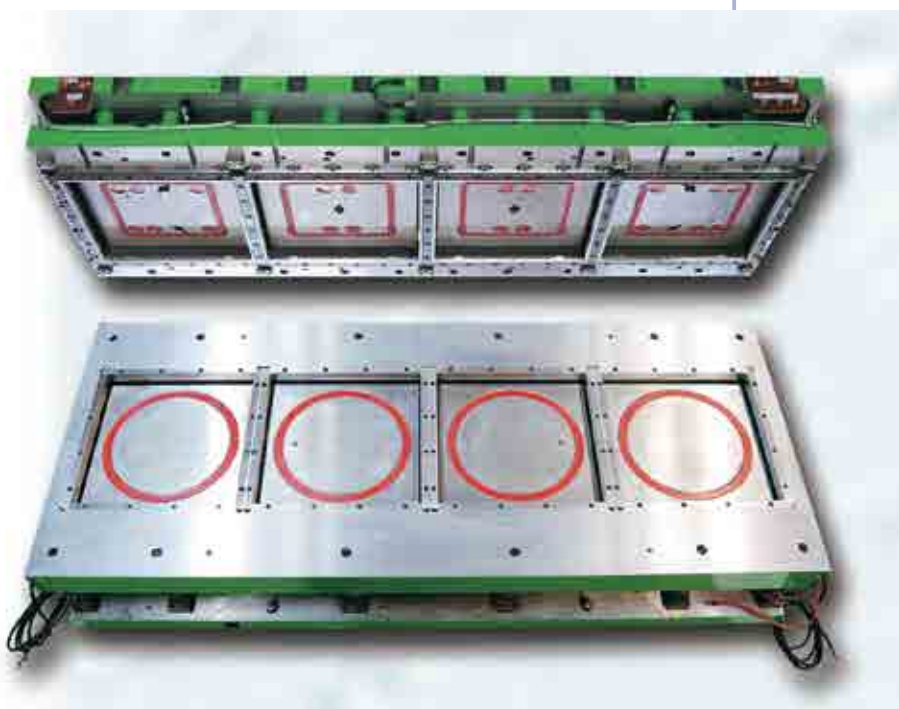
ASSOGRUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

**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



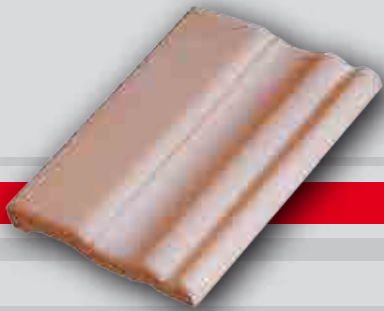
Freccia
9x45 cm



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

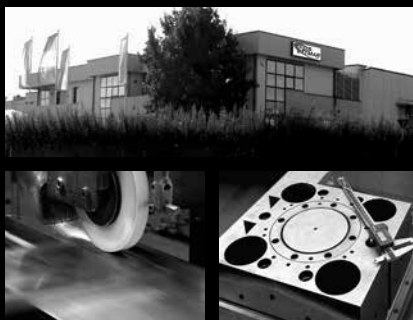
www.rondanini.it info@rondanini.it

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 marce 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.

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



In foto l'impianto realizzato per il taglio e bisellatura di **GRANDI FORMATI** installato presso la ditta Garavini S.r.L, Vignola (MO) Italia.

*In the pictures the plant for cutting and bevelling **LARGE SIZES** installed at Garavini S.r.L., Vignola (MO) Italy.*

Sin dal 1990 la Cosmac S.r.l. è un punto di riferimento nella realizzazione di macchine per l'industria della ceramica e del 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, consente di migliorare continuamente la qualità dei prodotti e dei servizi forniti.

La costante crescita aziendale è dovuta alla profonda conoscenza del settore che permette di anticipare sempre le esigenze del mercato con macchinari innovativi per soddisfare le specifiche richieste dell'utilizzatore.

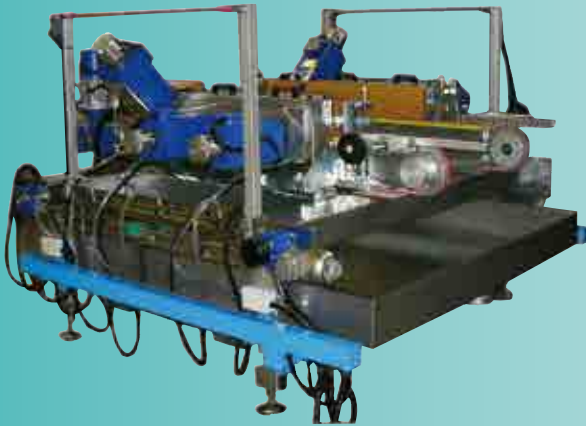
Per Cosmac nulla è più importante degli attestati di fiducia e stima che vengono dati dai propri clienti.

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

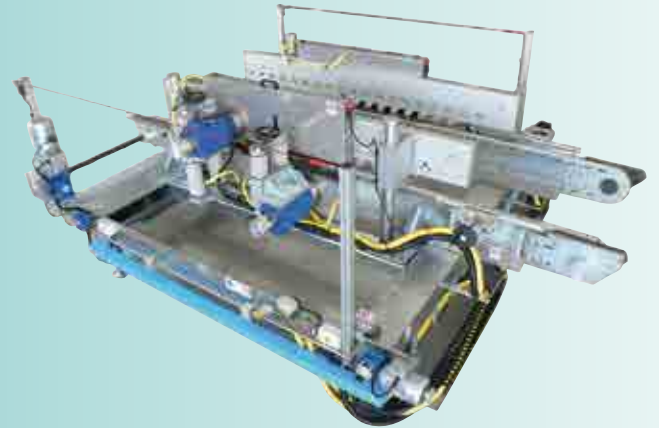
The efficient, dynamic and competent technical organisation aims at continuously improving the quality of the products and services supplied.

Constant growth of the company is the result of extensive knowledge of the sector and of market needs. Innovative machinery is designed to fulfil specific requirements of customers.

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



RETTIFICATRICE BISELLATRICE A MOLE DIAMANTATE
GRINDING AND CHAMFERING MACHINE BY DIAMOND WHEELS



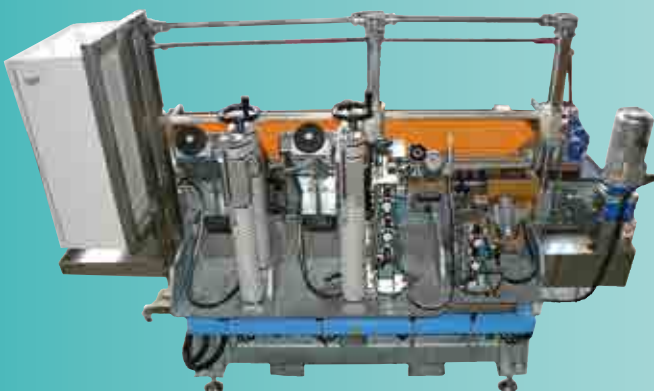
RIFILATRICE A DISCHI DIAMANTATI PER LASTRE
(taglio da lati inferiore e superiore)
TRIMMING MACHINE BY DIAMOND BLADES FOR SLABS
(cut from top and bottom sides)



MACCHINA DA TAGLIO CONTINUA MULTIDISCO
MULTI BLADE CONTINUOUS CUTTING MACHINE



MACCHINA DA TAGLIO CON POSIZIONAMENTO DISCHI AUTOMATICO
CUTTING MACHINE WITH AUTOMATIC BLADE POSITIONING



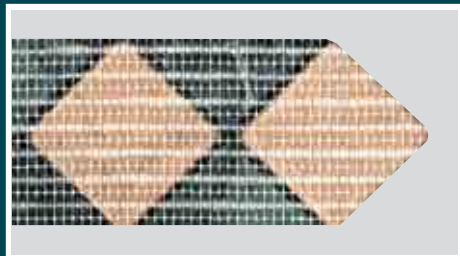
MACCHINA PER TAGLIO JOLLY 45° E BISELLATURA GRADINI
MACHINE FOR JOLLY CUT AT 45° AND STEP BEVELLING



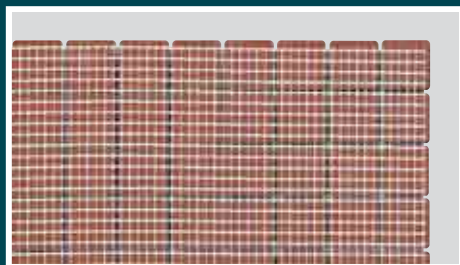
MACCHINA PER PROFILATURA BATTISCOPIA E TAGLIO JOLLY 45°
MACHINE FOR BULLNOSE PROFILING AND JOLLY CUT AT 45°

LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

FIBERGLASS MESH SUPPORTING ART



SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS



SUPPORTO MOSAICI
MOSAICS BACK MOUNTING



RINFORZO LASTRE DI MARMO
REINFORCEMENT OF MARBLE SLABS

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

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



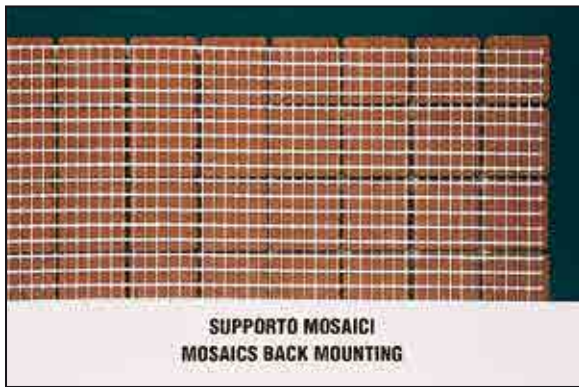
GAVAZZI TESSUTI TECNICI S.p.A.
Via Gavazzi, 3 - 23801 Calolziocorte (LC)
Tel. +39 0341 641051 - Fax +39 0341 633004
E-Mail: info@gavazzispa.it - www.gavazzispa.it

GAVAZZI CERTIFICATA UNI EN ISO 9001 ED. 2000

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

RETE IN FIBRA DI VETRO

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



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



GLASS FIBER MESH

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



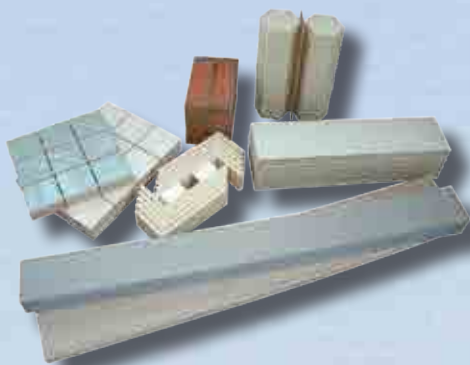
is very limited, so that a good part of the mosaic back surface remains free. Finally, using different thread and structure combinations makes it possible to create differentiated fabrics able to meet different needs such as tesserae of various dimensions. The laying methods are similar to those used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

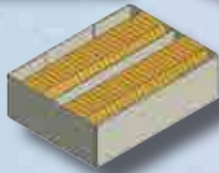
Packaging and palletizing



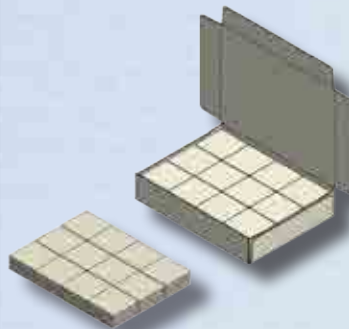
UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO
UNITS' SORTING AND PACKAGING

Automations for ceramics





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 PALLETTIZZAZIONE 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



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**



Compactline²

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



SISTEMA BREVETTATO

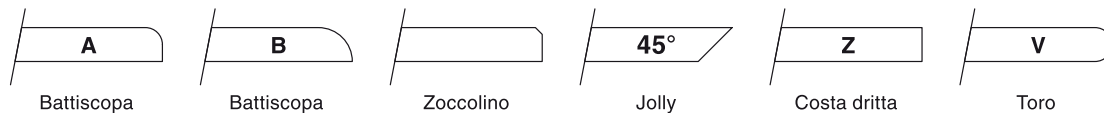
100%
MADE IN ITALY



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



DUE POSSIBILITÀ



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

cutter
by Ferrari & Cigarini
Taglio Italiano

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



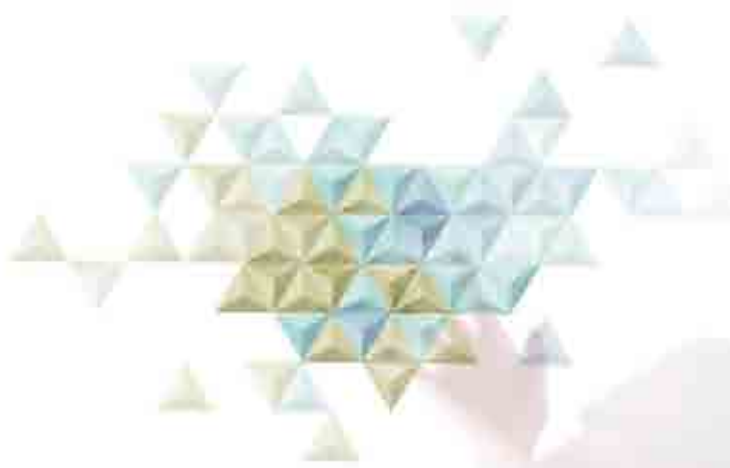
**NOVITÀ
FULLY**



**NOVITÀ
BULL-CUT2**



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



CEVISAMA
TIME
TO FEEL
1-5 FEB 2016
VALENCIA
SPAIN

HOME SKIN

 **CEVISAMA**

Coincidente con Feria Hábitat Valencia y FIMMA-Maderalia

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

NOS VEMOS
EN VALENCIA 2016



SQUADRATRICE A SECCO DRY SQUARE 100-1500

La linea di squadratura mod. Dry Square 100-1500 è composta da due moduli che eseguono, la rettifica periferica a 90° e la relativa bisellatura degli spigoli alle piastrelle ceramiche in gres porcellanato, monoporose e bicotture. Ogni modulo è governato da PLC per comandare la motorizzazione dei traini e dei dispositivi di centratura e squadratura in modo indipendente.

Le caratteristiche innovative di queste macchine sono principalmente:

- Utilizzo degli utensili con tecnologia SCT (Small Chip Thickness);
- Completa accessibilità dal centro della macchina e cambio rapido delle cinghie;
- Controllo delle velocità dei traini con azionamento indipendente;
- Posizionamento a 90° gestito elettronicamente da pulsantiera o tramite macchina di misura a fine linea: il controllo e la regolazione della misura delle diagonali è eseguito in automatico;
- Regolazione elettronica del formato mediante unità di controllo esterna;
- Possibilità di recupero usura mole (Optional).

Dry Square presenta numerosi vantaggi in termini di produttività, economicità e sostenibilità ambientale:

La linea impiega come standard 7 motori (max 10 per le lavorazioni pesanti) per un totale di 28 mandrini, un numero inferiore rispetto ai 44-48 utilizzati su macchine che operano con tecnologie tradizionali, con un risparmio di 110 kW di potenza installata. Dry Square utilizza solo utensili diamantati metallici (solo il microbisello è realizzato con utensile in resina) con conseguente riduzione del costo utensili. L'incidenza del costo utensile è esaltata dalla tecnica applicativa SCT che ne aumenta la durata riducendo la produzione di calore nella zona di contatto utensile-materiale. Grazie alla nuova tecnologia dei mandrini SCT, che permette di ottenere rendimenti superiori fino a 1,5 volte rispetto agli impieghi tradizionali, Dry Square è in grado di asportare fino a 6-8 mm per lato con il modello a 7 calibratori per bancata. I costi di manutenzione della macchina sono così ridotti del 50% rispetto ad una macchina equivalente che lavora con utilizzo di acqua e un più alto numero di mandrini. Da notare inoltre che non si presentano fenomeni corrosivi lavorando in assenza di nebbie saline.

Anche i costi di smaltimento sono molto bassi grazie al minor peso specifico delle polveri ed al loro recupero. In molti casi il costo di smaltimento delle polveri è addirittura assente grazie al loro totale recupero negli impasti. Il costo medio della lavorazione è tra 0,36-0,4 [€/2] con asportazione media di 5-6 mm per lato.



DRY SQUARING MACHINE DRY SQUARE 100-1500

The Dry Square 100-1500 squaring line consists of two modules which perform 90° side grinding and chamfering of the sharp edges of porcelain, monoporous and double-fired tiles.

Each module features independent PLC control of the drive, centering and squaring device motors. These machines have the following innovative characteristics:

- Use of tools with SCT (Small Chip Thickness) technology;
- Complete accessibility to the machine and rapid belt changing;
- Conveyor speed control with independent operation;
- 90° positioning of the tile, controlled electronically from the operator's panel or by the size control machine at the end of the line: the diagonal control and adjustments are performed automatically;
- Electronic size control by means of external control unit;
- Possibility of compensating for grinding wheel wear (optional).

Dry Square offers numerous advantages in terms of productivity, cost-effectiveness and environmental sustainability.

In its standard configuration the line uses 7 motors (max. 10 for heavy-duty operations) with a total of 28 spindles, less than the 44-48 used on standard machines. This brings a saving of 110 kW of total installed power. Dry square uses only metal diamond tools (only the micro-bevel is performed using a resin tool), which reduces the total cost. The impact of tool cost is also reduced by the SCT application technique which increases durability by reducing the production of heat in the tool-material contact zone. Using the new SCT spindle technology which achieves efficiencies 1.5 times higher than conventional systems, Dry Square removes up to 6-8 mm per side in the 7 spindle configuration.

The machine maintenance costs are 50% lower than an equivalent machine using water and a higher number of spindles. Corrosion is avoided due to the absence of salt spray. Disposal costs are also very low due to the smallest weight of powders and by the fact that they can be also recycled. In many cases powder disposal costs are zero as the powders are entirely recycled in the ceramic bodies.

The average processing cost is 0,36-0,4 [€/2] with an average removal of 5-6 mm per side.

TECNEMA TECHNOLOGY SpA

Sede Legale: Via Gino Bozzini, 5/C - 37135 VERONA (VR)

Sede Operativa e Amm.: Via Abetone Inferiore, 44

41053 MARANELLO (MO) - web: www.tecnema.it

Tel.: +39 0536.94.24.33 - Fax: +39 0536.94.24.49





NESSUN MISTERO... LO ABBIAMO FATTO NOI

sistemi di etichettatura e marcatura industriale



TECNARGILLA 2016

25° Salone internazionale delle tecnologie e delle forniture per l'industria ceramica e del laterizio

Il futuro della ceramica



hoopcommunication.it

26-30
SETTEMBRE 2016
RIMINI



CLAYTECH



KROMATECH



KERMAT

organizzato da



RiminiFiera
business space

in collaborazione con



ACIMAC
Associazione Costruttori Italiani
Macchine Attrezzature per Ceramica



con il supporto di



Ministero delle Tecnologie Economiche



ITALIAN TRADE AGENCY
ICE - AGENZIA

tecnargilla.it

