

CERARTE

CO.D.A.C. NEWS

PERIODICO DI INFORMAZIONE DI Co.d.a.c.
Consorzio Decoratori Artistici Ceramici

axxe®
FROTAGE CERAMICO

Tariffa Regime Libero: "Poste Italiane s.p.a." - Spedizione in
Abbonamento Postale - 70% - DCB Modena - Tassa riscossa! Taxe perçue.

unica
superfici superiori

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

EXPORT CERAMICA DA RECORD

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI INKJET - TRATTAMENTI

SPECIALE FIERE - CEVISAMA

Il battiscopa smaltato in digitale a caldo a 900°.

**Il battiscopa resistente a prodotti per la
posa e per la pulizia.**

Il battiscopa resistente ad abrasioni.

**Battiscopa smaltati
in digitale a caldo**



Proposte Ceramiche

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





CASTELLON, LE ECCELLENZE AGLI ESTREMI

L'azienda 'media' ceramica oggi? In generale, ovunque sia collocata nel mondo, ha una alta probabilità di essere, nei 10 anni che seguiranno, moritura o moribonda. Troppo piccola per essere grande, troppo grande per essere piccola. Non è più sufficientemente snella, destrutturata e quindi competitiva, né può avere le risorse di base per innovare il prodotto o il processo, può solo 'scroccare' qua e là, se inserita in un distretto, dal sistema in cui non è leader. È proprio in questa categoria che si sono concentrati quasi tutti i principali e recenti disastri aziendali italiani, insieme a qualche debole 'piccolino' che non ce l'ha fatta per evidenti limiti di risorse. I grossi gruppi finora sono stati davvero forti o 'too big to fail'. Finora. La sola strada che rimane ai 'medi' (nelle dimensioni e nelle performance) per non diventare 'mediocri' e quindi per sopravvivere è la ricerca di una eccellenza: di prodotto e di prezzo, sia questo un imbattibile rapporto di qualità/prezzo o un posizionamento premium. L'industria ceramica spagnola conferma le sue differenze storiche con l'Italia,

dovuta alle evidenti peculiarità (noi gli impiantisti, loro i colorifici, noi l'export centroeuropeo e nordamericano, loro il Nordafrica ed il Medio Oriente, noi il porcellanato, loro la pasta rossa). Il cambiamento globale avvenuto in questi ultimi anni dopo il 2008 non è la stampante digitale o la lastra ceramica da 6 metri quadrati, ma sta davvero tutto nella assoluta, velocissima e nuova (per gli impreparati) capacità di agire e reagire. I muscoli uno doveva farseli prima, ADESSO è TARDI. Ed infatti in Spagna abbiamo un'industria a due velocità, polarizzata su segmenti opposti, come pure in Italia, ma in modo differente. Nella Generalitat l'industria ceramica è cambiata molto. La crisi ha spazzato via oltre il 40% delle 175 aziende presenti nel 2007, e soprattutto si è verificata finalmente una concentrazione di imprese, dove le aziende più liquide hanno approfittato della situazione per lo shopping di aziende decotte o di alcune che avevano fatto un passo più lungo della gamba investendo troppo, o troppo tardi. È scomparsa la classe media: non esiste quasi più, in maniera ancor più violenta di quanto avvenuto in Italia. Da noi esistono ancora, ma sono le meno profittevoli, si sa e si vede. In Spagna, o si lotta per i prezzi bassi o si va in alta gamma. Secondo Ascer, in un solo anno, il prezzo medio ponderato è sceso di 0,50 Euro/mq, fino a 6,45. Eppure il settore va meglio, lo si sa e si vede. È che il medio non è diventato mediocre, è proprio quasi sempre 'morto' velocemente. Quel prezzo 'medio matematico' non è sincero: le aziende si dividono tra quelle competitive ben sotto i 5 Euro medi e quelle vicine a 10 ed oltre. E spesso guadagnano entrambe. Quelle a metà strada invece sono morte o agonizzano. Oggi ci sono aziende più grandi, ma snelle, che producono molti milioni di mq, con altissima produttività, un prezzo molto competitivo, e politiche commerciali molto aggressive. I casi di successo sono noti, da Baldocer ad Argenta (aziende attorno ai 20 milioni di mq) da Stylnul Cenusa ad Halcon, che hanno via via incorporato Arce, Ballesmar, Italgres, appunto aziende nobili decadute, tanto che adesso si va all'attacco di TAU, rimasta con poco più di 100 persone mentre dieci anni fa ne aveva 1000. Costoro producono a costi più bassi di molti competitors stranieri, e riescono quindi ad esportare combattendo con successo il produttore locale o l'italiano. Il paradigma è Pamesa, che ormai 'vede' i 400 milioni di fatturato, con 55 milioni e più di capacità, un paniere di marchi e di fabbriche come nessuno mai prima (Prissmacer, Compacglass, Ecoceramic, Geotiles, e adesso pure Navarti con nella pancia la ex Gres de Valls e Valentina) ma 'appena' un migliaio di dipendenti, segno di produttività confermato pure con una logistica raffinata, con magazzini verticali per 65.000 pallet. Noi abbiamo 6-7 aziende con questo fatturato, molto diverse e quasi tutte con una offerta più ampia e ricca, ma non sempre altrettanto remunerativa. Poi abbiamo finalmente anche qui commerciali di successo quali APE. Dall'altra parte, la vera 'nobiltà': ovviamente Porcelanosa, con la sua celebre serie di 'tiendas' nel mondo, Grespania che ora entra nel mondo delle grandi lastre con tecnologia System, poi il gruppo Aparici, Keraben (anche se la proprietà vede ora un fondo USA causa note difficoltà finanziarie), aziende più piccole, ma di eccellenza come Peronda e Fanal, che difendono la forza del brand e la reputazione guadagnata in anni e anni, per finire agli ex marmisti Levantina, Techlam-TheSize fino a Cosentino che con Dekton raddoppia la sua offerta di lastre a forte spessore che si aggiungono ai marmi naturali ed ai ricomposti. Tutti questi non svendono, molti fanno più fatica a fare apprezzare il differenziale rispetto ai concorrenti 'low cost-no frills' ma d'altronde è davvero un po' la storia del mondo di oggi, o caviale o mortadella, o frizzantino o champagne, e chi sta nel mezzo è perduto.

Cristiano Canotti



Reportage Fiere	P. 13-14-15
L'evento Stratos - Studio One	P. 18
Target lancia Unica	P. 19
Fila news	P. 21
Marazzi compie 80 anni	P. 23
News Fiandre - FMG - Iris	P. 25
Le novità di Atlas e Fap	P. 26
Il successo di Caesar	P. 27

Le proposte di Lea	P. 28
Florim news	P. 29
Sant'Agostino: +Art	P. 30
Casalgrande Padana e Pininfarina	P. 30
Sicis: il mosaico	P. 31
Sacmi e Mectiles	P. 33
Sacmi news	P. 34-35-36-37-38
System news	P. 41

Ceramicolor: The Sign	P. 43
Ferro: "Flagship Store"	P. 43
Siti - B&T news	P. 45-47
Macchine a quota 2 mld	P. 49
Stylgraph: ripensare il progetto	P. 51
Ancora: la finitura XXL	P. 51
Portobello investe in Durst	P. 53
BMR Red Gala Dinner	P. 54



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

ORNAMENTA[®]



Ceramics of Italy
MEMBER

ORNAMENTA.COM





COCCIOPESTO

Paisley



PAISLEY

unica[®] by target studio

Il prestigioso riconoscimento **ADI** Ceramics Design Award Cersaie 2015, pensato per valorizzare i prodotti più innovativi del comparto ceramico italiano, è stato assegnato quest'anno alla collezione **Maxe** frottage ceramico ideato dall'Architetto Luigi Romanelli, di **UNICA by Target Studio**.

La motivazione del premio, secondo la commissione di esperti che li ha selezionati è stata:

"MAXE frottage ceramico è un processo innovativo (e registrato) che recupera tecniche peculiari, a partire dal fatto a mano per un prodotto di forte impatto emotivo."



maxe[®]
FROTTAGE CERAMICO



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



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

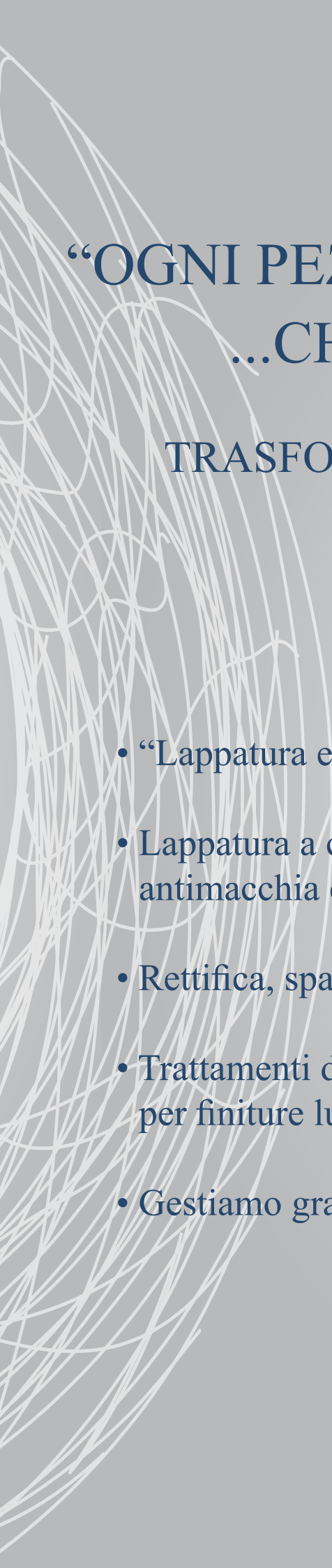


POLIEDRO S.R.L.

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.



CERSAIE 2015 SUPERA LE 101.000 PRESENZE

Superamento quest'anno delle 101.000 presenze, grazie alla componente dei visitatori stranieri. E' questa la principale evidenza dell'edizione 2015 di Cersaie, il Salone Internazionale della ceramica per l'architettura e dell'arredobagno, che si è tenuto dal 28 settembre al 2 ottobre a Bologna. Un evento di natura commerciale completato ed arricchito da iniziative a favore del mondo dell'architettura, dell'interior design, della posa e dei consumatori finali. Rappresentatività ed internazionalità sono i tratti salienti di Cersaie, che ha visto quest'anno consolidarsi la presenza anche di espositori di altri settori, quali in particolare il legno.

A fronte di 872 espositori, dei quali 319 esteri provenienti da 39 Paesi (+1, la Svezia si è aggiunta quest'anno), l'edizione 2015 ha registrato una partecipazione totale di 101.809 presenze (+0,8%), con una componente estera pari a 48.231 unità, in crescita di 1.632 unità rispetto all'edizione precedente, ed ora con una quota del 47,4%. Stabile a 53.578 visitatori la presenza italiana. Massiccia la partecipazione degli organi di informazione: 694 sono stati i giornalisti presenti (dei quali 257 esteri), in forte crescita nella componente italiana (+27,4%) dovuta, tra l'altro, alla Conferenza Stampa Internazionale tenutasi per la prima volta al Palazzo Ducale di Sassuolo.

Questi numeri confermano Cersaie quale primario luogo deputato allo sviluppo del business globale per i materiali ceramici e da pavimento, oltre che per i prodotti dell'arredobagno, nonché potente motore propulsivo del commercio internazionale: sono state infatti oltre 150 le nazioni

di provenienza dei visitatori e molte le visite negli stand aziendali delle delegazioni internazionali organizzate nel programma Cersaie Business, in collaborazione con ICE e Regione Emilia Romagna.

Cersaie è una tappa fondamentale nel panorama dell'architettura, dell'interior design, della posa e per il privato. Glenn Murcutt è il settimo Premio Pritzker consecutivo che ha tenuto a Cersaie una *Lectio Magistralis*, a cui hanno partecipato 1.300 persone. Folta partecipazione ed interesse hanno registrato anche l'installazione 'Day Off' di Diego Grandi al Padiglione 29 e la Mostra 'Cer Stile' di Angelo Dall'Aglio e Daniele Vercelli al Padiglione 30. Un fortissimo interesse confermato anche per tutte le altre conferenze che componevano il programma culturale 'costruire abitare pensare' e per le iniziative che hanno dato la possibilità di ottenere crediti formativi in collaborazione con gli Ordini professionali competenti. Molto apprezzati sono stati i 'work in progress' e gli incontri de 'La Città della Posa', il luogo deputato alla formazione delle giovani leve ed alla presentazione delle diverse tecniche.

Ampia partecipazione di un interessato pubblico di consumatori ha registrato 'Cersaie disegna la tua casa', che ha visto giovedì la presenza di Paola Marella, madrina anche dell'evento #selfeet. Esordio sicuramente positivo per Bologna Design Week che ha registrato una continua affluenza di pubblico ed i cui eventi culturali si sono tenuti, nelle ore serali, in prestigiose location della città. L'appuntamento è per Cersaie 2016 dal 26 al 30 settembre.



MARMOMACC, NUOVO RECORD PER LA 50^a EDIZIONE: 67MILA VISITATORI (+3%) DA 150 NAZIONI

Al salone internazionale di Veronafiere dedicato al comparto lapideo presenti 1.524 aziende, di cui 936 straniere da 55 paesi. Crescono gli operatori dall'estero, saliti al 57% del totale (+9% sull'edizione 2014).

Le associazioni internazionali del marmo confermano segnali di ripresa dell'economia mondiale e l'attenzione alla ricerca della qualità Italia leader riconosciuta per design, lavorazione e tecnologie.

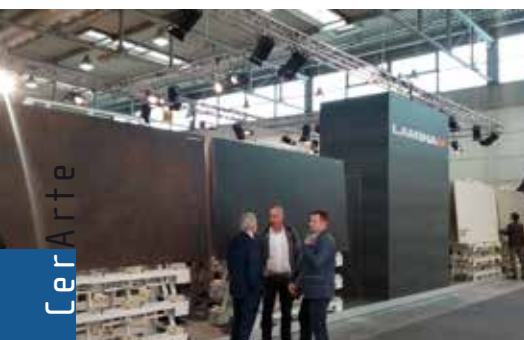
Marmomacc, il più importante salone mondiale dedicato al business e alla cultura della pietra naturale, ha chiuso a Veronafiere una 50^a edizione all'insegna della crescita. In quattro giorni raggiunti i 67mila operatori specializzati, il 3% in più rispetto ai visitatori



dell'anno precedente. Aumenta ancora l'internazionalità della rassegna, con una percentuale degli arrivi dall'estero salita al 57% del totale (+9%), in rappresentanza di 150 nazioni, 5 in più del 2014 (www.marmomacc.com).

La manifestazione si conferma polo globale per l'industria di marmi, graniti, pietre, macchinari e tecnologie di lavorazione, grazie alla presenza di 1.524 aziende (per oltre 77mila metri quadrati espositivi), di cui 936 straniere da 55 paesi, con il debutto di Albania, Bosnia Erzegovina, Camerun, Georgia e Venezuela.

Segno positivo anche sul fronte delle delegazioni commerciali organizzate, arrivate quest'anno da 55 stati, 11 in più dello scorso Marmomacc.





CEVISAMA

Il Cevisama prende il via dal 1 al 5 febbraio a Valencia.

Questo evento tradizionalmente mette in mostra le ceramiche, l'arredo bagno, i colorifici, i produttori di materie prime e in questa edizione anche i costruttori di macchinari e tecnologie.

I dati di questa edizione: 682 espositori, 486 spagnoli e 196 aziende estere.

Time to feel

Observe, touch, feel the Cevisama experience, the world meeting for the ceramics, bathroom and natural Stone industry.

An event that intends to explore the universe of ceramic coatings using all the senses: seeing, touching, listening, etc. A world of feelings to discover firsthand the latest developments, as well as the spirit of craftsmanship from an age-old industry and everything that surrounds it: bathroom fittings, natural stone, frits, enamels and ceramic colouring, tiles and bricks, materials, tools and machinery...

In recent years, ceramics has taken on a key role in decoration for the home, as well as in large interior design projects. Cevisama is part of this revolution. Over thirty years as a reference in the ceramic sector has turned Cevisama into the perfect support for creating real and worthwhile business networks. In the previous edition, around 76,000 visitors were able to enjoy the Cevisama experience in the 100,000 m2 of area that were made available for the event, which has a common underlying goal: feel the industry; experience Cevisama.

Time to Feel: Share Horizons/ Internationalization.

Cevisama is a passport for professionals from more than 140 countries to get together and exchange many business opportunities. There are importers from the European Union, Russia, countries from the East, North Africa, Central and South America: Chile, Brazil, Mexico, Colombia and Peru, who are all looking forward to the Cevisama experience: quality and innovation in the largest business hub for the ceramics industry and related sectors.

There are over 300 international journalists accredited, which goes to show the international nature of Cevisama.

Time To Feel: Caress cutting edge Technologies/Innovation

A wide variety of formats, finishes, textures, etc; a veritable universe of modernity and artistic avant-garde that lives side by side with the finest tradition from an ancient sector.

The ceramic industry is in a permanent state of evolution.

The sector has turned R D I into its hallmark and has spread its entrepreneurial spirit to all sector-related

companies: tiles and bricks, materials and tools for welding and tiling, ceramic machinery, natural stone and bathroom furniture.

The limits on so many design options are up to the customer's imagination.

Ceramic coatings have taken a leap forward and are no longer only the kings of floors and walls, but also play an important role in decoration and interior design. This has been possible due to both the professionalism of all parties involved and the great advances in technology (digital printing, reliefs, untreated finishes, etc).

Cevisama is a perfect showcase for all innovations, which has become a firm ally of Interior designers and decorators. In the previous edition, 275 new products were presented, which is further proof that Cevisama is the greatest springboard for the latest trends in a sector that is always on the go and extremely dynamic.

Time To Feel: Let's Talk Business, Let's Talk Cevisama

Cevisama is the ideal forum for talking to and setting up bonds between all stakeholders involved in the ceramic coatings market.

Companies present their latest products and most up-to-date versions, and the buyers' expectations and needs are fulfilled in an atmosphere oozing with commercial spirit. Fluent business channels are set up as all of the possibilities and singularities of the sector are born in mind.

Whether a big company or an SME, there is room for all types of commercial proposals: all are welcome.

A common language for seeking and finding lines of business can be heard in each and every one of the showrooms in Cevisama.

A community who are willing to close business deals in an efficient and effective environment. The aim of everything in this event focuses on enhancing trade agreements.

Time To Feel: Vibrate With The Evolution In Cevisama Lab.

Cevisama is always at the forefront of a vibrant sector like that of ceramics. And Cevisama Lab is its largest showcase, its laboratory of ideas. Cevisama Lab brings together the leading voices in design, interior design and architecture with the most original proposals concerning the world of ceramics. Everything is conceived to draw up a programme of parallel activities that will provide added value to the commercial offer.

The schedule of suggested activities is therefore extremely varied and extensive: exhibitions, contests, awards, speeches and training sessions. All of them have a common denominator: to optimise all the variables in an industry committed to ongoing development.



EXPORAMA PRESENTA I GRANDI FORMATI



1



2



3

Exporama propone una serie di mobili espositori di nuova generazione appositamente studiati per i grandi formati.

I nuovi modelli sono caratterizzati da strutture in metallo, robuste e personalizzabili, con pedane piatte in acciaio, anche “scorrevoli” e, per alleggerirne l'estetica, “senza tetto”.

1 Mod. EXTREMA G.F. realizzato per esporre formati 60x120 – 90x90 fino al 120x120

2 Mod. NG-LASTRE BIG realizzato per esporre lastre di larghezza 100/120 fino a 3 mt. di altezza

3 Mod. EXPO LASTRE E.G. realizzato per esporre lastre di formato cm. 100x100 - 75x150 – 120x120 e 80x160



INTERNO 9 è il nome del nuovo contenitore ispirato all'estetica industriale, con riferimenti più o meno espliciti al mondo dei metalli ossidati, delle resine e del cemento. Attraverso progetti come questo ABK mantiene aperta una finestra sulle contaminazioni tra i materiali, con uno sguardo rivolto alle esigenze della progettazione e dell'architettura. L'area multimedia Auto-leveling è stata l'occasione per approfondire le caratteristiche tecniche dei listoni "effetto legno" DOLPHIN che, grazie alla particolare flessibilità, possono essere posati anche a secco col sistema Insta-tile. Lo spazio multimediale Wall&Porcelain presenta un nuovo materiale ceramico in cui le migliori caratteristiche del gres porcellanato si uniscono alla funzionalità dei prodotti da rivestimento, nei formati 60x120 e 30x120; DO UP è la raccolta di queste esclusive soluzioni che permettono di creare innovative pareti ceramiche a cui presto si affiancherà DO UP TOUCH, un progetto parallelo sviluppato seguendo la tendenza delle pareti 3D. In occasione

di Cersaie ABK ha proposto in anteprima anche SENSI, un viaggio attraverso sensazioni visive e tattili tipiche del marmo e della pietra. All'interno di questo progetto è possibile apprezzare l'autenticità delle sabbiature artigianali così come l'eleganza della nuova lappatura lux+, extra-brillante e allo stesso tempo di facile pulibilità.

L'ECCLETTICO CONTEMPORANEO DI FLAVIKER IN MOSTRA

Flaviker presenta in anteprima PLACE_2B, una collezione di doghe ceramiche a effetto legno che restituisce le sensazioni di luoghi e stili anche molto lontani fra loro. Dublin, ricorda le assi dei pavimenti nei caratteristici pub irlandesi, segnati dall'usura e dal calpestio, mentre Aspen, evoca boschi di tronchi secolari da cui ricavare doghe pregiate, caratterizzate da venature ampie e morbide. Grazie all'utilizzo della comunicazione multimediale, nella zona dedicata a PLACE_2B si parlerà anche delle ultime tecnologie sviluppate da ABK Group. Tutti i nuovi legni ceramici Flaviker sono Auto-leveling, realizzati con un impasto particolarmente flessibile che garantisce sempre una perfetta planarità, indipendentemente dalle condizioni del massetto. Grazie a queste caratteristiche i prodotti Auto-Leveling possono essere posati anche con il sistema Insta-tile che consente di fissare il materiale direttamente sul pavimento preesistente senza alcuna opera di demolizione. Infine, una preview sulle tendenze del 2016: NO_W, acronimo di Northern Wind, interpreta in modo originale l'estetica delle pietre nord-europee, dove il minimalismo grafico incontra un'inedita variabilità di tono, per dare vita a combinazioni estetiche dalla forte personalità.



CERAMICHE REFIN: COLLEZIONE LABYRINTH PER DESIGNTALESTUDIO

L'inedita collezione Labyrinth disegnata da Giulio Iacchetti per DesignTaleStudio vince la monotonia della standardizzazione utilizzando sistemi modulari capaci di creare infinite combinazioni e restituire un senso di infinito.



TAGINA CERAMICHE D'ARTE: COLLEZIONE TRIDIMENSIONALE DETAILS

Tra le nuove proposte Details: la collezione consacrata alla tridimensionalità proposta in differenti formati e colorazioni pastello sia per rivestimenti sia per pavimenti.

KALE ITALIA LE ULTIME NOVITÀ DI EDILGRES, EDILCUOGHI E CAMPANI



Kale Italia ha partecipato all'ultima edizione del Cersaie, presentando le principali novità di prodotto per le linee Edilgres: Stonelab e Concretelab, Edilcuoghi: Haus, Superlativa e Move, Campani: Concreta e Pietra di Valle.

INAUGURA KALE ART DISTRICT

Lo spazio è concepito come un laboratorio creativo e progettuale in cui si incontrano tecnologia, design e cura artigianale, al servizio della produzione ceramica Kale Italia. L'Art District è situato in via Viazza Il Tronco, a Fiorano (Modena), a lato degli uffici istituzionali dell'azienda che include i tre storici marchi ceramici made in Italy Edilgres, Edilcuoghi e Campani.



GRANDE SUCCESSO PER L'EVENTO STRATOS E STUDIO ONE

Un nuovo stabilimento in via Ghiarola nuova 125 a Fiorano dove trovano posto due affermate realtà produttive del distretto: la Stratos, specializzata nella lavorazione delle lastre dai grandi formati, e Studio One, che commercializza le stesse lastre in grandi formati e prodotti ceramici tradizionali. L'inaugurazione degli spazi appena ristrutturati, è stata durante il Cersaie, con un evento a cui hanno partecipato 300 invitati. La Stratos è guidata da Domenico Zobbi e Cesare Zannini, che oggi conta una ventina di dipendenti, nasce nel 2010 come supporter a Laminam in particolare e più in generale alle aziende produttrici di grandi lastre, fornendo le lavorazioni di taglio e rettifica in conto terzi. A questa attività è stato affiancato quasi subito un reparto specializzato nella trasformazione della lastra stessa, diventando così partner ideali per architetti, interior design e produttori di mobili, proponendo soluzioni creative su misura. Siamo in grado dice Zobbi, di dare risposte a 360 gradi, dalle cucine alle pareti ventilate, interne ed esterne, bagni, arredi per uffici, porte per interni ed esterni, cabine per ascensori ecc... Chi produce queste lastre ha la necessità di differenziarsi e a noi chiede analoga capacità, per questo di recente abbiamo realizzato un reparto di lucidatura di queste grandi lastre. Oggi abbiamo al nostro interno macchinari in



grado di realizzare qualunque tipo di lavorazione, “dal taglio alla bisellatura, foratura, sagomatura, lucidatura laterale, oltre a trattamenti di finitura della superficie della lastra stessa”. Nello stesso stabilimento trova posto lo Studio One, azienda commerciale, guidata da Maurizio Barbieri e Saverio Morselli, che hanno maturato un'esperienza di oltre 30 anni nel settore e che si avvale di una decina di dipendenti. “Nel corso degli anni – spiega Barbieri – abbiamo ampliato la gamma di prodotti per soddisfare un mercato esigente e sempre più attento alle nuove tendenze”. Tra gli orientamenti, sicuramente i grandi formati, sono per noi di grande importanza, così da avere “soluzioni sempre

più personalizzate, “siamo ora in grado di presentare attraverso il nostro nuovo marchio T-One l'ampia gamma in spessore 3-6 millimetri di grandi lastre”. I grandi formati vengono trasformati, tagliati e adattati secondo le richieste dei ns. clienti rivenditori, come fa la sartoria con il vestito su misura.

Studio One, nata oltre 15 anni fa, nella nuova sede ha un magazzino di 5mila metri quadrati “che consente prontezza nelle consegne e un servizio impeccabile. Stratos e Studio One hanno inaugurato il nuovo stabilimento con una riuscitissima festa che ha visto la partecipazione di autorità, clienti, fornitori e dipendenti.



TARGET LANCIA IL BRAND "UNICA"

Vogliamo parlarvi di una squadra sì nuova ma sempre più forte e vincente: non si tratta del Sassuolo Calcio bensì di TARGET, ormai conosciuto da tutti come Targetstudio.

Siamo soddisfatti della nostra storia e dei risultati ottenuti fino ad ora, frutto dell'impegno e del lavoro quotidiano di tutti noi: risultati che ci hanno consentito di esorcizzare la crisi e che ci spronano quotidianamente. Consapevoli di non poter restare fermi, continuiamo ogni giorno a ricercare ed innovare, dal punto vista estetico, tecnico e di design.

Da questa nostra evoluzione, 4 anni fa è nato e abbiamo lanciato il brand "UNICA": ciò che per noi rappresenta un modo nuovo -o forse "IL" modo nuovo- di con-



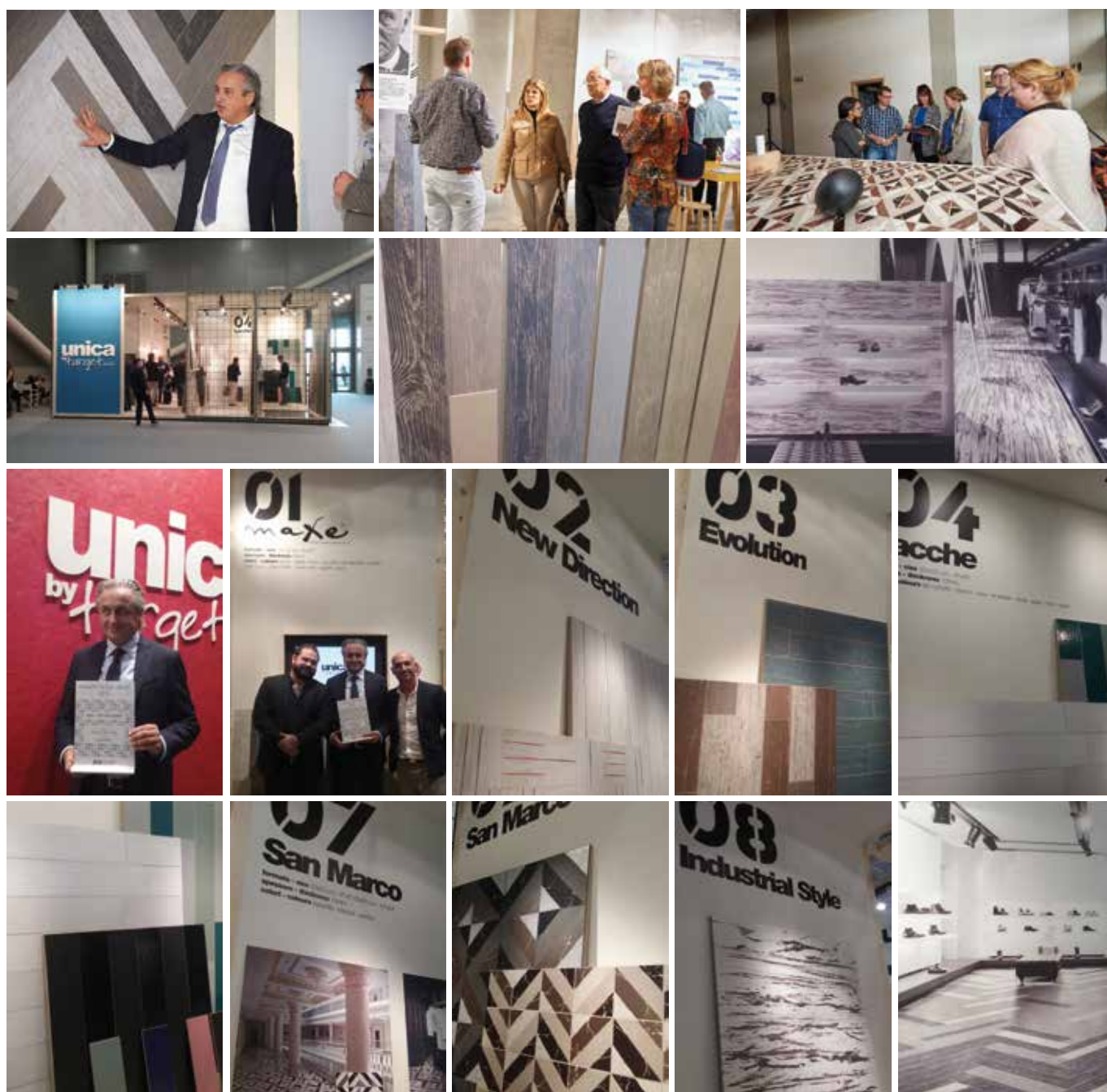
cepire e proporre le superfici decorate.

Unica è cresciuta e continua a crescere in modo esponenziale: ecco perchè anche quest'anno abbiamo presentato diverse nuove collezioni in occasione di Cersaie 2015.

Oltre a ciò abbiamo voluto rappresentare il nostro marchio con l'allestimento HOME TALES realizzato nella sede di Fiorano Modenese.

Le due installazioni "site specific" interpretano i due nuovi must ceramici esclusivi MAXE e SAN MARCO, che a loro volta raccontano un nuovo modo di abitare.

A Cersaie il prodotto Maxè frottage ceramico - Design Luigi Romanelli - ha vinto il prestigioso premio ADI Ceramic Design Award 2015.





TECH

FILA
surface care solutions

ASSISTENZA IN
TUTTO IL MONDO

ANALISI E TEST
DI LABORATORIO

LINEE DI PRODOTTO
COMPATIBILI

STUDIO APPROFONDITO
DEI MATERIALI

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

CONCLUSA LA RISTRUTTURAZIONE DELLA TORRE ARCOBALENO DI MILANO

La riqualificazione è un omaggio alla città e ai visitatori di Expo2015.

È stata conclusa con il Patrocinio del Comune di Milano e in collaborazione con Rete Ferroviaria Italiana, Gruppo FS Italiane, l'opera di ammodernamento della celebre Torre Arcobaleno di Porta Garibaldi.

Aziende Partner dei lavori di riqualificazione della Torre Arcobaleno, avvenuti con il Patrocinio dell'Assessorato ai lavori pubblici e all'arredo urbano del Comune di Milano e ospitati dalle Ferrovie di Stato Italiane, sono Bazzee - B Construction Technology, Condor, Fila Solutions, Mapei e Marazzi.

Artefice del progetto e dell'organizzazione dei lavori, oggi come nel 1990, è la Divisione Architettura dello studio milanese Original Designers 6R5 Network, in particolare con i professionisti Francesco Roggero, Albino Pozzi, Rita Alfano Roggero e Kiyoto Ishimoto.

La riqualificazione - i cui costi sono stati integralmente assunti dalle aziende e dagli architetti riuniti intorno al progetto - è un omaggio a Milano e ai milioni di visitatori che la città ha ospitato in occasione di Expo 2015. L'opera è stata portata a termine in soli 71 giorni, impiegando 37 addetti.

La Torre Arcobaleno si inserisce nel progetto Wonderline, sviluppato da Original Designers 6R5 Network, che da alcuni anni collega al tema del Colore diverse iniziative nel mondo dell'arte e dell'architettura. I colori della Torre Arcobaleno rappresentano la voglia di vivere il pianeta in maniera intelligente e in armonia tra tecnologia, natura, innovazione e tradizione.

La zona Garibaldi della vicina Piazza Gae Aulenti è riconosciuta come centro nevralgico della "Milano



da bere", della Moda e dell'Architettura moderna. La zona, ridisegnata oggi da grattacieli avveniristici, ritrova nella Torre Arcobaleno il suo "Totem Ceramico Colorato", lì a ricordare i Maestri Ceramisti italiani e le origini artigiane di un'industria riconosciuta in tutto il mondo come eccellenza del Made in Italy.

TORRE ARCOBALENO

Progetto e Organizzazione:

STUDIO ORIGINAL DESIGNERS 6R5 NETWORK www.od6r5.com

Ripristino:

BAZZEE - B CONSTRUCTION TECHNOLOGY - www.bazzea.it
Lavorazioni e Ristrutturazione Torre

CONDOR S.p.A. - www.condorspa.it

Fornitura e installazione - Strutture e Ponteggi

FILA SOLUTIONS - www.filasolutions.com

Prodotti per la Pulizia Tecnica delle superfici

MAPEI - www.mapei.it

Prodotti Tecnici per gli Adesivi

Prodotti per la Ristrutturazione

Prodotti per la Verniciatura

MARAZZI

www.marazzigroup.com

Piastrelle a moduli 10x10 in 14 Colori

Ulteriori informazioni e immagini via:
www.torrearcobaleno.it

CON FILA TORNA A SPLENDERE "BAKER STREET STATION"

Intervento di pulizia nella più antica stazione della Metropolitana di Londra.

I sistemi di trattamento FILA Surface Care Solutions sono stati scelti per la pulizia della stazione metropolitana di Baker Street a Londra, una delle stazioni metro più famose ed antiche del mondo. Attiva dal 1863, quando venne aperta

contestualmente all'inaugurazione della Metropolitana di Londra, Baker Street Station è situata nel centralissimo quartiere di Marylebone, è servita da 5 linee ed è attraversata ogni

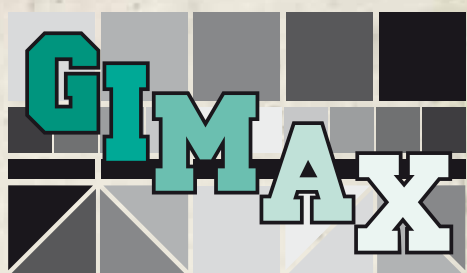


anno da circa 1,3 miliardi di persone.

"Siamo davvero orgogliosi di aver realizzato questo intervento e di aver restituito alla città di Londra una delle stazioni metropolitane più antiche del mondo che ora è tornata a splendere - ha commentato Francesco Pettenon, direttore commerciale e operativo di FILA - Grazie alle nostre sei filiali estere in Francia, Spagna, Germania, UK, USA e Emirati Arabi e alla nostra rete commerciale in tutto il mondo, sono ormai moltissimi gli interventi internazionali di prestigio eseguiti con i sistemi di trattamento

Fila: l'Imperial War Museum di Londra, la biblioteca di Birmingham, il Museo dei Diritti dell'Uomo in Canada, il Palazzo Presidenziale di Abu Dhabi, l'Armani Hotel di Dubai, solo per citarne alcuni".





Proposte Ceramiche

Il battiscopa in digitale smaltato a caldo.



GIMAX

Proposte Ceramiche

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

1935-2015. MARAZZI COMPIE 80 ANNI

“80 anni di bellezza e di qualità, 80 anni di ricerca e di sperimentazione, 80 anni di innovazione di prodotto e di processo, che rappresentano anche tappe fondamentali della storia della ceramica industriale: i forni a tunnel; il primo gres; la prima collaborazione con il design d'autore; il brevetto della monocottura, la rivoluzionaria cottura di impasto e smalto insieme che è tutt'ora la tecnologia di produzione ceramica più diffusa al mondo. E ancora: il primo grande formato; il primo prodotto ad alta resistenza tecnica, che ha modificato i luoghi della ceramica, rivestendo le facciate degli edifici, le piazze, i percorsi urbani; la ricerca sul colore, sull'interpretazione



dei materiali naturali e sui gres di ultima generazione, che includono tracce e memorie lontane dalla ceramica e che restituiscono un materiale nuovo e del tutto autentico. Una storia industriale fatta da tre generazioni di grandi imprenditori italiani, la Famiglia Marazzi, ma anche da tutte le persone che ci hanno lavorato ieri e che ci lavorano oggi con la stessa grande passione per la bellezza, per la qualità e per l'innovazione che sono segno distintivo di Marazzi nel mondo.”

*Mauro Vandini
AD Marazzi Group*



MARAZZI INAUGURA LA NUOVA SEDE

Inaugurata la nuova sede principale della Marazzi. Il nuovo headquarter, tornato a Sassuolo, vede oggi nuovi uffici, le grandi showroom Marazzi e Ragno e lo storico Crogolo completamente recuperato.

Inaugurato, alla presenza del Ministro Maria Elena Boschi e del Presidente della Regione Emilia Romagna Stefano Bonaccini, il nuovo stabili-



mento di Fiorano Modenese.

Il nuovo impianto ha una capacità produttiva di oltre 9 milioni di mq. annui di grès porcellanato.

+30% il personale impiegato.

A Cersaie 2015 Marazzi ha presentato con grande successo le nuove collezioni: Allmarble, Clayline, Essenziale, Materika, Mellow, SistemP, Terramix, Treverkrend, Trevermade, XLStreet.



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



FIANDRE A DIFFERENT POINT OF VIEW

Fiandre ha partecipato all'edizione 2015 di Cersaie con un allestimento esclusivo firmato da Matteo Nunziati. Una proficua collaborazione quella tra Fiandre e il progettista che si rinnova dopo il successo di FAB Milano, spazio polifunzionale Fiandre progettato dallo stesso Nunziati.

THE TECHNOLOGY:

ACTIVE CLEAN AIR & ANTIBACTERIAL CERAMIC™

Il Gruppo GranitiFiandre raggiunge un nuovo ed importante traguardo nell'incessante sfida a contribuire concretamente ed efficacemente al miglioramento della qualità della vita dell'uomo. La nuova tecnologia Active Clean Air & Antibacterial Ceramic™, infatti, consente oggi di ecoattivare le grandi lastre MAXIMUM mediante l'uso dell'applicazione digitale. Questo significativo passo avanti permette di



migliorare le prestazioni fotocatalitiche delle lastre ceramiche, certificate secondo le norme ISO, in termini di maggiore efficienza nella degradazione degli inquinanti dell'aria, degli odori e dell'azione antibatterica.

Recentissimi test di laboratorio, condotti e documentati dall'Università di Milano, Dipartimento di Chimica, hanno evidenziato un evidente aumento dell'efficienza fotocatalitica nella degradazione degli NOx e dei VOC presenti nell'aria e responsabili dell'inquinamento ambientale.

Da oggi, la nuova tecnologia Active è applicabile su richiesta su tutti i prodotti di colore chiaro marchiati MAXIMUM FIANDRE EXTRALITE®.

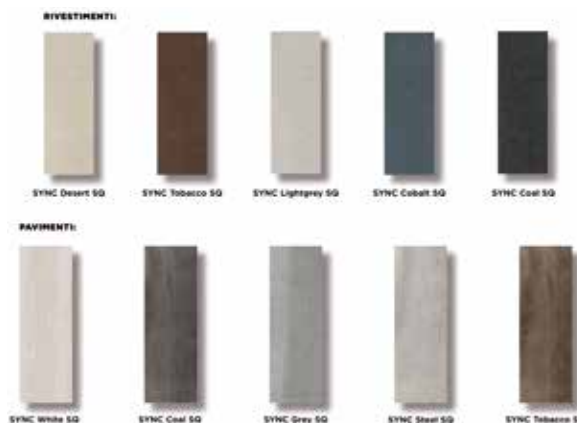
ACTIVE
CLEAN AIR & ANTIBACTERIAL CERAMIC



FMG FABBRICA MARMI E GRANITI E IRIS CERAMICA

FMG Fabbrica Marmi e Graniti ha partecipato al Cersaie 2015 introducendo nuovi marmi nelle grandi lastre MaxFine e arricchendo i formati più tradizionali con una nuova linea che trae ispirazione dalla pietra naturale.

Iris Ceramica ha partecipato al Cersaie 2015 con il lancio in anteprima di 4 nuove collezioni, da rivestimento e pavimento, che riattualizzano formati e colori di materiali tradizionali per offrire nuove declinazioni progettuali al mondo dell'interior.



PAVIMENTI E RIVESTIMENTI ATLAS CONCORDE

Successo di pubblico per lo spazio espositivo Exquisite Club di Atlas Concorde al Cersaie 2015, in cui le collezioni Etic PRO, 3D Wall Design, Dwell e Brave hanno dato vita ad ambienti che creano un ricercato connubio tra gourmet e design.

Durante il Cersaie 2015, Atlas Concorde ha aperto le porte della sala mostra di Fiorano Modenese con un evento dedicato ai numerosi



partner internazionali provenienti da oltre 50 paesi. La visita allo showroom ha messo in risalto le potenzialità di una gamma completa per progetti contemporanei con collezioni ricche di formati e finiture.

Le collezioni Atlas Concorde presentate al Cersaie 2015: Organic

hall - Brunch time, Executive hall- Lunch time, Premium hall - Dinner time.



CERAMICHE FAP OLTRE IL TEMPO

Per l'edizione 2015 di Cersaie, FAP ceramiche ha proposto un nuovo spazio espositivo, che ha portato i visitatori in un vero e proprio viaggio emozionale attraverso l'intramontabile bellezza ed eleganza della materia. Ad accogliere il pubblico un lungo e suggestivo corridoio, realizzato con la nuova collezione Roma, che accompagnerà gli ospiti all'interno di una tipica dimora romana borghese. Un percorso alla scoperta del gusto e dello stile italiano; un eterno fascino che ha ispirato i canoni estetici dei prodotti FAP.

Il visitatore è avvolto dal fascino senza tempo delle novità 2015 presentate a Cersaie. Roma, la collezione

di rivestimenti in pasta bianca e di pavimenti in gres porcellanato che ripropone in chiave contemporanea l'avvolgente texture del marmo e della pietra. Frame, la collezione effetto resina dalla finitura lucida e matt di rivestimenti in pasta bianca e pavimenti in gres porcellanato. La collezione Bark, vero e proprio inno alla bellezza del legno naturale. Lumina, la linea di rivestimenti total white che si amplia con nuove superfici, texture e formati e la line extension della collezione effetto legno Nuances con l'introduzione della dogia extra size 25x150 nelle essenze sandalo, rovere e faggio.



UN SUCCESSO CHIAMATO CAESAR

Tante le presenze e gli apprezzamenti riservati a Caesar e alle novità in grès porcellanato a Cersaie.

Profumi e aromi di vini pregiati hanno accompagnato l'atmosfera raffinata della winery di Caesar, uno spazio esclusivo ed elegante impreziosito dalla nuova interpretazione ceramica del travertino di Tale. Proseguendo nel viaggio ceramico di Caesar, le nuove collezioni in grès porcellanato ELAPSE e VIBE hanno vestito con gusto ricercato i nuovi ambienti dello Stand, con soluzioni di posa che hanno evidenziato l'elevata versatilità della ceramica made in Italy e la sua funzione di vero elemento d'arredo.

Le grandi lastre hanno arricchito il contract e la proget-



tazione di ambienti commerciali di nuove forme e creatività con i formati di Project Evolution: le soluzioni in 120x120 cm e 120x240 cm di Tale, Anima e Trace.

Anche l'outdoor ha dimostrato una nuova vitalità con i nuovi colori e i nuovi formati della gamma di lastre in gres porcellanate alte 20 mm ÆXTRA 20 e la nuova soluzione pensata per l'arredo urban

ÆXTRA 30, con spessore di 30mm.

Il percorso di Caesar non si è fermato alle nuove collezioni: con il Magazine CROSSDESIGN, architetti, progettisti, designer e professionisti del settore ora può usufruire di un nuovo strumento di approfondimento e di guida alla progettazione, per proporre e anticipare le principali tendenze 2015-2016.

ARCHITECT@WORK UNISCE DESIGN E GRES PORCELLANATO A MARSIGLIA

Tecnologia, funzionalità e valore estetico convivono nelle soluzioni tecniche di Caesar presenti ad Architect@Work: Mint Deco di Trace, Groove Decors di Aextra20 e lo scalino monolitico in gres Dual Step. Presso lo Stand 44 del Centro Congressi "Parc Chanot" le soluzioni innovative in gres porcellanato per pavimenti indoor e outdoor di Ceramiche Caesar hanno aperto scenari progettuali ai visitatori, offrendo la qualità estetica e tecnologica della ceramica made in Italy. A partire da Mint Deco, il decoro della serie Trace che racchiude nei formati 30x30 e 60x60 cm tutto il prestigio tipico delle grandi opere d'arte. Il sistema di lastre in gres porcellanato a spessore maggiorato di 20 mm Aextra20 amplia la sua gamma con Groove Decors. Una innovativa applicazione del sistema Aextra20 è Dual Step, lo scalino monolitico in gres porcellanato con spessore 20 mm. Disponibile nel formato rettificato 33x60 cm e nelle tre colorazioni White Quarz, Golden Stone e Silver Gray, si caratterizza per la doppia bordatura squadrata e arrotondata che consente una totale libertà progettuale.



ÆXTRA 20 E ÆXTRA 30: A FUTUREScape



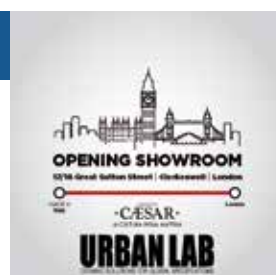
Caesar partecipa alla giornata di riferimento per l'arredo urbano in Inghilterra con l'innovazione in gres porcellanato a spessore maggiorato realizzato dalla divisione CaesarTech Solutions. Æxtra 20 è la soluzione per l'outdoor più conosciuta e apprezzata dai progettisti di tutto il mondo, che ha ampliato ulteriormente la sua gamma con l'introduzione di Elapse (nei colori Mist e Cave) e Vibe (nelle nuance Cinder e Rovere), nei formati 60x60 e 30x120 cm, la tinta Lava, nelle sfumature Lava Grey e Lava Black, e le tonalità Silver e Classico di Tale nella finitura Contro, tutti nel formato 60x60 cm. Il successo dei sistemi per l'arredo urbano ha spinto la divisione tecnica CaesarTech Solutions a proporre, con il nuovo Æxtra 30, lastre con spessore di 30 mm disponibili in diversi colori, formati e decori nei formati 60x60 e 40x60 cm.

INAUGURA A ROMA LO SPAZIO ESPOSITIVO HIDROGEA

(Agenzia di Rappresentanza Prodotti CERAMICHE CAESAR SpA per Roma e Viterbo). I pavimenti e rivestimenti in gres porcellanato di Caesar possono ora avere una nuova vetrina sulla piazza di Roma, grazie al nuovo spazio espositivo aperto al 102 di via Antonio Serra. Il nuovo spazio, sviluppato sia in interno che in esterno su un'area complessiva di circa 500 mq.

INAUGURA A LONDRA URBAN LAB

Un nuovo meeting point nel cuore di Clerkenwell dà appuntamento ad architetti, progettisti ed esperti nella selezione di materiali al 17/18 di Great Sutton Street, per scoprire il gusto tutto italiano della ceramica made in Italy. MaterialsToTaste: questo il tema dell'Opening Party rivolto ai professionisti di Londra invitati a prendere parte a una esperienza multisensoriale tra cibi prelibati e vini selezionati per conoscere e assaporare tutta la qualità del gres porcellanato made in Italy. Grazie al tasting tutto italiano di Antinori e alla superlativa capacità artistica della famosa fabbrica di cioccolato londinese Choccywoccydoodah, Caesar accompagnerà gli ospiti tra le principali serie e i progetti ceramici dell'azienda di Fiorano Modenese, per offrire e creare nuove opportunità di scambio e di confronto.



LE NUOVE PROPOSTE DI LEA CERAMICHE

Le nuove proposte di Lea Ceramiche seguono cinque focus tematici, nuove proposte di stile declinabili per qualsiasi spazio ed ambiente.

Traendo ispirazione dai materiali naturali, la ceramica si trasforma assumendo finiture sempre più verosimili agli originali. A partire dall'alta qualità della materia prima, la tecnologia digitale sempre più evoluta, restituisce interpretazioni singolari. Il legno, il marmo, il cemento e la pietra sono sì artificiali ma divengono vere superfici, non semplici rappresentazioni dei materiali tradizionali ma nuove interpretazioni della materia.

Superfici effetto pietra: la nuova collezione Cliffstone, Grande Pierre. Superfici effetto legno: Bio Recover, Wood-Stock Slimtech. Superfici effetto marmo: il Bianco Calacatta, Timeless Marble Slimtech, Dreaming. Superfici effetto cemento: District. Collezione 20mm: System L2 dedicata all'outdoor.



LEA: THE POLE HOUSE

Caratterizzata da un colpo d'occhio spettacolare, The Pole House è decisamente il progetto architettonico più fotografato su Great Ocean Road, in Australia. Sospesa ad una altezza di 40 metri, l'iconica casa dà l'impressione di fluttuare tra le nuvole. Originariamente costruita nel 1970 dall'architetto e ingegnere Frank Dixon, negli ultimi due anni l'edificio è stato interamente rinnovato dall'arch. Franco Fiorentini di F2 Architecture. A partire dalle importanti vetrate che offrono una vista a 360° sull'oceano, l'intento era quello di utilizzare materiali affidabili e resistenti per garantire la durabilità e l'integrità strutturale dell'edificio. A pavimento, il materiale ceramico selezionato è Basaltina Stone Project di Lea Ceramiche. Una collezione in grès porcellanato tutta massa che rievoca la pietra basaltina e a seconda delle lavorazioni assume colori differenti. La finitura lappata scelta per Pole House conferisce allo spazio un look minimale, i moduli 60x120cm valorizzano la superficie, creando un netto distacco dagli elementi naturali che circondano l'edificio.



FLORIM CON FOCUS SU NATURA E TECNOLOGIA

Protagonisti della proposta Florim per il Cersaie 2015 sono stati ancora una volta i grandi formati, che rappresentano la sintesi della ricerca nei campi dell'innovazione, della funzionalità e dell'estetica e sono il frutto dei recenti investimenti. Le nuove collezioni dei brand FLOOR GRES, REX, CERIM, CASA DOLCE CASA,



CASAMOOD e SLIM/4+ sono state valorizzate attraverso l'interpretazione cromatica, finiture e texture innovative: proposte volte a offrire una risposta attuale alle esigenze progettuali dei professionisti chiamati a operare nel mercato globale di un'architettura che mostra sempre più attenzione alla ceramica di grandi dimensioni.



FLORIM LANCIA IL SITO FLORIM4ARCHITECTS.COM E DUE CONTEST

È online il sito web Florim4Architects.com, il nuovo portale Made in Florim dedicato ad architetti e designer. La piattaforma offrirà servizi in esclusiva, bacheche di design, spunti creativi e tanto altro ancora valorizzando il mondo dell'architettura attraverso i profili e i progetti dei professionisti partner dell'azienda. La piattaforma ospita inoltre i concorsi EXHIB-IT! e PROJECT OF THE YEAR '15, che premieranno rispettivamente le migliori installazioni architettoniche temporanee progettate per contenere una selezione fotografica d'architettura (nell'ambito del Salone Internazionale del Mobile) e il miglior progetto realizzato con i materiali Florim. A questo link è possibile visualizzare il video promo del sito Florim4Architects.com: <https://youtu.be/x1zswjElZuo>

È possibile candidarsi gratuitamente ai concorsi attraverso il sito web Florim4Architects.com e conoscere le informazioni su modalità di partecipazione e tempistiche.

FLORIM MAGNUM OVERSIZE ENTRA NELL'ADI DESIGN INDEX

Le lastre ceramiche di grandissime dimensioni Made in Florim sono state selezionate da ADI per la rassegna annuale del miglior design italiano e concorreranno al Compasso d'Oro. Il progetto Florim Magnum Oversize è entrato ufficialmente all'interno dell'ADI Design Index 2015, la prestigiosa pubblicazione firmata ADI (Associazione per il Disegno Industriale) che raccoglie annualmente il miglior design italiano messo in produzione. Le maxi lastre di soli 6 mm di spessore – presentate dall'azienda fioranese anche nell'inedito formato 160x320 cm – sono tra i 150 prodotti selezionati dall'Osservatorio permanente del Design ADI e concorreranno alla prossima edizione del Premio Compasso d'Oro ADI. Nello specifico, le lastre figurano all'interno della macrocategoria "Design dei materiali e componenti" insieme ad una ristretta selezione di 13 proposte. Tra i vincitori nel 2014 dell'ADI Ceramics Design Award nell'ambito del Cersaie, il progetto Florim Magnum Oversize si distingue

e viene inserito nell'ADI Design Index per il suo grande contenuto di innovazione.



FLORIM

CERAMICA SANT'AGOSTINO PRESENTA +ART

“+Art: non interpretiamo solo materie, ma creiamo ceramica”, il messaggio con cui Ceramica Sant'Agostino si è presentata all'edizione 2015 del Cersaie, sintetizza tutta la natura di questa azienda che, da sempre, traduce le evoluzioni estetiche e adotta le innovazioni tecnologiche con una maestria “Art-igianale” unica, frutto di uno stile radicato in oltre cinquant'anni di storia nel “fare ceramica”. Storia che si radica nelle nuove collezioni lanciate al Cersaie 2015 per essere testimoni concrete dello spirito artistico e spesso sorprendente che è l'essenza del mar-

chio Ceramica Sant'Agostino.

+Art vuole simboleggiare il filo conduttore di un lungo processo di ricerca che, partendo da un'idea, si sviluppa approdando alla manifattura del prodotto; quest'ultimo è il vero protagonista di un percorso creativo in cui la materia viene definita secondo i canoni dell'arte ceramica, affermandosi come sintesi di tecnica e passione. MATERIALS FOR A LIVING ARCHITECTURE: The New Collections: collezione TERRE NUOVE, DIGITALART, PICTART, SHADEWOOD, SHADESTONE, SHADEWALL.



CASALGRANDE PADANA: EARTH_BY PININFARINA

Nasce EARTH by Pininfarina, il primo tile system disegnato da Pininfarina, in partnership con Casalgrande Padana. “L'artigianalità e l'eleganza si sposano con l'industria per una collezione innovativa, versatile nelle sue applicazioni e dallo stile unico.”

In occasione del Cersaie, Salone Internazionale della Ceramica per l'Architettura e dell'Arredobagno, Casalgrande Padana e Pininfarina presentano EARTH, la prima collezione di piastrelle disegnata da Pininfarina.

La partnership è il frutto dell'unione di due eccellenze italiane: Casalgrande Padana, leader nella produzione di materiali ceramici evoluti e Pininfarina, design house di fama internazionale. Due realtà che da sempre condividono valori importanti: la ricerca della qualità e dell'ecce-

lenza, l'innovazione delle linee e dei materiali, il rispetto dell'ambiente.

L'originalità del progetto risiede nella grande versatilità del sistema che permette di combinare una piastrella che trasmette lusso e fascino per la ricercatezza e l'essenzialità del suo disegno con decori ricchi di suggestioni che rimandano al mondo auto.

La texture della lastra - in gres porcellanato - è concettualmente frutto della fusione di tre materiali diversi (vetro, pelle e tessuto) che genera un potente effetto multisensoriale: la percezione finale risulta alla vista calda ed accogliente mentre da una distanza ravvicinata si apprezza l'innovatività della texture e la sua tridimensionalità tattile.



SICIS E LE NUOVE DIMENSIONI DEL MOSAICO

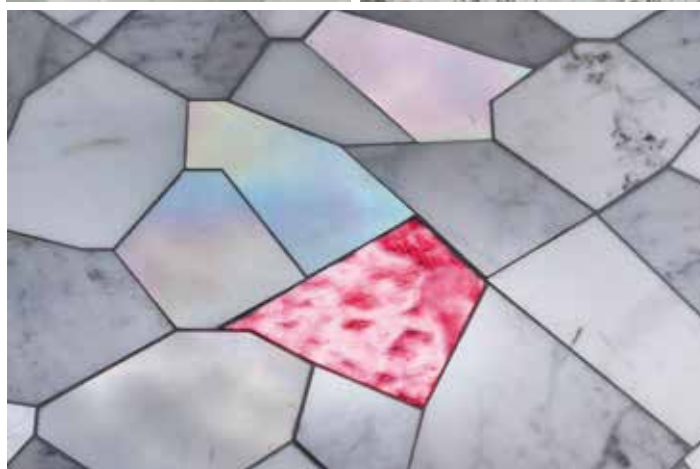
Nella kermesse bolognese, punto di riferimento per il mondo internazionale delle superfici per l'arredo e le grandi opere, Sicis ha presentato una nuova frontiera del decoro, pareti come quadri, pavimenti che arricchiscono ambienti da sogno, progetti inediti di mosaici tridimensionali in pasta vetrosa e altri materiali, pattern di indubbia eleganza e preziosità. Una coreografia scintillante e tridimensionale per capolavori, rivestimenti in vetro, oro, platino e marmo, con fantasie ed abbinamenti come sempre inusuali ed inediti.

Neoglass, Sicistone, Diamond, Structura, Fibers, Neocolibrì, Orientale, Butterfly ed altre lavorate con le tecniche più diverse. E le novità assolute.

Forte è stato l'impatto creato dalla bellezza della posa del mosaico con tecniche combinate sia artistica che a pixel; in particolare una libreria virtuale, sui toni del grigio resa spettacolare da inserti di grandi dimensioni, fiori di tonalità rosso e gradazioni. La linea Gold, simbolo del lusso assoluto, è stata utilizzata per il pannello Flamant in mosaico artistico con lastre a foglia oro: uno stagno con canneti di bambù, abitato da fenicotteri, sfondo di un ambiente in cui abbiamo potuto ammirare anche la vasca Maxima Gold.

Structura, con tessere in vetro e in marmo di differenti dimensioni, spessori e colori, ha messo in primo piano la tridimensionalità delle superfici conferendone un movimento materico molto suggestivo.

Nelle diverse sezioni la collezione Fiber, in cui le tessere in vetro arricchite con foglie d'oro e di platino sono rettangoli lunghi e sottili in un elegante effetto cascata. Le novità assolute sono state la collezione Meteors in vetro opalescente e iridescente e l'ecclettica collezione Diamond dove tessere a forma romboidale hanno deli-



neato trame e visioni di complessi giochi geometrici, fino anche a fantasie floreali che ricordano i più preziosi ricami.

La collezione Araldica che risulta avere elementi tridimensionali in vetro-cristallo trasparente e in pasta vetrosa opalescente dal carattere arabeggiante.

A pavimento Sicis Stone, che ha esaltato la bellezza degli spazi rinnovandosi e diversificandosi in ogni stanza. Marmo a tagli squadrati, ad effetto casuale in stile palladiana, modelli resi contemporanei e incredibilmente luminosi da tocchi di colore rosso dati grazie all'applicazione di mosaico vetroso colibrì. Marmo tagliato con laser jet con innesti specchiati e marmo nero con mosaico vetroso di forma circolare.

SICIS LANCIA L'E-COMMERCE ATTRAVERSO IL SUO NUOVO SITO

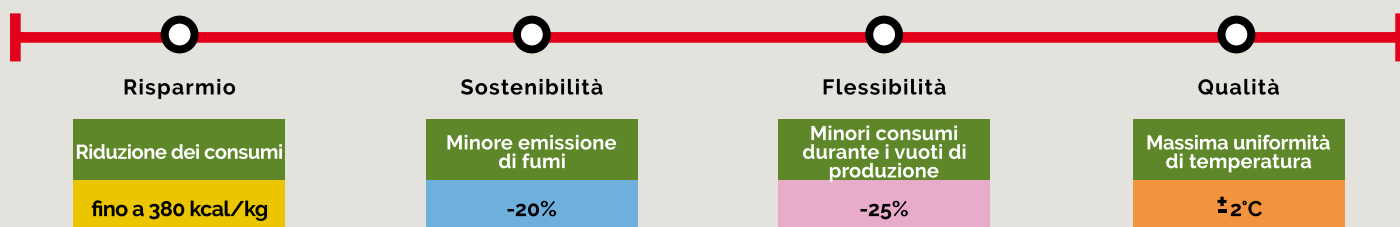
Sicis entra nel mondo dell'e-commerce con il lancio di un sito integrato e multicanale, caratterizzato da una struttura intuitiva e pensato per una navigazione multidevice.

Italia, Francia, Spagna, Germania, Belgio, Olanda, Polonia e Austria sono i mercati da cui parte il servizio. L'azienda stravolge così le regole del sistema commerciale di settore, offrendo ai propri clienti la possibilità di acquistare direttamente on line le collezioni di mosaico in pasta vetrosa, presentate con un vastissimo assortimento di colori. Nell'intento di essere più vicini all'utente, consente inoltre di ricevere informazioni personalizzate per il tipo di materiale da utilizzare.

La Maison si rivolge da sempre a un target di clientela esigente, che ama un prodotto esclusivo e raffinato, 100% Made-in-Italy. Ora, attraverso questa scelta strategica, vuole dare maggiori stimoli per conoscere il mosaico, la sua storia, i progetti futuri e le infinite opportunità di utilizzo dello stesso.



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



L'azienda di Casalgrande da anni gestisce l'acquisto, la rigenerazione e la vendita di macchine usate Sacmi per il settore ceramico. Il direttore generale, Pietro Cassani: "Il nostro obiettivo è mettere a valore dieci anni di governance di successo, allargando le attività di Mectiles ai settori packaging e food, mantenendo la piena indipendenza gestionale e organizzativa e intercettando così nuove opportunità di mercato".

Aumentare le opportunità di vendita e, allo stesso tempo, acquisire parte del valore aggiunto sulla gestione, vendita e valorizzazione dell'usato. È la strategia del Gruppo Sacmi che ha appena perfezionato l'ingresso come socio di minoranza nel capita-

le di Mectiles, azienda di Casalgrande (Re) che da anni gestisce per conto del Gruppo l'acquisto, la rigenerazione e la successiva commercializzazione di macchine usate per il settore ceramico. Mectiles chiuderà il 2015 con un fatturato di oltre 40 milioni di Euro ed impiega 30 dipendenti.

"La gestione delle macchine usate Sacmi in questi ultimi anni – fa notare il direttore generale, Pietro Cassani – è avvenuta tramite questa società specializzata, che ha operato in modo indipendente e ha permesso, grazie alle proprie indubbie capacità tecniche e commerciali e all'ottima gestione da parte del suo presidente, Stefano Compagni, di accrescere le vendite sul nuovo, consentendo ai committenti di incassare parte del pagamento dalla vendita dei macchinari usati".

L'ambizione, spiega il direttore generale di Sacmi, è ora quella di allargare l'ambito di attività di Mectiles dall'usato in ceramica agli altri settori di attività del Gruppo, quali packaging (closures&beverage) e food (un business che fa riferimento alla holding del Gruppo Carle&Montanari).

"Con una oculata gestione dell'usato siamo in grado di aumentare le opportunità di vendita – spiega Cassani – allargandola agli altri settori di attività del Gruppo, nei quali ci viene richiesta la capacità di acquistare macchine usate a parziale compensazione di investimenti su nuovi impianti".

Filo conduttore dell'operazione, l'autonomia e l'indipendenza gestionale e organizzativa, garantendo in questo modo i migliori risultati sia sulla commercializzazione del nuovo, gestita da Sacmi, sia dell'usato, di pertinenza Mectiles (che non opera solo per Sacmi ma anche per altri protagonisti del distretto ceramico sassolese). Le macchine usate rappresentano un'interessante opportunità per clienti dei Paesi emergenti che sono alla ricerca di soluzioni economiche ma con una adeguata qualità. Il connubio delle macchine usate Sacmi (che fanno mantenere valore nel tempo) con la capacità di rigenerazione, installazione e avviamento di Mectiles, si annuncia dunque vincente.

Un'operazione, infine, che come sempre prende a riferimento lo scenario globale, dall'Italia al vicino Oriente, fino al sud-est asiatico, dove l'agguerrita concorrenza impone di rafforzare il proprio posizionamento sia sul



mercato del nuovo sia su quello dell'usato (fondata nel 1998, Mectiles è presente sul mercato globale e dei Paesi emergenti con sedi estere importanti, tra cui Mectiles Turchia). Tra i risultati attesi dell'entrata in Mectiles vi sono anche le positive ed ulteriori sinergie con il mondo TLR (Tech Lease & Rent), il partner di Sacmi che si occupa di noleggio macchinari con tutta la garanzia dell'affidabilità, della qualità e della durabilità nel tempo delle soluzioni tecniche ed impiantistiche sviluppate dal Gruppo nei diversi business e settori di attività.

SACMI BECOMES A MECTILES SHAREHOLDER

The Casalgrande-based firm has been handling the purchase, overhaul and sale of used Sacmi ceramic-making machines for some years now. Sacmi's Managing Director, Pietro Cassani: "our goal is to make the most of ten years of successful governance and broaden Mectiles' activities to include the packaging and food sectors and so intercept market opportunities while maintaining full managerial and organisational independence".

To boost sales opportunities and, at the same time, acquire a part of the added value that stems from the management, sale and enhancement of used machines: this, in short, is the strategy of the Sacmi Group, which has just become a minority shareholder in Mectiles, a company based in Casalgrande (RE, Italy). The latter has managed, for many years now, on behalf of the Group, the purchase, regeneration and subsequent sale of used machines for the ceramic industry. Mectiles is expected to close 2015 with total sales of over 40 million Euro and has 30 employees.

"In recent years, management of used Sacmi machines", points out Managing Director, Pietro Cassani, "has been performed by this specialised company, which operates independently. Thanks to their undisputed technical and commercial skills and excellent management by their President, Stefano Compagni, their work has also resulted in higher sales of new machines by allowing customers to cover part of the payment from the sale of used equipment".

The ambition, explains Sacmi's Managing Director, is to extend Mectiles' scope of business from second-hand ceramic machines to other Group business areas such as packaging (closures and beverage) and food (headed by Group holding company Carle & Montanari).

"By shrewdly expanding the handling of used machines we can boost sales", explains Cassani, "by including other Group business segments where there is demand for us to buy back used equipment as partial compensation for investment in new plants".

The underlying theme of the operation is managerial/organisational autonomy, as this will ensure the best possible results in both the sale of new equipment, run by Sacmi, and the sale of used equipment, handled by Mectiles (which works not just for Sacmi but also other

players in the Sassuolo ceramic district). Used machines represent an interesting opportunity for customers in emerging nations who are looking for economical yet good quality solutions. The combination of used Sacmi machines (which maintain their value over time) and Mectiles' outstanding overhaul, installation and start-up skills is set to be a winning one.

As might be expected, this operation also takes into account a global scenario that stretches from Italy to the Near East and South-East Asia, where fierce competition demands a strengthening of its position on both

the new and used equipment markets (founded in 1998, Mectiles operates worldwide and in emerging economies and has important overseas branches such as Mectiles Turkey).

Other positive effects of gaining a share in Mectiles are likely to include improved synergies with TLR (Tech & Lease Rent): this Sacmi partner deals with equipment rental, offering all the assurance that stems from the reliability, quality and durability of Group-developed technical solutions/systems in the various businesses and industries.

SACMI NEWS

25 ANNI DI SUCCESSI PER SACMI DE MEXICO

Da oltre un quarto di secolo punto di riferimento per l'intera area centro-americana, la società di Monterrey ha realizzato un evento dedicato a clienti e partner

Punto di forza, una puntuale gestione degli ordini e dei ricambi, con l'ausilio di software all'avanguardia e di personale specializzato. È Sacmi de Mexico, società costituita nel 1990 e che compie quest'anno i 25 anni di attività.

Nella città di Monterrey, sede della società, l'8 ottobre 2015, ha tenuto una cena di gala per celebrare la ricorrenza, con la partecipazione di tutti i clienti storici messicani e partners, che da anni collaborano con Sacmi. Riferimento tecnologico costante per l'intera area centro-americana – specializzata fino al 1995 nei settori ceramics e closures, allargando quindi il campo, di pari passo con la crescita del business, ai settori labelling, filling, packaging e logistica – Sacmi De Mexico conta ad oggi due sedi nell'area ed almeno 50 tra operatori amministrativi, commerciali e tecnici.

Una ricorrenza significativa, dunque, in uno dei Paesi cardine per le attività del Gruppo, in linea con la politica di Sacmi volta ad incrementare la propria presenza sui principali mercati internazionali di riferimento, nei cinque continenti. L'obiettivo, affiancare il cliente sin dalla fase progettuale con soluzioni mirate e personalizzate e, quindi, accompagnarlo per tutta la vita utile della macchina e dell'impianto con un efficiente servizio di fornitura ricambi, assistenza tecnica e after sales.

Sacmi de Mexico celebrates 25 years of success

Punctual management of orders and spare parts, all backed up by the use of cutting-edge software and specialised personnel. This, in short, is Sacmi de Mexico, a company established in 1990 and which is now nearing its 25 anniversary.

A true technological reference point for all of Central America (until 1995 the firm specialised in ceramics and closures before expansion of the business extended its reach to labelling, filling, packaging and logistics), Sacmi De Mexico now has two facilities in the area and an administrative, sales and technical workforce numbering more than 50.

This, then is a key event for what is a pivotal country for the Group. Mexico, indeed, is an integral element of Sacmi's policy of increasing its presence on key

international markets across five continents. And the goal? To provide customers with close support right from the design stage with finely targeted, personalised solutions and then accompany them throughout the working life of the machine or plant with efficient spare parts provision, technical assistance and after-sales service.

CERRAD – NUOVI RECORD PER LA CERAMICA POLACCA Avviato il nuovissimo stabilimento per la produzione di pavimento in gres

Dopo la serie inusuale di record ottenuti appena tre anni fa dalla ceramica CERRAD con l'impianto di clinker pressato, fra i più automatizzati, produttivi e flessibili al mondo, gli imprenditori Karolina e Aleksander Sznyrowski hanno deciso di investire in un nuovo successo, con un impianto per la produzione di pavimento in grandi formati a Starachowice, appena avviato.

L'impianto di macinazione e atomizzazione a firma SACMI è fra i più grandi della Polonia, con tre turbofrantumatori TFP120, un mulino modulare MMC111 e un ATM110, in grado di elaborare le materie prime, locali e di importazione, che il Centro Ricerche SACMI e i tecnologi CERRAD hanno attentamente studiato. La pressatura è affidata a due PH6500, le più grandi presse dotate di CRS (Cambio Rapido Stampo) presenti in Est Europa, a cui segue un essiccatoio orizzontale ECP285, il più lungo dell'area. Completa la fornitura il top di gamma di SACMI FORNI, ovvero l'ultimo e già celebre modello EKO, in grado di garantire livelli di consumi, qualità, attenzione all'ambiente e facilità di regolazione mai sperimentati prima d'ora. Con una bocca di 2950 mm e una lunghezza di oltre 140 metri, è senza dubbio il forno per piastrelle più grande installato in Polonia.

Anche il timing di esecuzione del progetto ha rappresentato un vero e proprio record mondiale, frutto dell'indiscussa capacità manageriale di CERRAD e dell'ottimo coordinamento del servizio di Assistenza Tecnica SACMI. Partiti con i lavori civili nel dicembre 2014, in un lotto di terreno totalmente non urbanizzato, il nuovo stabilimento è stato costruito e avviato alla massima produttività in soli 9 mesi.

Con questa nuova realtà, da oltre 14 mila m²/giorno di gres porcellanato di ottima qualità, la ceramica CERRAD si appresta a vivere da protagonista i prossimi anni, pronta a registrare a breve nuovi ulteriori record.

CERRAD – Polish ceramic firm sets one record after another. All-new floor tile production plant already up and running

Following the record-breaking performance achieved by CERRAD just three years ago with its pressed clinker plant, one of the most automated, productive and flexible in the world, entrepreneurs Karolina and Aleksander Sznyrowski decided to invest in a new success, this time a large-size floor tile plant in Starachowice. Today, that plant is already fully operative. The SACMI-supplied grinding and spray-drying facility is one of Poland's largest: it features three TFP120 turbo-crushers, a modular MMC111 mill and an ATM110 spray-drier that can process both local and imported raw materials, all of which have been thoroughly analysed by the SACMI Research Center and CERRAD technologists. On the pressing front there are two PH6500 machines, the largest presses to feature the CRS (rapid die changeover) system in Eastern Europe; downstream from the latter there is an ECP285 horizontal dryer, the longest in the entire area. Completing the picture is the already renowned top-of-the-range EKO kiln from SACMI FORNI which provides unprecedented performance in terms of consumption, quality, environmental-friendliness and user-friendly adjustment. With a 2950 mm wide infeed and a length of over 140 metres, it is undoubtedly the biggest tile kiln installed in Poland. The project was also completed at a world record-breaking pace, thanks to the undisputed managerial skills of CERRAD and excellent coordination by the SACMI Technical Assistance service. Building work began in December 2014 on a non-urbanised plot and the new plant was fully operative just 9 months later. Thanks to this new plant, then, which produces over 14,000 square metres of top quality porcelain tiles per day, CERRAD is set to play a pivotal role over the coming years – and will, undoubtedly, soon be setting further records.



SETTIMA LINEA COMPLETA SACMI PER LA CERAMICA GRANITO FORTE

Partner storico del Gruppo – la prima fornitura risale al 1995 – l'azienda abruzzese ha perfezionato l'acquisto di un'ulteriore linea completa nello stabilimento di Fresagrandinaria (Chieti)

Tra i maggiori complessi produttivi italiani, la ceramica Granito Forte di Fresagrandinaria (Chieti) ha perfezionato, nel giugno scorso, l'acquisto della settima linea completa per la produzione di ceramica da pavimento e rivestimento, interamente fornita da Sacmi. La nuova linea produttiva per i formati tradizionali (dal 15x15 al 60x60), attualmente in fase di installazione, entrerà a regime nella prima parte del 2016. L'accordo tra Sacmi e il management di Granito Forte è stato raggiunto ai massimi livelli, coinvolgendo in prima persona il direttore tecnico ing. Fiorenzo Marrone e il direttore finanziario-amministrativo Gegi Lugari, che hanno creduto sin dall'inizio nel valore strategico di quest'ultimo progetto di investimento. Protagoniste della fornitura sono un mulino in continuo, a valle del quale operano le due nuove presse PH 6500 di Sacmi, tra le più apprezzate dal mercato per la produzione sia di formati standard sia di formati medio-grandi. Quindi l'essiccatoio orizzontale da 25 metri e il forno a rulli da 117 metri, dotato di tutti gli ultimi accorgimenti sul recupero di calore e risparmio energetico, completo di tutte le macchine di servizio al

forno quali i sistemi di carico e scarico. Di fornitura Sacmi anche la linea di scelta e il sistema di stoccaggio, con impilatori e pallettizzatori automatizzati e ad alta efficienza. Da vent'anni protagonista dell'industria ceramica italiana e tra le poche realtà industriali attive nell'Italia centro-meridionale capace di mantenere e rafforzare nel tempo la propria quota di mercato, Granito Forte ha scelto ancora una volta Sacmi come partner industriale per perfezionare le proprie scelte di investimento. La prima fornitura all'azienda abruzzese risale infatti al 1995, mentre, con l'ultima commessa, il totale delle macchine Sacmi installate presso lo stabilimento di Fresagrandinaria sale a ben 14 presse, 7 essiccatoi, altrettanti forni e linee di scelta, 3 atomizzatori e mulini in continuo. Per Sacmi, un'ulteriore conferma di una partnership industriale di lungo corso, che si rinnova e si rafforza negli anni grazie a soluzioni impiantistiche complete ed integrate, dalla preparazione degli impasti alla logistica di magazzino.

SANIMED CRESCE IN QUANTITÀ E QUALITÀ CON IL GRUPPO SACMI

Un nuovo forno a tunnel Riedhammer è in piena produzione

Sanimed, società tunisina parte del Gruppo Abdennadher, attiva dal 1998 nella produzione e commercializzazione di sanitari in ceramica, è in forte espansione nell'attuale scenario nordafricano ed europeo ed ha recentemente compiuto un importante passo in avanti con il Gruppo Sacmi. Presso lo stabilimento di Sfax è stato infatti collaudato con successo un forno a tunnel Riedhammer di 90 m di lunghezza modello TWS 90/300/100-G, dotato di essiccatoio pre-forno DWS 9/300/100 W.

Si tratta di un forno largamente diffuso sul mercato ed in grado di migliorare in modo considerevole la produttività e le performance dell'impianto, specie sul versante della riduzione dei consumi, grazie all'utilizzo di un'avanzata tecnologia di combustione. Con un ciclo di cottura di 22 h alla temperatura massima d'esercizio di 1250° C, il tunnel garantisce una produzione giornaliera di 1.570 pezzi al giorno ed un consumo specifico inferiore alle 900 kCal/kg. Sul fronte della qualità e della flessibilità, il forno Riedhammer ha raggiunto rese produttive davvero eccellenti nella prima cottura di un mix di notevole complessità in termini di forme e dimensioni: il carico del forno con un peso medio di 30 kg è costituito sia da serie da bagno in Vitreous China che da pezzi grandi in Fine Fire-Clay come lavabi consolle, lavelli da cucina e piatti doccia, la cui dimensione di 90x90 cm motiva l'altezza utile di carico del forno di 1 m. Con il nuovo forno a tunnel, Sanimed ha ampiamente superato la capacità produttiva di 1 milione di pezzi all'anno.

Sanimed grows in quality and quantity with the Sacmi Group. New Riedhammer tunnel kiln now up and running at full capacity.

Sanimed, a Tunisian company belonging to the Abdennadher Group, has been manufacturing and marketing ceramic sanitaryware since 1998. It is currently expanding fast on North African and European markets and has recently made a giant leap forwards thanks to its partnership with the Sacmi Group. At their Sfax plant a 90-metre Riedhammer TWS 90/300/100-G tunnel kiln – equipped with a pre-kiln DWS 9/300/100 W dryer – has, in fact, just been tested successfully.

Operatori da oltre 30 Paesi, in rappresentanza delle più importanti industrie ceramiche italiane e internazionali, per osservare la linea in funzione. Esposti nell'occasione alcuni dei prodotti realizzabili, dalle maxi-lastre da pavimento sviluppate in sinergia con i principali colorifici alle grandissime lastre di lunghezza anche fino a 3200 mm.

Ben 160 operatori specializzati provenienti da 30 Paesi del mondo hanno assistito, il 30 settembre scorso, ad una dimostrazione dal vivo del funzionamento della nuovissima linea CONTINUA+, la rivoluzionaria tecnologia Sacmi per la realizzazione di grandi lastre ceramiche decorate, che si distingue per le infinite possibilità produttive e che sta conquistando, ad appena un anno dal lancio, crescenti quote di mercato nei cinque continenti, con 13 impianti già installati ed avviati presso i principali player mondiali del settore.

Provenienti da tutte le aree del globo in rappresentanza dei maggiori gruppi industriali ceramici italiani, europei ed internazionali, i visitatori hanno avuto l'opportunità di osservare la nuova linea in funzione all'interno del rinnovato Centro R&D Sacmi, la struttura che dal 1989 rappresenta il punto di riferimento per le attività del Gruppo e dove vengono sviluppate e testate le innovazioni poi industrializzate e proposte alla filiera del ceramics, dalle piastrelle ai sanitari, dalla stoviglieria ai laterizi. Proprio in questa struttura si concretizza la realizzazione di campionature di nuovi prodotti su scala

CONTINUA+

PRODUCTIVITY BOOSTER



pilota, realizzate in stretta collaborazione con clienti, colorifici e studi grafici.

La visita al Centro Ricerche Sacmi è entrata nel vivo con l'esposizione delle caratteristiche specifiche di Continua+, dalla tecnologia proprietaria Sacmi alla base dello sviluppo del supercompattatore a nastro – che garantisce la realizzazione di lastre ceramiche decorate

fino a 1.600 mm di larghezza e lunghezza potenzialmente "illimitata", senza vincoli di formato e spessore – alle soluzioni per garantire molteplici effetti sul prodotto finito quali strutture e grafiche HD, grazie all'integrazione fra le decoratrici digitali a secco DDD, l'utilizzo di nastri strutturati e le decoratrici digitali a umido DHD, queste ultime sviluppate da Sacmi-Intesa.

Amplissima la gamma dei prodotti realizzabili, con massima flessibilità e azzeramento degli scarti: dai maxi-formati 120x240 con grafiche ad altissima risoluzione (nell'occasione sono stati esposti alcuni campioni realizzati in collaborazione con i più importanti colorifici) ai formati standard in grès porcellanato, marmo-pietra naturale, levigati e non, ottenuti grazie all'integrazione con la linea di taglio. Fino alle grandissime lastre dalla lunghezza di ben 3.200 mm per 1.600. Una varietà potenzialmente infinita di decorazioni, spessori, strutture e formati che conferisce potenzialità enormi al prodotto ceramico, lasciando massima libertà alla creatività degli interior designer e offrendo così un importante valore aggiunto al produttore.

CONTINUA+, OPERATORS FROM ALL OVER THE WORLD VISITED SACMI IMOLA

Operators from over 30 countries representing the biggest Italian and international ceramic companies travelled to Imola to see the line running. Several of the products able to be manufactured were displayed specially for the occasion, from very large floor slabs developed with major colour manufacturers to ultra-large slabs up to 3200 mm long.

On 30th September 160 specialised operators from 30 countries witnessed a live demonstration of the new CONTINUA+ line, the revolutionary Sacmi technology for the manufacture of large decorated ceramic slabs, which stands out on account of infinite production possibilities. This solution is already gaining, just a year after its launch, a growing share of the market on five continents, with 13 plants already installed and started up by the industry's leading global players.

After flying in from all over the globe, the representatives of the major Italian, European and international ceramic groups had an opportunity to observe the new line in operation at the renewed Sacmi R&D Center. This facility has, since 1989, been pivotal to the Group; it is where innovations are developed and tested before being industrialized and supplied to the ceramics industry, in fields ranging from tiles to sanitaryware, from tableware to heavy clay. Here, test samples of new products are made on a pilot scale in close collaboration with cus-

tomers, colour manufacturers and design studios.

The visit to the Sacmi Research Center reached its high point with an illustration of the specific characteristics of the Continua+, from the proprietary Sacmi technology behind the development of the belt-type super-compactor – which ensures the manufacture of decorated ceramic tiles up to 1600 mm wide with a potentially "unlimited" length, without any constraints on size or thickness – to solutions designed to guarantee multiple on-product effects such as structures and HD graphics thanks to integration between DDD dry digital decorators, the use of structured belts and DHD wet digital decorators (the latter developed by Sacmi-Intesa).

The attainable product range is vast, offering maximum flexibility and zero waste: from the large 120x240 formats with very high resolution graphics (samples made in close cooperation with leading colour manufacturers were displayed specially for the occasion) to the standard porcelain tile and marble-natural stone (polished and not) sizes, obtained thanks to integration with the cutting line. Then, of course, there are the huge slabs measuring 3200 mm by 1600 mm. A potentially infinite variety of decorations, thicknesses, textures and sizes that gives enormous potential to the ceramic product, maximum creative freedom to interior designers and significant added value to producers.

NUOVO FORNO EKO, VENDITE GIÀ OLTRE QUOTA 50 PRESSO I MAGGIORI PLAYER GLOBALI DEL SETTORE

Un primato assoluto nella riduzione dei consumi, che si affianca agli accorgimenti progettuali per garantire massima flessibilità ed efficienza della linea, dai cambi formato sempre più frequenti ai vuoti di produzione. Così l'eccellenza nel processo di cottura a marchio Sacmi conquista quote di mercato in tutto il mondo.



Volume dei fumi ridotto del 20% rispetto a un forno tradizionale, meno 25% dei consumi durante i vuoti di produzione ed un consumo a regime da record. È questa la sfida del Gruppo Sacmi che, con la nuova linea di forni EKO, sta conquistando crescenti quote di mercato in tutto il mondo con oltre 50 macchine vendute, il 70% delle quali già avviate con pieno successo presso i maggiori player globali dell'industria ceramica.

Il primato in termini di consumi non è l'unico punto di forza della proposta EKO, che si estende anche a caratteristiche progettuali tali da favorire l'incremento di competitività sul mercato e la rispondenza alle più moderne esigenze produttive.

Prima tra tutte, la frequenza dei cambi formato e la necessità di gestire lotti produttivi sempre più piccoli, esigenze alle quali Sacmi risponde sia riducendo di un quarto i consumi del forno durante i vuoti di pro-

duzione, sia attraverso sistemi di monitoraggio e controllo delle curve di cottura tali da minimizzare la variazione di temperatura all'interno della camera di cottura (contenuta entro i 2°C), il che consente un'altissima precisione nella resa dei materiali indipendentemente da formati e spessori, minimizzando allo stesso tempo gli scarti.

Precisa la scelta di mettere il dato sui consumi del forno a disposi-

zione della committenza, che ha la possibilità di monitorare le performance della macchina termica in tempo reale tramite un'interfaccia avanzata ed user friendly. Nelle macchine Sacmi, il sistema di supervisione integrato fornisce infatti tutte le informazioni essenziali sull'impianto ed è interfacciabile con strumenti esterni di controllo, un fattore essenziale per una corretta gestione dei moderni impianti produttivi.

Forte di numerose referenze acquisite presso i maggiori protagonisti dell'industria ceramica europea ed internazionale – gli oltre 50 forni EKO sono stati venduti in 10 Paesi del mondo – Sacmi si propone dunque come impiantista completo capace di offrire una consulenza a 360°, grazie a un consolidato know how sulle procedure per l'ottimizzazione dei consumi e delle risorse su ogni fase della linea produttiva.

NEW EKO KILN, SALES TO THE GLOBAL CERAMIC INDUSTRY'S MAJOR PLAYERS HAVE ALREADY TOPPED 50

Unbeatable reductions in fuel consumption, together with design features that ensure maximum line flexibility and efficiency to cope with ever-more frequent size changeovers and pauses in production: Sacmi brand firing excellence continues to gain market shares worldwide.

Fume volumes reduced by 20% compared to traditional kilns, 25% less consumption during pauses in production and record-breaking operational consumption rates. These, then, are the latest advantages to be provided by the Sacmi Group that, with the new line of EKO kilns, is gaining ever-larger market shares all over the world; over 50 machines have already been sold, 70% of which have already been started up successfully at plants belonging to the global ceramic industry's major players.

Primacy in terms of consumption is certainly not the only EKO strong point: advantages extend to design features that boost market competitiveness and full compliance with all the most modern production requirements.

First of all, Sacmi has responded to the need for frequent size changeovers and accurate management of

increasingly smaller production batches by cutting kiln consumption during pauses in production (by 25%) and by implementing firing curve monitoring and control systems to minimize temperature variation inside the firing chamber (within 2°C); this allows for high-precision material yields regardless of size or thickness, thus minimizing waste.

The decision to place kiln consumption data at the disposal of customers ensures they can monitor kiln performance in real time via an advanced, user-friendly interface. On Sacmi machines, the supervision system provides, in fact, all essential system information and can be interfaced with external control tools, a factor vital to the proper management of modern manufacturing facilities.

With numerous references from key players in European and international ceramics - over 50 EKO ovens have been sold in 10 countries around the world - Sacmi is a complete plant engineering partner-provider, capable of offering all-round consultancy services thanks to an in-depth understanding of consumption and resource optimisation procedures at every stage of the production sequence.

Siglato il 17 giugno scorso, riguarda la gestione del magazzino e l'analisi dei flussi logistici, secondo i principi della "lean innovation".

Risorsa più preziosa: il tempo.

Nemico numero uno: l'abitudine consolidata.

L'obiettivo cui tendere: la perfezione.

Questi i principi della "lean innovation", che ha rivoluzionato il modo di intendere

la logistica di magazzino e, più in generale, i processi aziendali e che vede in campo l'accordo tra Sacmi Imola e Toyota Material Handling Italia per il magazzino.

Perfezionata il 17 giugno scorso, la collaborazione comprende anche l'analisi dei flussi logistici nel fine linea, dalla levigatura alla lappatura, dal taglio in cotto alla gestione dei sistemi di scelta, e rappresenta un'applicazione concreta del Toyota Way, l'insieme di 5 valori fondanti riconosciuti ed universalmente adottati da ogni membro del Gruppo Toyota, e che nel caso specifico – partendo dalla mappatura dei flussi aziendali, dall'analisi spietata della differenza tra risultati attesi e reale funzionamento dei processi, e dall'individuazione delle attività a maggior valore aggiunto dal punto di vista del cliente – consente di eliminare il time wastage (i cosiddetti "tempi morti"), rappresentando un fattore decisivo per la competitività dei sistemi industriali in tutti i settori.

Una strategia che, in casa Sacmi, è un punto di riferimento da diversi anni. È lo stesso best seller internazionale Toyota Way a riportare – tra i casi italiani – un intero capitolo dedicato a Sacmi ed, in particolare, al progetto "Lean Innovation Ceramica" sviluppato nel 2008 per ridurre in modo decisivo i tempi di cambio stampo in pressa. Per proseguire nel 2011 con un ambizioso progetto sulle presse CCM per la produzione di capsule in plastica, in seguito al quale i tempi di risposta alla com-



messa sono stati ridotti da 90 a 30 giorni. Fino all'ultimo convegno internazionale sulle tendenze tecnologiche del settore sanitari – organizzato nel trentennale di attività della Divisione Whiteware di Sacmi – che ha visto un focus specifico dedicato proprio alla lean strategy applicata al settore.

"Toyota ha non solo fondato il 'Toyota Way' – ricorda Claudio Marani, direttore della Divisione Ceramics di Sacmi – ma è anche leader internazionale nell'analisi e gestione dei processi aziendali, attraverso la Toyota Academy, nella progettazione e fornitura dei magazzini e sistemi di stoccaggio avanzati con la Divisione Logistics Solutions di Toyota Material Handling, nella progettazione e fornitura di sistemi a supporto della logistica interna di magazzino, mediante un'ampia gamma di prodotti e soluzioni integrate.

"Questo accordo è il frutto di un esaltante lavoro di Teamwork tra gli specialisti di Sacmi e le nostre Divisioni Academy e Logistics Solutions – aggiunge Maurizio Mazzieri, Deputy Managing Director di Toyota Material Handling Italia – e tutto si è svolto con grande rispetto reciproco, andando sempre alla fonte per analizzare i problemi e ricercare la migliore soluzione ponendosi l'obiettivo comune del miglioramento continuo.

Sotto la guida costante del Toyota Way, possiamo dire di aver trasformato il TPS (Toyota Production System) in un altro TPS che noi identifichiamo come Thinking People System, ed il risultato ci riempie di orgoglio."

Prossimi step?

Dopo l'importante accordo siglato il 17 giugno scorso, sono già in agenda alcuni incontri operativi, durante i quali lo staff Sacmi e il team di Toyota si confronteranno sullo stato dell'arte e sulle possibili soluzioni.

Agreement between Sacmi and Toyota Material Handling Italy

Signed on 17th June, this agreement concerns management of warehouses and logistical flow analysis according to 'lean innovation' principals.

The most precious resource: time.

The number one enemy: reinforced habits.

The goal to strive for: perfection.

These, then, are the principles of 'lean innovation', a practice that has revolutionised warehouse logistics and, indeed, corporate processes as a whole. Now, following an agreement between Sacmi Imola and Toyota Material Handling Italy, these principles have been applied to the warehouse.

Signed last 17th June, this joint agreement also involves analysis of end-of-line logistics flows - from grinding to polishing, from fired product cutting to management of sorting systems – and represents a tangible application of the 'Toyota Way', a set of 5 core values that is recognised and universally adopted by all the firms in the Toyota Group; more specifically, by starting with careful mapping of corporate flows and in-depth analysis of the difference between expected results and actual process outcomes, and by identifying activities that, from a customer standpoint, carry the greatest added value, it is possible to eliminate the time wastage (i.e. downtimes) that can be so detrimental to the competitiveness of any industrial system.

INNOVAZIONE "AD ALTO IMPATTO"

Sacmi partner del workshop internazionale, organizzato da Lenovys, sui principi della "impact innovation", la strategia di innovazione a 360° punto di riferimento fin dal 2008 delle attività del Gruppo. L'innovazione che funziona? Quella ad alto impatto, capace cioè di sviluppare nel minor tempo possibile, al minor costo e – soprattutto – in anticipo sulla concorrenza prodotti e servizi innovativi in grado di generare valore per il committente. È il principio cardine della impact innovation, che è stata presentata durante una quattro giorni di workshop (Milano, 5-6 e 19-20 novembre 2015) in occasione del quale top manager italiani sono stati invitati a misurarsi con le esperienze sul campo delle migliori aziende italiane e straniere che, in questi anni, hanno saputo tradurre le proprie idee di sviluppo in processi, prodotti e servizi di successo. Tra i partner dell'evento, il Gruppo Sacmi che, fin dal 2008, ha fatto dei principi della lean innovation – il primo progetto di questo tipo fu applicato alle presse ceramiche per ridurre in modo decisivo i tempi di cambio stampo – il filo conduttore del proprio agire aziendale, applicandola prima ai core business (ceramica, packaging, food), quindi interpretandola come metodologia generale per rivoluzionare ed incrementare l'efficienza dei processi aziendali, in sintonia con le best practice mondiali, su tutte quella di Toyota.

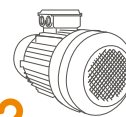
Smart Energy PACK

BENEFITS:

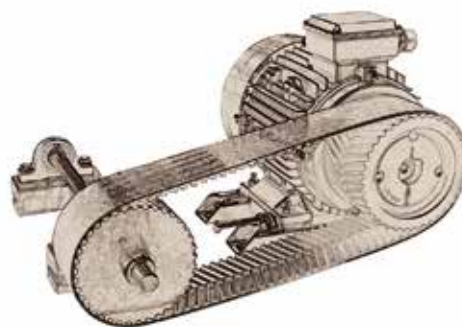
- Energy Saving
- Technological Progress
- Maintenances Optimization
- Certification of Energy Performance
- Environmental Sustainability



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



TORRECID

STYLED 1963
Ambienti Unici
e Universali

Venite a trovarci:
Level 3 - Hall 3 - Stand B68

 **CEVISAMA**

01-05-Feb. 2016
Valencia, Spain

GRUPPO SYSTEM: IL FATTURATO SALE DEL 15% GRAZIE A RICERCA E INVESTIMENTI

I dati previsionali di bilancio consolidato del Gruppo System danno riprova della tendenza di crescita tra le più positive di sempre e anche di solidità internazionale. Il fatturato è aumentato del 15% rispetto ai 387 milioni di euro del 2014, esercizio a sua volta chiuso con un significativo +20% rispetto al 2013. Lo ha reso noto l'azienda di Fiorano Modenese in sede di conferenza stampa durante la quale sono intervenuti Franco Stefani, presidente del Gruppo System, di Luigi Panzetti, amministratore delegato System S.p.A. e di System Logistics S.p.A., Alberto Selmi amministratore delegato Laminam S.p.A.



La spinta all'innovazione è per System la principale ragione di crescita insieme ai costanti investimenti in Ricerca e Sviluppo (5% del giro d'affari). «I prodotti fanno crescere l'impresa, questo per noi è un valore in cui non abbiamo mai smesso di credere; la vocazione alla ricerca è ciò che ci ha portato a investire sempre e la crescita tangibile oggi è frutto degli investimenti che abbiamo fatto in passato. Abbiamo fiducia nella ricerca come leva di crescita del Gruppo» spiega Franco Stefani, a capo della squadra di R&D di System formata da chimici, fisici, informatici, ingegneri meccanici, elettronici, softwaristi, analisti di processo, tecnici specializzati. «Nel 2016 presenteremo novità importanti per il comparto ceramico - continua Stefani - sono sistemi di processo per la stampa digitale di piastrelle di cui oggi non possiamo rivelare alcuna caratteristica per ragioni di riservatezza. La Creadigit è diventata uno standard per la sua efficienza nella stampa digitale su piastrelle, questo grazie all'alto profilo della tecnologia messa a punto e grazie al servizio di assistenza che siamo in grado di garantire ai clienti, in tutto il mondo, attraverso i nostri tecnici specializzati presenti in loco tramite le filiali».

AUTOMAZIONE PER CERAMICA

Per quanto riguarda le automazioni per l'industria ceramica, di cui il Gruppo System è riferimento mondiale, i mercati che nel 2015 si sono rivelati più fertili sono stati Italia, Brasile, Spagna, Messico, Cina, Egitto. Il forte sviluppo commerciale riscontrato in Iran ha portato al rinnovamento della sede situata vicino a Tehran che sarà inaugurata in estate. Negli Stati Uniti sarà operativo da gennaio un nuovo punto di assistenza nel Tennessee che servirà quest'area catalizzatore di investimenti da parte dei maggiori gruppi ceramici.

RISORSE UMANE: ORGANICO AUMENTATO

La presenza internazionale del Gruppo è confermata in 25 paesi, con 35 società operative. L'organico è aumentato di oltre 200 unità rispetto al 2014. Una realtà internazionale complessa che oggi dà lavoro a 1730 dipendenti: 1136 operano in Italia tra le sedi di Fiorano Modenese e, in provincia di Reggio Emilia, a Salvaterra e Casalgrande; le sedi estere contano 594 dipendenti.

GLI INVESTIMENTI: DIVISIONE “NUOVA ERA” E “MODULA”

Programmati investimenti per 10 milioni di euro per l'ampliamento della sede produttiva della divisione Nuova Era, a Casalgrande (Reggio Emilia), con l'acquisizione dell'area “ex ceramica Sadon”. I progetti d'automazione creati in Nuova Era, tutti personalizzati in base alle esigenze dei clienti, consistono in sistemi di movimentazione, di stoccaggio, linee di smaltatura, linee d'ingresso e uscita forni, essiccatoi; i sistemi sono commercializzati in tutti i principali mercati del mondo dell'industria ceramica delle piastrelle. Gli investimenti effettuati nel corso del 2015 hanno interessato sedi italiane ed estere. Grande risonanza internazionale ha avuto l'operazione per Modula nel Maine (Stati Uniti) per l'avviamento di una produzione locale dedicata ai magazzini verticali automatici a cassette “Modula”: 10 milioni di dollari capitalizzati in nuovi macchinari, sistemi di automazione di ultima generazione, ammodernamento dell'area produttiva. L'investimento ha portato all'inaugurazione dei 9.480 mq di stabilimento con l'obiettivo di servire direttamente il mercato dell'America settentrionale con una produzione “Made in USA” operativa da agosto 2015. La stessa filosofia ha guidato l'investimento per la sede di Modula a Salvaterra (RE) per 10 milioni di euro: ampliamento produttivo per far fronte alle crescenti richieste da tutto il mondo.

LE NUOVE SOCIETÀ: SYSTEM LOGISTICS S.p.A. E MODULA S.p.A. Il fatturato previsionale 2015 della società System Logistics, che comprende le due business unit “Impianti” e “Modula”, è in crescita del 18% rispetto all'anno 2014.

A partire dal 1 gennaio 2016, le due business unit “Impianti” e “Modula” - fino ad oggi unite all'interno dell'unica società System Logistics SpA - diventeranno due società per azioni distinte, pur mantenendo invariata la propria collocazione all'interno del Gruppo System.

In particolare, le vendite dei magazzini verticali automatici a cassette Modula hanno registrato un +93% in due anni (dal 2013 al 2014). www.modula.eu

LAMINAM: IL FATTURATO CRESCE DEL 25%

Confermata la linea di sviluppo di Laminam S.p.A., azienda specializzata nella produzione di lastre ceramiche di grandi dimensioni e minimo spessore per l'architettura, gli interni e il design. Il fatturato ha raggiunto nel 2014 il risultato migliore di sempre con 40 milioni di euro (+30% sull'anno precedente), le previsioni sono di chiudere l'anno 2015 con un +25%. In Laminam è stata aggiunta quest'anno una quarta linea produttiva - alle tre pre esistenti - che consente di produrre le più grandi superfici ceramiche fino a 1620x3240mm. Un ulteriore passo nella riscoperta e rilettura della ceramica, proseguimento del percorso di esplorazione della forza espressiva e delle possibilità tecniche del materiale ceramico in formato Extra Large con spessori da 6 a 20 mm. www.laminam.it

LA TECNOLOGIA GEA DI SYSTEM PER GRESPANIA

Il Gruppo System e Grespania, hanno siglato l'accordo per la fornitura del nuovo impianto produttivo con tecnologia di pressatura GEA 2.0. L'impianto sarà costituito da una pressa GEA 2.0 25000, una linea di decorazione con sistema digitale Creadigit, forno di cottura, linea di taglio, sistemi di movimentazione e stoccaggio e impianto di incollaggio e confezionamento. Con questa tecnologia di ultima generazione, produrrà grandi lastre nei formati 1,2x3,6 e 1x3 metri con spessore variabile da 3 a 10 mm e anche piastrelle multiformato 60x60, 80x80, 100x100, 120x120 e 120x240 cm ottenute mediante taglio in crudo o in cotto. La produzione giornaliera dell'impianto sarà di circa 7.500 mq/giorno. L'avvio della produzione è previsto nella primavera del 2016.





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.incocolours.it

THE SIGN OF COLOR

Federchimica Ceramicolor (Associazione italiana colorifici ceramici e produttori di ossidi metallici) ha proprio lasciato il segno, un segno molto "colorato". Infatti, si è conclusa il 1 novembre presso lo spazio PaggeriArte di Sassuolo (MO), la mostra "Color Signal - il segnale del colore", realizzata in collaborazione con Do it human e curata da Eloisa Tolu.

Tema della mostra è stato il colore, inteso sia nella sua accezione più letterale, sia come metafora di emozione, sensazione e visione. Attraverso l'interpretazione che ne hanno dato artisti e designer della scena internazionale contemporanea, si è cercato di esplorare l'elemento colore e il suo essere interpretato in maniere differenti, a seconda del segnale che è in grado di imprimere nell'occhio dell'artista o dell'osservatore dell'opera.

Un'esibizione collettiva in tecnica mista, che vede partecipare i seguenti artisti e designer: Angela Viola & Bubamara; Cristiano Ossoli; Guido Pecci; Paolo Polloniato; Michele Zanni; Giò Belviso; Francesco Schiraldi; Ilaria Innocenti; Luca Consoli; Livia Romilde Vaccaro; Manuel Berto; Giovanni Blanco; Myriam Moreno Martinez; Vito Nesta & Ludek Lancelotti; Ricardo Sosa; Ermanno Ivone; Narcisa Monni.

Il vernissage si è svolto venerdì 23 ottobre, alla presenza del Presidente di Ceramicolor, Claudio Casolari, del Vice Sindaco di Sassuolo, Maria Savigni, di numerosi giornalisti e degli artisti, che sono stati guidati nella scoperta di ogni singola opera esposta e del suo significato.

L'esposizione si inserisce come evento celebrativo del più



ampio progetto Thesignofcolor, voluto e pensato dai colorifici ceramici che, sensibilizzati dall'associazione Federchimica Ceramicolor, hanno scelto di comunicare le proprie attività tramite un nuovo canale: il design e l'arte contemporanea.

A partire da questa idea, si è quindi data vita al blog thesignofcolor.com, che si suddivide nelle macro-categorie: Colore; Arte; Design e Arte della ceramica. I contenuti del blog derivano da inter-viste ad artisti contemporanei, alla ricerca su artigiani o su realizzazioni in ceramica e ad articoli scientifici, dai quali trarre ispirazione per redigere i diversi articoli.

Inoltre, il 23 ottobre, in occasione della conferenza stampa dedicata alla mostra, è stato lanciato anche il nuovo logo di Thesignofcolor, realizzato da Ionela Vasilica Demian, studentessa dell'Istituto "A.Venturi" di Modena, in seguito a un

contest attivato nel corso di quest'anno per la ricerca della nuova immagine del blog.

L'evento è risultato essere innovativo per il panorama sassolese, attirando un pubblico variegato e registrando più di 200 ingressi solo durante il primo fine settimana di apertura. Numerose sono state anche le scuole, che hanno aderito con entusiasmo all'iniziativa attraverso visite guidate. Molti i commenti positivi riguardo l'iniziativa e sul libro degli ospiti si leggono speranze che vengano organizzati molti altri eventi simili a questo. Ci auguriamo di poter continuare un'attività di promozione di cultura, arte e nuovi linguaggi in collaborazione con Federchimica Ceramicolor.

FERRO, FLAGSHIP STORE INKS AND MORE...

Nell'innovativo "Flagship Store", Ferro ha presentato 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 ha trovato espressione tutto il lavoro svolto nell'ultimo anno, impostato sulla ricerca per ottimizzare 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" ha mostrato 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.





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

DA TUTTO IL MONDO PER SCOPRIRE LE NOVITÀ SITI B&T GROUP: NEL RINNOVATO CENTRO TECNOLOGICO NASCE LA LINEA SUPERA®

Clients provenienti da ogni parte del mondo hanno visitato nella settimana del Cersaie il rinnovato Centro Tecnologico SITI B&T Group di Formigine, scoprendo la nuova tecnologia SUPERA® studiata appositamente per le grandi lastre ceramiche. All'open house hanno preso parte professionisti provenienti da tutti i principali paesi produttori di ceramica: Italia, Russia, Cina, Iran, Spagna, Thailandia, Brasile, Algeria, Egitto.

Giovedì 1° ottobre è avvenuta l'inaugurazione ufficiale: all'evento sono intervenuti Fabio Tarozzi (Ad SITI B&T Group), Fausto Tarozzi (Presidente SITI B&T Group), Marco Tarozzi (membro del Cda) Emer Barbieri (socio) e Valte Cappellini (Direttore Generale). Sul fronte istituzionale hanno partecipato Maria Costi (Sindaco di Formigine) e Elisabetta Gualmini (Vicepresidente e Assessore alle politiche di welfare e politiche abitative della regione Emilia-Romagna).

“Il lancio della nuova linea SUPERA® e l'importante investimento relativo al rinnovo del Centro Tecnologico – commenta Fabio Tarozzi, Ad di SITI



B&T Group – si inseriscono nella strategia del Gruppo incentrata sulle parole chiave Innovazione, Ricerca & Sviluppo e Servizio. Parole che rappresentano l'impegno continuo e quotidiano di SITI B&T, che ogni anno investe il 5% del fatturato in R&D”.

A questo proposito SITI B&T è l'unica realtà al mondo nel settore in grado di mettere a disposizione dei propri clienti un vero e proprio impianto pilota completo e funzionante per le grandi lastre ceramiche, con soluzioni integrate dedicate a ogni fase del processo: dal servizio di test delle materie prime (analisi e prova degli impasti) alla preparazione, dalla pressatura alla cottura, dal taglio alle lavorazioni di fine linea.

Nel rinnovato Centro Tecnologico del Gruppo – che anche dopo l'open house rimane visitabile e utilizzabile su richiesta, per testare direttamente il non plus ultra dell'innovazione impiantistica – sono infatti presenti le principali soluzioni tecnologiche di tutti i marchi del Gruppo: SITI, Projecta Engineering, Ancora, B&T White.

SITI B&T CONSOLIDA LA PRESENZA NEL MERCATO INDIANO CON IL NUOVO IMPIANTO COMET INDIA

SITI B&T Group consolida la presenza nel mercato indiano con l'avviamento della nuova linea completa di Comet India, azienda ceramica con sede a Morbi, Gujarat.

Grazie alle tecnologie d'eccellenza installate, Comet India – storico cliente SITI B&T – sta guadagnando importanti quote nel mercato domestico ed internazionale. Il nuovo impianto ha consentito infatti all'azienda di incrementare in modo significativo la capacità produttiva e raggiungere una sempre maggiore qualità del prodotto finito.

La linea fornita da SITI B&T comprende una pressa EVO, un essiccatoio verticale e un forno di ultima generazione GREENFIRE®.

La pressa EVO 5008 dotata di forza massima di pressatura pari a 5 mila t per 1.900 mm di luce libera tra le colonne è l'ideale per la produzione di formati 60x120 e 90x90. La struttura in acciaio, estremamente affidabile, garantisce un'accurata precisione di formatura, garanzia di elevata qualità del prodotto finito.

In asservimento alla pressa è stato installato un essiccatoio verticale che ha consentito di ottimizzare gli spazi di fabbrica già esistenti e assicurare un'ottima uniformità di essiccazione del prodotto finito.

Dotato di un sistema di combustione e di recupero termico all'avanguardia – grazie agli innovativi bruciatori SITI B&T – il forno Greenfire® ha una lunghezza di 166 m., con luce 2950, e consente la produzione dei formati 60x60 e 80x80 cm. La nuova gamma Greenfire® garantisce elevate performance in termini di produttività, qualità ed efficienza energetica. Grazie all'efficiente e moderno impianto produttivo fornito da SITI B&T, Comet India è ora pronta a centrare nuovi obiettivi e crescere ancora sul mercato mondiale.



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.



LEVIS MARINO NUOVO DIRETTORE SERVICE SITI B&T GROUP

Nell'ambito del piano per sostenere la crescita sul mercato globale, SITI B&T – leader nella realizzazione di impianti completi per l'industria ceramica – ha nominato Levis Marino Direttore Service del Gruppo.

Levis Marino vanta importanti esperienze in aziende internazionali nei settori Automation e Processi di Food & Beverage, ha sviluppato il suo percorso professionale in differenti mercati, dalle Americhe all'Asia, con crescenti Responsabilità nell'area Sales & Marketing così come nella Direzione New Business Development.

In un mondo caratterizzato da una forte competizione, dove tutti sono abituati ad avere tutto e subito, è di fondamentale importanza mettere realmente il cliente al primo



posto e saper creare una cultura del servizio al cliente trasversale all'impresa.

“Il mio primo obiettivo – afferma Marino – è lo sviluppo delle filiali internazionali attraverso l'ampliamento dell'offerta post-vendita vic-

no ai nostri clienti, con lo scopo di migliorare ulteriormente il livello di soddisfazione di chi produce nel mondo utilizzando le tecnologie SITI B&T”.

“Siamo una realtà globale – continua Marino – che deve fornire un servizio qualificato e all'avanguardia in tutti i continenti puntando ad una gestione strutturata del business, con adeguate politiche di pricing e valorizzazione del servizio coinvolgendo tutti i reparti del gruppo, dall'Engineering di prodotto, alla supply chain alla logistica.”

SECONDA EDIZIONE DI “SANITARIA”, TECNOLOGIA E DIVERTIMENTO ALL'EVENTO B&T WHITE

Numerosa e interessata la partecipazione da parte di alcuni tra i principali produttori internazionali di sanitari in ceramica.

Sono arrivati da svariati Paesi (Regno Unito, Francia Svezia, Turchia, Russia, India, Brasile, Marocco, Egitto), in rappresentanza di oltre 15 aziende, i numerosi partecipanti alla seconda edizione dell'evento “Sanitaria”, organizzato da B&T White, business unit dedicata al settore sanitari di SITI-B&T Group. Circa 40 clienti provenienti da tutto il mondo riuniti in Italia per conoscere da vicino le più moderne tecnologie di produzione dei sanitari in ceramica, ma anche per condividere una giornata all'insegna del relax e del divertimento.

La giornata si è aperta con un interessante convegno tecnico-economico tenutosi a Villa Marchetti (sede dell'associazione Acimac). Hanno fatto gli onori di casa l'Ad di SITI-B&T Fabio Tarozzi, il Direttore Generale B&T White Eugenio Ferragina e Paolo Gambuli (direttore di Acimac).

“High Pressure Casting and Robot Glazing: Influence of new technologies on Body and Glaze Composition”, questo il titolo



lo del Seminario che, partendo dal confronto di due scenari produttivi (2004 contro 2014), ha voluto indicare un possibile percorso finalizzato alla convivenza di metodologie tradizionali e soluzioni tecnologicamente avanzate.

Luca Baraldi del Centro Studi Acimac ha quindi svolto una relazione su produzione, dinamiche commerciali e trend relativi alle tecnologie per sanitari nell'arco temporale 2004-2014, per poi passare il microfono ad Alastair Kearton e Phil Edwards di Sibelco Europe che hanno parlato delle materie prime e delle ricette degli impasti in relazione all'introduzione delle nuove tecnologie di produzione oggi disponibili sul mercato. Una panoramica su ruolo e funzionalità degli additivi chimici, finalizzati ad un ulteriore “tuning” delle ricette sopra nominate, è stata poi presentata da Marco Antoniotti di Lamberti. Riccardo Grassi di S.R.C Engineering Consulting ha infine parlato di come il controllo di processo può supportare il cambiamento e l'affiancamento tra tecnologie tradizionali e tecnologie più aggiornate.

NUOVA LINEA DI COTTURA B&T WHITE PER OOO DREJA (RUSSIA)

B&T White, divisione di SITI B&T Group operante nel settore sanitari in ceramica, rafforza la partnership industriale con il cliente OOO DREJA (Gorod Kotelniki, Federazione Russa), gruppo giovane e motivato che si è avvalso della tecnologia offerta da SITI B&T per la fornitura del suo primo forno shuttle Astra per la cottura di articoli sanitari. Lo sviluppo di un'intensa collaborazione tecnica e tecnologica con il cliente, unito alle peculiari caratteristiche di flessibilità dei sistemi di cottura SITI B&T, hanno permesso il raggiungimento di parametri qualitativi e quantitativi di grande rilevanza, con una particolare attenzione alla riduzione dei consumi energetici. È stata infatti ottimizzata la distribuzione della temperatura interna al forno, con il conseguente incremento della qualità del prodotto e una minore quantità di scarti. La nuova linea è dotata di un forno intermittente modello Astra, capacità 6 carri a due piani larghi 4000 mm e altezza di carica di 1420 mm, e raggiungerà una produzione di 390 pezzi/giorno di lavabi di design di grandi dimensioni.



XXVI° EDIZIONE DELLE BORSE DI STUDIO SITI B&T GROUP

Si è svolto presso l'Auditorium Spira Mirabilis di via Pagani 25, a Formigine, la consegna delle Borse di Studio “Fosco Mariani”, evento promosso da SITI B&T Group e giunto alla XXVI° edizione, con 1.306 studenti premiati fino ad oggi. Le Borse di Studio, destinate agli studenti della scuola secondaria di 1° grado “Fiori” di Formigine, sono state istituite nel 1989 da Fausto Tarozzi e Emer Barbieri, soci fondatori del Gruppo Barbieri & Tarozzi, oggi SITI B&T Group. Nel

2013 sono state intitolate a Fosco Mariani, per mantenere sempre vivo il ricordo di uno stimato collega che ha sempre creduto che la scuola e l'apprendimento dovessero essere le priorità nella formazione dei giovani.

G5

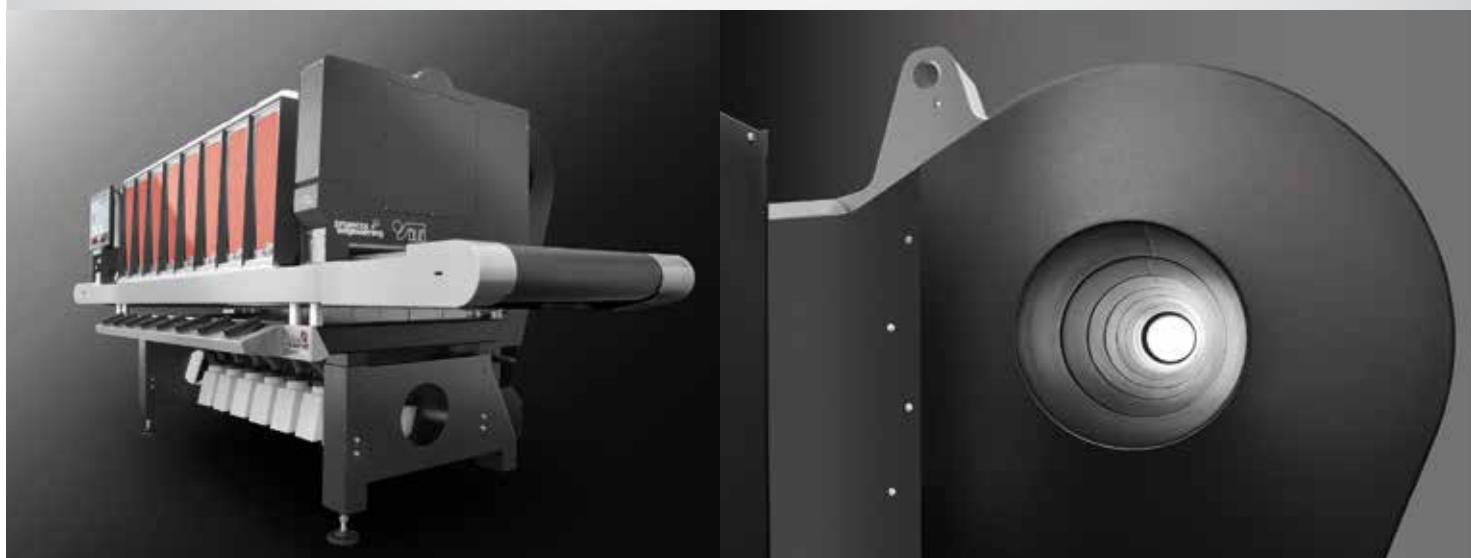
WE DON'T CARE.



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.



Secondo i primi pre-consuntivi del Centro Studi Acimac, il fatturato di settore dovrebbe crescere del 11,7%, raggiungendo per la prima volta 2.050 milioni di Euro.



I costruttori di macchine e attrezzature per ceramica si apprestano ad archiviare un 2015 nettamente positivo. Seppur permangano difficoltà per alcuni settori clienti, laterizi e sanitari, e in alcuni mercati esteri tra cui Russia, Brasile e Cina, il fatturato di settore dovrebbe sfiorare, per la prima volta nella sua storia, il muro dei 2.000 milioni di Euro. Secondo i pre-consuntivi diffusi dal Centro Studi Acimac (Associazione Costruttori Italiani di Macchine e Attrezzature per Ceramica), il fatturato di settore dovrebbe infatti registrare una crescita del +11,7% rispetto al 2014 quando il giro d'affari di settore aveva raggiunto 1.836 milioni di Euro (+7% sul 2013).

L'ottimo risultato è stato conseguito grazie ad una crescita sia sui mercati internazionali sia sul mercato italiano.

L'export continua a generare la quota maggiore del fatturato di settore, pari nel 2015 al 76,6% per un valore di 1.570 milioni di euro (+12,6% sull'anno precedente). Se i dati saranno confermati da quelli definitivi disponibili a giugno 2016, si tratterebbe anche per l'export del valore assoluto mai raggiunto.

È proseguita anche nei dodici mesi di quest'anno la

ripresa del mercato italiano. Dopo gli ottimi risultati registrati lo scorso anno - il fatturato generato dalle vendite in Italia era cresciuto del +28,2% - per il 2015, il Centro Studi Acimac prevede una ulteriore crescita del +8,5% che porterebbe il giro d'affari a 480 milioni di Euro.

A influenzare positivamente il risultato, le agevolazioni per l'acquisto di beni strumentali contenute nella cosiddetta "Sabatini Bis". "Ci auguriamo per questo - commenta il Presidente di Acimac, Fabio Tarozzi - che il testo definitivo della Legge di Stabilità in discussione in parlamento confermi il super-ammortamento del 140% sui macchinari acquistati, in modo da proseguire il rafforzamento del mercato domestico, sul quale operano molte delle nostre PMI".

Difficili le previsioni per il prossimo anno. "Dopo un biennio di crescita - dichiara Tarozzi - storicamente abbiamo sempre assistito ad un rimbalzo tecnico fisiologico negli acquisti di beni strumentali che solitamente genera un lieve decremento del giro d'affari".

"Il prossimo anno si terrà inoltre la nostra fiera Tecnargilla, la vetrina più importante per tutte le nostre aziende dove presenteremo in anteprima le ultime innovazioni tecnologiche" - continua Tarozzi.

"Sarà pertanto un anno fondamentale per i nostri reparti di Ricerca & Sviluppo e per l'immagine complessiva del nostro settore, e siamo certi che non deluderemo le aspettative della clientela internazionale".

TECNARGILLA 2016: SEMPRE PIÙ INTERNAZIONALE

Delegazioni estere e comunicazione al centro della promozione internazionale.



Tecnargilla sarà anche quest'anno un appuntamento irrinunciabile per quanti operano nella fornitura all'industria ceramica e del laterizio.

La manifestazione, organizzata da Acimac e Rimini Fiera, punta infatti ad incrementare ulteriormente il già alto tasso di internazionalizzazione. Nell'ultima edizione, svoltasi nel 2014, il 40% degli espositori proveniva dall'estero così come la metà dei visitatori, provenienti da oltre 100 Paesi.

Per la prossima edizione, in programma dal 26 al 30 settembre 2016, risulta già occupato il 60% degli spazi espositivi e stanno crescendo le adesioni da Germania, Spagna, Francia, Turchia e Grecia, oltre alle riconferme arrivate dalle aziende italiane leader.

L'elevato tasso di internazionalità della manifestazione le ha consentito di essere inserita nel piano straordinario di promozione del sistema fieristico nazionale finanziato dal Ministero dello Sviluppo Economico attraverso ICE-Agenzia.

Grazie al finanziamento, Tecnargilla 2016 potrà pertanto potenziare le sue attività

promozionali internazionali. Saranno infatti numerose le delegazioni invitate in fiera da paesi quali Nord Africa, Sud America, Est Europa, Russia e ex-repubbliche CSI, Iran, Turchia, India, Sud Est Asiatico e Africa Subsahariana.

È stata inoltre incrementata la campagna di comunicazione internazionale sulle principali riviste di settore che si articolerà in oltre 120 uscite pubblicitarie e in campagne di comunicazione on e offline.

A supporto delle attività di comunicazione con gli operatori del settore, nei prossimi giorni sarà inoltre attivo il nuovo sito internet della manifestazione consultabile all'indirizzo www.tecnargilla.it. Realizzato in tre lingue (italiano, inglese e tedesco) e con versioni ridotte in cinese, russo, spagnolo, turco, francese e portoghese, il nuovo sito sarà più dinamico, social e responsive per i dispositivi mobili in modo da assicurare un'interazione facile e continua con la community internazionale di riferimento.

LA PRODUZIONE MONDIALE DI PIASTRELLE CERAMICHE SUPERA I 12 MILIARDI DI METRI

Il Centro Studi Acimac ha presentato i macro dati emersi dalla 3ª edizione dello studio "Produzione e consumo mondiale di piastrelle ceramiche". Nel 2014 la produzione mondiale ha raggiunto i 12.409 milioni mq (+3,6% sul 2013) e il consumo è salito a 12.095 milioni mq (+4,2%). In decelerazione la crescita delle esportazioni mondiali, a 2.683 milioni mq (+1%): cala l'export cinese, aumenta quello dei Paesi UE. L'Unione Europea ha esportato 819 milioni mq (+3,9%), grazie a un nuovo recupero di Spagna (339 milioni mq, +6,6%) e Italia (314 milioni mq, +3,6%). La quota dell'export UE sull'export globale è salita al 30,5%.

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

"RIPENSARE IL PROGETTO"

"L'obiettivo dell'happening è quello di presentare una nuova e più articolata idea di progetto; in questo momento ci sentiamo obbligati a rivedere con maggiore attenzione il nostro lavoro di progettisti per meglio ottimizzare le proposte verso il cliente.

Il nostro modo di lavorare, basato sulla condivisione di idee, ci ha portati a ripensare in maniera più razionale a quello che definiamo "progetto completo e meglio strutturato".

Riuscire a proporre ai nostri clienti un programma completo e meglio articolato di elementi e complementi ceramici, può portare maggiore successo alla collezione stessa che il cliente andrà a produrre.

Migliore sarà lo studio della collezione, migliore sarà la vendita!

Nel nostro Showroom potrete trovare superfici ricreate manualmente che si alternano a materiali nobili; ispirazioni della natura convivono con tematiche più tecniche. Insieme potremo personalizzare il vostro progetto a seconda della tecnologia e dell'esigenza di ogni azienda. Open House: nuove e articolate collezioni prendono vita grazie al design unico di Stylgraph, creando un modo singolare di concepire il progetto.



Stylgraph apre nuovamente le porte a tutti i suoi clienti nazionali ed internazionali, per presentare le neonate collezioni e proposte di design ceramico studiate e realizzate da Stylgraph Progetto.

Ancora una volta Stylgraph conferma la sua eccellenza nel campo della progettazione, portandola ad un nuovo livello, attraverso un approccio innovativo e di straordinaria qualità. Design, attenzione, esperienza, evoluzione e tecnologia costituiscono l'anima di Stylgraph Progetto e sono le basi sulle quali l'azienda sviluppa progetti ceramici di altra definizione

e gamma, costantemente in linea con i trend del momento.

Con "Ripensare il Progetto", all'interno della suggestiva cornice di "The Space", verranno presentati prodotti nati ristudiando in maniera più articolata quello che chiamiamo "progetto completo".

L'obiettivo è quello di ottimizzare le proposte verso il cliente, con la possibilità di personalizzare e adattare ogni collezione secondo tecnologie ed esigenze.

Il gusto e la creatività tipici del design Made in Italy scendono in campo tra artigianato e materiali nobili. Prodotti dall'alto valore estetico tra natura e tecnica.

"ANCORA" INNOVAZIONE NELLA FINITURA XXL

Massima efficienza, produttività e qualità per la finitura della ceramica XXL

Innovazione e qualità caratterizzano tutta la tecnologia per il fine linea ceramico firmata Ancora, del Gruppo Siti B&T, anche in versione XXL. L'azienda sassolese vanta già numerose installazioni di impianti completi per i grandi formati presso importanti clienti, sia in Italia che all'estero. Per quanto riguarda il mercato interno, citiamo la Stratos di Fiorano e, di recente, la Polis Ceramiche con sede a Bondeno di Gonzaga (Mantova). L'innovativa tecnologia in formato extra large comprende la nuovissima Green Cut per il taglio in crudo, la macchina di incisione e spacco Deepmotor Cut, la lappatrice Polishing, la squadratrice Dry Squaring Speed e il trattamento protettivo finale Hi Coat. L'XXL Green Cut è la nuovissima macchina per il taglio in crudo del materiale ceramico che permette di ottenere risparmio energetico, costi ridotti e massima efficienza produttiva. Tra i numerosi vantaggi di questa scelta, rispetto al taglio eseguito dopo la fase di cottura, c'è anche la facilità di stoccaggio del prodotto.

L'XXL Green Cut si caratterizza per la disposizione delle unità di taglio a disco, montate su una fila trasversale e una longitudinale, una soluzione che consente di effettuare tagli su lastre ceramiche nelle due direzioni, in posizioni programmabili tramite l'unità di comando touch-screen. La linea per i grandi formati di Ancora comprende l'XXL Deepmotor Cut, macchina di incisione e spacco che tratta anche le superfici strutturate in modo più controllato e preciso. La novità consiste nello speciale disco motorizzato ad alta velocità che crea un



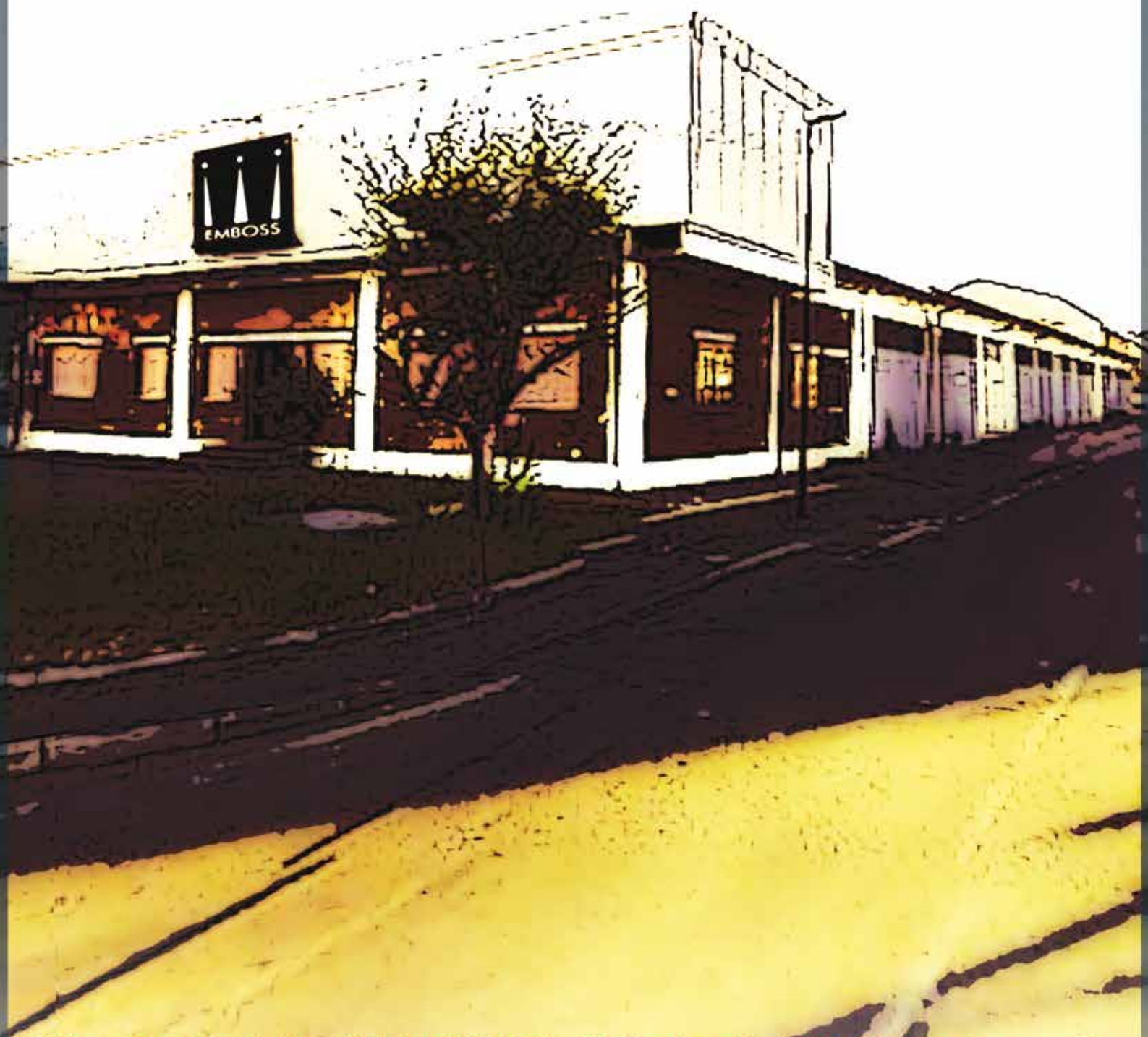
pretaglio. La macchina si caratterizza per efficienza e versatilità, permette un totale risparmio idrico, riducendo al minimo consumi energetici e costi di manutenzione.

È in grado di lavorare formati fino a 1600x3200 mm, a differenza delle macchine tradizionali che arrivano fino a 1200 mm. La squadratrice a secco Ancora Dry Squaring speed, a meno di un anno dal lancio, è già un successo commerciale in tutto il mondo. Si tratta di un innovativo sistema, unico nel suo genere, in grado di lavorare ad alta velocità tutte le tipologie di materiale ceramico, compreso il grès porcellanato, arrivando fino a 30 m lineari al minuto, con un risparmio energetico del 30%. Disponibile anche per i formati extra large. Nella linea per la finitura delle grandi lastre troviamo, infine, la lappatrice XXL Polishing che realizza diversi tipi di lavorazioni, da un semplice spazzolato fino al più complesso "campo pieno", completamente lucido. Il trattamento protettivo Hi Coat, sviluppato al 100% con nanotecnologie, garantisce una protezione delle superfici precisa e duratura. 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).



NUOVA SEDE



Strada Statale 467 N°122 S.Antonino di Casalgrande

Tel./ Fax 0536.823842 Tel. 0536.824326

PORTOBELLO RINNOVA LA FIDUCIA IN DURST E INVESTE IN 7 NUOVI SISTEMI GAMMA XD

Nuovo stabilimento e nuovo marchio proprietario per il maggior produttore brasiliano di piastrelle.

Durst, lo specialista delle applicazioni inkjet industriali, mette a segno una nuova importante installazione in Brasile, dove Portobello, leader nella produzione di piastrelle in ceramica, ha acquistato 7 sistemi Gamma 98 XD.

Il parco macchine dell'azienda comprende già 6 stampanti della serie Gamma 75 e 120 che nel 2014 hanno contribuito - grazie all'efficienza produttiva - all'incremento del fatturato di Portobello che ha superato il miliardo di real (circa 320 milioni di dollari).

In seguito al boom edilizio del Brasile, che interessa le grandi metropoli e si estende da tempo anche alle regioni del nord del Paese, Portobello ha recentemente inaugurato un nuovo sito produttivo nello stato di Alagoas, che occupa oltre 1.000 dipendenti. Qui l'azienda, nota per i pregiati design dei suoi prodotti e per il suo forte orientamento alla qualità, produce piastrelle da parete e da pavimento destinate sia al mercato nazionale (con il brand ViaSeca) sia all'esportazione con il nuovo marchio proprietario Pointer. Anche prodotti Pointer, caratterizzati da un prezzo più conveniente, sono decorati con i sistemi Durst Gamma 98 XD fino a 8 colori, già utilizzati per le linee premium. 3 dei 7 nuovi sistemi di stampa su ceramica sono stati installati presso la sede centrale di Tijucas, Santa Catarina, mentre gli altri 4 sono stati destinati al nuovo stabilimento. Le 4 stampanti Gamma 98 XD, operative presso il sito produttivo di Pointer sin dall'aprile scorso, hanno già realizzato oltre 6.000.000 m² di piastrelle. Nel 2014 Portobello ha raggiunto un volume di produzione di oltre 30 milioni di m² e le cifre attuali indicano nuovi record per il 2015.

«I sistemi di stampa su ceramica Durst ci hanno consentito di crescere continuamente sin dal 2011 e con l'investimento nella nuova generazione di macchine continuiamo ancora a espanderci», commenta Stefano Galli, responsabile design



e sviluppo di Portobello. «Gamma 98 XD ci ha convinti non solo per la sua elevata produttività, ma anche per il nuovo concetto di auto-manutenzione integrata che ci permette di svolgere direttamente gli interventi di manutenzione ordinaria. Il Service Point Durst più vicino dista oltre 4 ore di aereo dalla sede Pointer e per i nostri obiettivi

vi è indispensabile che le stampanti siano operative 24/7. A poche settimane dall'installazione siamo stati in grado di aggiungere grandi volumi in modo affidabile e senza alcuna avaria. Utilizziamo gli stessi sistemi di stampa sia per la linea premium che per la linea mass market perché vogliamo assicurare anche ai clienti Pointer la stessa qualità che da sempre caratterizza il marchio Portobello».

SERIE GAMMA XD Con Gamma 98 XD e Gamma 148 XD, Durst ha introdotto due innovativi sistemi di stampa con una serie modulare di barre colore (da 3 a 8) e luce da 319 mm a 956 mm per Gamma 98XD e da 319 a 1403 mm per Gamma 148XD. La serie Gamma XD è equipaggiata con teste di stampa dotate della più recente High Definition Printhead Technology con doppio ricircolo dell'inchiostro ed è dotata della nuova Adaptive Dot Placement Technology per una stampa di elevata qualità, dai colori omogenei e priva di banding. Le nuove testine auto-calibranti 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 elimina le perdite di inchiostro sul nastro di trasporto.

Grazie alla speciale funzione di greyscale, inoltre, Gamma 98 XD assicura una risoluzione originale da 300 fino a 1000 dpi, creando delle gocce di dimensioni diverse direttamente sulla barra degli ugelli fino a 200 pl.

XAAR APPOINTS CHRIS MORGAN AS NON-EXECUTIVE DIRECTOR

Xaar plc, "Xaar", "the Company", the world leader in industrial inkjet technology, is pleased to announce the appointment of Chris Morgan as Non-Executive Director. Morgan will join the Board of Directors at Xaar from 4th January 2016. Chris brings with him a wealth of expertise in managing complex international technology businesses, having spent 25 years at HP, Inc. His HP career encompassed more than 15 years of diverse senior executive roles including WW Sales and Marketing leadership for HP's entire printing business and Senior Vice President of Graphic Solutions where he had end-to-end global general management responsibility for HP's multi-billion dollar portfolio of digital printing and packaging press, signage and display, large format design, 3D, and specialty printing solutions and services. Chris has a strong background in global marketing and general management roles, with 11 years living and working in Asia for HP. He has led strategic investments in key growth markets such as China and India and has established channel networks, and customer service and supply chain capabilities in growth markets. Morgan has also been involved in a number of mergers and acquisitions at both the strategic and operational levels and was a board member for an HP-Softbank PC-related joint venture in Japan. Morgan recently served as Chief Marketing Officer for Stratasys, Ltd, until June of 2015, where he was responsible for marketing 3D printing and additive manufacturing solutions globally. Phil Lawler, Xaar's Chairman, welcomes Chris saying, "We are delighted that Chris is joining Xaar's Board. He brings a wealth of experience with him in both global businesses and leadership roles. We look forward to his help in guiding the Company at this important period in Xaar's 25 year history." Echoing Phil's comments, Doug Edwards, Xaar's CEO, says: "I am pleased to welcome Chris to Xaar. His extensive international experience and market knowledge will aid Xaar's growth in new and emerging applications for digital inkjet printing." The appointment of Chris to Xaar's Board will prove a very positive start to 2016 for the Company. "Xaar is well positioned to take advantage of a number of growth opportunities in the digital print market over the next few years" says Chris Morgan. "I am very excited to be joining Xaar at this important time."



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

Passione, valori umani e divertimento all'evento firmato BMR.

Nella settimana di Cersaie, l'evento BMR riunisce i principali protagonisti del settore ceramico in una elegante serata per celebrare valori umani e professionali.

Nella splendida cornice di Villa Spalletti a San Donnino di Liguria (RE), immersa in un incantevole parco a pochi passi dal cuore del distretto ceramico, lo scorso 30 settembre BMR ha organizzato un evento speciale dedicato ai clienti e dipendenti che contribuiscono da sempre a rendere l'azienda un punto di riferimento in tutto il mondo nella tecnologia per il fine linea per la produzione di piastrelle ceramiche.

Più di 400 gli ospiti internazionale che hanno partecipato al Red Gala Dinner, una serata elegante e amichevole dove cibo e vini raffinati hanno accompagnato momenti di intrattenimento e spettacolo. "Abbiamo voluto realizzare e condividere con voi una serata conviviale, rilassante e piacevole – ha dichiarato Paolo Sassi, Presidente di BMR - che spezzasse la frenesia di questa settimana di Cersaie e mettesse in evidenza anche il lato umano di ognuno noi, che si accompagna a quello professionale che tutti i giorni abbiamo reciprocamente occasione di sperimentare. [...]

siamo convinti – ha continuato Sassi - che nel lavoro i solidi valori personali e la correttezza nelle relazioni debbano essere coltivati e diffusi, proprio con la stessa attenzione e impegno che dedichiamo al funzionamento e all'efficienza delle nostre macchine. Secondo noi, questo è l'unico modo per creare quel legame di fiducia che consente di portare avanti partnership durature e reciprocamente soddisfacenti. Voi ne siete la prova".

La serata, voluta fortemente da Paolo Sassi e da tutto il management di BMR, è stata infatti l'occasione per ringraziare in modo diretto e personale tutti coloro che, nel corso degli



oltre 40 anni, hanno contribuito alla crescita e al consolidamento dell'azienda attraverso rapporti umani e professionali di grande qualità. BMR, infatti, con i suoi due stabilimenti a Scandiano (RE) e a Schio (VI), un organico complessivo di oltre 100 addetti e filiali commerciali in Spagna, Portogallo, Turchia, Egitto, Iran, Brasile e Argentina, ha registrato negli ultimi tre anni un'importante crescita a due cifre che, nei primi 8 mesi del 2015, si è attestata intorno al 25%.

Conferme davvero importanti per un'azienda che ha fatto del made in Italy un suo must perseguito nello sviluppo di tutte le tecnologie, comprese le ultime ecologiche che, grazie a processi di taglio, squadratura e rettifica a secco, consentono di ottenere elevati standard produttivi senza sprecare importanti risorse idriche e, al contempo, consentendo anche un ulteriore risparmio economico nella gestione del parco macchine.

Di particolare interesse l'ultima arrivata in casa BMR, Top Squadra Dry, la squadratrice a secco a 12 motori evoluzione della pluripremiata Squadra Dry, in grado di operare non solo su materiali in monoporosa e bicottura, ma anche sul gres porcellanato. Si stima che, entro la fine dell'anno, le squadratrici a secco installate in tutto il mondo arriveranno ad un numero indicativo di 80.

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

La serata si è conclusa con uno spettacolo di grande impatto: un visual mapping sulla Villa Spalletti che ha dato grande richiamo e celebrazione a BMR.

Per vedere il video di riferimento <https://youtu.be/CQsXIFedozw>





digital solutions

by **esmalglass·itaca** grupo

digitallinks

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

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.





Sistema automatico di scarico grandi formati con possibilità di stoccaggio orizzontale su pianali o stoccaggio verticale su trespolo. La macchina è in grado di manipolare formati fino a 1600x3200 mm, spessore 20 mm. Il sistema è equipaggiato con piattaforme rotanti per il cambio stoccaggio.

Automatic unit for large sizes unloading with possibility to store in horizontal position on pallets or in vertical position on L frames. The system is able to handle sizes up to 1600x3200 mm, thickness 20 mm. The system is equipped with rotating platforms for storage units change.



Robot di stesura resina per applicazione stuoia, stazione di spatolatura e fissaggio rete di rinforzo. Robot 'Fanuc Long Arm' completi di basamento, organo di presa con innesto rapido a baionetta, magazzino porta utensili con tre spatole di servizio, trasporto speciale con sistema auto centrante per il prodotto.

Robot for resin spreading for reinforcing net application. Robot 'Fanuc Long Arm' equipped with basement, handling arm with quick tool release system, tool holding station with 3 spare spatulas, special transport with self-centering unit for the product.



Essiccatoio verticale per grandi lastre, formato fino a 1600x3200, spessore 20 mm. L'unità è completa di elevatore in ingresso e discensore in uscita per l'asservimento al carico ed allo scarico dello stesso.

Vertical dryer for large sizes, size up to 1600x3200 mm, thickness 20 mm. The unit is equipped with elevator at entrance and descender at exit for the loading/unloading of the dryer.



Sistema automatico di scarico linea di pre - scelta per grandi formati con possibilità di stoccaggio orizzontale su pianali o stoccaggio verticali su trespoli.

Automatic system for selection line unloading for large sizes, possibility to position the tiles flat on storage pallets or vertically on L frames.



choose your color touch



GLASS



METALLIC GLASS



PORCELAIN



ARTISTIC



SANITARY WARE



BODY



ENAMEL



THIRD FIRING



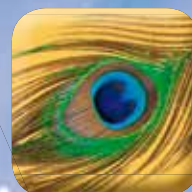
EUROPE DEALER



GLAZES



PRECIOUS METAL



LUSTER



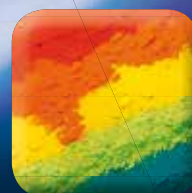
INCLUSION STAIN



DIGITAL INKS



DIGITAL GLAZES



GLAZE STAINS



L'EVENTO FERRARI&CIGARINI AL CASTELLO

Si è tenuta lunedì 28 Settembre 2015, nella splendida cornice del Castello di Spezzano (Fiorano Modenese), la riunione e la cena con gli agenti italiani ed esteri di Ferrari&Cigarini.

La serata si è aperta con la visita alle sale rinascimentali che ospitano il Museo della Ceramica, per poi proseguire nella splendida sala delle vedute, dove sono state illustrate le strategie aziendali per rafforzare la posizione di Ferrari&Cigarini sia sui mercati nazionali che esteri.

“L'unione fa la forza”, questo il filo conduttore della serata, che sintetizza la filosofia aziendale basata sull'importanza di un rapporto forte e costruttivo con la propria rete commerciale e con tutti i collaboratori.

Ampio spazio è stato dedicato alle presentazioni dei nuovi prodotti lanciati nel corso del 2015 e di quelli esposti in anteprima a Cersaie e Marmomacc.

La novità più importante è rappresentata da DGBull e DGfire, il nuovo concetto di decorazione digitale: DGBull è una stampante per la decorazione digitale con inchiostri a bassa temperatura che lavora con i 4 colori base della quadricromia, più il bianco e un canale aggiuntivo costituito da resina trasparente. Dopo la stampa, il materiale viene convogliato nel forno DGfire, ad una temperatura di 200°C per 20 minuti, poi il ciclo è completato e si può procedere all'inscatolamento dei pezzi.



Tra gli altri modelli che hanno suscitato maggior interesse troviamo:

- Compactline3, linea automatica per la produzione di battiscopa composta da TMC/3 macchina a 3 teste di taglio e dalla nuova MPM/8 macchina profilatrice automatica a 8 teste, che garantisce una maggiore velocità di produzione.

- MBC prima ed unica macchina biselatrice compatta, con testate regolabili in base alla larghezza del formato. MBC ha motori da bisello flottanti, montati contrapposti e sfalsati, per la lavorazione da entrambi i lati, del bisello o rompifilo anche su materiale non calibrato.

- MTB3/5/6 le nuove macchine automatiche, disponibili nelle versioni a 3/5/6 teste, in grado di eseguire in un solo passaggio taglio e profilatura del battiscopa.

- MBG/6 una sola macchina automatica per produrre sia battiscopa che gradini.

- MVX/6 profilatrice universale con 6 motomandrini per far fronte alle svariate

esigenze di laboratori ceramici e di marmo, con testate regolabili e fisse per eseguire profilatura su battiscopa, taglio kerf, gocciolatoio, V-Groove su tutti i tipi di materiali fino a 4 cm di spessore.

- BIGSLIM il nuovo sistema per foratura, taglio, smussatura e incollaggio di grandi formati fino a 320x160 cm.

Dopo la presentazione dei prodotti, la serata si è conclusa con la cena nelle sale del Castello.



FERRARI&CIGARINI ALL'ITALIAN STONE THEATRE DURANTE MARMOMACC 2015

Ha riscontrato grande successo il pavimento in Marmo Bianco di Carrara, decorato con l'innovativa tecnologia digitale di Ferrari&Cigarini, che è stato esposto nell'Italian Stone Theatre durante Marmomacc 2015.

Il progetto, denominato TIDE, è stato ideato dai designer giapponesi Sestu & Shinobu Ito ed è stato realizzato da Ferrari&Cigarini tramite stampa in digitale con effetto tridimensionale.

Il dettaglio del disegno in rilievo nella superficie del marmo rappresenta le bollicine dell'acqua del mare che, durante la marea, creano una prospettiva in movimento cambiando visivamente le dimensioni.

L'immagine stampata sulla base litica crea dei disegni, riproducendo il riflesso dell'acqua del mare sia in profondità che in superficie, creando un effetto ottico unico.



Ferrari & Cigarini at the Italian Stone Theatre during MARMOMACC 2015

It was a great success for the carpet of Carrara White Marble made with the innovative digital decoration of Ferrari&Cigarini, that was exposed at the Italian Stone Theatre during Marmomacc 2015.

The project, called TIDE, was conceived by the Japanese designer Sestu & Shinobu Ito and it was created by Ferrari&Cigarini with a three-dimensional digitally printed image.

The pattern embossed on the marble surface represents the air bubbles found in sea water, which, during the tide, create a moving perspective, visually changing its size.

The image printed on the stone base creates some patterns, reproducing the reflection of sea water both in depth and on surface, creating a unique optical effect.

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



The image features two arms raised against a black background. The arms are covered in extensive, colorful tattoos. The upper arms have geometric and abstract designs, while the forearms and hands are covered in more detailed, colorful illustrations, including a large pink flower on the left forearm and a yellow creature on the right forearm. The hands are open, palms facing forward, with fingers slightly spread. The text 'SERTiLE' is at the top, 'I WANT MORE' is in the center, and 'INK!' is below it. At the bottom, 'SERTiLE' and 'Soluzioni digitali su misura' are displayed.

SERTiLE

I WANT
MORE
INK!

SERTiLE

Soluzioni digitali su misura



Spritz

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



JOP
DIGITAL CONCEPT

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



EDGE

Single pass UV o LATEX
per pezzi speciali
battiscopa e legno



SEGNA

Multipass HD ad alta
velocita' per 3° fuoco





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.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

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



TILES COOLER MOD. KRYO

SMAC, always well-advanced in the research and in the development of machines and accessories for glazing and decoration lines, presents the tiles cooler device mod. KRYO, to be placed on the glazing line to cut down pieces temperature before digital decoration with inkjet machines. Kryo thanks to an innovative recirculation system with double closed cycle, facilitates a uniform and precise decoration with the consequent longer life of the printing heads. It deletes every problem connected to the steam emission from tile' surface thanks to the double closed cycle system with nr.6 blowing blades equipped with anti-condensation device. Kryo is a "all-in-one" device and it doesn't need external cooling units. In few minutes it can be installed on the production line and allows to decrease the temperature of high air volumes with high speed and high prevalence circulation. The cooling inside the tunnel is done by two evaporators independent at double fan with condensation removal device system, connected to an industrial freeze unit of condensator-compressor type integrated into the structure and which allows to obtain a temperature up to -25°C. The system allows a very high cooling capacity with the guarantee of a total removal of steam residual. No other additional systems to be placed on the line are needed and every other single production parameters will remain unchanged. Kryo, is able to adapt itself to any production type and to any external climatic condition.

TECHNICAL FEATURES:

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

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 F90 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 F90 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.*

CERPLAST

SEMPRE PIÙ ECOLOGIA



STOP AL PETROLIO.....



Raccolta
e recupero



Granulo
rigenerato



Granulo
rigenerato



Film

CERPLAST S.R.L.
AZIENDA CERTIFICATA
ISO 14001



“LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO
14001



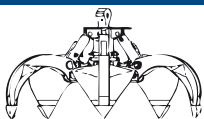
GALLI
imballaggi e recuperi



**vivere
la
carta**

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 • Castelnovo Rangone (MO) Italy • tel +39 059 538014 • www.gallisrlmodena.it



Ecoricerche S.r.l.

Società di Consulenza

AMBIENTE

SICUREZZA

QUALITÀ



Tempo fa lessi un saggio fulminante, che di tanto in tanto rispolvero. Parlava dei suicidi. Intendiamoci, non di quei fanatici kamikaze che oggi ci angosciano la vita di tutti i giorni. No, no, proprio suicidi, ma IMPRENDITORIALI ed AZIENDALI.

Riassumo il soggetto. Abbiamo molte PMI, le tipiche aziende familiari piccole e medie di distretto che prosperano allegre per anni, in scia a quelle più grandi e solide che 'tirano il gruppo'. Siamo noi, insomma, siamo Sassuolo, la sua struttura, la sua cultura, il suo modo di essere.

Poi un bel giorno -di punto in bianco, come poi è successo- il mondo cambia, ma queste deliziose realtà di una volta (illusel!) non hanno in realtà alcuna possibilità di controllo sulla loro quota di mercato. Tanto più se queste hanno prosperato al servizio, o nell'ombra, o nella scia-scegliete voi- di quelle che hanno davvero tirato la carretta, dettando i tempi ed illuminando la strada. Tanto meno le aziende terziste, in particolare quelle del levigato o dei decori da rivestimento, che sono come i medici a cui vengono a mancare i clienti che non passano più dallo studio, visto che sono morti o si curano da soli.

Impossibile allora capire o anche solo rendersi conto se il calo, quando non piuttosto il crollo, delle vendite si debba ad una contrazione della domanda o piuttosto ad una mancanza di competitività.

Si inizia a dire, mah, ma in fondo quella pressa grossa ce l'ho anche io!, la stampante digitale pure!, non siamo granché diversi. Dobbiamo cercare di capire e non solo carpire da chi è bravo, non da chi è stato solo al posto giusto nel momento giusto, o ha solo azzardato e gli è andata bene. Seguire uno che va ai 200 all'ora nel nebbione sperando che almeno lui ci veda non è molto sano.

Succede però che, dai e dai, si vende sempre meno, e l'azienda inevitabilmente si agita, poi reagisce in qualche modo. Ma come lo fa? con i prezzi, logico no? visto che nulla è immediato quanto abbassare il listino o aumentare gli sconti. Come abbiamo più volte visto, va a finire che lo fanno in molti, ed alla fine lo fanno in troppi, e tutti questi 'troppi' ...si trovano a vendere esattamente 'come prima', ma 'a meno di prima', perchè le quantità sono calate davvero e non perchè la domanda dipendeva elasticamente dal solo prezzo.

E la nuova percezione del mercato, ahi ahi... è quella di un posizionamento più basso, magari di poco, ma spesso è una bella botta.

Tranne per quei pochi che lo han fatto scientemente, e potendo permetterselo, la redditività cala ancora. Ed è qui che molti si danno la zappa sui piedi, o una bella martellata sugli zebedei: si danno il 'colpo di grazia', illudendosi di recuperare la redditività semplicemente.... tagliando gli investimenti. Si fa certo di necessità virtù, se i soldi non ci sono. Ma spesso ci sono eccome

! Solo che non si ha più la voglia e spesso manca la fiducia, sia in se stessi che nel futuro. Ma è più una questione di voglia, dovuta all'appagamento. Però così il valore della propria offerta continua a scendere e, presto o tardi, tutto questo causa un ulteriore calo delle vendite.

Lasciando perdere chi fa un altro sport, e punta su prodotti e prezzi più ambiziosi ed impegnativi, alzando l'asticella, in quel gruppo di aziende, chi ha difeso i prezzi e basta spesso vende troppo poco ed implode, mentre per gli altri i prezzi si saranno ridotti lottando al centesimo fino a stabilizzarsi su un livello-invero beffardo- di redditività minima: vendono sì, ma non guadagnano un tubo, o perdono ancora di più di prima!

È successo molte volte dopo il 2001 che realtà industriali rilevanti si siano compromesse in pochi anni: e quando ci si rifiuta di competere a livelli più alti, oggettivamente spesso difficili, diminuire i prezzi paradossal-

mente consente di rimettere in gioco imprese che non erano assolutamente in grado di fornire livelli di qualità e servizio accettabili per gli standard precedenti, ma che ora possono contare su piccole dimensioni, strutture flessibili per quanto precarie o estemporanee, snelle e veloci, e ovviamente bassissimi costi di struttura.

Ecco quindi alcune 'commerciali' pure, ed anche quelle virtuali, vere e proprie intermedie senza un vero

stock che comprano quasi sul venduto e lucrano sul 'differenziale' sicuro acquisto-vendita, e pure le aziende monofamiliari, che rientrano in gioco quando invece sembrerebbe dovessero essere già scom-

parse. Non parliamo di aziende di nicchia: parliamo di aziende spartane.

Se e quando la tanto agognata 'ripresa' alla fine arriva, tanti a quel punto non hanno più risorse materiali ed immateriali per cavalcarla, ma soprattutto si sono 'bruciati' irrimediabilmente compromettendo credibilità e reputazione.

Non ce la fanno più. Come certi animali esausti, il branco le 'molla', e poi... ci sono le jene, cioè nuovi competitors che - come spesso succede -cavalcano

invece un abbassamento drastico delle barriere all'entrata concesso dalla crisi, ma non sono state partecipi della guerra dei prezzi e dell'effetto ribassi-e-sconti, quindi, senza tare genetiche, entrano senza remore e pregiudizi a livelli di prezzo addirittura più elevati, e non di poco, rispetto alla media del mercato.

La morale della favola? Le start-up di prodotti e marchi premium devono essere fatte proprio quando i 'vecchi barbogi' non hanno più le risorse per ripartire, ma pure chi vuol provare a riposizionarsi verso l'alto trova la strada spianata.

Le carte buone in mano vanno giocate al momento giusto, e non sprecate quando non serve! Prendiamo ad esempio le piastrelle enormi ormai diffuse al Cersaie



e presenti principalmente negli stand di aziende grandi che si sono potute permettere investimenti rilevanti. Tempo fa ero all'estero ed ho visto sulla BBC una simpatica pubblicità della banca HSBC, non a caso metà inglese e metà cinese, dove si vede uno dei tipici banchetti usati dai bambini, in questo caso per vendere la limonata, con il prezzo espresso in diverse valute, in sterline, dollari ed euro con un payoff/messaggio finale che dice :«In futuro anche i business più piccoli saranno multinazionali».

Temo che sia davvero sempre più così. Guardando il CERSAIE, il Ballarini di quest'anno ma anche la serie storica dei bilanci dal 2007 e le stesse indagini che ogni fine anno BPER e Prometeia ci mostrano, tranne rare eccezioni l'industria ceramica italiana si è ormai divisa in 3 categorie, o con metafora ciclistica, si è spezzata in 3 tronconi, come un gruppo di corridori dopo quelle 'belle' cadute nel mucchio selvaggio prima della volata in certe tappe del Tour de France.

Abbiamo 3 gruppi di aziende che giocano ormai tre sport diversi. Diciamo che in realtà giocano campionati diversi, lo sport è lo stesso, ma le prime sono in Champions League, e le altre lottano per la promozione o per non retrocedere.

Ovviamente ci sono le dovute eccezioni, con un certo numero di aziende di nicchia e di eccellenza, o familiari o addirittura PERSONALI quando non PATRIARCALI che vanno benissimo ed a questi la ceramica darà ancora tante soddisfazioni nel futuro. Il loro modello è spesso imbattibile nel proprio segmento di mercato, purché ci sia una eccellenza, che spesso è nel prezzo, in un senso o nell'altro. Durerà? Per quanto? Mah. Solo il tempo lo dirà.

Ma le grandi opportunità da tempo vengono e verranno da Paesi/Continenti come gli USA, la ex Unione Sovietica, ed ovviamente Cina, Brasile, Medio Oriente. Business molto grandi, ma soprattutto geograficamente ed etnicamente dispersi, dominati da grandi gruppi che hanno dimensioni non comparabili con la nostra media impresa (un' impresa inizia ad essere davvero grande quando ha più di 500, diciamo un migliaio di persone, vuol dire pagare 30-40 milioni di euro di stipendi ogni anno) e di conseguenza grande struttura, inclusa la capacità di gestire sul serio la finanza ed una organizzazione efficace o efficiente.

Volenti o nolenti, ci si muove a strappi, ma sempre più verso un mondo dove le dimensioni (non i formati, ma anche quelle sono dimensioni in fondo) conteranno sempre di più.

Se da una parte infatti non si può discutere sul fatto che poter beneficiare di forti economie di scala permette di godere di vantaggi di costo, oltre che ad una platea negoziale maggiore, dove l'illusione di 'arraffare l'informazione sulla piazza' di cosa/come costa la roba ai grandi e riuscire a spendere un centesimo in meno facendo economia su tutto sarà sempre più appunto una pia illusione, dall'altra un perimetro di mercato e produttivo più ampio diversifica il rischio, agevola l'accesso al credito su base mondiale e rende possibili alcune tipologie di investimenti (come quelli per R&S ma soprattutto la formazione interna!!) che sono quelli

che fanno sempre più la differenza. Copiare ed uscire ad un centesimo in meno spesso non riesce e ormai in certi contesti non basta più.

Eppure, Renzi e certi media stanno provando a convincerci che la crisi sta finendo, che siamo fuori dal tunnel. Loro parlano dell'Italia, io mi fermo all'edilizia ed al mercato immobiliare italiani, ben lontani dall'essere ripartiti, e poi a Sassuolo. E qui sta la differenza, in una Sassuolo che io vedo sempre più a due o tre velocità. Un conto è pensare con ottimismo realistico, ed un altro è pensare o voler credere che tutto va bene anche quando non è così. L'anno 2015 a Sassuolo, come aggregato, ormai si capisce bene che si chiuderà molto meglio degli anni precedenti. Con un'accelerazione fortissima a partire dal secondo trimestre, grazie anche all'effetto dollaro, alcuni hanno monetizzato un incremento percentuale cospicuo in produzione e vendita, che si tradurranno pare in una trentina di milioni circa di mq in più annui, mica pochi, che hanno consentito a molti di produrre 'come una volta' a pieno regime. Per alcune aziende, si aspettano risultati economici quasi clamorosi, diciamo con exploit su mercati USA con crescite a due digit e MOL o EBITDA ben al di sopra del 20%.

Ma allora perché a parte Daltile che si è comprata perfino Marazzi sborsando soldi veri, e che sappiamo non avere intenzione di limitarsi a questo - in giro c'è gente che cerca solo opportunisticamente di mettere le mani senza tirare fuori quattrini su certi apparati commerciali, e non su quanto resta dell'apparato produttivo ormai obsoleto che finisce solo in certe altre mani - e viceversa c'è gente che non sfrutta il momento positivo e ancora non si aggrega per fare massa critica prima che sia troppo tardi?

Ma perché è la solita storia, non del bicchiere mezzo pieno o mezzo vuoto, ma dell'altro 'mezzo', quello del pollo di Trilussa. C'è chi è a pancia piena e chi muore di fame. Per questi, invece del pollo, solo un brodino. Abbiamo numerose imprese solide, che hanno investito anche e soprattutto durante la crisi. Alcuni 'molto e bene', alcuni 'molto'. Queste non hanno più bisogno di comprare, non vogliono sprecare tempo e risorse per risanare mezzi bidoni, crescono solo per linee interne e senza acquisizioni, nemmeno quando ci sono in giro certe 'occasioni', cioè quelle aziende sulla bocca di tutti perché ormai si sa che, da sole, non possono farcela.

Le altre, quelle che hanno agito secondo il principio 'primo non prenderle', sono rimaste quasi tutte tramortite dalle botte prese, e faticano a riprendersi. Le prime sono in fuga e scappano, le altre ormai sono staccate. Le differenze di performance sono eclatanti, e con un anno così, per chi ha preso il brodino, ci sarà l'illusione che la crisi sia finita.

Quella degli altri, probabilmente sì. La loro, temo di no. Organismi provati e debilitati, al primo freddo, potrebbero soffrire molto e, come spesso succede, le ricadute sono assai pericolose, possono dare il colpo di grazia. Vuol dire pessimismo jettatorio? Per me è solo sano realismo. Per chi non ha il fisico da andare in giro a torso nudo, meglio stare ben coperti. Non si sa mai.

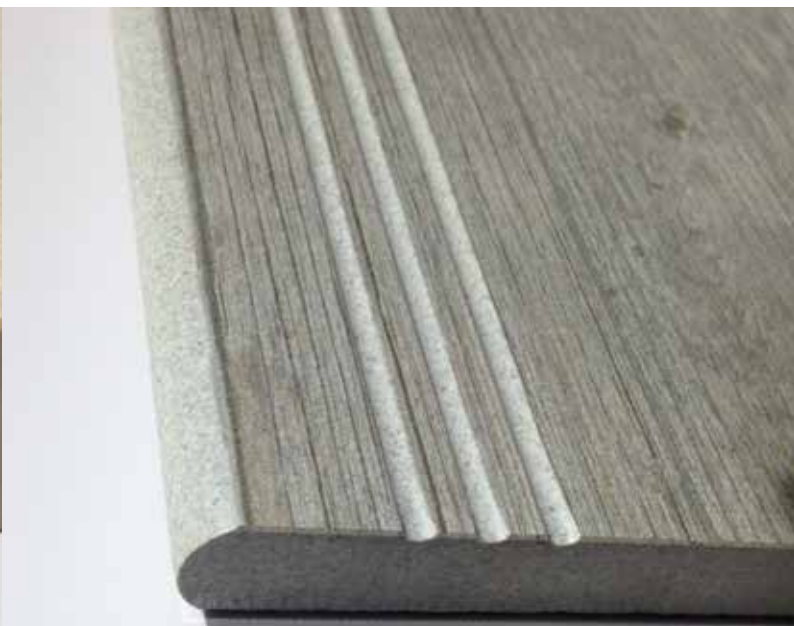


*...La Scelta
Vincente...*



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*





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



HYDRO
DESIGN

USA



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

Hydrodesign Usa Inc.

1415 Corporate Parkway Blvd, Clarksville Tn 37040

info@hydrodesignusa.com - www.hydrodesign.it

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

TECNO TILES

Italian style for U.S. market



CUT PROCESSING

BULLNOSE PROCESSING

MOSAIC PROCESSING

SILK PRINTING DECORATION



TecnoTiles Inc

Address 824, Maddox Simpson Parkway, 37090 Lebanon, TN

Email: info@tecnotiles.us

*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)**



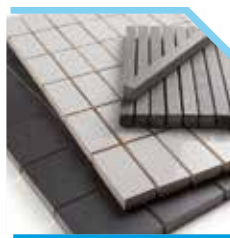
KER BELL

Shaping the Future

MTP

MACCHINE DA TAGLIO

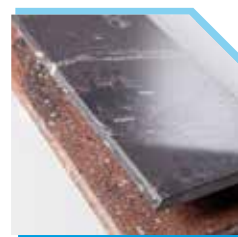
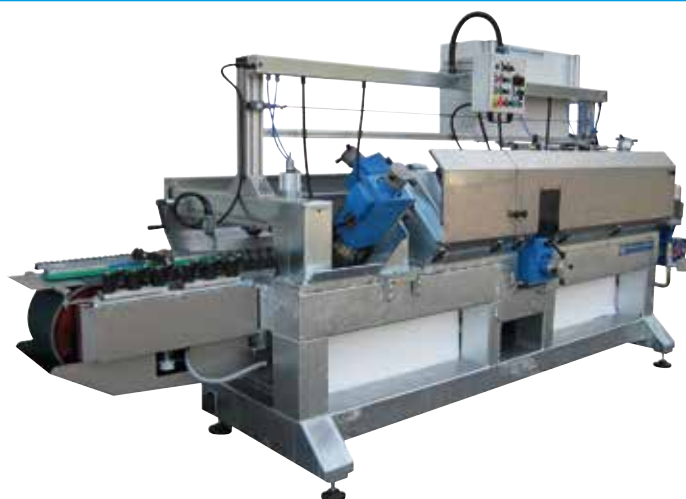
CUTTING MACHINES



MBA

MACCHINE BORDATRICI

EDGE-BEVELLING MACHINES



DGbull - DGfire

NUOVA DECORAZIONE DIGITALE

NEW DIGITAL CONCEPT



CEVISAMA - Nivel 2 Pabellón 3 Stand D38

FERRARI & CIGARINI
VERY ITALIAN TECHNOLOGY

Tel. +39 0536 941510
sales.dpt@ferrariiecigarini.com
www.ferrariiecigarini.com



NUOVA MCB DRY SYSTEM SQUADRATRICE BISELLATRICE A SECCO FERRARI & CIGARINI

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'essiccatore.
- 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.

NEW MCB DRY SYSTEM SQUARING, BEVELLING FERRARI & CIGARINI MACHINE



The new model **MCB DRY SYSTEM** has been projected to make the dried squaring, calibration and bevelling of double-fired, monoporosa and gres porcellanato 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 monoporosa 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 bevelling heads for microbevelling process (chamfer).
- Automatic opening and closing of side for size change.

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



I PIETRINI

Il 2016 conferma la produzione di grandi formati (45x90, 40x80, 50x100, 60x120) ma anche un ritorno ai piccoli formati lappati 20x20 esagoni e ottagonali.

Prosegue l'utilizzo della linea per lappati campo-pieno con relativo decapaggio acido e trattamento protettivo; affiancata dalle linee di lappatura/squadratura. Tutto ciò dimostra come I PIETRINI siano un 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 e della planarità.

Rimane fermo il principale obiettivo che è quello di soddisfare le esigenze del cliente prestando attenzione alla ricerca, al servizio e alla qualità del prodotto.

In 2016 it is again confirmed the productive preference for the production of big sizes and grinding stripes (45x90, 40x80, 50x100, 60x120); nevertheless, small sizes are also actual with the 20x20 grinding stripes and octagonal shapes.

I Pietrini is also going on implementing its 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 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120 cm, 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 2016

Il 2016 prosegue all'insegna del naturale. Legni, pietre, marmi, cotti, maioliche 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 realizzazione di prodotti unici nel suo genere, come i mosaici in bassorilievo che con molta eleganza si prestano ad arricchire le pareti così rivestite. La Mission di Pollini rimane la puntualità nelle consegne e nel servizio pre e post vendita.

2016 comes along with natural style: woods, stones, majolicas and cements. Decorations go back to the past becoming classic and sophisticated. Even if minimalism goes on representing current style it is now giving way to richer and brighter settings. Pollini realizes its products with extreme care; that's a cornerstone of its philosophy. New shapes and technical research come along with a handcrafted vision: the result is a unique product like the low relief mosaics which elegantly redress the walls. The main goal is to satisfy customer needs, paying attention on project stage, on time delivery and customer assistance.



pollini
MOSAICI

- MOSAICO
LINEARE
BASSORILIEVO
ECOLOGICO A SPACCO
IDROGETTO
- LAPPATURA
- LISTONI RETTIFICATI

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



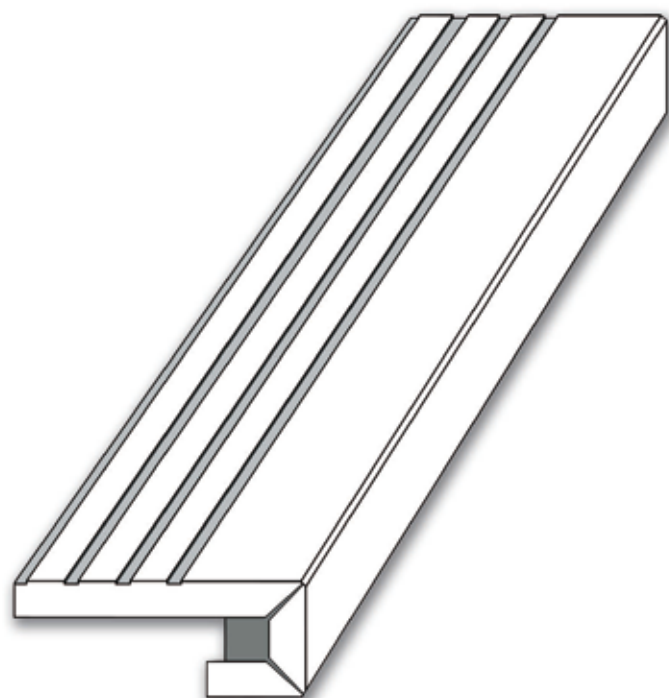
GRADINO D. P.



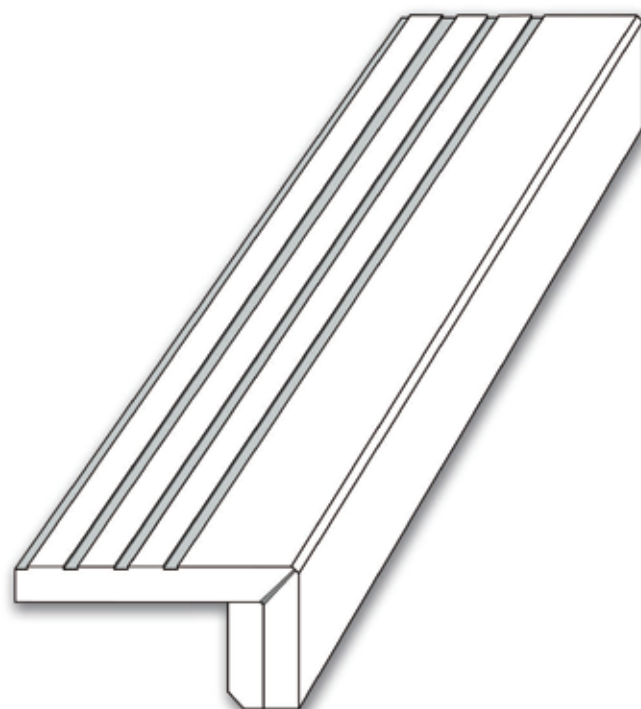
ELLE COSTA RETTA

I GRADINI COSTA RETTA STEP DI NUOVA CERAMICA CASA

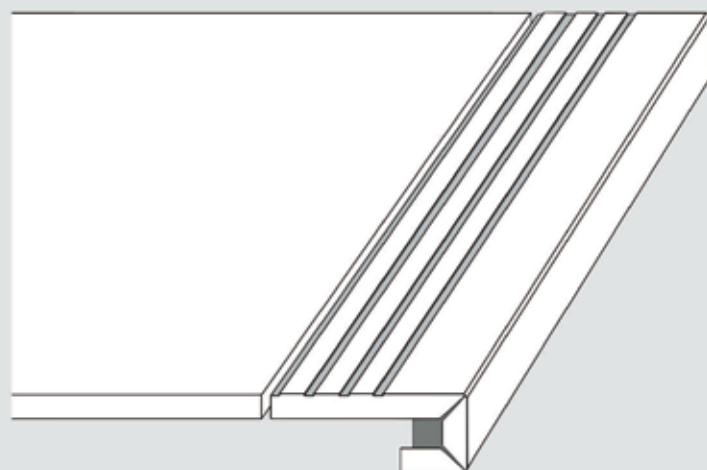
"METODO RISOLUTIVO" DEPOSITATO



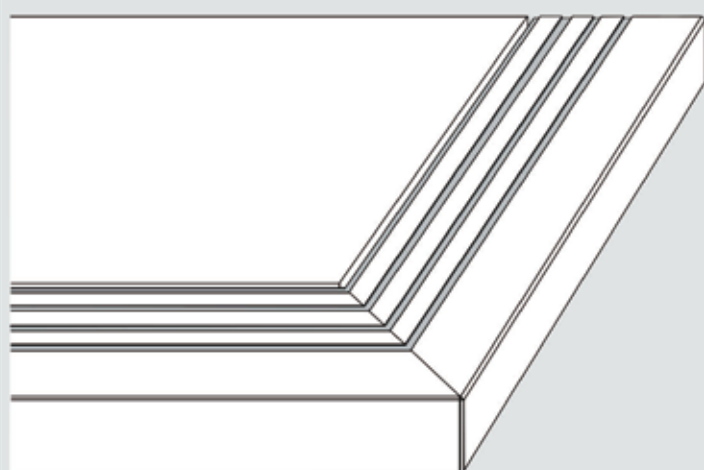
COSTA RETTA STEP



GRADINO D.P.



LINEARE



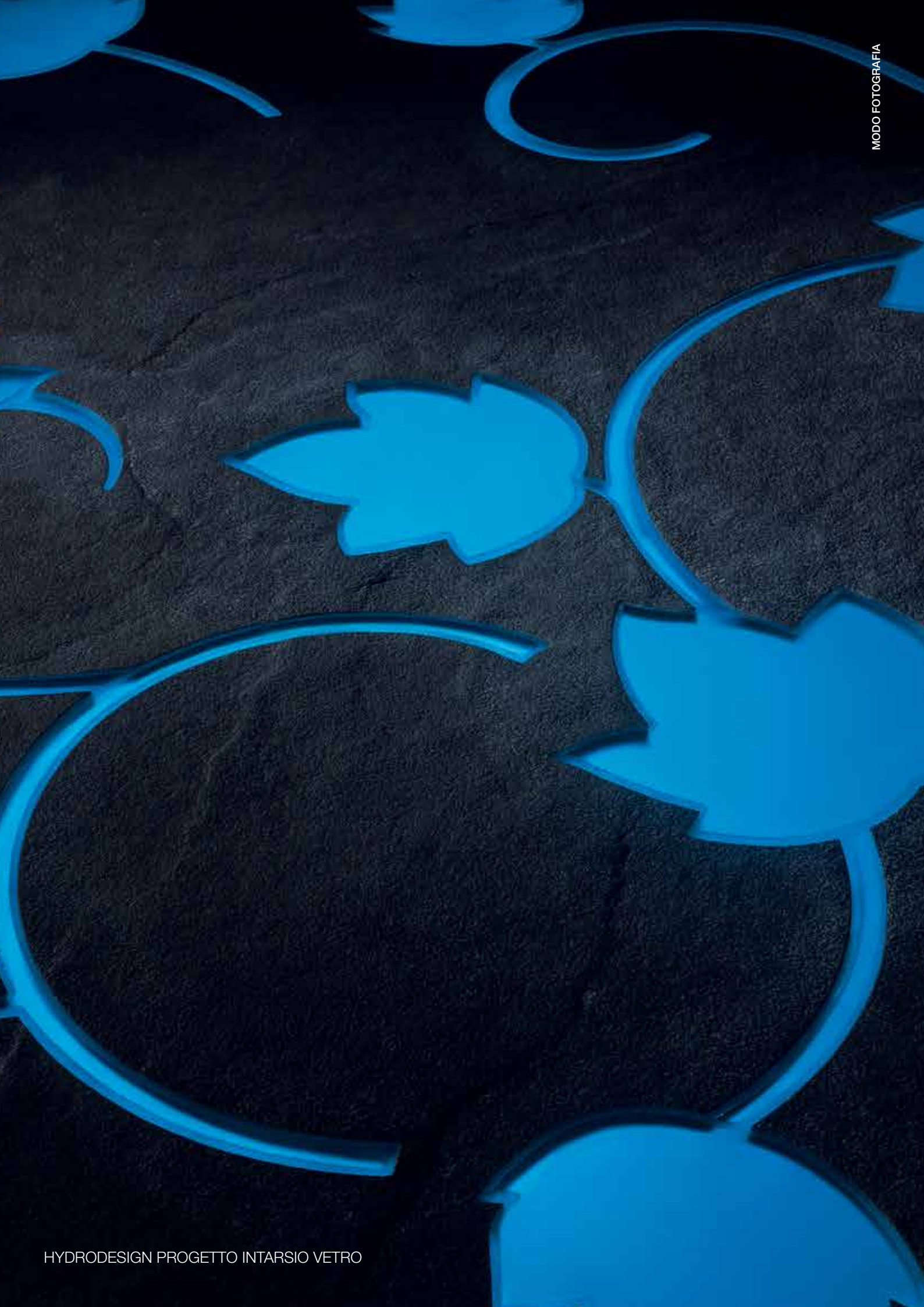
ANGOLARE

- 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.



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



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.

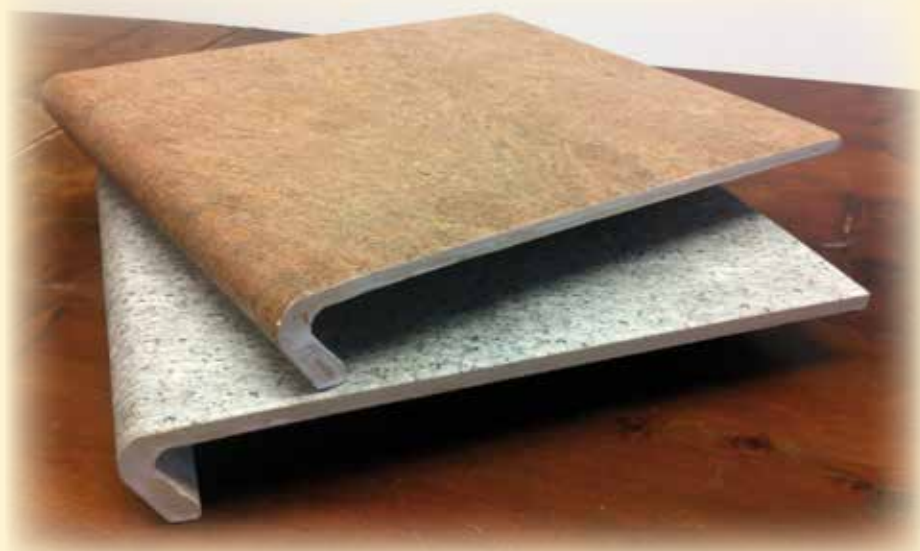
The best technologies that we chose, allow to work out big sizes up to a max size of 1600 mm x 3200 mm, with thicknes from 3 to 20 mm.

Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

PROPONE:

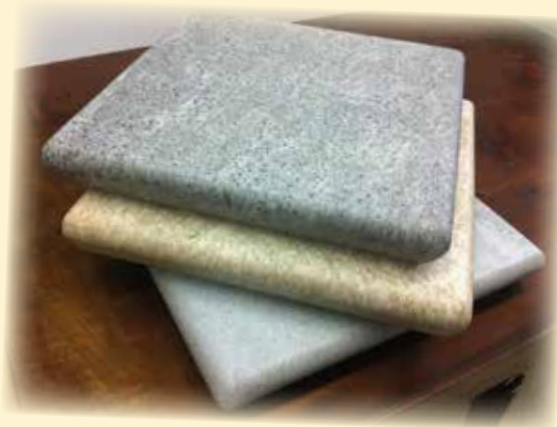
**Il gradone Monolitico 30x33
in gres porcellanato serigrafato
completamente in digitale,
oltre agli elementi ad elle
pressati o trafilati in varie misure
fino a cm 60 in lunghezza.**



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.

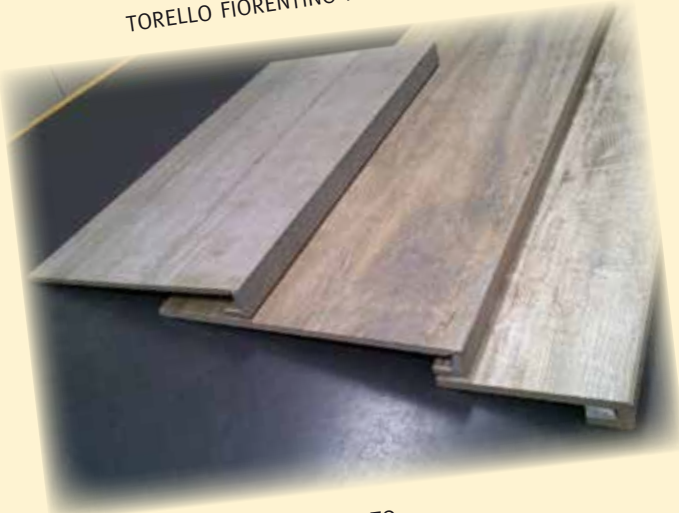
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



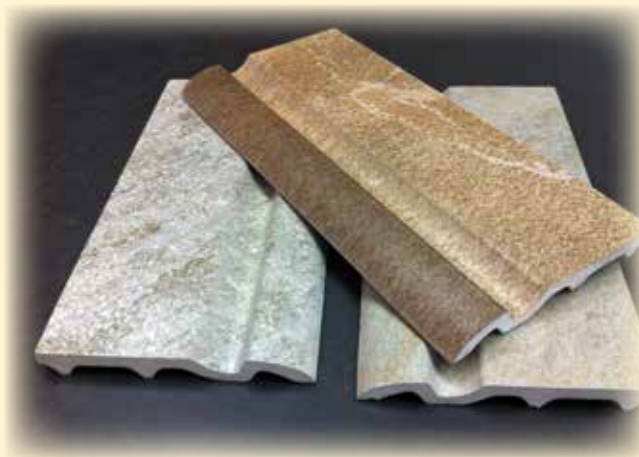
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



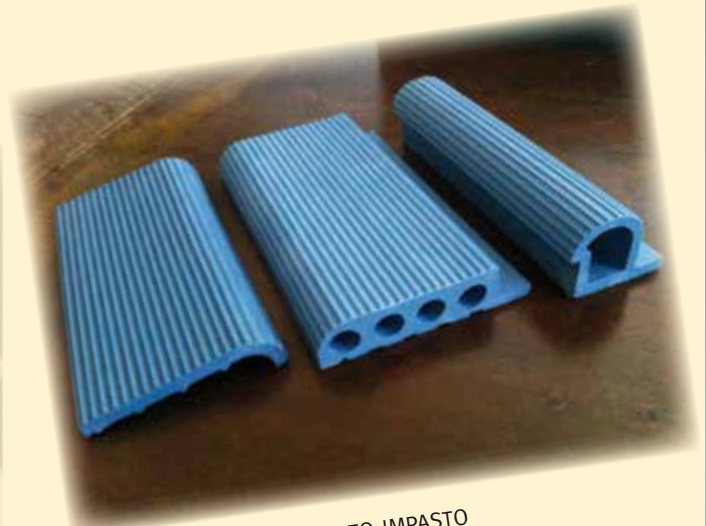
GRADONE COSTA RETTA BISELLATO



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



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 monoformato grazie ad un solo stampo in grado di realizzare prodotti dalle più svariate dimensioni.



sempre avanti di un soffio



TAILOR-MADE TECHNOLOGY
SINCE 1967

TECNOLOGIA SU MISURA
DAL 1967



Gape Due S.p.A.
Viale Regina Pacis, 306 - 41049 Sassuolo (MO) - ITALY
Tel: +39 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

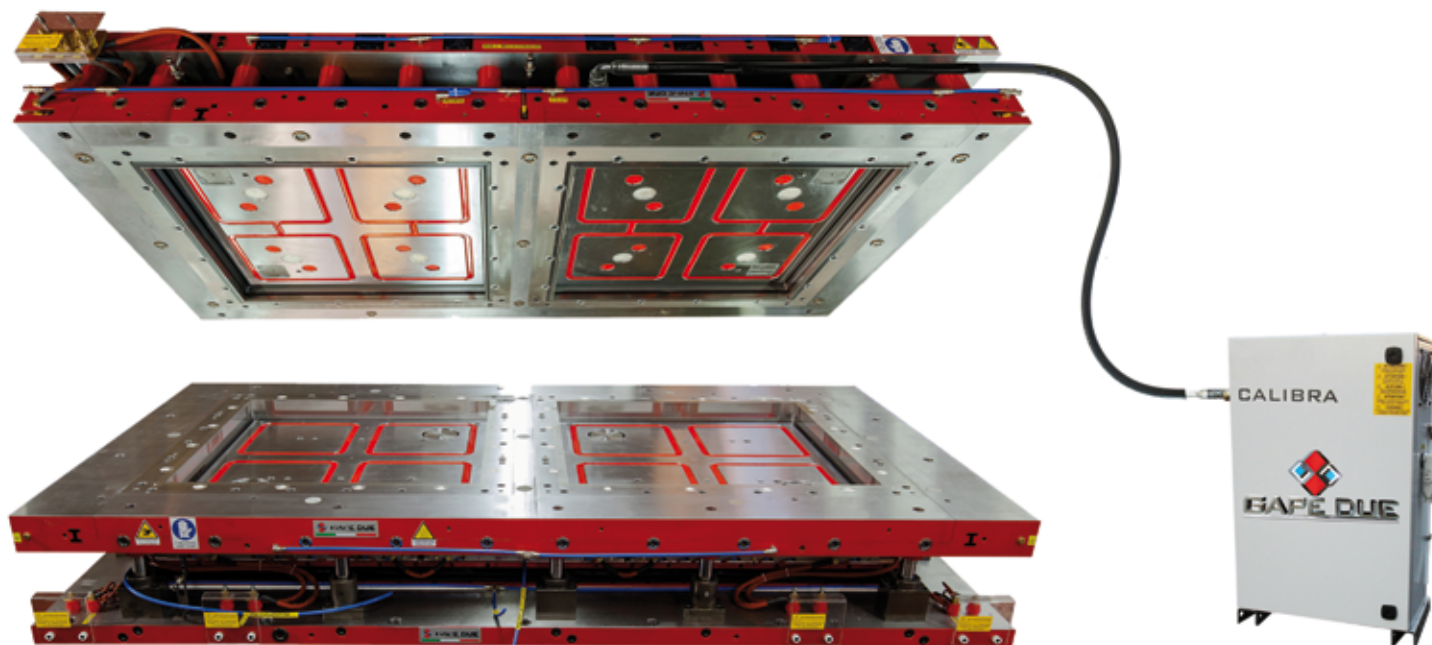
- Vantaggi qualitativi

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'altezza 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 RISCONTRATI IN PRODUZIONE: PRODUCTION BENEFITS:

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

Scelto anche da: Selected also by:



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

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

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

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

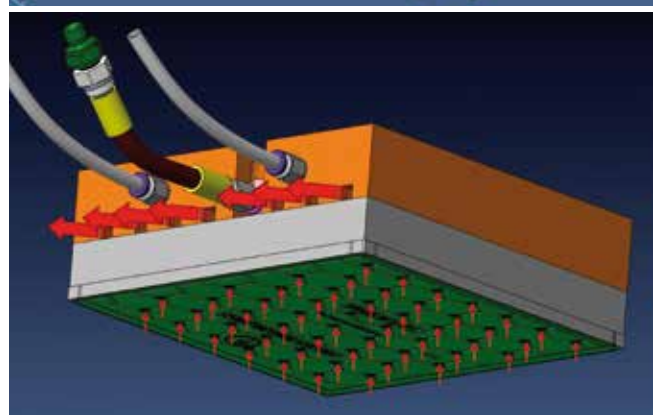
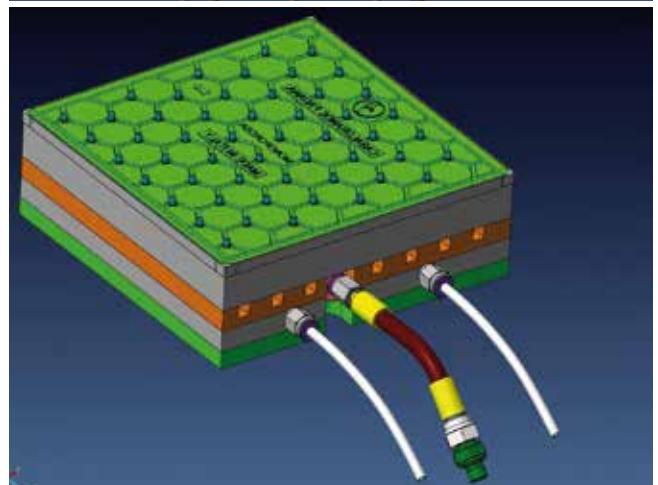
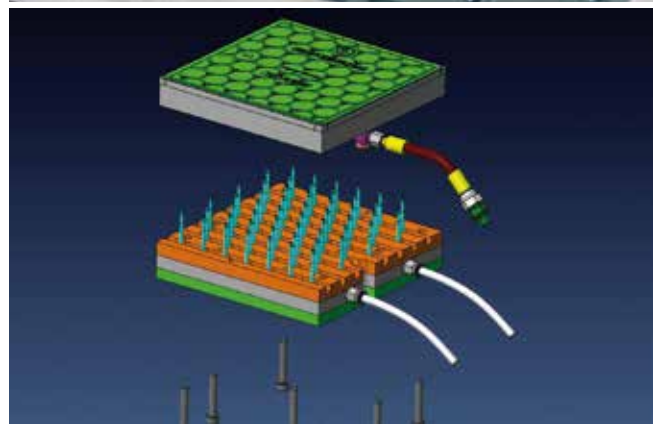
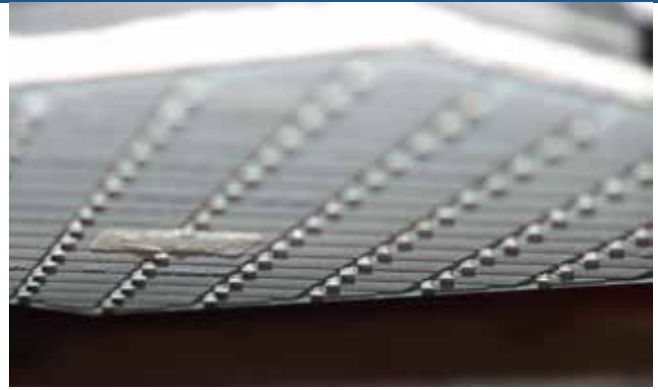
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti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

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

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

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

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



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

**SERVIZIO
AL
CLIENTE**



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.

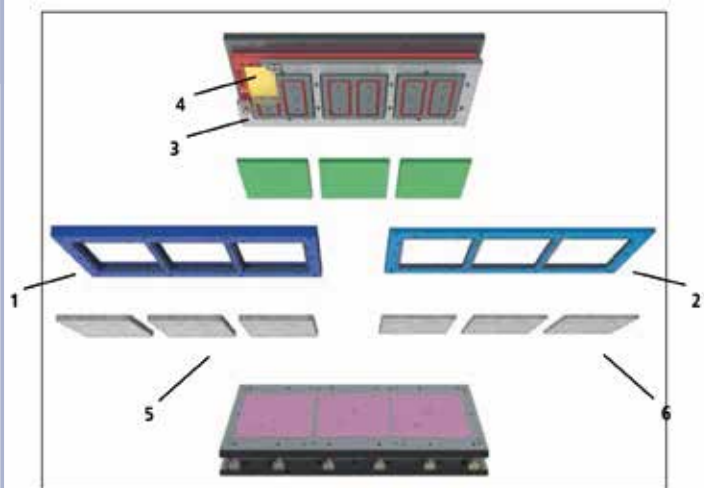
This experience, like no other, permits to Ceramic factory to reduce a lot the production costs, and in the same time, to improve the quality of the tiles, thanks to these factors:

- 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



ITALIAN TECHNOLOGY



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

TECNOMEC BORGI:

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

RUP/BM

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



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

RUP/BM

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

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

GCL

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



GCL

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



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

tile will always be straight independently from how it arrives.

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

SBT

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



SBT

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

TLA

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



TLA

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

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

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

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

ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



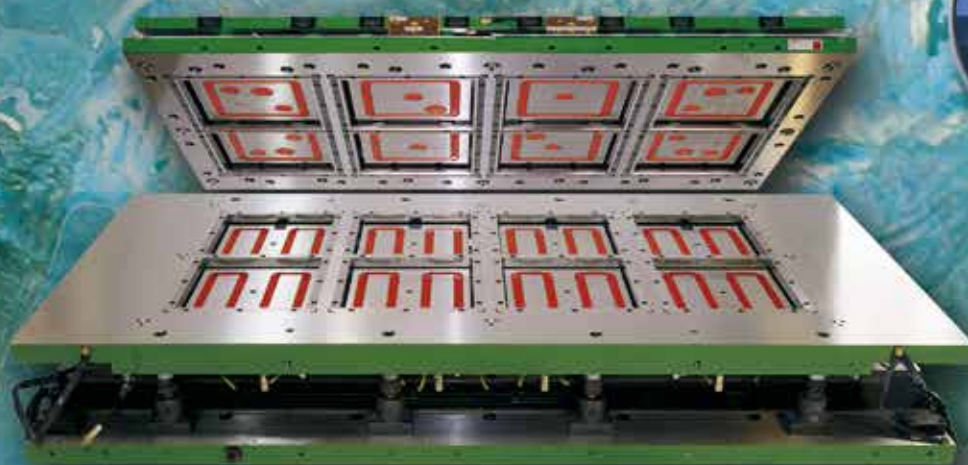
dal 1962



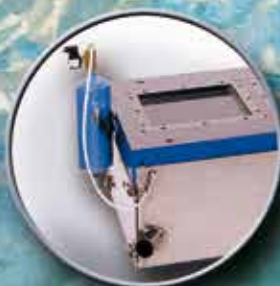
dal 1971



dal 1995



MASTER
COMBINATION 1991



Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time

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

Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740

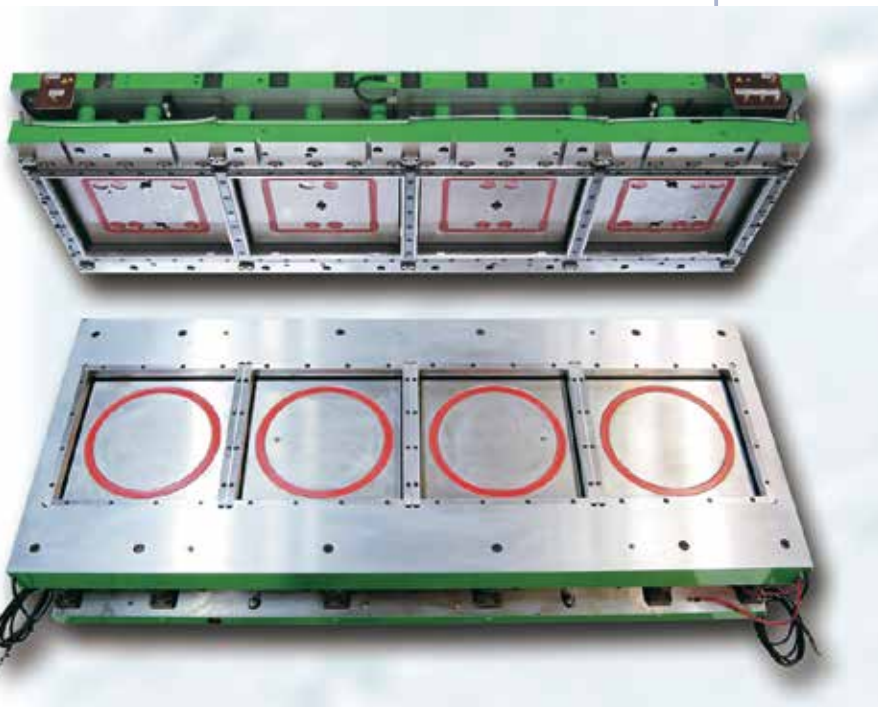
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

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

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

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

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



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

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

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





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

Produzione e tecnologie:

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

Idee di complemento:

Decorì 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



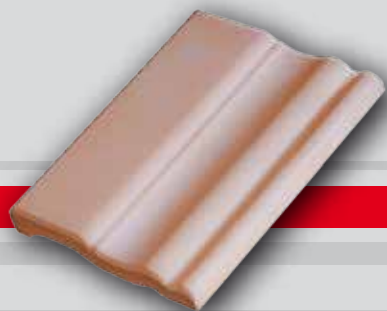
Freccia
9x45 cm



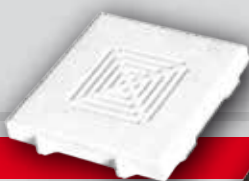
Coprifilo
9x45 cm



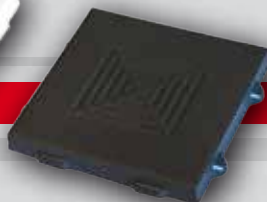
Mattoncino
1.5x40 cm



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



Progettazione e ricerca di nuove Strutture

RONDANINI ADRIANO

via Ca' Bellani 4A Scandiano (RE)

Tel. 0522 982465 - Fax 0522 854170

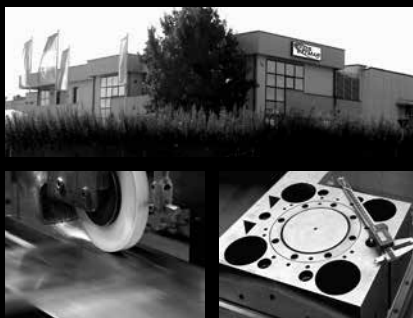
www.rondanini.it info@rondanini.it

EMBOSS



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

WWW.FDSETTMAR.COM



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



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

ESPULSORE ISOSTATICO "UNICA"

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

**ISOSTATIC MOLD "UNICA"**

The isostatic mold "UNICA" consists of a series of electromagnetic blocks (or permanent magnet) fixed on a independent hydraulic system which acts exploiting the communicating vessels theory.

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

SMF (STAMPO MULTIFORMATO)

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

**SMF (MULTIPLE SIZE MOLD)**

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

BASAMENTO UNIVERSALE

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

**UNIVERSAL BASE**

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

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



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.

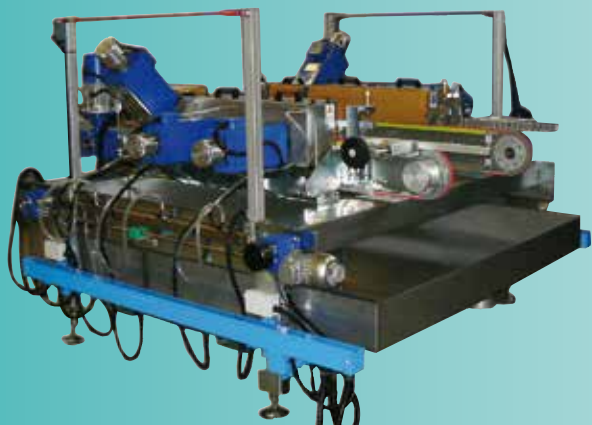
Per Cosmac nulla è più importante degli attestati di fiducia e stima che vengono dati dai propri clienti.

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.

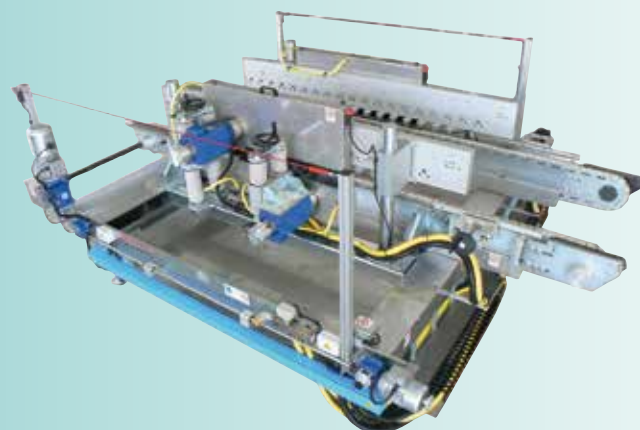
The efficient, dynamic and competent technical organisation aims at continuously improving the quality of the products and services supplied.

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.



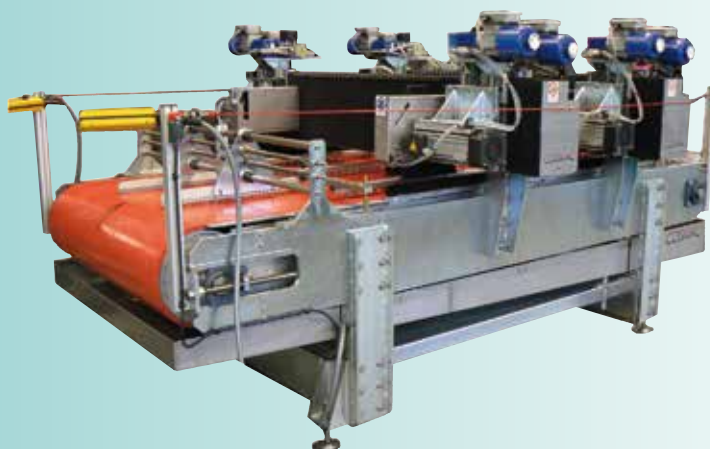
RETTIFICATRICE BISELLATRICE A MOLE DIAMANTATE
GRINDING AND CHAMFERING MACHINE BY DIAMOND WHEELS



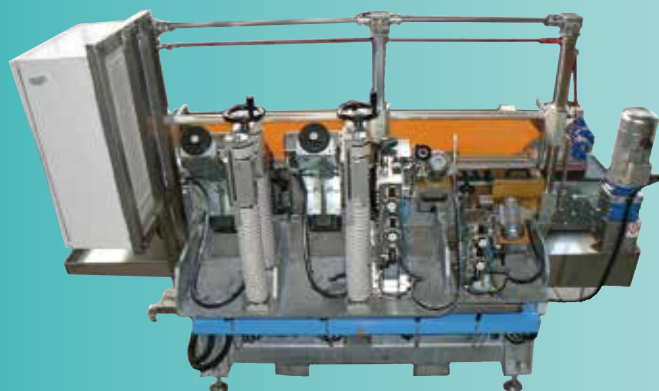
RIFILATRICE A DISCHI DIAMANTATI PER LASTRE
(taglio da lati inferiore e superiore)
TRIMMING MACHINE BY DIAMOND BLADES FOR SLABS
(cut from top and bottom sides)



MACCHINA DA TAGLIO CONTINUA MULTIDISCO
MULTI BLADE CONTINUOUS CUTTING MACHINE



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



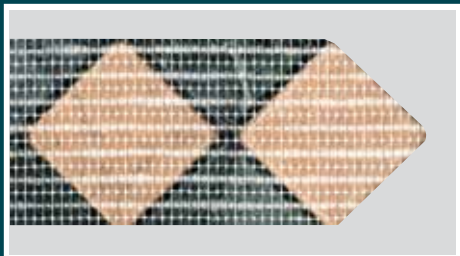
MACCHINA PER TAGLIO JOLLY 45° E BISELLATURA GRADINI
MACHINE FOR JOLLY CUT AT 45° AND STEP BEVELLING



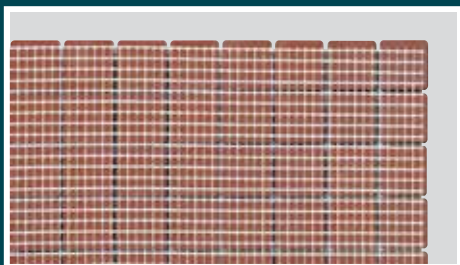
MACCHINA PER PROFILATURA BATTISCOPA E TAGLIO JOLLY 45°
MACHINE FOR BULLNOSE PROFILING AND JOLLY CUT AT 45°

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



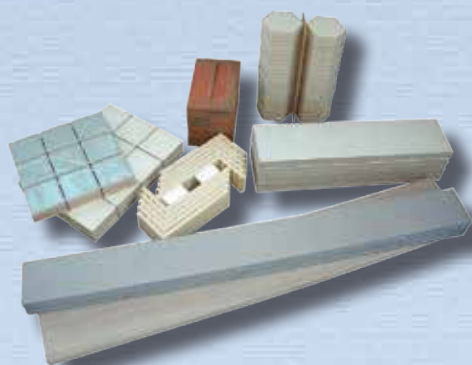
is very limited, so that a good part of the mosaic back surface remains free. Finally, using different thread and structure combinations makes it possible to create differentiated fabrics able to meet different needs such as tesserae of various dimensions. The laying methods are similar to those used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



Packaging and palletizing

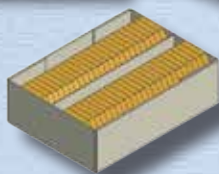


UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO
UNITS' SORTING AND PACKAGING

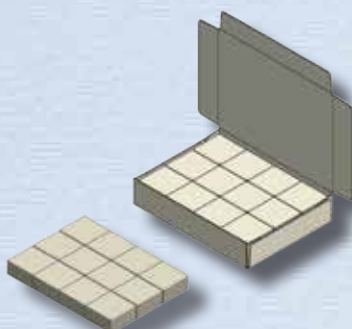


Automations for ceramics





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



MAER

SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions

*from a
Small press*



430t



245t



Press 200 t - 245 t - 430 t

MAER

Maer s.r.l. - Via Ca' del Miele n. 8/A - 42013 Casalgrande (Reggio Emilia) - Italy

Tel. 0522.999152 - Fax 0522.840828

Internet: www.maer-srl.com - E-mail: info@maer-srl.com - maer.casalgrande@interbusiness.it

DALLA MAER PRESSE PER PRODUZIONE PEZZI SPECIALI

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



FROM MAER PRESSES FOR PRODUCING SPECIAL PIECES

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



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



NOVITA'

RIVESTIMENTI A
SPRUZZO
ANTIUSURA
IN POLIURETANO

Compactline²

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



SISTEMA BREVETTATO

100%
MADE IN ITALY

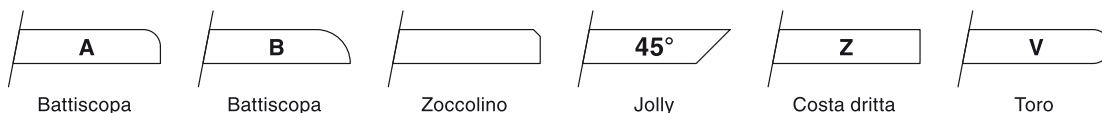


FERRARI & CIGARINI
ITALY - Tel. +39 0536 941510 - www.ferrari-cigarini.com



**DUE
POSSIBILITÀ**

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



cutter
by Ferrari & Cigarini
Taglio Italiano

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

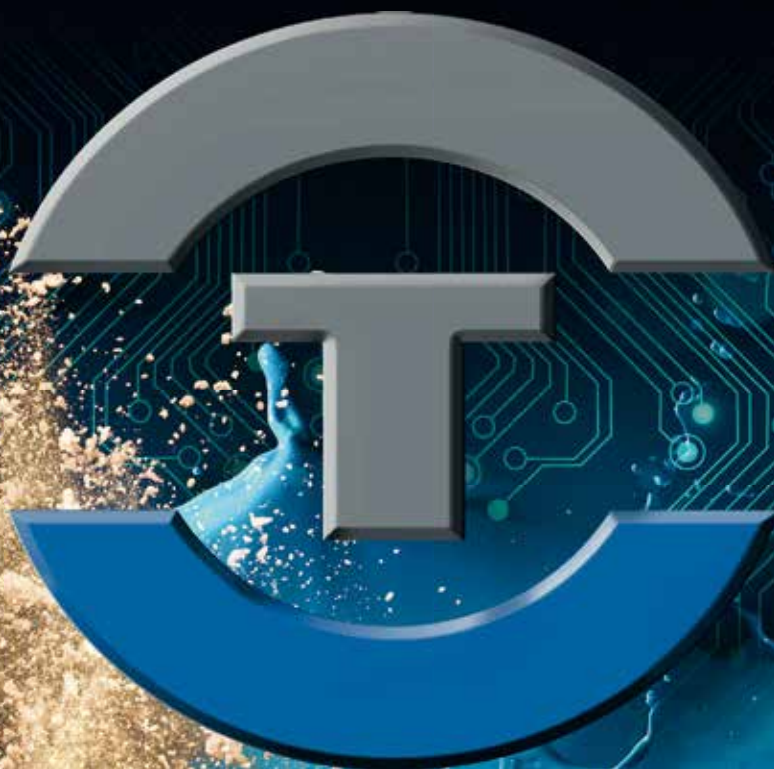


ITALY - Tel. +39 0536 073655 - www.cutteritalia.com

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 Attività Economiche



ITALIAN TRADE AGENCY
ICE - AGENZIA

tecnargilla.it



NESSUN MISTERO... LO ABBIAMO FATTO NOI

sistemi di etichettatura e marcatura industriale





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



