

CER ARTE

CO.D.A.C. NEWS

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

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

Foto: UNICA - TARGET Group

unica

VETRINA CERAMICHE E NOVITÀ INKJET

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI - TRATTAMENTI

SPECIALE CERSAIE - TECNARGILLA

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

DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

DAXEL



WWW.DAXEL.IT

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

DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

LEONARDI GROUP

Spedizioni Internazionali *International Freight Forwarders*



SHIPPING THE FUTURE



SOMMARIO

SOMMARIO

CERARTE

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

DIRETTORE RESPONSABILE
Luigi Giuliani

COORDINAMENTO EDITORIALE
Paolo Albertazzi

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

CERARTE PUBBLICITÀ
Paolo Albertazzi
Tel. 335/6369274

Foto di copertina:
UNICA - TARGET Group

Cersaie 2016 il settore del terzo fuoco è sempre presente

Si aprirà il Cersaie 2016 segnando nell'anno scorso e in quello in corso una ripresa significativa dei consumi di ceramica all'estero secondo i dati comunicati da Confindustria Ceramica, per l'indotto i dati dello stesso periodo non sono stati altrettanto significativi.

Un graduale cambio nei gusti della clientela, che si rivolge meno al decoro tradizionale ed esprime preferenza per grandi formati decorati in linea, riducendo quello spazio e quell'importanza che fino a pochi anni fa aveva il decoro e le finiture tipiche del terzo fuoco, ha portato ad una sempre minore richiesta di prodotti decorati e pezzi speciali col gusto del "fatto a mano" e tutto quello che era ed è il marchio distintivo del Made in Italy!!!

Sappiamo che i gusti cambiano così come è successo per il minimalismo sostituito da prodotti decorati in linea, tecnica che permette di realizzare prodotti con superfici e colori diversi, cambiando semplicemente un "file" nella stampante... Ma tutto questo non può differenziare una piastrella prodotta in Italia da una prodotta dall'altra parte del mondo? Le nostre capacità tecniche fanno ancora la differenza!!!!

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

Diverse aziende di terzo fuoco sono andate e vanno direttamente sul mercato con prodotti propri decorati e di ottimo gusto, con riscontri eccellenti da parte dei rivenditori, degli architetti e della clientela che hanno apprezzato le proposte!!! Questa è una risposta concreta alla crisi del settore del decorato e non solo: l'industria del terzo fuoco ha potenzialità da non trascurare!!!! Il decoro e i decoratori sono stati la carta vincente per anni, credo si possa ancora giocare quella carta che in tanti nel mondo hanno copiato e continuano a farlo!!!! E noi????

Dr. Valler Govoni - Presidente CerArte



MARMOMACC

STONE • DESIGN • TECHNOLOGY INTERNATIONAL TRADE FAIR

28th SEPTEMBER / 1st OCTOBER 2016 VERONA, ITALY

Marmomacc 2016: centro dell'interscambio lapideo mondiale, mercato da 23 mld di euro.

Alla più importante manifestazione internazionale dedicata a pietra naturale, tecnologie, design e formazione, gli spazi espositivi crescono di 2mila metri quadrati. Al via tre nuove iniziative per professionisti e progettisti: Focus Architettura 2016, "Stone Award" con Archmarathon e "Icon Award". Continua la collaborazione con

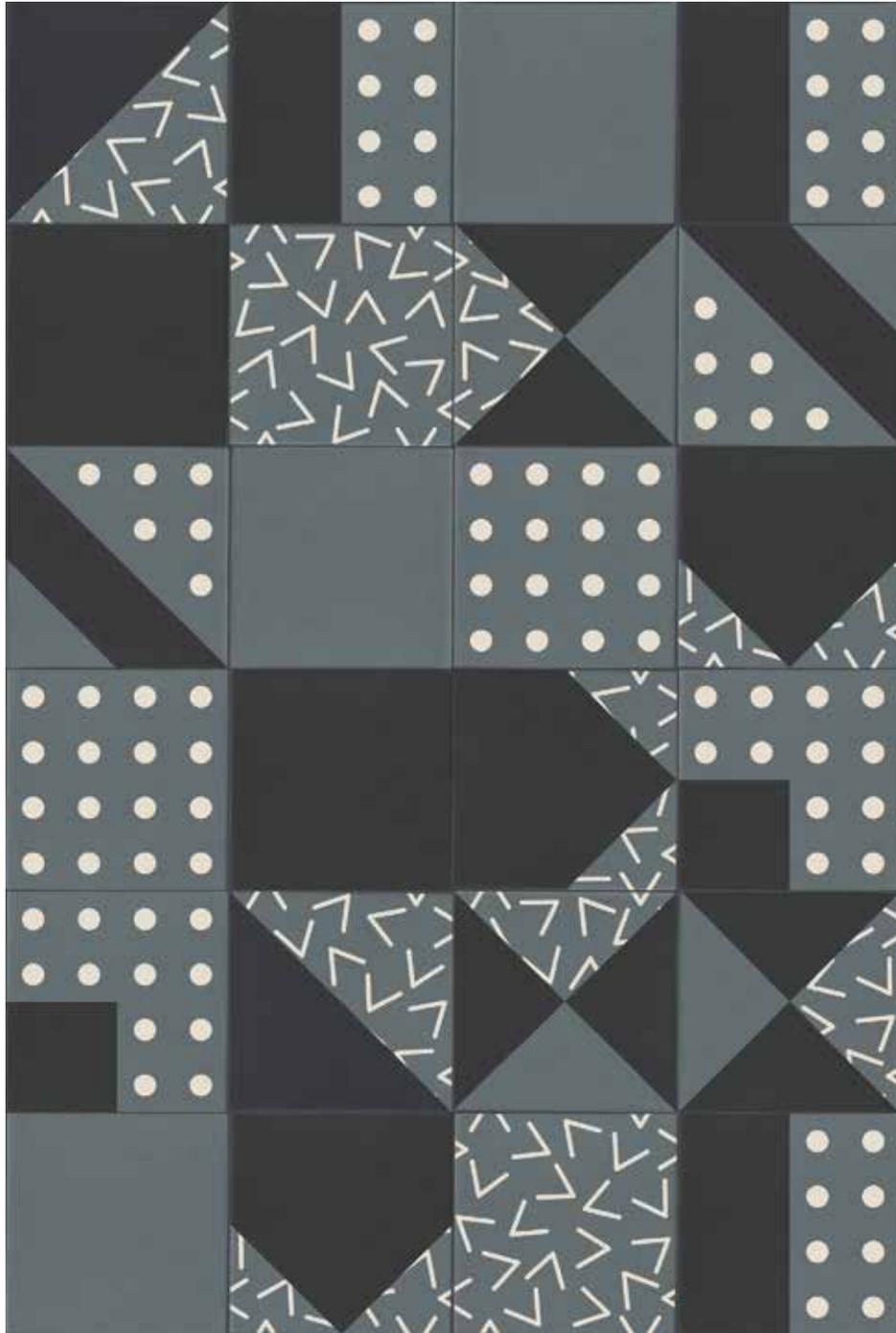
ICE-Italian Trade Agency e Confindustria Marmomacchine nell'ambito delle iniziative legate al Piano di promozione straordinaria del Made in Italy. Più espositori, internazionalità, occasioni di business e nuovi eventi dedicati alla cultura del prodotto lapideo. È all'insegna della crescita, la 51^a edizione di Marmomacc. Il più importante salone a livello mondiale per il settore di marmi, graniti, tecnologie di lavorazione, design e formazione torna, infatti, alla Fiera di Verona dal 28 settembre all'1 ottobre 2016 con numeri in aumento e novità (www.marmomacc.com). Ad iniziare dallo sviluppo delle aree espositive che superano i 78mila metri quadrati, grazie ai 2mila metri quadri in più all'interno del padiglione 10, ampliato e attrezzato: un investimento di Veronafiore che ha consentito di far fronte alla lista d'attesa di aziende partecipanti.

Inaugura CERSAIE 34 ^a edizione	P. 15
Atlas: la collezione Marvel	P. 16
Caesar a Cersaie	P. 16
Color Now di FAP Ceramiche	P. 18
Lea presenta Waterfall	P. 21
Florim a Cersaie	P. 23
Graniti Fiandre Less is More	P. 23
Marazzi a Cersaie	P. 27

Scavolini in fiera	P. 27
Refin presenta Craft e Arte Pura	P. 29
Gruppo Romani a Cersaie	P. 31
Eco Design in festa	P. 33
Metco presenta Supergloss	P. 41
Geal: Sistema Gres	P. 45
Tecnargilla 2016	P. 46-47
Gruppo Sacmi a Tecnargilla	P. 50-61

L'innovazione di System	P. 65
Sicer l'evoluzione del decoro	P. 67
InPrint a Milano	P. 72
ZSC Ceramco presenta Aquacolor	P. 85
Esmalglass: effetti digitali	P. 87
Certech presenta Vibrotech	P. 97
Sirio la novità di Tyrolit	P. 101
Canotti - Ballarini	P. 109/115

Pr. Davide Tonelli per ORNAMENTA



80s

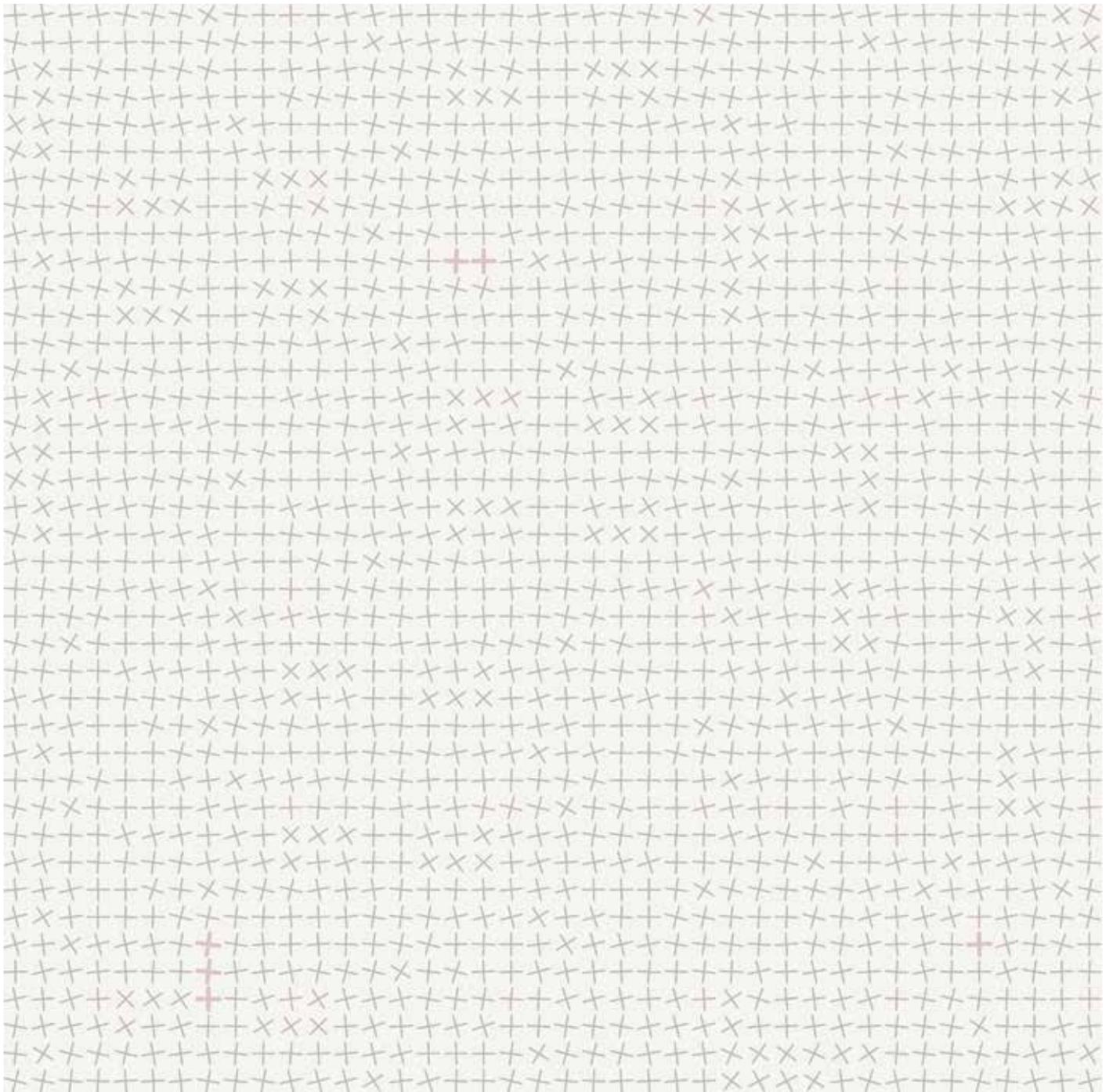
design by Davide Aquini

12 mm Artisanal porcelain
20x20 cm | 8"x 8"

ORNAMENTA®

a brand new way of thinking about ceramics

Find out the collections



OPLUS+

design by Alessio Zanarella

3,5 slim laminated porcelain
100x100 cm | 40"x40"

Vernissage 28 September
from 7 pm to 9:30 pm

RSVP
events@ornamenta.com

Cersaie

26 - 30 September 2016

Hall 15 Booth E1-F2

from 9 am to 7 pm

ornamenta.com



fuoriformato[®]

PAD 22 / STAND B54

14oraitaliana[®]

PAD 22 / STAND B54

unica[®]

PAD 15 / STAND A1-B2

CERSAIE 2016 / BOLOGNA (ITALY) / 26-30 SETTEMBRE

TARGET GROUP[®]
THE CREATIVE SOLUTION

Via Del Crociale 69
41042 - Fiorano Modenese (MO)
www.target-group.net

Diamo forma alle tue idee

Nuove superfici Nuovi spazi



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



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

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

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

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

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

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

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

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



STRATOS

forma alle idee

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



www.altamedia.net

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



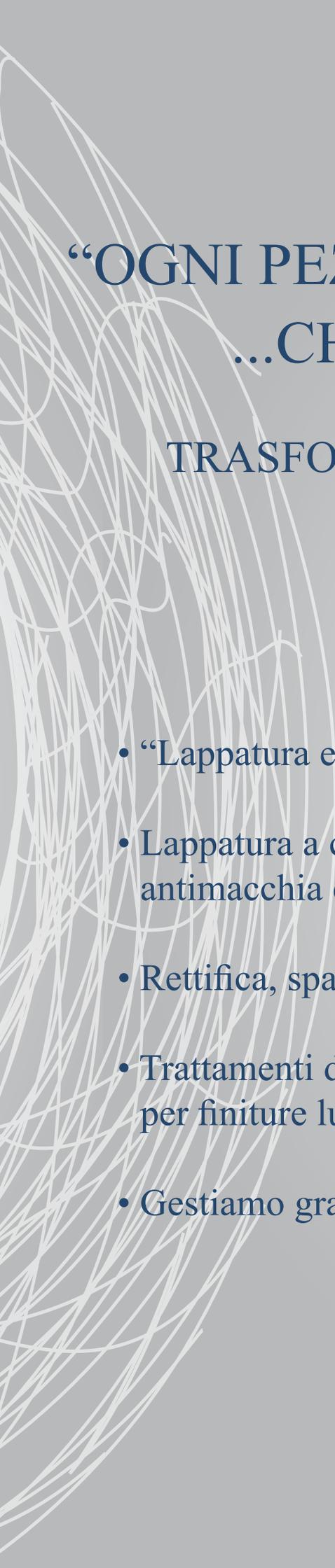
STRATOS
forma alle idee

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



POLIEDRO S.R.L.

Via Ligabue 14/18 - 41013 Castelfranco Emilia (Mo) Italy
Tel 059 920018 - Fax 059 920018
info@Poliedro.it



“OGNI PEZZO È UN PEZZO UNICO...
...CHE SI TRASFORMA”.

TRASFORMIAMO FORMATI DAL 1991.

- “Lappatura e satinatura” nelle finiture più appropriate.
- Lappatura a campo pieno con le migliori prestazioni antimacchia e anti attacco acido.
- Rettifica, spacco e rettifica listoni.
- Trattamenti di superficie antimacchia e anti attacco acido per finiture lucide, oppure opache, in linea e in cantiere.
- Gestiamo grandi formati fino al 1200x1200.

HYDRO
DESIGN

FORME CERAMICHE



LEVITILES

Due realtà
con esperienza ventennale,
per migliorare ed ampliare
il servizio al cliente

LEVITILES ORA È HYDRODESIGN

STAR MAX

marmeria ceramica

Coming Soon

STAR MAX
marmeria ceramica

CASTELLARANO
Via Croce, 3 - ITALY

marocchi®
milleottocentoventuno



FREE Frame
Patent 102015000050917

CERSAIE
BOLOGNA • ITALY

DISPLAYS & SHOWROOMS - CONCEPT, DESIGN & MANUFACTURING

26 - 30 Settembre
Area 44 - Stand 55

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

Tel. +39 0542 666136
Fax +39 0542 666762

marocchi@marocchi.com
www.marocchi.com

INAUGURA CERSAIE 34ª EDIZIONE

Tante novità la 34ma edizione della fiera bolognese dal 26 al 30 settembre 2016.

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

Un appuntamento che conferma la ripresa del made in Italy della piastrella, già evidenziata dai dati congiunturali diffusi da Confindustria Ceramica. Ad arricchire l'edizione 2016, una serie di appuntamenti riservati agli addetti ai lavori che dettano un'agenda di convegni, seminari, workshop ed eventi collaterali.

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

La giornata inaugurale si svolgerà con il taglio del nastro e convegno economico in mattinata, con la presenza del ministro e delle massime autorità.

Il dibattito relativo al riconoscimento o meno dello stato di economia di mercato (MES) alla Cina, le politiche commerciali a tutela delle produzioni made in Italy, il rinnovo dei dazi sulle importazioni di ceramiche cinesi in Europa, i gap relativi ai costi dei diversi fattori di produzione – primo tra tutti il gas metano –, l'evoluzione dei negoziati di libero scambio TTIP tra Usa ed Unione Europea sono gli ingredienti, di straordinaria attualità



e ad elevato valore aggiunto, che vengono discussi durante il convegno inaugurale di Cersaie 2016, in programma lunedì 26 settembre alle ore 11.00 presso il Palazzo dei Congressi di Bologna.

“Fair Trade e competitività della manifattura italiana nel mercato globale” è il titolo di questo incontro che, moderato da Maria Latella, vede la presenza del Ministro dello Sviluppo Economico Carlo Calenda, di Lisa Ferrarini, vice Presidente di Confindustria con la delega all'Europa, di Giorgio Squinzi, Presidente dell'Editoriale Il Sole 24 Ore e di Vittorio Borelli, Presidente di Confindustria Ceramica. Un convegno a più voci dove il Mercato Unico continentale rappresenta da un lato l'area che assorbe i maggior volumi di piastrelle di ceramica e di prodotti dell'arredobagno italiano, dall'altra il contesto politico istituzionale di

centrale importanza da cui dipendono le prospettive di sviluppo del tessuto economico italiano e continentale. Dalle 18 il Cersaie si sposta a Palazzo Ducale che farà da cornice e alla conferenza stampa internazionale e alla serata di gala, evento conviviale ad invito realizzato in collaborazione con la Regione Emilia-Romagna e riservato alle imprese espositrici, ai loro ospiti e alle istituzioni locali ed internazionali.

COSTRUIRE, ABITARE, PENSARE

Costruire, abitare, pensare è il programma culturale di Cersaie dedicato all'architettura e al design. Nato nel 2009 costruire, abitare, pensare è giunto quest'anno all'ottava edizione. Le conferenze del programma ospitano ogni anno architetti e designer di fama provenienti da tutto il mondo per presentare i propri progetti e la propria visione sull'architettura e il design contemporaneo. La Lectio Magistralis è tenuta ogni anno da un vincitore del prestigioso premio Pritzker.

2016 Martedì 27/09

europauditorium, palazzo dei congressi 11,00

10 on 10: Ten Fosters and Ten Others

Relatori: Norman Foster - Francesco Dal Co

2016 Mercoledì 28/09

galleria dell'architettura - gall. 21/22 10,00

L'architettura di Aires Mateus

Relatori: Manuel Aires Mateus - Francesco Dal Co

galleria dell'architettura - gall. 21/22, 17,00

L'architettura di Solano Benitez

Relatori: Solano Benitez - Francesco Dal Co

2016 Giovedì 29/09

galleria dell'architettura - gall. 21/22, 10,00

Forum:Italia.Architetti4.0

Relatori: Fulvio Irace - maria claudia clemente - diverserighstudio - Francesco Librizzi - tamassociati - Pierluigi Mutti

galleria dell'architettura - gall. 21/22, 17,00

An Arena for Learning: Grafton Architects

Relatori: grafton architects - Fulvio Irace

2016 Venerdì 30/09

Europauditorium, Palazzo dei Congressi 10,00

Ugo La Pietra - Lezione alla rovescia

Relatori: Ugo La Pietra - Fulvio Irace

LA CITTÀ DELLA POSA

L'Area 49, all'ingresso principale del Quartiere Fieristico di fianco al Quadriportico, raggrupperà anche quest'anno il mondo della posa con importanti iniziative che animeranno l'intera durata della manifestazione. Per la sua quinta edizione, la Città della Posa riserverà ai propri visitatori l'EUF Workshop che si svolgerà il 27 e 28 settembre quando 20 posatori provenienti da tutta Europa, suddivisi in cinque squadre miste, compiranno dimostrazioni di posa “Thin XXL Panels” (movimentazione, lavorazione, installazione, manutenzione di lastre di grande formato a spessore ridotto), realizzando manufatti complessi sulla base di un disegno tecnico e sotto la guida e supervisione di Peter Goegebeur, Maestro Piastrellista fiammingo, nonché Presidente della Commissione Tecnica EUF. Uno spazio di notevoli dimensioni verrà occupato da Assoposa che attraverso i propri Maestri Piastrellisti gestirà direttamente le dimostrazioni di posa in opera di grandi formati, formati sottili, rivestimenti interni ed esterni, aperte a tutti i visitatori di Cersaie.

ATLAS CONCORDE: LA COLLEZIONE MARVEL XL

Marvel XL: ampie lastre in gres porcellanato di grande formato per spazi prestigiosi.

Marvel XL è una collezione di ampie lastre in gres porcellanato disponibili nei grandi formati 120x240 e 120x120 cm che esaltano con grande impatto visivo la progettazione di interni ed esterni dal carattere scenografico.

Maestose superfici in gres porcellanato rappresentano veri e propri elementi d'arredo ideali per l'uso a pavimento e rivestimento, assicurando continuità di posa e omogeneità progettuale in prestigiosi ambienti contemporanei. La seduzione estetica di superfici di ampie dimensioni si coniuga alle proprietà del gres porcellanato di 9 mm di spessore, garantendo le stesse prestazioni tecniche dei formati tradizionali.

Marvel XL propone una selezione di prestigiosi marmi top di gamma dall'identità forte ed esclusiva, da cui prendono vita vaste superfici in gres porcellanato naturali ed eleganti. Marvel XL completa e amplia le potenzialità del progetto di pavimenti e rivestimenti coordinati Marvel di Atlas Concorde, per una collezione ricca e versatile dedicata a interni ed esterni di alto livello. Calacatta extra, Grey Stone, Statuario Select, Crema

Delicato: quattro pregiati riferimenti naturali intensi e raffinati interpretano la materia di ispirazione con assoluta fedeltà, in perfetta sintonia progettuale con il progetto Marvel.

Marvel XL detta lo stile elegante e sofisticato in spazi commerciali e residenziali in cui lusso e design contemporaneo si incontrano. La collezione consente di progettare pavimenti e rivestimenti d'impatto in ambienti dedicati all'ospitalità, negli spazi del benessere, nei luoghi del consumo.

La finitura lappata, lucida e specchiante, esprime la luminosità del marmo levigato e sottolinea le lievi irregolarità dei marmi di riferimento.

Marvel XL garantisce notevoli vantaggi rispetto alla materia naturale. Tonalità e brillantezza delle grandi lastre in gres porcellanato effetto marmo sono inalterabili nel tempo. La superficie resiste ai pesi, agli urti e al calpestio. La manutenzione è semplice da gestire e la superficie non necessita di trattamenti una volta posata. Tonalità e grafica sono costanti e riproducibili anche in lotti successivi. Grazie alla superficie compatta e non porosa, il gres porcellanato non si corrode a contatto con gli acidi e resiste alle macchie.



LE COLLEZIONI DI CAESAR

I grandi formati di caesar

Il progetto caesar di superfici per l'architettura cresce, aprendo inedite prospettive. Le nuove grandi lastre in gres porcellanato elevano a nuovi traguardi la bellezza della materia, e rendono speciali gli ambienti dove sono posate.

RESISTENTE E PRESTIGIOSO

Le grandi lastre 120x120 e 120x240 arricchiscono i pavimenti con il prestigio e l'estetica di due formati speciali, mantenendo la robustezza e resistenza del gres porcellanato

MENO SFRIDO, MENO FUGHE

Il formato 120x240 è già pronto per la posa di rivestimenti a tutta parete, senza tagli e senza sfrido. La riduzione delle fughe aumenta la sensazione di ricchezza e di prestigio

MODULO 60

I nuovi formati sono coerenti con i classici moduli Caesar a base 30cm e 60 cm, la proporzione dei multipli agevola gli accostamenti di materiali tra pareti e pavimenti e l'allineamento delle fughe

SICURO E PRATICO

Le modalità di posa sono analoghe a quelle del gres porcellanato tradizionale di grande formato. Lo spesso-

re 9mm offre una buona rigidità e agevola la movimentazione delle lastre.

Le nuove proposte sono in visione a Cersaie PAD 20 STAND A32/B31





domus

Laboratorio di Idee



COLOR NOW DI FAP CERAMICHE: IL RITORNO IN SCENA DEL COLORE



“Be inspired” è questo il suggerimento di Fap ceramiche che presenta la sua nuova collezione Color Now: un progetto inedito, che esalta il colore, la sua straordinaria forza espressiva e capacità di emozionare, frutto del know-how tecnologico e dell'animo

trendsetter che da sempre contraddistinguono il brand. Questa linea di rivestimenti in pasta bianca dal mood contemporaneo si articola in ben 8 intensi colori, proposti nel formato 30,5x91,5RT, per una palette cromatica glamour e di tendenza, capace di rispondere perfettamente alle più attuali esigenze estetiche: da toni decisi ed eleganti, come Avio, Curcuma, Fango e Marsala, a nuance caratterizzate da una sofisticata ricercatezza, quali Beige, Ghiaccio, Perla e Tortora.

Per coloro che vogliono poi definire lo spazio nei minimi dettagli, Fap ceramiche ha sviluppato un'ampia offerta di decori e pezzi speciali. La collezione, infatti, è disponibile anche nell'inedita texture tridimensionale “Dot”, caratterizzata per un dinamico motivo puntinato in rilievo, disponibile nei colori Ghiaccio, Tortora e Perla oltre che nell'esclusiva versione Rame, brillante e delicata. Per coloro invece che amano il fascino dei mosaici, Fap propone Micromosaici, disponibili in tutti i colori della gamma, con tessere in formato cm. 1x1 finemente lavorate per ottenere leggeri contrasti cromatici. Si aggiungono poi le versioni Mosaico Round, con piccole forme circolari e Micromosaico Dot, che dona dinamismo alla parete.

E ancora l'inserito Tangram, caratterizzato da un delicato accostamento di triangoli di intensità diversa, il decoro



Damasco e le Bacchette in metallo nelle versioni Argento satinato e lucido, Blu e Fumè.

Color Now di Fap ceramiche: 8 nuove tentazioni cromatiche.

- Home
- Chi siamo
- Servizi
- News & Promo
- Lasciati Suggestire
- Compra il tuo viaggio >
- Offerte di viaggio
- Viaggi di gruppo
- Speciale Sport
- Agaptour ti premia
- Diario di viaggio
- Contattaci

Compra il tuo viaggio

Kenya

da € 947

dal 30 settembre al 09 dicembre

particelle

Cerca Vacanze

Indirizzo: _____ data partenza: _____

Periodo prezzo: _____ partenza da: _____

Seleziona appartamento sulle riviere!

CERCA

Le migliori proposte di oggi

<p>Golfo di Marinella</p> <p>Delosona Beach</p> <p>★★★★★</p> <p>partenza dal 24 settembre al 01 ottobre</p>	<p>850€</p>
<p>Seychelles</p> <p>Code d'Or</p> <p>★★★★★</p> <p>partenza dal 19 settembre al 15 ottobre</p>	<p>2.610€</p>
<p>Messico</p> <p>Duan Bahia Principe Coba</p> <p>★★★★★</p> <p>partenza dal 22 settembre al 08 dicembre</p>	<p>1.130€</p>
<p>Cuba</p> <p>Arenas Doradas - Hotel</p> <p>★★★★★</p> <p>partenza dal 02 ottobre al 04 gennaio</p>	<p>1.400€</p>
<p>Rodi</p> <p>Kolymbia Beach</p> <p>★★★★★</p> <p>partenza dal 02 settembre al 08 ottobre</p>	<p>721€</p>

*Il viaggio a portata di un clic...
...e parti con noi!*

VIAGGI E CROCIERE
TEL 0536 884849
WWW.AGAPTOUR.COM

VIAGGI E TURISMO
TEL 0536 883656

MO DUS it

Tessere
Contemporanee



celebrate the past • create the future

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

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

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



TILE DISPLAYS

EXPORAMA

 MADE IN ITALY

LEA PRESENTA A CERSAIE 2016 SUPERFICI EFFETTO PIETRA WATERFALL, MATERIA MUTEVOLE

Waterfall rilegge in modo realistico una pietra rocciosa e antica come l'ardesia.

Ricreando sulla superficie del grès gli effetti cangianti tipici delle pietre rocciose sedimentarie, Waterfall registra texture, irregolarità e variazioni di colori, espressioni puntuali del trascorrere del tempo.

Le cromie, di base grigie, spaziano dalla tonalità più scura, il dark flow, a quella più chiara, ivory flow, richiamando il naturale processo di ossidazione della pietra, materia in continua trasformazione che cambia colore, forma e struttura, adattandosi all'evolversi dei fenomeni naturali. In questo senso la ricerca di Lea Ceramiche è andata oltre, adoperandosi non solo a restituire un



materiale dalle qualità prestazionali indiscutibili, ma riuscendo a conferire una stratigrafia più complessa. Con l'inclusione di altre tipologie di pietre come le quarziti brasiliane, si è arrivati ad una perfetta definizione estetica, un'armonizzazione grafica che conferisce alla materia eleganza e che interagisce col mutare della luce. Dalla finitura naturale morbida al tatto ma performante sulla scivolosità, a quella lapata che dona profondità alla superficie, si arriva alla texture grip particolarmente indicata per esterni e disponibile anche nella versione di 2cm di spessore con formato di 45x90cm.

La varietà dimensionale che include formati importanti come 45x90, 60x120 e 90x90 e un ampio corredo di decori a mosaico e muretto, insieme alla protezione antibatterica Microban®, rende Waterfall una collezione di riferimento per importanti applicazioni in architettura così come nel residenziale.



FINCIBEC: CINQUE PROGETTI PREMIATI

Il premio internazionale organizzato da Fincibec Group mette in luce l'impiego originale della ceramica nelle realizzazioni edilizie degli ultimi cinque anni.

Sono cinque i progetti che verranno premiati il 27 settembre a Bologna, negli ambienti del prestigioso Palazzo De' Toschi, come vincitori della quarta edizione del Quinquennial Tile Award. Il premio internazionale indetto da Fincibec Group, dedicato ai creatori di spazi di vita, seguendo la ormai consueta formula ha fatto emergere le opere più interessanti e originali realizzate in tutto il mondo. Tutti i premiati hanno fatto uso delle superfici ceramiche firmate Monocibec, Century e Naxos, per interpretare i desideri della committenza e le esigenze tecniche e strutturali individuate dai progettisti. Il miglior progetto del quinquennio 2011-2015 secondo la Giuria del concorso è Hesquin, una villa privata progettata dallo studio di architettura BESPOKE design by Eddie da Silva, che affaccia su uno dei tratti di costa più suggestivi del Sud Africa, Wilderness Western Cape. A seguire, un imponente complesso edilizio in via di completamento presso Greenwich Wharf, a Londra

★★★★★
**FINCIBEC
GROUP**

(UK), curato dai progettisti Squire and Partners; il ristorante La Boloria di Legnano (Milano, Italia) progettato dall'architetto Nicola Ghilardi; l'Hotel Gkeea, ristrutturazione completa di una struttura turistica della Penisola Calcidica (Grecia) curata dall'architetto Panou Polytimi; la piscina realizzata presso Borgo della Spiga, una struttura ricettiva immersa nella campagna marchigiana, a Cingoli (Macerata, Italia).

La premiazione coincide con la settimana del Cersaie, il Salone internazionale della ceramica per l'architettura, in cui Bologna diventa palcoscenico ideale per raccontare e celebrare il meglio del mondo dell'architettura mondiale. Occasione perfetta anche per lanciare la quinta edizione di The Quinquennial Tile Award: dal 26 settembre 2016 sarà infatti possibile iscrivere al premio i progetti realizzati con ceramiche Monocibec, Century e Naxos tra il 2013 e il 2017.

Fincibec Group sarà a Cersaie, presso il padiglione 20 della Fiera di Bologna, con le nuove collezioni firmate Monocibec (stand A20-B19), Century (stand A6) e Naxos (stand B8).





people. ideas. solutions.
THE ABSOLUTE SYMPHONY

Full Digital Technology

Graniglie per applicazioni digitali. Digital grits application
Inchiostri per testine ad alto scarico. Inks for High-deposition printheads
Inchiostri per decorazione a terzo fuoco. Inks for 3rd firing technology



CERSAIE BOLOGNA ■ ITALY
26.09 - 30.09.2016

HALL 33 / STAND E6-G3

La nostra sede di Fiorano Modenese aprirà le porte per presentare in anteprima gli allestimenti realizzati con le nuovissime collezioni del Gruppo.

FOLLOW THE SOUND è il tema scelto per questa edizione: l'affascinante incontro tra musica e design sarà protagonista assoluto dei nostri spazi Florim Gallery, con un ricco programma articolato in cinque LIVE DAYS per scoprire gli ultimi prodotti (da lunedì 26 a venerdì 30 settembre) e tre SOUL NIGHTS (lunedì 26, martedì 27 e mercoledì 28).

Tre esclusive serate per proseguire a ritmo di musica il Cersaie Made in Florim, con le performance coinvolgenti di Mario Biondi e dei Bluebeaters.

Florim Gallery | LUN - MER h. 9.00 - 23.30
e GIO - VEN h. 9.00 - 19.30

Via Canaletto 24 - 41042 Fiorano Modenese (MO)

Bologna Fiere | LUN - VEN h. 9.00 - 19.00
PAD.15 - STAND C1-D2

Florim Magnum Oversize riceve la Menzione d'Onore del Compasso d'Oro.

Le grandi lastre Florim Magnum Oversize



hanno ricevuto la Menzione d'onore nell'ambito della XXIV edizione del Premio Compasso d'Oro ADI e sono entrate ufficialmente a far parte del patrimonio della Collezione Storica del Compasso d'Oro ADI. Il più antico e prestigioso riconoscimento a livello mondiale per il Design si aggiunge al Premio ADI Ceramics Design Award 2014 – ottenuto nell'ambito del Cersaie – e all'ingresso nell'ADI Design Index 2015, la pubblicazione che raccoglie annualmente il miglior design italiano messo in produzione.

POLI.design organizza il corso Hotel Design Solutions in collaborazione con Florim

Un nuovo appuntamento con i Corsi di Alta Formazione organizzati da POLI.design.

POLI.design, in collaborazione con Florim, organizza il nuovo Corso di Alta Formazione in "Hotel Design Solutions – progettare una struttura ricettiva di successo" dal 26 settembre al 28 ottobre 2016.

Il Corso, evoluzione delle otto edizioni precedenti di "Hotel Experience Design", nasce per indagare le nuove dinamiche che influenzano le scelte dei fruitori e come il progetto delle aree comuni interne ed esterne.

GRANITI FIANDRE PRESENTA LESS IS MORE

FAHRENHEIT

Il colore è uno dei principali fattori che determinano lo stile di un ambiente influenzando in modo decisivo sulla scelta degli arredi e degli accessori che andranno a completarne la funzione.

Fahrenheit di Fiandre propone un'esclusiva e accurata selezione di toni declinati in superfici ultra-contemporanee. La nuova collezione si compone di una palette colori straordinariamente ampia ordinata per gradazione di temperatura cromatica. Tre tonalità calde e attuali (HEAT) si contrappongono ad altrettante rigorose nuance di grigio (FROST). Il trait d'union tra HEAT e FROST è un raffinato bianco intermedio (COOL).

Tinte impeccabili ed essenzialità rendono Fahrenheit ideale per attenersi al minimalismo più rigoroso così come per osare contrasti arditi nella sperimentazione finalizzata al raggiungimento dell'eleganza più esclusiva.

MARMI MAXIMUM

MARMI MAXIMUM PRENDE FORMA E DIVENTA ARREDO

Non sono solo le dimensioni ragguardevoli a rendere Marmi Maximum comparabile ai più pregiati e rari marmi di cava.

Superfici luminose, dettagli raffinati e venature ricercate contribuiscono ad aumentare il valore percepito



di ogni ambiente rispettando ed esaltando le scelte stilistiche del progettista e i desideri del committente.

Marmi Maximum offre soluzioni preziose e decorative, arricchite da irripetibili gradazioni cromatiche e giochi di venature sempre

diversi tra loro.

Maximum entra a tutti gli effetti nel novero dei prodotti indicati per il design d'arredo industriale e su misura.

CERSAIE PAD 25 - Stand A164/B165





TECH

FILA

surface care solutions

ASSISTENZA IN
TUTTO IL MONDO

ANALISI E TEST
DI LABORATORIO

LINEE DI PRODOTTO
COMPATIBILI

STUDIO APPROFONDITO
DEI MATERIALI



26-30.09

CERSAIE
HALL 45 • STAND 28

28.09-01.10

MARMOMACC
HALL 7 • STAND C6+C7

Ricerca in team. Soluzioni in linea.

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

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



Management System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
www.tuv.com
ID 9105079618



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



Scarica l'APP
FILA Solutions

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



filasolutions.com

Anche quest'anno FILA "Surface Care Solutions" sarà presente alle due principali fiere di settore:

- Cersaie (Bologna) dal 26 settembre al 30 settembre - Area 45, stand 28;
- Marmomacc (Verona) dal 28 settembre al 01 ottobre - Padiglione 7 – stand C6 + C7.



Il mondo FILA raccontato attraverso nuovi prodotti, le più recenti soluzioni per la pulizia e la protezione delle

superfici, i prestigiosi interventi realizzati in Italia e all'estero. In una parola? #wonderfila. Siamo inoltre orgogliosi di confermare, visti i successi delle passate edizioni, la collaborazione come partner tecnico della "Città della Posa" a Cersaie: gli spazi all'ingresso principale di fianco al Quadriportico, saranno "la casa" anche quest'anno del mondo della posa con importanti iniziative che animeranno l'intera durata della manifestazione.

VIVI LA TUA TERRAZZA IN COMPLETO RELAX CON IL SISTEMA SALVATERRAZZA®

FILA lancia la soluzione unica per impermeabilizzare terrazzi e balconi, perché il benessere degli spazi è anche il tuo.

Come prevenire qualsiasi infiltrazione e risparmiare il 95% sui costi di intervento di manutenzione della tua terrazza? Da oggi è possibile con il SISTEMA SALVATERRAZZA® di FILA Surface Care Solutions, la soluzione unica per impermeabilizzare terrazzi e balconi che vale doppio.

Noi di FILA sappiamo quanto sia importante vivere la tua terrazza in completo relax e senza preoccupazioni: il benessere degli spazi è anche il tuo, per questo abbiamo creato il SISTEMA SALVATERRAZZA®, il nuovo trattamento completo per prenderti cura della tua terrazza. Un sistema che è preparazione e protezione, insieme, grazie all'unione di due prodotti specifici, appositamente studiati nei laboratori FILA: il nuovo SALVATERRAZZA®FASEZERO e SALVATERRAZZA®, il già noto protettivo consolidante anti infiltrazioni FILA.

SALVATERRAZZA®FASEZERO, innovativo rimotore preparatore concentrato, prepara le superfici al trattamento con SALVATERRAZZA®: sviluppato specificamente per aumentare il potere consolidante di quest'ultimo, in pochi minuti rimuove lo sporco più ostinato, favorisce l'assorbimento di SALVATERRAZZA® e ne ottimizza le performance.

SALVATERRAZZA®FASEZERO prepara la superficie con una pulizia iniziale profonda: rimuove direttamente lo sporco e le incrostazioni più ostinate senza il bisogno di alcuna azione abrasiva; successivamente SALVATERRAZZA® protegge il materiale creando una barriera protettiva idrorepellente con effetto consolidante e traspirante.

Il SISTEMA SALVATERRAZZA® diventa così, a tutti gli effetti, la soluzione con la - S maiuscola ai problemi di infiltrazione.

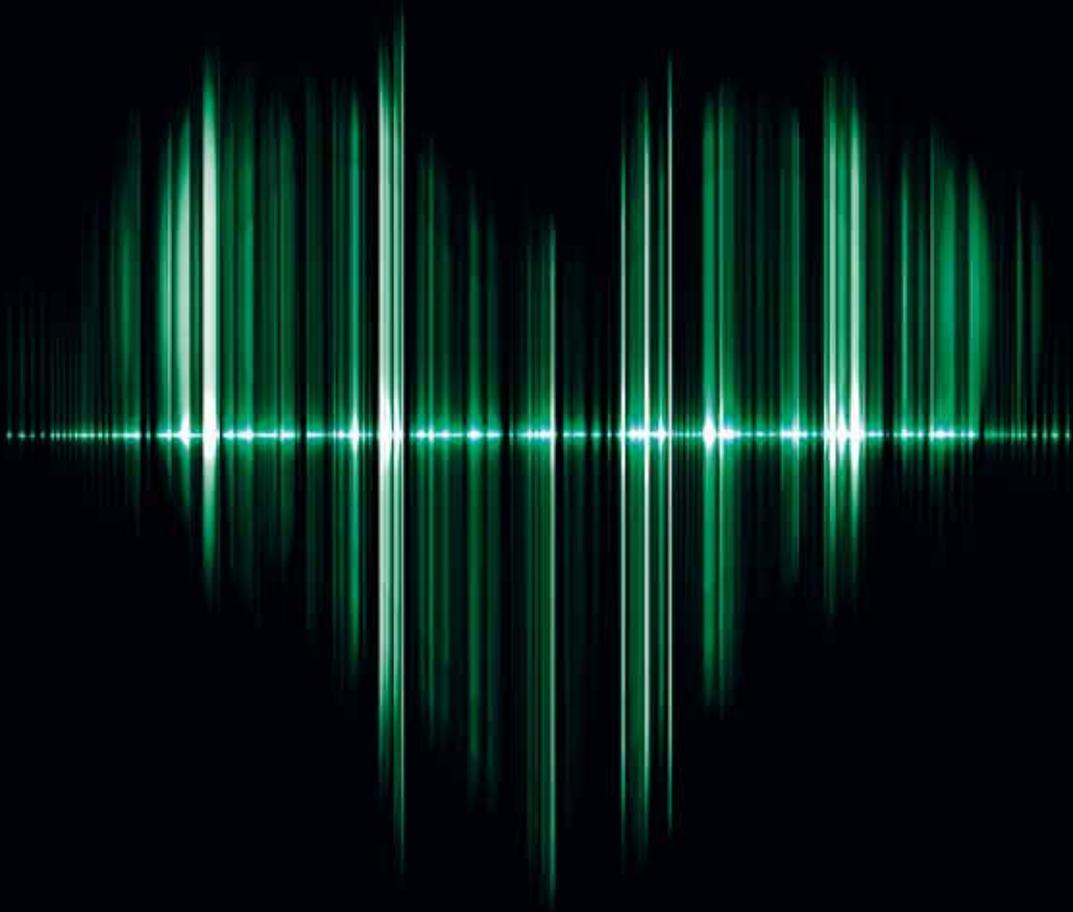
SALVATERRAZZA®, protettivo consolidante anti infiltrazioni a base solvente, protegge, consolida e ripara le superfici. SALVATERRAZZA® non crea alcun film superficiale, come fanno altri prodotti, bensì impermeabilizza il terrazzo lasciando traspirare il materiale e facendo evaporare naturalmente l'umidità. Trattamento idrorepellente traspirante ad effetto consolidante che protegge le fughe, è in grado di impermeabilizzare il terrazzo grazie ad una formula unica scoperta e sviluppata da FILA: l'impermeabilizzante entra nelle fessure e nelle micro lesioni superficiali del materiale e, non solo "respinge" l'acqua grazie alla sua formula idrorepellente, ma ne ricostruisce e consolida addirittura la struttura diventando "un corpo unico con il materiale". L'idrorepellenza di SALVATERRAZZA® è testata dal Centro Ceramico di Bologna (UNI-EN 15802:2004).





PASSION for INNOVATION

Materie e tecnologie per tutte le superfici ceramiche
Materials and technologies for all ceramic surfaces



CERSAIE
BOLOGNA ■ ITALY
26.09 - 30.09.2016

HALL **33** / STAND **E14-G11**

www.etriceramici.com

Marazzi presenta le nuove collezioni a Cersaie 2016, il salone internazionale della ceramica per l'architettura e dell'arredo bagno, dal 26 al 30 settembre presso Bologna Fiere.

Vi aspettiamo al Padiglione 20 (Stand A52 – B51) dalle ore 09 alle ore 19 con tutte le ultime novità da pavimento e rivestimento in ceramica e gres.

Cersaie quest'anno ospiterà – il 27 settembre alle ore 11 all' Europauditorium del Palazzo dei Congressi – la Lectio Magistralis dell'architetto Lord Norman Foster, Pritzker Prize 1999.

Le collezioni Marazzi in mostra a Maison&Objet a Parigi

In primo piano il rivestimento Materika, vincitore del Ceramics Design Award 2015 conferito da ADI, Associazione per il Disegno Industriale grazie alla decorazione 3D realizzata su uno spessore di soli 6 mm, e il gres effetto marmo Allmarble: una sofisticata interpretazione di 7 marmi pregiati, disponibili in quattro finiture superficiali, tra cui la nuova 'silk' dalla mano morbida e satinata, e formati dal 7x28 cm al 60x120 cm.



SCAVOLINI GRANDE PROTAGONISTA DI CERSAIE 2016

L'Azienda partecipa per la prima volta alla manifestazione fieristica portando tutta la sua offerta di arredo Bagno, Living e Cucina. Parole d'ordine qualità, funzionalità e contaminazione.

Scavolini annuncia la partecipazione all'edizione 2016 di Cersaie, il Salone Internazionale della Ceramica per l'Architettura e l'Arredobagno, che si terrà dal 26 al 30 settembre presso il quartiere fieristico di Bologna. Una grande novità per il settore, che per la prima volta vede l'Azienda presente alla manifestazione con uno stand di 300 mq (Hall 29 – Stand C1-D4), dove verranno esposte non solo le novità Scavolini Bathrooms ma anche le ultime proposte per il Living e la Cucina.

“Abbiamo scelto di partecipare a Cersaie con l'obiettivo primario di incontrare gli operatori del settore e rafforzare la presenza dei prodotti della linea bagno Scavolini nella distribuzione specializzata, un canale che abbiamo iniziato a presidiare al fianco dei punti vendita Scavolini e che ci sta già dando risultati importanti. spiega Valter Scavolini, Presidente della Scavolini Spa. “Attualmente la nostra offerta per l'arredobagno è presente in oltre 600 punti vendita in Italia e oltre 200 all'estero, ma vogliamo continuare a crescere”.

Novità nella novità è la scelta di Scavolini - che si è sempre distinta per la sua capacità di innovare sia da un punto di vista della produzione, sia in comunicazio-



ne - di portare a Cersaie 2016 una “piccola rivoluzione”, esponendo la propria offerta completa Bagno, Living e Cucina. “Porteremo in fiera tutta la nostra offerta: uno dei trend più importanti ai quali stiamo assistendo è la sempre maggiore contaminazione tra gli ambienti domestici. Una tendenza che coinvolge anche la stanza da bagno, che se negli ultimi anni si è sempre più imposta come spazio

da godere, vivere e mostrare a 360°, oggi sta iniziando a ibridarsi con elementi tradizionalmente appartenenti ad altre aree della casa, condividendo materiali, design, stili e colori”, spiega Valter Scavolini. “Proprio in questa direzione vanno alcune delle nostre ultime novità, i programmi Ki e Diesel Open Workshop, e per il classico Magnifica ed Esclusiva, che propongono soluzioni arredative per il bagno e la cucina all'insegna della massima coordinazione e coerenza stilistica”.

Rispetto alle finiture Scavolini arricchisce il proprio catalogo di oltre 150 proposte con alcune novità, tra cui la pelle per le ante, il gres e i marmi pregiati per i piani e l'innovativo Fenix, usato sia per le ante sia per i top. Soluzioni all'insegna della massima qualità Made in Italy, così come l'ampia scelta di materiali che l'Azienda propone, tra cui decorativi, laminati, laccati lucidi e opachi, Quarz, gres porcellanato, vetro, Cristalplant e Mineralmarmo, capaci di soddisfare al contempo esigenze funzionali, estetiche ed emozionali.

EMILCERAMICA PRESENTA: EVO-Q

NOVITÀ CERSAIE 2016, EVO-Q, COMPLETA LA COLLEZIONE PROVENZA

Tonalità neutre, colori tenui e moderni, stili più minimali rivelano un desiderio di atmosfere raffinate e naturali.

È da queste premesse che nasce la collezione Evo-Q, una quarzite che interpreta le tendenze attuali, espressione di un gusto sobrio che si racconta grazie ai colori naturali della pietra: bianco, sabbia, grigio chiaro, grigio scuro.

Evo-Q è un progetto articolato e variegato per formati, finiture e strutture, ideato per offrire l'opportunità di progettare liberamente una varietà di ambienti differenti per stili, sapori e dimensioni: da quelli pubblici a quelli privati, dai più grandi ai più piccoli, conferendo a ciascuno una personalità unica, precisa e distinta. Atmosfere diverse nascono dall'abbinamento di strutture lisce o tridimensionali, con finiture naturali e lappate per proporre giochi di contrasti senza rinunciare all'eleganza e all'armonia dell'ambiente.

La serie EVO-Q vanta una varietà di formati rettangolari più adatti alla direzionalità delle venature, come il formato 80x180, introdotto per la prima volta da Provenza.

La ricchezza della serie risiede nelle diverse e sapienti lavorazioni fatte ad arte sulla pietra, come la scalpellatura e la bocciardatura, che portano in rilievo la componente bianca della lavorazione, e conferiscono tridimensionalità al manufatto.

Altre lavorazioni tipiche sono state realizzate per dare



vitalità, ricchezza ed eleganza ai rivestimenti. La struttura Backface, ad esempio, evidenzia i segni longitudinali tipici, prodotti dal passaggio del calibratore sul retro della pietra; tali segni rigorosi conferiscono al manufatto un effetto elegante e sobrio.

La struttura Chiselled esalta invece la lavorazione manuale a spacco della pietra e sottolinea la struttura originaria, grezza e naturale della stessa.

La struttura Triple, disponibile nel formato 20x120, è ottenuta abbinando 3 diverse strutture: Backface, Chiselled e liscia. Il risultato dei giochi di volumi, così realizzati, rende le pareti molto più dinamiche.

Il ricco apparato dei bricks 6x25 è caratterizzato dall'abbinamento random di 14 diverse grafiche frutto di altrettante lavorazioni della pietra, accomunate dalla stessa tonalità di colore, per dare un look più deciso e caratterizzato.

I brick nel formato 12x25 presentano grafiche simili a quelle dei formati più grandi e sono ideali sia a rivestimento che a pavimento.

A completare una serie già ricca di formati è stato realizzato un apparato decorativo composto da diverse tipologie di mosaici realizzati con tessere rettangolari e listelli che a seconda della modalità di posa garantiscono effetti visivi ancora più dinamici e volumetrici.

La serie Evo-Q rende semplice e creativo l'interior design e la progettazione degli spazi del vivere contemporaneo.

CERAMICHE KEOPE LANCIA K2 SOURCE

Si amplia l'offerta di pavimenti in gres porcellanato effetto pietra firmata Ceramiche Keope, che presenta la nuova esclusiva linea K2 Source.

Unica grazie ai suoi intensi dettagli materici, K2 Source è il risultato dell'attenta e costante ricerca che da sempre Ceramiche Keope porta avanti per creare superfici inedite, che sappiano coinvolgere e affascinare, oltre a garantire le massime performance tecniche e di sicurezza.

Proposta nel formato cm. 60x60RT e 45x90RT nella finitura Matt, questa linea offre ben 4 diverse variazioni cromatiche - Beige, Dark, Silver e Grey -, ognuna delle quali riproduce l'aspetto naturale di una specifica pietra, arricchita da uno scenografico effetto di stonalizzazione. Il risultato finale è una proposta in grado di soddisfare le diverse esigenze stilistiche e progettuali dell'ampia committenza.

Grazie al suo spessore di mm. 20, K2 Source garantisce sia la posa del pavimento sopraelevato, sia la posa a secco direttamente su sabbia, ghiaia o fondi erbosi per un pavimento immediatamente calpestabile, senza la necessità di un massetto e senza l'uso di colle o malte.



In alternativa, la collezione può essere applicata anche con posa a colla tradizionale su massetto, garantendo un'elevatissima resistenza ai carichi di rottura e rendendo la superficie carrabile.

K2 Source rappresenta inoltre la soluzione specifica per coloro che desiderano un'assoluta definizione dei dettagli. A corredo della gamma, infatti, Ceramiche Keope offre un'ampia selezione di pezzi speciali e accessori: da elementi coordinati per cordoli a bordi piscina e per lo scolo delle acque, a coperture per muretti. Non solo, questa

nuova proposta assicura performance eccellenti: alta resistenza ai carichi di rottura, agli sbalzi termici, al sale, alle muffe, muschi e trattamenti verdecime, caratteristiche fondamentali per le pavimentazioni da esterno.

Questa nuova proposta entra così a far parte dell'ampia offerta K2 di Ceramiche Keope, una raccolta di pavimenti in gres porcellanato per esterno in 20 mm di spessore in costante evoluzione, pensata per incontrare le diverse esigenze sia tecniche che creative dei progettisti contemporanei, che si adatta perfettamente a contesti privati e pubblici.

CERAMICHE REFIN: COLLEZIONI CRAFT E ARTE PURA

Refin Ceramiche presenta a Cersaie 2016 molteplici nuove proposte che vanno ad ampliare la vasta gamma di collezioni e soluzioni progettuali pensate dall'azienda per il mondo dell'interior design.

Craft

La collezione Craft nasce dallo studio di materiali cementizi e rivestimenti decorativi minerali, oggi ampiamente utilizzati nei progetti di interior contemporanei. Nello sviluppo della collezione è stata fondamentale l'approfondita ricerca sulle peculiarità che caratterizzano le superfici cementizie, così come la collaborazione con artigiani specializzati nelle tecniche di stesura artigianale della materia minerale.

L'utilizzo di tecnologie produttive all'avanguardia ha permesso a Refin di reinterpretare questi spunti creativi in una collezione di lastre in grès porcellanato innovative, minimaliste e dal design contemporaneo.

Le superfici Craft sono caratterizzate da nuvolature, sfumature, tracce di pattern impresse sulla materia, spatolature e contrasti cromatici, effetti valorizzati ed enfatizzati dai grandi formati proposti.

Arte Pura by Daniela Dallavalle

Daniela Dallavalle è una designer eclettica alla ricerca



dell'animo più puro dei materiali, che svela nelle sue creazioni la propria passione per la vita, essenza stessa della sua arte.

Per lei il fondamento della creatività sono l'amore per l'esistenza e la capacità di stupire esaltando i dettagli meno visibili e ricercando una storia in ogni materiale e in ogni oggetto dimenticato o scartato.

Il suo spiccato senso estetico, l'innato spirito creativo, il rispetto per il passato e per ciò che è stato e il suo amore incondizionato per la natura la portano a credere fermamente che nulla vada buttato e che qualsiasi cosa possa svelare nuove forme, rendendo quelle comunemente identificate come imperfezioni, i tratti distintivi di una nuova bellezza.

La designer lascia libera la fantasia per vedere la realtà in maniera non convenzionale e parlare un linguaggio nuovo fatto di forme dimenticate, sfumature, intrecci di pizzi e macramè, moti immobili tra le fibre del lino stropicciato o tra le sgranature di un impasto di argilla... Così, restando in ascolto del silenzioso racconto della materia, sono nate numerose storie, germoglio d'ispirazione per ripensare e vestire di atmosfera insieme a Refin gli spazi in cui viviamo.



**Respect past,
Create future.**



CONTINUITÀ ED EVOLUZIONE: IL GRUPPO SERENISSIMA CIR DIVENTA “GRUPPO ROMANI”

Continuità ed evoluzione. Sono questi i principi per cui, da oggi, Serenissima Cir Industrie Ceramiche prende ufficialmente il nome di Gruppo Romani SpA.

Un cambiamento di ragione sociale voluto in primis dal Cav. Lamberto Romani che, nel contempo, assegna ai figli Giorgio e Paolo la Presidenza dell'azienda e la guida dei cinque brand che la caratterizzano.

Si tratta di un passo in avanti importante da un punto di vista societario ma anche umano e familiare, pensato e realizzato in un'ottica di sviluppo che vedrà Giorgio e Paolo Romani lavorare nel solco della strada costruita dal padre.

“Ho sempre spinto i miei dipendenti e collaboratori a non arrestarsi mai e a vivere la propria realtà professionale come una sfida perenne, in continua crescita, nel rispetto dell'onestà e della fiducia”, commenta orgoglioso il Cav. Romani, padre di una realtà imprenditoriale che egli stesso ha fondato nel 1968 e che, per quasi 50 anni, ha guidato con grande responsabilità e lungimiranza, portando la piccola fabbrica semiartigianale a diventare negli anni una realtà ceramica affermata e riconosciuta a livello internazionale. “Nell'evoluzione naturale del Gruppo, la decisione di affidare l'azienda a Giorgio e a Paolo è da me fortemente cercata e voluta. È una scelta di continuità, in linea con la filosofia di progresso e ricerca di soluzioni all'avanguardia che caratterizza da sempre il mio lavoro.

Ad assumere la prima Presidenza del Nuovo Gruppo



sarà Giorgio Romani, entrato in azienda nel 1986. “Sento tutta l'importanza e la responsabilità del ruolo che, in accordo con mio padre, mio fratello e tutto il CDA, ho deciso di assumere per primo. Nostro padre ci consegna un'eredità preziosa e una strada ben tracciata; insieme a Paolo e a tutti i dipendenti del Gruppo, sapremo onorarla e arricchirla.

Questa decisione rappresenta un'evoluzione nello sviluppo aziendale, senza stravolgere la mission: nostro padre, infatti, continuerà a essere presente non solo nella carica istituzionale di AD, ma soprattutto come esempio e riferimento per noi tutti. Vogliamo fortemente continuare a crescere e svilupparci nella direzione che da quasi 50 ci ha caratterizzato, portando le innovazioni estetiche e tecnologiche necessarie a rispondere, se non anticipare, le richieste del mercato contemporaneo”.

E a credere nel futuro è anche Paolo Romani. A lui la carica di Amministratore Delegato del Gruppo.

A comporre il CDA del Gruppo, oltre a Giorgio Romani in qualità di Presidente, a Lamberto, a Paolo Romani e ad Alessandro Mattioli in qualità di Amministratori Delegati, anche Mauro Cappelli, già A.D. (C.E.O.) del marchio ISLA che siederà come Consigliere del Gruppo.

Il Gruppo Romani, attivo sul territorio da quasi 50 anni, con sedi a Casalgrande, Rubiera, Roteglia e Olbia, conta oltre 400 dipendenti, una produzione di circa 8 milioni di mq prodotti annualmente e un fatturato di 110 milioni di euro, con una esportazione pari all' 80% in 90 paesi del mondo.

IL GRUPPO ROMANI IN CAMPO CON LA REGGIANA CALCIO PER LA STAGIONE 2016-2017

Nuova attività di sponsorizzazione per il Gruppo di Casalgrande che darà il suo contributo alla squadra calcistica granata di Reggiana Emilia.

Alla presenza della famiglia Romani, titolare dell'azienda ceramica di Casalgrande (RE), e di Stefano Compagni, Vice Presidente della società calcistica A.C. Reggiana 1919, è stato siglato l'accordo che vede le due realtà emiliane in partnership per la sponsorizzazione della stagione 2016-2017.

In particolare, sarà il marchio Serenissima, il più longevo del Gruppo e dedicato alla proposta di finiture in gres porcellanato a uso residenziale e commerciale leggero per un mercato attento a un'eleganza sobria e funzionale, ad accompagnare i giocatori nelle sfide dei prossimi campionati, sostenendoli con la stessa dedizione che lo ha reso un brand riconosciuto e affermato.

“Il valore aziendale, così come il valore sportivo, si iden-



tifica soprattutto nell'esperienza collettiva fatta di impegno, ingegno, volontà, collaborazione e capacità di superare le difficoltà: sono gli stessi ingredienti – ha dichiarato il Cav. Lamberto Romani - che ci hanno permesso di affrontare quasi 50 anni di lavoro con soddisfazione e di affermarci nel mondo come azienda di riferimento nel settore delle superfici ceramiche”.

Soddisfatto dell'accordo anche il Vice Presidente di A.C. Reggiana 1919, Stefano Compagni: “Conosco la famiglia Romani da tempo, stimandone la professionalità e la serietà che mettono in ogni loro progetto e impegno. Questa nostra alleanza è un'ulteriore dimostrazione non solo della condivisione di una passione sportiva e dei valori che la contraddistinguono, ma anche dell'importanza che sanno riconoscere e attribuire al territorio emiliano, capace di dare sempre prova di grandi risorse non solo umane, ma anche industriali”.

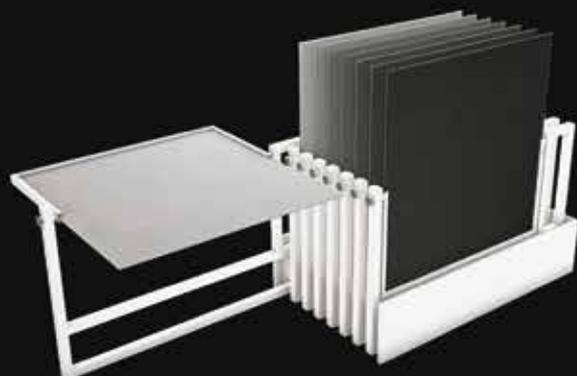


ESPOSITORI in legno



FLY 14

Cassettiera MAXI 120x240



STONE girevole



Stand



Show room



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

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

ECO DESIGN GRANDE FESTA PER I 'PRIMI' 25 ANNI

UNA GRANDE FESTA si è svolta per celebrare i 25 anni di fondazione dell'azienda, ricordando i passi che da piccolo laboratorio l'hanno portata ad essere una realtà di primo piano nel campo degli espositori per l'industria ceramica. Un grande evento a cui hanno preso parte oltre 250 invitati tra clienti, fornitori ed amici di Eco Design, che ha visto il suo presidente Silvano Ruini e il socio Pietro Martinelli, fare gli onori di casa, accogliendo gli ospiti.

Silvano Ruini "Questi 25 anni sono stati ricchi di avvenimenti, mossi da grande entusiasmo fin dalla prima sede dell'azienda, una piccola officina di Via del Lavoro a Spezzano a cui è seguito il primo acquisto di un capannone in Via XX Settembre a Spezzano e un secondo capannone a Maranello in Via Trebbo". Una crescita che, grazie alle felici intuizioni sui prodotti ed ai riscontri provenienti dalla clientela italiana ed internazionale, è continuata nel tempo fino ad oggi. Tutte le sedi sono ancora attive, la prima è destinata alla lavorazione e allo stoccaggio degli stand e della showroom e in queste ultime setti-



ca, le nostre strutture che hanno consentito di ampliare i servizi di noleggio e stoccaggio.

mane è stata ulteriormente attrezzata e migliorata, mentre la seconda è destinata alla produzione in serie delle parti metalliche e allo stoccaggio dei semilavorati.

Nel 2008 Eco Design si sposta a Corlo di Formigine, in una nuovissima sede di 4.000 metri quadrati. Una sede che ospita gli uffici amministrativi, tecnici e commerciali, a fianco di alcune produzioni più focalizzate e dell'intera gestione della logistica. "Una sede molto importante acquistata poco prima dell'inizio della crisi che in questi anni ha però dimostrato di poter essere un ulteriore strumento che ci ha permesso di andare incontro alle nuove esigenze del mercato".

In particolare, potendo operare sulla consegna di espositori con ordini ridotti con consegne in tempi brevi, facendo nascere la necessità di stoccare semilavorati utilizzabili su più modelli, permettendoci consegne ragionevoli anche su richieste minime. A cui si aggiungono, nell'ambito della stendisti-

AGAPTOUR SALUTA PATRIZIA VANDELLI



Come alcuni di voi già sanno, la nostra collaboratrice Patrizia Vandelli ha da pochi giorni raggiunto il meritato traguardo della pensione, con uno spirito giovanile ancora invidiabile. È stata tra le prime persone che hanno condiviso con noi l'impegno e la passione per questa nostra coinvolgente attività nel settore del turismo; entrata giovanissima in Agaptour – che pure era agli albori della sua attività – Patrizia è cresciuta giorno per giorno in esperienza e competenza professionale. Anche con il passare del tempo e l'evolversi della società e dell'economia ha mantenuto la capacità di rinnovarsi e aggiornarsi, consolidandosi davanti a colleghi e clientela come figura di riferimento per serietà, vero senso di appartenenza e concretezza. Il suo "ricco" vissuto personale ha sempre armonizzato la sua attività professionale, senza mai interferire con essa o penalizzarla. A te, cara Patrizia, va la nostra più sincera gratitudine e con amicizia ti auguriamo un buon proseguimento in una vita piena e creativa. Con stima e affetto, Alberto Burani e tutto lo staff Agaptour

COMPANY NEWS



ITALFORNI SUL SOLE 24 ORE

Nella pubblicazione de Il Sole 24 Ore a pagina 19 si trova un articolo dedicato all'Italforni S.r.l. L'azienda di Formigine è stata selezionata per far parte di un ristretto gruppo di realtà eccellenti dell'Industria Meccanica che Il Sole 24 Ore ha voluto presentare all'interno delle proprie pagine. ARTICOLO ITALFORNI - INDUSTRIA MECCANICA - REALTA' ECCELENTI - IL SOLE 24 ORE - ANNO 152, NUMERO 111, PAG.19
ITALFORNI DA 40 ANNI SPECIALISTA NELLA COTTURA ED ESSICAZIONE DI CERAMICA, PORCELLANA, LATERIZIO.
Nata nel 1977 Italforni si avvia a festeggiare con successo i primi 40 anni di attività. Attualmente guidata da Pietro Mazzacani e dai figli Filippo e Gabriele. Italforni è una realtà affermata nel settore dei processi di cottura in tutto il mondo.



ABK anticipa le proposte per il 2017 e presenta la nuova collezione ALPES, che lancia ufficialmente l'azienda tra i produttori di grandi lastre ceramiche.

In occasione di Cersaie 2016, la più importante vetrina mondiale per la ceramica e l'arredo bagno, ABK presenta al pubblico internazionale l'innovativo progetto WIDE per l'architettura contemporanea: un programma di lastre ceramiche in 6 diversi formati, fino a 320x160 cm, in soli 7 mm di spessore, anticipando allo stesso tempo le tendenze per la primavera 2017.

I nuovi grandi formati, disponibili come upgrade dei progetti bestseller lanciati negli ultimi mesi da ABK, permettono di riscoprire l'eleganza del marmo SENSI ed il carattere dei metalli acidati INTERNO9, a cui si aggiunge ALPES, la nuova collezione che combina l'estetica di diverse pietre originarie del sud della Francia per dare vita a una fusione estetica elegante e originale.

ALPES è declinata in due differenti espressioni di stile: ALPES, nel programma WIDE, presenta un effetto d'insieme omogeneo e allo stesso tempo ricco di dettagli mentre ALPES RAW, in superficie strutturata e lappata, è una proposta rustic-chic.



Con il programma WIDE, frutto di importanti investimenti in ricerca e tecnologia, ABK inizia un nuovo percorso orientato alle esigenze dei grandi progetti, sia in ambito residenziale che commerciale. Oltre al programma di lastre, che a partire dal 320x160 cm prevede i sotto-multipli 160x160, 120x240, 120x120, 80x240, 80x160 e 80x80, ABK svelerà in anteprima anche la nuova dimensione del listone ceramico ad effetto legno: 26x200 cm.

UNA NUOVA STAGIONE DI TECNOLOGIA E DESIGN CERAMICO FIRMATI FLAVIKER

FLAVIKER
CONTEMPORARY ECO CERAMICS

Con le grandi lastre Wide e con nuove rivoluzionarie soluzioni da rivestimento, Flaviker porta a Cersaie 2016 il meglio della tecnologia ceramica unito al design Made in Italy.

Nel corso di Cersaie 2016, a Bologna dal 26 al 30 settembre, pad. 18 stand A20-B19, Flaviker presenterà in anteprima le innovative lastre WIDE, realizzate a partire dal formato 160x320 cm in soli 7 mm di spessore sulla nuova linea di produzione, inaugurata lo scorso agosto, all'interno dello stabilimento di Solignano Nuovo (MO). Per Flaviker Cersaie sarà anche l'occasione per tornare a parlare di ambiente bagno, grazie a W&P (Wall&Porcelain), il materiale ceramico che cambia le regole del rivestimento indoor.

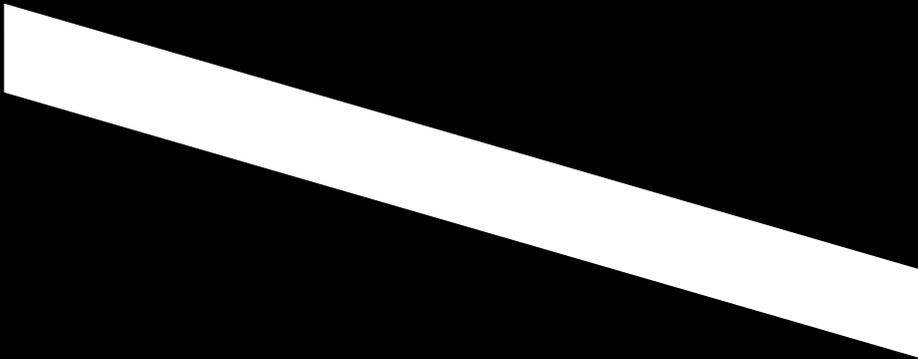
W_ALL è la prima collezione Flaviker interamente realizzata in W&P, progettata per fornire al privato e al progettista lastre leggere, maneggevoli, facili da posare e lavorare, che idealmente uniscono le qualità del grés porcellanato a quelle della monoporosa, senza averne i limiti. W_ALL è un progetto ceramico che supera il tradizionale concetto di gamma colore: un campionario



di superfici, caratterizzate da differenti ispirazioni, dalla pietra all'intonaco, dal marmo al legno, nel formato 30x120 cm, per sviluppare infinite soluzioni compositive, in sinergia con i principali pavimenti Flaviker.

La kermesse bolognese consentirà a Flaviker di anticipare, inoltre, gli upgrade delle ultime collezioni SUPREME e NO_W, presto disponibili anche nel nuovo programma di grandi formati e svelare le novità per il 2017: HANGAR, ispirata alla fibra del cemento industriale, ed il nuovo effetto legno rustico ed elegante COZY.

C'È SOLO UN SEGNO PER ESSERE CREATIVI



Target Group è una nuova realtà che unisce una vasta gamma di prodotti e servizi dedicati al design delle superfici con qualità tecniche, artistiche e organizzative totalmente uniche. Nasce da una combinazione flessibile di industria e artigianato favorendo lo sviluppo di nuove soluzioni creative, attraverso attività di formazione e progettazione su misura per le aziende: un sistema sinergico di strategie, processi, tecnologie evolute e professionisti che, partendo dalla tradizione, esalta i tratti più distintivi e qualitativi della produzione italiana.

CERSAIE 2016 / BOLOGNA (ITALY) / 26-30 SETTEMBRE

fuoriformato[®]

PAD 22 / STAND B54

14oraitaliana[®]

PAD 22 / STAND B54

unica[®]

PAD 15 / STAND A1-B2

TARGET GROUP[®]
THE CREATIVE SOLUTION

Via Del Crociale 69
41042 - Fiorano Modenese (MO)
www.target-group.net

NASCE IL POLO STRATEGICO DEL DESIGN ITALIANO DELLE SUPERFICI

TARGET GROUP
THE CREATIVE SOLUTION

TARGET GROUP
STUDIO

TARGET GROUP
TOP

TARGET GROUP
ACADEMY

14oraitaliana

fuoriformato

unica

TARGET GROUP presenta alla stampa nazionale e ai professionisti del settore, i risultati di una strategia costante in termini di dialogo, di networking, di produzione e di supporto concreto al design delle superfici.

L'inizio

Anche in ceramica si può innovare. Antesignana nella ricerca di nuove tecniche e nuove forme di espressione, Target è riconosciuta come interprete del decoro, della forma estetica, delle culture, di persone, di luoghi, di colori, texture e pattern.

Target nasce nel 1996 come studio di terzo fuoco, dedica il suo lavoro al disegno e produzione del decoro applicato al settore industriale della ceramica moderna delle piastrelle da rivestimento e da pavimento. È un'impresa all'avanguardia caratterizzata da dinamismo imprenditoriale, utilizzo di moderne tecnologie e attenzione ai trend del mercato. In questi ultimi anni la strategia di Fausto Mucci, Amministratore Delegato dell'Azienda, "l'uomo che non conosce limiti creativi", si è focalizzata sul rafforzamento e nuova identità del brand Target - Superfici di Design, attraverso la creazione del brand Unica - Superfici Superiori, già premiato nel 2015 con il Ceramic Design Awards di ADI al Cersaie di Bologna.

Il progetto

Fausto Mucci è tra i principali promotori dell'attuale riorganizzazione societaria che prevede la concentrazione in TARGET GROUP di TOP e STUDIO e il controllo di 14 Ora Italiana.

Il progetto considera la creazione di un POLO STRATEGICO DEL DESIGN ITALIANO DELLE SUPERFICI, all'interno del quale far convergere sinergicamente i marchi Unica, 14 Ora Italiana e Fuoriformato con le proprie qualità tecniche e artistiche esclusive.

Nel distretto ceramico più importante del mondo, l'obiettivo è creare un nuovo posizionamento, un'unica identità a ombrello che racchiuda i diversi marchi della nuova struttura aziendale, ma soprattutto ne rafforzi l'unicità e l'eccellenza.

I servizi di TARGET GROUP

In termini produttivi, TARGET GROUP si caratterizza per una combinazione flessibile di industria e artigianato che mira a conseguire i migliori risultati nella realizzazione dei progetti: associa processi e metodiche produttive moder-



ne che fanno ampio ricorso al controllo numerico e al modello di lean enterprise così come alla tradizione artigianale nella quale affonda le proprie radici, e della quale ha conservato quelle tecniche che permettono di esaltare la qualità del prodotto. Alla base ci saranno 3 Divisioni Target TOP, Target STUDIO e Target TOP ACADEMY che associa la ricerca dell'eccellenza produttiva a una politica di formazione e sviluppo delle risorse tecniche, teso a caratterizzare e rafforzare l'unicità del marchio.

I brand di TARGET GROUP

Viviamo una rivoluzione tecnologica che ha trasformato il modo di produrre, di consumare e, soprattutto, di progettare. TARGET GROUP promuove nuove tecnologie per creare prodotti unici di qualità superiore: una liaison tra innovazione e tradizione artigiana per dare più senso e un maggiore valore economico ai prodotti che diventano difficilmente replicabili. In quest'ottica si sviluppano i 3 nuovi brand che fanno capo a TARGET GROUP.

Unica

- **Unica** si propone al mercato come un prodotto ceramico alternativo al mondo del digitale volto alla mera copia di prodotti naturali (legno, cemento, marmo, pietra). Nascono così le superfici tecnico decorative, blend perfetto tra il più tecnico dei prodotti ceramici, il porcellanato

a tutta massa e lo smalto vetroso in massa, il tutto disegnato e prodotto con procedure del tutto artigianali. Proponendo superfici totalmente innovative e antitetiche alla concorrenza, il marchio intende proporre al mondo della progettazione un prodotto che possa essere usato in qualunque situazione progettuale come pavimenti, rivestimenti, ad uso interno ed esterno. La decorazione è davvero per tutta la superficie. Unica è custom made, offre la possibilità di personalizzare il prodotto a 360°, sia in ambito residenziale che commerciale. Il progetto va dalla personalizzazione ad hoc, alla prototipazione, fino alla produzione, confezionamento e consegna del prodotto finito. Il cliente può scegliere le caratteristiche del prodotto, guidato da un team di esperti, personalizzandolo per colore e forma. Tutte le collezioni sono disegnate e prodotte in Italia.

14oraitaliana

- **14oraitaliana** nasce per dare risposte efficaci a chi cerca

soluzioni estetiche alternative alle superfici tradizionali. I suoi prodotti si distinguono per la forte originalità e rappresentano un'interessante rilettura e interpretazione dei segnali della contemporaneità.

Lo spirito eclettico che anima il marchio lo spinge naturalmente a ispirarsi a fonti diverse e a cogliere stimoli in campi differenti quali arte, design, fashion, street style, cercando nuove armonie e nuovi equilibri estetici.

È un contenitore di materiali diversi e versatili caratterizzati da un'ampia tavola cromatica: una sintesi di tradizione, tecnologia e innovazione in cui materiali come gres e materie naturali sono in dialogo. Non solo gres, ma anche cemento, vetro e pietra.

Il brand lavora in un'ottica di ampliamento dell'offerta materica e di una continua sperimentazione per diventare punto di riferimento per progettisti e professionisti del design.

Fuoriformato

• **Fuoriformato** è il nuovo marchio di TARGET GROUP dedicato alle grandi superfici. Per la prima volta il gres di grandi dimensioni incontra l'esplosione del colore e la creatività del disegno. Non solo riproduzione di materiali esistenti ma anche e soprattutto l'estro e la fantasia della decorazione.

La superficie-gres diventa foglio neutro sul quale riprodurre decorazioni, texture e immagini figurative e con il quale osare attraverso la scelta di soluzioni fuori schema. Fuoriformato – oltre a offrire un catalogo con un'ampia gamma di proposte – consente infatti al professionista e al progettista d'interni una forte personalizzazione del progetto in un'ottica di unicità e customerizzazione. Grazie agli alti livelli di performance del gres porcellanato, Fuoriformato apre la decorazione anche agli ambienti esterni, ampliando il concetto di decorazione tradizionalmente legato all'interior design.

Fuoriformato propone sul mercato – prima di ogni altra realtà aziendale – un prodotto in cui tecnologia e artigianalità si fondono in maniera atipica e originale: al processo produttivo industriale segue l'intervento umano che consegna alla lastra ceramica quella profondità materica, cura del dettaglio e preziosa naturalezza che solo il gesto manuale può restituire.

Le divisioni di TARGET GROUP

Target Group STUDIO

• Sotto il marchio STUDIO viene raccolta la produzione per conto terzi, commissionata da altre aziende ceramiche che necessitano di decorazioni ricercate ed esclusive dal design evoluto bello e contemporaneo. Al sapere tradizionale si accostano tecniche innovative frutto di una ricerca costante, attenta alle novità e tendenze di mercato. La divisione un servizio completo che include la produzione di bozze disponibili anche on line, la realizzazione del campione in laboratorio con prove tecniche e di colore e lo sviluppo della produzione e confezionamento dei prodotti.

Target Group TOP

• TOP nasce nel 1993 come azienda specializzata nel taglio delle piastrelle. Con il tempo ha ampliato la sua offerta e, grazie all'utilizzo di nuove tecnologie, si è presentata al mercato come fornitore qualificato di servizi su commissione per la lavorazione della ceramica. Professionalità, affidabilità e qualità del servizio offerto hanno contribuito notevolmente alla crescita della pro-

duzione, comportando un aumento considerevole del personale e l'ampliamento degli stabilimenti.

TOP è una divisione di TARGET GROUP che detiene il know how complessivo relativo al taglio, rettifica e incisioni delle piastrelle per il Gruppo e per conto terzi. I suoi valori principali sono la lavorazione su misura (tailor made) e l'affidabilità nella consegna. Il controllo qualità a ogni fase del ciclo produttivo, eseguita con grande cura e attenzione dalla proprietà, garantisce un prodotto altamente qualitativo e privo di difetti.

Target TOP ACADEMY

• Target Group ACADEMY è una divisione di TARGET GROUP deputata alla ricerca applicata, volta ad ampliare le conoscenze nell'ambito della produzione e realizzazione delle superfici ma anche, e principalmente, allo scopo di implementare tecnologie innovative, per sviluppare specifiche applicazioni.

Target TOP ACADEMY è un ambiente di apprendimento misto, interattivo e altamente coinvolgente, un luogo di ritrovo per condivisione, approfondimento e sviluppo di nuove idee.

Una nuova formula per approcciare i processi e le tecnologie e per potenziare le performance produttive e umane. Questa divisione si prefigge di accrescere le competenze dei collaboratori, cambiare modelli di business ed entrare in nuovi mercati con l'obiettivo di creare valore e generare successo per tutta l'azienda.

La ACADEMY promuove interventi formativi rivolti sia al personale interno che ai professionisti esterni a TARGET GROUP.

Interventi verso dipendenti e collaboratori interni all'azienda.

Interventi verso professionisti esterni.

Nel contempo la divisione ACADEMY sta individuando diversi ambiti di sviluppo per specifiche aree di intervento e competenza anche per personale esterno all'azienda. TOP ACADEMY in particolare è la formazione, addestramento e consulenza nell'ambito dell'utilizzo di impianti industriali e attrezzature nel settore ceramico a marchio BMR per le lavorazioni di «fine linea»: lucidatura, levigazione, squadratura, satinatura, lappatura e taglio delle piastrelle.

Il team di TOP ACADEMY di TARGET GROUP prende vita dalla profonda conoscenza del mercato e delle tematiche connesse al taglio e rettifica delle piastrelle, così come dall'esperienza maturata in anni di attività. È un team che si è ulteriormente arricchito della collaborazione di esperti in gestione dei processi e nelle tematiche inerenti all'organizzazione aziendale.

Una sinergia di professionalità e competenze che permette di personalizzare il percorso formativo sulle esigenze dell'Azienda, puntando in modo concreto al raggiungimento degli obiettivi prefissati.

UN ESEMPIO CONCRETO: TAGLIO A SECCO DELLE SUPERFICI IN CERAMICA.

Obiettivi e vantaggi: affiancamento del professionista ai tecnici e/o operatori, gestori della nuova macchina BMR, TOP SQUADRADRY per la comprensione del processo produttivo e della funzionalità e potenzialità della macchina.

**STYLGRAPH
HERE
WE
ARE**

• #thinkyellow 

 **STYLGRAPH**
PROGETTO

Hall | 20

stand C71_B72

CERSAIE

BOLOGNA ■ ITALY

26 | 30 september 2016

follow us | www.stylgraph.com  

STYLGRAPH A CERSAIE

**Il design è innovazione.
L'innovazione è eccellenza.
L'eccellenza per il design è
Stylgraph, leader nella ricerca
e progettazione di collezioni
ceramiche.**

Uno status guadagnato negli anni, raggiunto grazie alla costante evoluzione tecnologica e alla sperimentazione di tendenze, materiali, tecniche e superfici in grado di dare risposte esclusive alle richieste del mercato nazionale ed internazionale.

Gli importanti investimenti messi in campo da Stylgraph vanno in questa direzione: il rinnovato THE SPACE, showroom al passo con i trend del momento.

L'esclusivo SKY FAST HD, software messo a punto internamente che garantisce un'irripetibile precisione e velocità alla incisione di matrici.

Lo SPACE DEFINITION SCAN (S.D.S.), programma di rilevamento delle caratteristiche 3D di un oggetto, unico nel suo genere in quanto sviluppato dai nostri tecnici. L'ultimissimo X-FOCUS PRO, un personalizzato sistema di acquisizione fotografica digitale che assicura un'ec-

STYLGRAPH
ROGETTO



cellente definizione anche dei dettagli più piccoli. Qualità sancita anche dal nome, che richiama una tipologia di obiettivi per telescopio.

Un'ulteriore sfida chiamata STYLSLABS XL, un nuovo logo che accompagna l'imponenza delle grandi lastre, con un occhio strizzato al futuro e al trend che verrà. In ogni nominativo scelto per le proprie creazioni, ritroviamo la costante attitudine promossa da Stylgraph a volgere lo sguardo verso l'alto, sia esso la volta celeste o solo la sommità di una grande lastra.

Occhi puntati al cielo dunque, al futuro, ma con i piedi ben saldi a terra. La sede gemella in Spagna e gli uffici in Cina, India e Iran sono la dimostrazione della consolidata presenza internazionale di Stylgraph.

Nello scenario mondo nel quale l'azienda è già proiettata, l'obiettivo concreto di Stylgraph rimane quello di non perdere mai il coraggio di rimettersi in gioco, ampliando i propri orizzonti commerciali e consolidando la propria figura di partner delle più importanti aziende ceramiche.

SICIS PRESENTA VETRITE

Lastre di vetro di grande dimensioni, rivestimento d'avanguardia e di design.

Nasce attraverso una intensa attività di ricerca volta alla realizzazione di nuove evoluzioni dei materiali da rivestimento di lusso, ed è per Sicis un passaggio naturale, dalla tessera di mosaico fino alla grande lastra.

Il vetro, materia intrinseca al dna dell'azienda, con l'applicazione composita di tessuti e film polimerici che ne diventano il cuore, è il protagonista di queste lastre di grandi dimensioni. Il formato può arrivare a 120x280 cm con uno spessore da 6 mm fino a 12 mm, in caso di particolari utilizzi.

Nella Factory di Sicis e negli Atelier si mescolano saggiamente tecniche e alchimie, abilità manuali e arte ed è in questo ambiente che trova forza una precisa intuizione, creare un prodotto all'avanguardia dal punto di vista innovativo ed estetico, che supera la barriera

delle dimensioni.

La Vetrite è per Sicis la capacità di pensare il rivestimento senza vincoli di alcun tipo, uno stile, un'arte decorativa, evocativa, preziosa, capace di donare emozioni, svelare trame esclusive, pattern unici, colori suadenti.

Questo prodotto, puro e tenace, è particolarmente versatile e eclettico, adatto ad esplorare utilizzi sia negli ambiti abituali di applicazione, nei rivestimenti di interni, sia in settori come l'arredamento, rivestimento di mobili, top, porte, luci, fino al design. Vuole essere una migliore e raffinata alternativa alle lastre di porcellanato. Sicis è orgogliosa di presentare Vetrite, dedicata all'amore e alla passione per la bellezza del rivestimento di qualità, elemento distintivo, forza e carattere di ogni ambiente.

Vetrite, lastre di vetro di grande dimensioni Sicis, una vera innovazione tecnologica e di design.



METCLEAN 1006

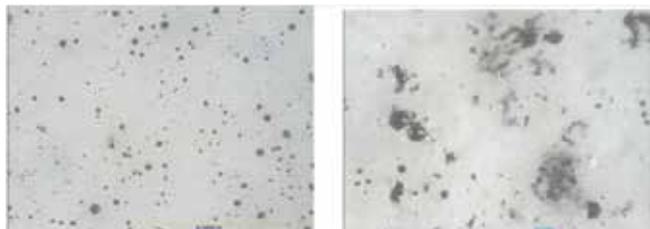
**THE EVERLASTING FINISH
FOR LAPPED CERAMIC SURFACES**



via galileo galilei 4 40053 valsamoggia loc. monteveglio tel. 0039-051-830393 fax 0039-0536-831955
metco.it

Supergloss il un nuovo metodo per trattare le superfici di porcellanato tecnico e smaltato.

I manufatti ceramici, se cotti adeguatamente, presentano una superficie compatta facilmente pulibile in quanto non vi sono punti dove lo sporco può aggrappare od incastrarsi. Quando la superficie è lavorata (lappatura), la situazione cambia completamente e spesso si ha una diminuzione drastica della pulibilità della superficie, insieme ad elevata sensibilità all'attacco acido. Il fenomeno è dovuto in gran parte all'emergere di microporosità dove lo sporco solido, o comunque non solubile in acqua o nei detergenti, si incastra ingrigendo progressivamente la piastrella, il fenomeno è tanto più evidente più è chiara la piastrella.



Supergloss di METCO introduce un nuovo concetto di finitura superficiale dove tramite un connubio di tecniche applicative e appositi utensili di lavorazione, si può ottenere la completa saturazione delle porosità aumentando al contempo lucentezza (GLOSS >90), resistenza alla macchia (inteso sia come completa pulibilità alla pedata che come resistenza all'attacco acido), aumento del grip superficiale. Questo nuovo tipo di approccio riguarda proprio il processo di lappatura ed è realizzabile tramite una macchina di vicina derivazione di una normale lappatrice.

L'applicazione di questi materiali di nuovissima concezione avviene in due fasi:

la prima, prevede la lavorazione a secco della superficie tramite 6/8 teste satellitari che spalmano (mediante speciali teste) un lubrificante denominato Metclean 1006, la zona va aspirata per abbattere le polveri di lavorazione;

la seconda fase, prevede l'utilizzo di 4/2 teste classiche con lavorazione ad umido (lavaggio con acqua).

Questo nuovo metodo riduce i tempi di lavorazione permettendo elevata velocità della linea (fino 10m/min) e allo stesso tempo migliora le proprietà del materiale trattato.

Gli aspetti principali riguardano:

elevatissimo GLOSS, resistenza alla PEDATA resistenza all'ATTACCO ACIDO

ANALISI

L'indagine superficiale viene condotta tramite ottica elettronica e microscopia a forza atomica.

La combinazione di queste tecniche permette di ricostruire la microstruttura del materiale anche a livello tridimensionale.

In questo modo è possibile conoscere la porosità in tutti i suoi aspetti sia geometrici che numerici.

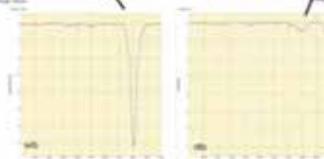
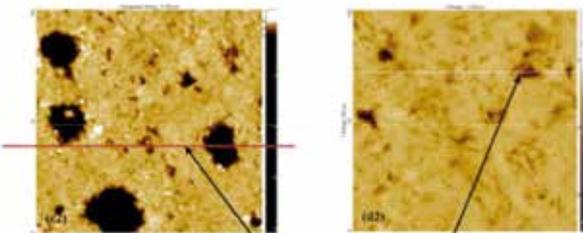
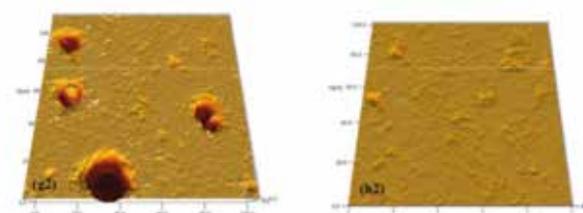
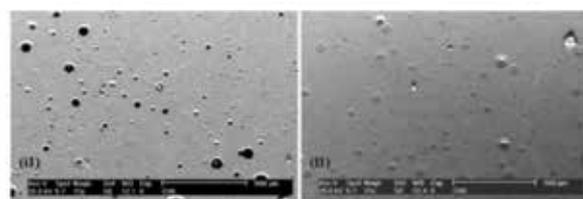
Questo tipo di analisi permette inoltre di verificare l'effettiva correttezza del trattamento, la cui efficacia viene indagata a livello macroscopico tramite test di sporcabilità con i comuni agenti macchianti (pennarello, vino, caffè... pedata) e seguenti cicli di pulizia a più stadi (acqua, detergenti, alcool, solvente).

Di seguito è mostrato un esempio.

Un comune materiale lappato (gres porcellanato lappato grigio) è confrontato con lo stesso materiale lappato che ha subito la lavorazione Supergloss.

	Superficie della piastrelle	Superficie della piastrella dopo abrasione PEI I (100giri)	Superficie della piastrella dopo abrasione PEI III (1500giri)	Particolare del poro (benchtop SEM): il poro è chiuso
72-1	GLOSS 90	GLOSS 75-80	GLOSS 30	
72-2	GLOSS 55-60	GLOSS 55-60	GLOSS 15	Ricostruzione 3D (Benchtop SEM)

Particolari delle porosità trattate (MICROSCOPIO OTTICO)			
72-1-200x			
72-1-400x			



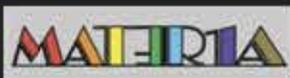


Con i nostri prodotti vernicianti all'acqua, proteggiamo e diamo adesione alle vostre stampe digitali ink jet, su vetro, ceramica anche smaltata e supporti inerti.

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



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



MATERIA S.r.l.

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

Tel 053546779 Fax 0535411616

www.materiasrl.com info@materiasrl.com



Esercizio d'osservazione

Non esiste la Fotografia Artistica.

Nella Fotografia esistono, come in tutte le cose, delle persone che sanno vedere e altre che non sanno nemmeno Guardare.

CERSAIE

BOLOGNA ■ ITALY

Padiglione 45 ■ Stand 33

presto e bene

**Qualità
e efficienza**

per mantenere l'eccellenza
del gres porcellanato.



geal.com 2016

Pulizia dopo la posa

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

Pulizia quotidiana

facile e veloce
per mantenere la bellezza
del gres porcellanato nel tempo.

Sistema GRES

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



BEL CHIMICA srl Sede centrale e stabilimento: via Settola, 121 | 51031 Agliana (PT)
Tel. 0574 750365 | Fax 0574 751288 | info@geal-chim.it | www.geal-chim.it

Ufficio distretto ceramico: via E. Mattei, int. 48 | 41042 Fiorano (MO)
Tel. 0536 030019 | info@geal-gres.it | www.geal-gres.it

Geal

Soluzioni Chimiche Innovative

GRES PORCELLANATO: LA CONSUETUDINE NON BASTA PIÙ... E LA MODERNA TECNOLOGIA È UN LABIRINTO

"Per dare scacco alle contestazioni originate da criticità presenti sulla "faccia a vista" del Gres Porcellanato bisogna: individuare le cause - prevenire le anomalie -eliminare gli effetti". Questo messaggio è stato presentato da GEAL, una delle tre aziende relatrici, il 14 Giugno scorso nella Giornata di Studio "I trattamenti e le superfici ceramiche" organizzata nella sede di Sassuolo del Centro Ceramico di Bologna, agli oltre 40 tecnici e funzionari appartenenti a quasi altrettante aziende produttrici e fornitrici del settore. I due tecnici BeL Chimica, azienda toscana depositaria del know-how pluridecennale GEAL, hanno documentato l'articolazione e allo tempo stesso la soluzione delle problematiche relative al Trattamento del Gres Porcellanato

nelle sue importanti evoluzioni estetiche e tecnologiche, mostrando e giustificando la facilità degli interventi in quanto supportati da mezzi (in genere, prodotti chimici) e metodi innovativi poiché scientificamente indagati e sperimentati in anni di applicazione industriale e di cantiere. In situazioni in cui convergono tante variabili è impensabile che la risposta ai singoli problemi possa scaturire solo dall'esperienza e dalla consuetudine; bisogna ricorrere ad un'analisi puntuale in cui a preparati mirati si uniscono tecniche applicative progredite. L'esperienza dovrà quindi essere integrata da un approccio scientifico che non rischi di farci smarrire in un labirinto di verifiche, di accertamenti diagnostici e funzionali, di alternative tecniche e operative.

Sistema
GRES

**PULIZIA a seguito della
POSA IN OPERA**

**MANUTENZIONE
ORDINARIA**

L'eliminazione dei residui di fuganti dalla faccia a vista della piastrella deve essere eseguita in due fasi:

- "a fresco" durante l'applicazione del fugante, con spugna e acqua pulita: agire con più decisione sulle piastrelle a superficie scabra e strutturata.
- "a secco" dopo il consolidamento del fugante: agire con il detergente specifico per il fugante CG o RG usato.

I consueti detergenti decalcarizzanti (acidi protetti o selettivi) non consentono l'eliminazione integrale e profonda degli attuali fuganti preconfezionati CG e RG.

L'uso del detergente specifico evita l'ingrigimento precoce o invecchiamento della piastrella; elimina lo sporco misto (organico e minerale) difficile da asportare coi comuni detergenti e ripristina ogni volta il protettivo originario.

Solvacid ▶

**PULITORE FUGANTI
CEMENTIZI ADDITIVATI**

Per rimozione rapida e radicale dei residui di fuganti cementizi "CG" contenenti polimeri e pigmenti.



◀ **Eposolv**

**PULITORE FUGANTI
EPOSSIDICI**

Rimuove rapidamente e radicalmente i residui consolidati dei fuganti epossidici "RG" anche colorati.



Visualizza la guida pratica per rimuovere i residui consolidati del fugante usato.



◀ **Bel Gres**

**DETERGENTE
RIGENERANTE**

Pulitore neutro sgrassante idroalcolico. Contiene nanosilici protettivi. Previene e rimuove l'ingrigimento precoce.



L'insufficiente asportazione dei residui del fugante e l'incompleta rimozione dello sporco nella manutenzione ordinaria sono la causa della perdita dei valori estetici e funzionali originari della piastrella, non contestabili alla medesima.

SISTEMA GRES GEAL

Costituisce il superamento della consuetudine sia nella prevenzione delle anomalie con il Completamento della Protezione (non Trattamento! poiché tale parola evoca spalmatura di preparati spesso anche incompatibili con la natura del materiale ceramico) nell'ultima fase della Finitura industriale, sia nella consegna del manufatto finito senza alterazioni o comode approssimazioni dopo la posa in opera delle piastrelle, sia nella conservazione nel tempo dei valori estetici e prestazionali originari del Gres Porcellanato venduto. In particolare per il Completamento della Protezione nella fase industriale è stata evidenziata la necessità che allo sviluppo delle moderne e più apprezzate tipologie del Gres Porcellanato Decorato/smaltato Lappato - lucido "campo pieno" e "in cresta" - satinato/opaco a basso e medio basso livello di gloss - decorazioni a tonalità scure e nere, si accompagni una metodologia nuova nella definizione di tale processo al fine dell'ottimizzazione preventiva delle prestazioni desiderate. Infatti non è con l'acquisto di apparecchiature più o meno costose (come finora è avvenuto e avviene!) che si soddisfa il bisogno o il desiderio di "lappare" ma con l'individuazione dei componenti attivi necessari allo specifico processo - con la progettazione della relativa struttura impiantistica e prestazionale - con l'impostazione e gestione del suo diagramma in start-up e nel tempo al fine della soluzione di problematiche imprevedute.

TECNARGILLA 2016: L'INNOVAZIONE TORNA DAL 26 AL 30 SETTEMBRE

La manifestazione più visitata dagli operatori internazionali sarà di nuovo in scena a Rimini con 500 espositori e una superficie espositiva di 80mila mq. Attesi circa 32mila visitatori.

Il 26 settembre inaugura Tecnargilla, la più importante rassegna mondiale dedicata alle tecnologie per la ceramica e il laterizio, un appuntamento di sicuro successo, forte delle sue 25 edizioni e delle performance settoriali che nel 2015 hanno raggiunto il giro d'affari più alto della storia.

Dal 26 al 30 settembre la kermesse riminese svelerà in anteprima non solo il meglio dell'innovazione tecnologica attualmente sul mercato, ma anche estetica in ceramica e tendenze future legate all'arredo e all'architettura.

Come sempre sono i numeri a confermare la leadership della manifestazione: su un'area di circa 80.000 mq, in crescita del 7% sull'edizione 2014, saranno presenti 500 aziende espositrici, di cui il 40% provenienti da circa 25 Paesi. In linea con i risultati consolidati nella scorsa edizione, gli organizzatori attendono l'arrivo a Rimini di circa 32mila visitatori professionali, di cui la metà provenienti da 100 Paesi.

L'internazionalità della fiera è confermata anche dalla



presenza di buyer esteri in arrivo da Nord Africa, Sud America, Est Europa, Russia ed ex-repubbliche CSI, Iran, Turchia, India, Sud Est Asiatico e Africa Subsahariana, potenziali acquirenti con i quali le aziende espositrici avranno l'opportunità di organizzare incontri B2B.

Numerosi gli eventi collaterali che rafforzeranno il peso della manifestazione. All'interno dell'attività convegnistica si articoleranno l'VIII Meeting Annuale Acimac sulle tecnologie di decorazione digitale di piastrelle ceramiche in calendario per il 27 settembre e il convegno "Il mercato Internazionale delle materie prime ceramiche in Europa" previsto per il 28 settembre.

L'estetica sarà di nuovo grande protagonista nel Ceramic Workshop, contenitore di mostre ed eventi su stimoli materici e tendenze colore future, curata dallo studio di architettura Azzolini Tinuper.

Quest'anno lo spazio si chiamerà "Ceramic Bang" e metterà in risalto l'evoluzione del mondo della ceramica dai suoi esordi fino alle altissime definizioni materiche odierne. La mostra ospiterà anche le sezioni espositive di: IED Lab, l'Area Museo Internazionale delle Ceramiche di Faenza (MIC), e il Tecnargilla Design Award quest'anno incentrato sul tema "Luci e ombre".

IED: A TECNARGILLA USI INNOVATIVI DEL MATERIALE CERAMICO

In occasione della 25° edizione di Tecnargilla, gli studenti dell'Istituto Europeo di Design di Milano presenteranno i progetti innovativi in materia di 'Smart Mobility' e 'Future Retail' che utilizzano materiali ceramici.

L'Istituto Europeo di Design (IED) – scuola di eccellenza internazionale nei settori del design, della moda, della comunicazione visiva e del management – sarà nuovamente protagonista a Tecnargilla.

La più importante fiera al mondo per le tecnologie e le forniture per l'industria ceramica e del laterizio, ospiterà infatti i progetti innovativi degli studenti dello IED, che hanno immaginato usi alternativi dei materiali ceramici. Gli studenti coinvolti nella collaborazione sono quelli del Master di primo livello in Design - Innovation, Strategy and Product e del Master in Interior Design dello IED. I progetti sviluppati convivono armonicamente fra loro e sono il risultato dello studio attento delle proprietà termoisolanti e piezoelettriche della ceramica. Due sono state le aree tematiche di ricerca degli stu-

genti: il tema 'Smart Mobility' e il tema 'Future Retail'. Il primo tema è stato sviluppato dagli studenti del Master in Design - Innovation, Strategy and Product per mezzo di un'analisi concreta delle caratteristiche di igiene, sostenibilità, sicurezza, segnaletica e interattività degli spazi pubblici contemporanei e dei mezzi di trasporto pubblico urbani. Il tema 'Smart Mobility' ha portato allo sviluppo di sei progetti di arredo, interventi urbani interattivi e accessori per la mobilità personale. Il secondo tema è stato assegnato agli studenti del Master in Interior Design con l'obiettivo di ripensare gli spazi commerciali futuri attraverso l'utilizzo alternativo della ceramica. Tutto ciò tenendo conto delle attuali tendenze del settore, come la riduzione degli spazi (abitativi, commerciali), l'interattività con il retail online pre acquisto, la necessità dello sviluppo sostenibile di strutture temporanee e a basso consumo energetico. Il tema 'Future Retail' si è concretizzato in spazi di conservazione per cibi freschi a zero consumo energetico.

PAOLO SASSI È IL NUOVO PRESIDENTE DI ACIMAC

Ufficialmente eletto durante l'Assemblea Generale degli associati il 24 giugno, il Presidente di BMR succede a Fabio Tarozzi per il biennio 2016-2020.

ACIMAC – l'Associazione Costruttori Italiani Macchine e Attrezzature per Ceramica – ha un nuovo Presidente. Durante l'annuale Assemblea che si è svolta nella suggestiva cornice di Villa Marchetti a Baggiovara (MO), i rappresentanti delle aziende associate hanno ufficialmente eletto il Presidente di BMR Paolo Sassi alla guida dell'Associazione. La nomina fa seguito alla candidatura sottoposta lo scorso aprile al Consiglio Direttivo dalla Commissione di Designazione costituita dai past-president Franco Stefani (System), Pietro Cassani (Sacmi) e Pierluigi Ponzoni (Lema). Visibilmente emozionato, il neo Presidente ha espresso tutta la sua gratitudine per l'incarico ricevuto e, davanti a una folta platea di associati e giornalisti, ha illustrato il programma che lo vedrà in prima linea per i prossimi quattro anni.

“Oggi inizia per me un percorso molto importante che intendo affrontare con la stessa serietà e determinazione con cui da sempre guido la mia azienda, ma anche con la passione e la propositività che mi contraddistinguono” ha commentato Sassi subito dopo la nomina. “Nei prossimi quattro anni lavoreremo insieme per continuare a far crescere la nostra Associazione e le nostre aziende, fornendo servizi e strumenti utili al nostro sviluppo internazionale, al miglioramento delle competenze professionali dei nostri collaboratori, e alla crescita dimensionale delle nostre società”.

Paolo Sassi, nato a Scandiano (Reggio Emilia) il 18 aprile del 1955, dal 2001 è socio di maggioranza, e Presidente di BMR Spa. Con l'acquisizione nel 2004 della veneta Cemar (Schio, Vicenza), BMR diventa player principale nella pro-



gettazione e produzione di linee complete di per la levigatura/lappatura-trattamento e per il taglio/spacco-squadratura di piastrelle e lastre ceramiche. È di recente inaugurazione la nuova sede logistica negli USA, a Dickson-Tennessee, e l'importante partnership commerciale con la messicana Italcer SA de CV.

La base associativa di ACIMAC ha dunque ritenuto quello di Paolo Sassi il miglior profilo per guidare

l'Associazione, anche grazie ai risultati e al respiro internazionale dell'azienda. Con queste prerogative, Sassi sarà a capo di ACIMAC per il quadriennio 2016-2020 succedendo a Fabio Tarozzi, Presidente e AD di Siti B&T.

ACIMAC HAS A NEW CHAIRMAN AND HIS NAME IS PAOLO SASSI

Officially elected during the General Meeting of Members, on June 24th, the chairman of BMR takes over from Fabio Tarozzi for the four-year term 2016-2020.

ACIMAC – Association of Italian manufactures of machinery and equipment for ceramics – has a new chairman. During the annual meeting held in the impressive surroundings of Villa Marchetti in Baggiovara (MO), the representatives of the member companies officially appointed Paolo Sassi, chairman of BMR, to govern the Association. Last April, he announced his candidacy to the Board of Directors of the Nomination Committee, consisting of the past-chairmen Franco Stefani (System), Pietro Cassani (Sacmi) and Pierluigi Ponzoni (Lema), who subsequently appointed him.

The new chairman made a touching speech to express his gratitude for the new assignment and, before a crowd of members and journalists, he illustrated his program for the next four years.

VIII MEETING ANNUALE ACIMAC SULLE TECNOLOGIE DI DECORAZIONE DIGITALE DI PIASTRELLE CERAMICHE (SALA NERI ORE 14:00)

L'edizione 2014 ha riunito 800 professionisti provenienti da 30 Paesi. Una partecipazione senza precedenti per questa conferenza che, anche per l'edizione 2016, si svolgerà nelle sale conferenze e nel Hall Centrale della Fiera di Rimini. Un mega-schermo è stato predisposto per consentire a tutti gli interessate di seguire la conferenza.

Il seminario, per il quale è prevista la traduzione simultanea italiano-inglese, fornirà una panoramica sulle ultime innovazioni proposte in materia di decorazione digitale.

IL PROGRAMMA 2016

Moderatore: Paolo Zannini, Presidente Società Ceramica Italiana

14.00 - Registrazione dei partecipanti

14.30 - Saluto di benvenuto Paolo Sassi, Presidente ACIMAC

14.45 - Introduzione ai lavori, inquadramento generale e principali novità sulla tecnologia digitale Paolo Zannini, Presidente Società Ceramica Italiana

15.00 - Progettazione e produzione digitale del prodotto ceramico: estetica e impiantistica Davide Medici e Benedetto Spinelli, Intesa Gruppo Sacmi

15.15 - Creavision, l'innovativo sistema di visione e autoregolazione per la stampa digitale Gianluca Poli, System

15.30 - Digitale a tutto tondo Vincenzo Palumbo e Angelo Montalti, Projecta Engineering - Siti B&T Group

15.45 - Colorobbia: una visione in prospettiva Fabio Avoni Colorobbia

16.00 - Full Digital: Smaltatura, Struttura, Decorazione e Finitura Norbert von Aufschnaiter, Durst Phototechnik

16.15 - Tecnologia ETP per la stampa digitale ceramica Alberto Annovi, Gruppo TecnoFerrari

16.30 - Fiery For Ceramics: The Smart Solution Victor Asseiceiro, Efi Cretaprint

16.45 - Is digital ceramic printing on “main street”? Gerard Winn, Xaar PLC

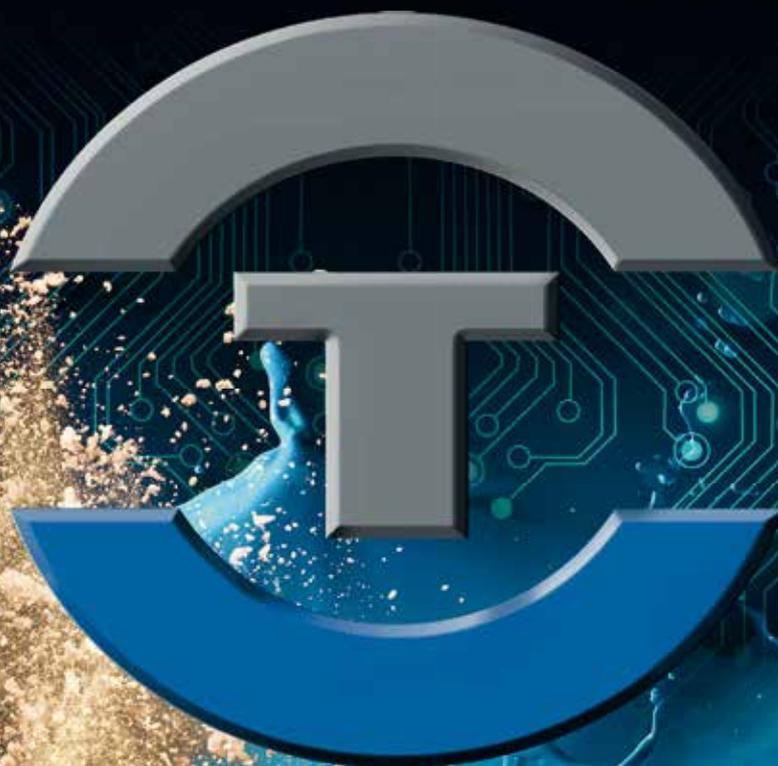
17.00 - Dalla gestione del colore a quella del processo Antonio Maccari, Macs Tech

17.15 - Question time e conclusione dei lavori

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 Politiche Economiche



ITALIAN TRADE AGENCY
ICE - AGENZIA

tecnargilla.it



CRS

CAMBIO RAPIDO STAMPO

**SACMI PORTA ALLE LINEE PRODUTTIVE
TUTTI I VANTAGGI DELLA VELOCITÀ.**

VELOCITÀ

SOSTENIBILITÀ

SICUREZZA

ADATTABILITÀ

AGILITÀ

La riduzione del tempo di sostituzione stampo da 8 ore a 40 minuti aumenta la produttività dell'azienda e rende flessibile la gestione dei formati.

Il consumo energetico per il fissaggio è praticamente nullo grazie all'utilizzo di magneti permanenti.

Tutte le operazioni di sostituzione stampo sono eseguite in totale sicurezza per l'operatore anche, e soprattutto, per i formati di grandi dimensioni.

CRS non pone limite alle dimensioni dei formati e permette di passare velocemente da una mono uscita ad un multiuscita listello.

Gli spazi necessari per la sostituzione dello stampo sono molti inferiori a quelli richiesti dalle modalità tradizionali.

Sacmi Molds & Dies, con più di 20.000 stampi prodotti dalla fondazione e 45.000 tamponi venduti all'anno, è il più grande produttore europeo di stampi. La presenza diretta in Italia, Stati Uniti, Messico, Iran, Egitto e Indonesia è garanzia di un capillare servizio di altissima qualità.

www.sacmimoldsanddies.com

SACMI MOLDS&DIES

Il presidente, Paolo Mongardi: “Aspettative ancora molto positive per l’anno in corso grazie a un portafoglio in crescita”.

Fatturato a 1,354 miliardi di euro e performance superiori alle aspettative in tutti i principali business di attività. Continua la crescita sui mercati internazionali grazie ad azioni mirate nei Paesi-target. Importanti i riscontri ottenuti dalle recenti acquisizioni strategiche.



Con un fatturato di 1,354 miliardi di euro e un risultato netto incrementato, rispetto all’esercizio precedente, di circa 3 milioni di euro, Sacmi archivia per il secondo anno consecutivo uno dei risultati migliori nella storia della cooperativa. È quanto emerge dal Bilancio Consolidato 2015 approvato il 14 maggio dall’Assemblea dei Soci. “Come la capogruppo, Sacmi Imola, anche il consolidato del Gruppo Sacmi chiude decisamente meglio sia delle ipotesi di budget sia rispetto all’anno precedente”, sottolinea il presidente di Sacmi, Paolo Mongardi.

A dare i propri frutti anzitutto l’operazione realizzata negli anni precedenti, come la cessione di Negri Bossi quindi le acquisizioni di quote di Cosmec, Cmc, Eurofilter, Mectiles e B&B fino alla più recente acquisizione del 100% di C&M Holding, operazioni che hanno già dato risultati superiori alle aspettative e i cui effetti si vedranno ancora di più nei prossimi esercizi.

A fare da traino, a livello di singoli business-mercati, sono i percorsi sviluppati sia nel Ceramics sia nel Packaging-Beverage. Nel dettaglio, spiccano i risultati delle società tedesche, con Riedhammer che, accanto ai business storici, consolida la propria quota di mercato sui forni dedicati alla cottura dei ceramici speciali, in sinergia con la Divisione Pressature Speciali di Sacmi Imola, mentre Sama suggella quest’anno i primi 20 anni di storia con un’inaugurazione di nuove strutture (laboratorio stovigliera) e un’organizzazione aziendale rinnovata.

Da evidenziare, in ambito Ceramics, il completamento del percorso di acquisizione del 100% di Intesa (smaltatura e decorazione digitale) e il bilancio positivo di Sacmi Forni grazie, in particolare, alle innovative soluzioni per la cottura delle grandi lastre (forni EKO). Risultati che si accompagnano al crescente successo della linea Continua+ e che, rileva il direttore generale, Pietro Cassani, “portano nella direzione di ulteriori investimenti sulla ricerca di soluzioni sempre nuove da offrire al mercato focalizzate qualità dei manufatti e versatilità produttiva, da un lato, e da attenzione ai consumi e riduzione delle emissioni, dall’altro; soluzioni pensate per coniugare efficienza e flessibilità nell’ottica di portare le aziende clienti verso la “smart factory”. Sviluppo, sostenibilità ambientale, creazione di valore condiviso per dipendenti e soci, clienti e stakeholder. Questo il modello di business di Sacmi, come commenta il presidente Paolo Mongardi fondato sui valori positivi della cooperazione italiana il cui obiettivo finale – come scritto nel Bilancio Sociale della cooperativa, dal 2015 “Bilancio di Sostenibilità” – è la creazione di benessere per la comunità, nel solco di una crescente sensibilità

anche internazionale alle tematiche ambientali che Sacmi ha saputo anticipare con il progetto H.E.R.O – High Efficiency Resource Optimizer – riferimento per una serie di innovazioni tecnologiche su tutta la gamma di macchine finalizzate all’efficienza energetica.

Sul piano internazionale, con una quota di fatturato estero che sfiora il 90% ed in linea con i precedenti esercizi, Sacmi ha raccolto i frutti di una politica finalizzata ad incrementare le sinergie tra le diverse società del Gruppo su tutti i mercati di riferimento, con un occhio particolare agli investimenti nei Paesi più promettenti (dall’Africa al Far East, dagli Usa all’America Latina) ed a politiche produttive e commerciali volte a favorire un apporto equilibrato delle singole aree del mondo al fatturato complessivo del Gruppo.

Di grande rilevanza nel 2015 è stata la scelta strategica di aprire nello Stato americano del Tennessee una nuova filiale di Sacmi USA, di recente inaugurata per affiancare nel post-vendita gli importanti progetti realizzati nell’area da parte di molte aziende italiane. Così come, nell’esercizio appena concluso, ha dimostrato appieno la propria validità il piano di sviluppo del Beverage, con una gestione unitaria dell’intero portafoglio Packaging e la riorganizzazione funzionale delle strutture destinate a progettazione e after sales”.

Altrettanto positivi – a consuntivo – si mostrano i bilanci delle società attive in America Latina (Sacmi de Mexico e Sacmi do Brasil), mentre in Asia al crescente dinamismo del mercato indiano – con l’ottimo risultato di Sacmi Engineering India – si affianca il rallentamento del mercato cinese, a cui l’azienda sta facendo fronte, con una sempre maggiore attenzione all’efficienza e ai costi. Strategica resta in ogni caso la presenza del Gruppo nel Far East, con mercati come Indonesia, Malesia, Vietnam e Thailandia che acquistano rilevanza crescente per tutti i settori in cui il Gruppo opera.

In pieno sviluppo, anche nel 2015, è poi il mercato africano, sia del Nord – con Egitto, Algeria e Marocco – sia del Sud Africa e specialmente dell’Africa centrale, con una quota di investimenti diretti in crescita anche al di là dei tradizionali mercati di sbocco. “Un risultato ottenuto – ricorda il direttore generale – grazie alla politica lungimirante di Sacmi che, negli scorsi anni, ha dislocato nel continente nuove sedi e filiali e sviluppato una rete capillare di assistenza per operare vicini al cliente ed al mercato di riferimento”.

“Coerentemente con i risultati della capogruppo – sottolinea il direttore, Pietro Cassani – anche l’anno in corso per Sacmi si è avviato con un ottimo portafoglio clienti e le aspettative sono di un miglioramento dei ricavi e dei margini, con una crescita prevista in particolare per le Divisioni Closures e Beverage e per il settore Food. Certo, le perturbazioni in atto sullo scenario internazionale sul piano sia macroeconomico sia geopolitico non potranno non avere conseguenze anche sui risultati del Gruppo in determinate aree. Ma siamo convinti che, grazie al lavoro quotidiano di un management qualificato e puntando su innovazione e qualità, come nella tradizione Sacmi, tutti gli obiettivi



potranno essere raggiunti con successo". Il 2016 sarà per Sacmi anche un anno di svolta nella direzione di Industry 4.0, la fabbrica del futuro dove mondo reale e "fisico" delle macchine e mondo "virtuale" della digitalizzazione si fondono. Industry 4.0 è l'internet delle cose e dei servizi, dove a una completa integrazione e controllo del processo si affianca una produzione sempre più just in time, dove sensoristica avanzata sugli impianti, sistemi automatizzati di gestione degli ordini, servizi di prototipazione rapida vengono a far parte di un unico processo, totalmente integrato, al centro del quale vi sarà il dato e, quindi, le nuove professionalità capaci di gestirlo e governarlo. Accanto ad una rivoluzione dei processi l'obiettivo è quello di fondare, nella casa madre imolese, una vera e propria "Academy 4.0" dedicata alla formazione sia delle risorse interne sia di clienti e partner.

Forte dei positivi risultati economici, aggiunge il presidente di Sacmi, Paolo Mongardi "la cooperativa potrà continuare ad investire sulla ricerca per fornire nei prossimi anni soluzioni innovative al mercato, sempre focalizzate su prodotti di qualità e servizi di alto livello, a partire dalle esigenze dei nostri clienti. E potrà continuare a sviluppare percorsi di mutualità esterna e solidarietà, sul piano internazionale e nazionale: anche nel 2015 sono state destinate risorse importanti al fine di migliorare la qualità della vita del territorio locale, sostenere la sanità, la cultura e varie attività formative per i giovani, a cui si aggiungono oltre 14 mila ore di formazione per i collaboratori, 359 giornate uomo di attività di progettazione e collaudo presso i clienti, l'impegno quotidiano per la sicurezza del lavoro che – anche grazie alle nuove tecnologie – diventerà sempre più qualificato, mettendo al centro l'uomo e le proprie competenze. Questi sono i valori della cooperazione, sin dalle origini, che il Gruppo Sacmi ha saputo coltivare e proiettare nel nuovo millennio".

SACMI GROUP, ANOTHER RECORD RESULT IN 2015

The President, Paolo Mongardi: "Thanks to a growing portfolio, expectations for the current year remain very high". Sales totalling 1.354 billion euro and greater than expected performance in all the main business areas. Continuing growth on international markets thanks to carefully targeted action in several countries. Highly positive feedback from recent strategic takeovers.

With sales of 1.354 billion euro and a net result higher than that of the previous year by some 3 million euro, Sacmi has, for the second year running, posted one of the best results in its long history. This, then, is what emerges from the Annual Report 2015, approved on 14th May by the cooperative members' meeting. "Like its parent company Sacmi Imola, the Sacmi Group closes the year with a result that decidedly improves on both the budget forecast and the previous year's performance", points out the President of Sacmi, Paolo Mongardi.

The year 2015 was also characterised by the positive effects of the special transactions completed in previous years, These included, for example, the sell-off of Negri Bossi and the acquisition of shares in Cosmec, Cmc, Eurofilter, Mectiles and B&B, plus the recent 100% takeover of C&M Holding. These operations have already yielded better than expected results and are likely to generate further positive effects for several years.

At individual business-market level, performance has been driven by the strategies of both Ceramics and Packaging-Beverage. More specifically, the Group's German firms achieved particularly good results: Riedhammer's perfor-

mance is noteworthy as it has, alongside its more traditional business areas, increased its market share in the special ceramic kiln sector (doing so in synergy with Sacmi Imola's Special Pressings Division) while Sama put the seal on its 20th year of doing business by inaugurating a new facility (tableware lab) and renewing corporate organisation.

On the Ceramics front, 2015 also saw Sacmi complete a 100% takeover of Intesa (glazing lines and digital printing machines) and the year proved to be a positive one for Sacmi Forni thanks, in particular, to innovative large slab firing solutions (EKO kilns). These results go hand in hand with the growing success of the Continua+ line and, reveals General Manager Pietro Cassani, "lead in the direction of further investment in ever-newer market solutions that, on one hand, focus on product quality and manufacturing versatility and, on the other, lower consumption and emissions; such solutions are designed to combine efficiency and flexibility as part of a broader goal of helping customers create the 'smart factory'.

Environmentally sustainable development, the creation of shared value for employees, cooperative members, customers and stakeholders. This, then, is the Sacmi business model, comments President Paolo Mongardi, a model founded on the positive values of the Italian cooperative movement, the ultimate goal of which – as stated in our 2015 Sustainability Report – is the creation of wellbeing for the community, in keeping with the growing international sensitivity to environmental issues that Sacmi has already responded to with the H.E.R.O (High Efficiency Resource Optimizer) project which provides a series of energy-efficient technological innovations across the entire machine range.

On the international scene, nearly 90% of sales continue to be absorbed outside Italy, a figure in keeping with previous years. Sacmi has reaped the rewards of policies aimed at boosting synergy between Group companies on all the main markets and has been particularly attentive to investment in more promising nations (from Africa to the Far East, from the USA to South America). Manufacturing and sales policies were also aimed at ensuring the world's individual areas make a balanced contribution to overall Group sales. A key strategic decision in 2015 was that of establishing a new branch of Sacmi USA in Tennessee; recently inaugurated, this facility will provide after-sales support for key projects being implemented in the area by numerous Italian firms.

Similarly, the just-ended year demonstrated the soundness of the Beverage development plan, with unified management of the entire Packaging portfolio and reorganisation of design and after-sales services. Equally positive – upon final balance – were the results of the Group's Latin American companies (Sacmi de Mexico and Sacmi do Brasil), while in Asia the growing dynamism of the Indian market – with excellent results from Sacmi Engineering India – have been counter-balanced by a slowdown of the Chinese market which Sacmi is responding to with ever-greater attentiveness to efficiency and costs. In any event, the Group's presence in the Far East remains strategic as markets like Indonesia, Malaysia, Vietnam and Thailand become more and more important for all the sectors in which the Group operates.

Another defining feature of 2015 was the continuing development of the African market in the North (Egypt, Algeria and Morocco), in South Africa and especially in Central Africa, with direct investment also on the rise in non-traditional outlet markets.

SACMI A TECNARGILLA 2016 - TECNOLOGIE E PROCESSI "SMART" PER LA CERAMICA DEL FUTURO

Dalle straordinarie lastre decorate prodotte con Continua+ alla nuova generazione di presse ad automazione integrata. Fino alle soluzioni innovative per la gestione del fine linea. Così il Gruppo conferma ed amplia la propria offerta nella direzione di "Industry 4.0", la rivoluzione in atto nei sistemi di produzione industriale che fa perno su sensoristica, sistemi di supervisione e controllo, digitalizzazione dei processi.

La "smart factory" nel mondo ceramics? È una linea di pressatura in continuo, dove un letto di polvere atomizzata si trasforma in un prodotto finito, con innumerevoli possibilità di scelta legate ai formati, alla decorazione, alla struttura. Ma è anche la nuova generazione di presse ad automazione integrata, arricchite di un'architettura digitale e di un sistema di monitoraggio ancora più potenti, con immediati vantaggi su gestione e produttività. Infine una diversa gestione degli stock e del magazzino, dove mediante sensori evoluti e nuovi sistemi di controllo sulle macchine, si traduce in realtà la produzione just in time, con evidente ottimizzazione dei costi ed ampliamento delle opportunità di personalizzazione per il cliente, aprendo le porte, in parallelo, alla nuova frontiera della manutenzione predittiva.

Questi i tratti salienti della galassia Sacmi, che i visitatori della fiera internazionale Tecnargilla di Rimini (26-30 settembre 2016) potranno conoscere più da vicino allo stand B1, un ampio spazio espositivo interamente dedicato alle soluzioni tecnologiche ed impiantistiche del player globale dell'impiantistica industriale. Con 25 soluzioni vendute in tutto il mondo a due anni dalla presentazione al mercato, la tecnologia CONTINUA+ di Sacmi si presenta, ad oggi, come la soluzione più flessibile e competitiva al mondo per la realizzazione di grandi lastre ceramiche decorate. Capace di gestire formati infinitamente lunghi e fino ad una larghezza di 1600 mm, di spessore variabile (anche fino a 2 cm), la linea CONTINUA+ (esposta e funzionante in fiera, con frequenti dimostrazioni a beneficio dei visitatori dello stand) si arricchisce quest'anno di un nuovo sistema per il controllo in tempo reale della densità e dello spessore della lastra: denominato MDX, il sistema, tramite misurazioni automatiche, precise e non distruttive, è in grado di garantire la massima qualità del prodotto finito (lastre, listoni o sottomultipli realizzati con le macchine di taglio, anch'esse integrate sulla linea), archiviando così le costose (e talvolta imprecise) operazioni di misurazione manuale. A conferire al prodotto il massimo valore aggiunto in termini di effetto estetico è poi, da un lato, il nastro compattatore (decorazioni nella struttura), che può essere sostituito in tempi rapidissimi, dall'altro, l'integrazione con le decoratrici digitali prodotte da Sacmi-Intesa. Dalla decoratrice a secco (DDD) alla decoratrice a umido (gamma DHD), fino al nastro compattatore superiore, il prodotto viene sottoposto in sostanza a tre differenti cicli di decorazione, tutti in tempo reale, ottenendo lastre e listelli dalle caratteristiche estetiche uniche. Alle macchine integrate su CONTINUA+, l'azienda del Gruppo Sacmi affianca poi una vasta proposta commerciale che, per questa edizione della fiera, si concentra su processi applicativi completamente digitali che contemplino l'utilizzo di tutte le materie prime dispo-



nibili (inchiostri, smalti digitali e smalti a secco). A tali soluzioni, visibili nello spazio dedicato a Intesa, si accompagna l'innovativo nuovo carrello di caricamento pressa digitale, mod. DGD245, in

grado di realizzare, grazie ad opportuni moduli di deposito polvere DDD, prodotti in doppio caricamento con grafiche digitalizzate a più colori.

Dal design del prodotto al design della linea: moderno e armonizzato è il layout dell'essiccatoio, montato a valle di CONTINUA+. Con E7P (l'essiccatoio a 7 piani targato Sacmi Forni), alle specifiche progettuali che garantiscono massima efficienza e ottimizzazione del processo di essiccazione, con particolare attenzione ai nuovi prodotti, si affiancano caratteristiche innovative volte a limitare l'inquinamento acustico e ad evitare il contatto accidentale con superfici calde. Sempre in tema di macchine termiche, Sacmi Forni presenterà il forno FBN EKO, una novità assoluta che consiste nell'applicare al forno bicanale la consolidata tecnologia Eko, sviluppata da Sacmi per l'ottimizzazione del processo produttivo di cottura, fino ad oggi implementata con successo sui forni monostrato

Se la Continua+ rappresenta, anche visivamente, il fiore all'occhiello della tecnologia ceramica a marchio Sacmi, sono i sistemi di supervisione e controllo – su cui il Gruppo opera sin dai primi anni Duemila – il cuore della smart factory, una filosofia produttiva che coinvolge a pieno titolo anche i sistemi di pressatura tradizionale. Così Sacmi coglie l'occasione di Tecnargilla 2016 per presentare PH SMART, la nuova generazione di presse (attualmente proposta sul modello ad alto tonnellaggio PH 7500 e che verrà presto estesa a tutta la gamma) ad automazione integrata. Grazie a una completa rivisitazione del software, questa nuova generazione di presse Sacmi non solo sarà ancora più veloce e precisa ma, soprattutto, in prospettiva, permetterà di tradurre in pratica un altro principio di Industry 4.0, cioè la "manutenzione predittiva". Sensoristica avanzata, diagnostica integrata via web e monitoraggio dei consumi in tempo reale consentono di gestire tutte le aree della macchina con tempestività, progettando gli interventi necessari in anticipo.

Una rivoluzione che – spiega il management Sacmi – parte dalla tecnologia ma mette al centro l'uomo, la qualificazione del lavoro, le nuove professionalità legate all'Information Technology ed al Data Flow Management, a fronte di interfacce operatore che (ad esempio nella nuova PH SMART) diventano ancora più semplici, frutto anche dell'esperienza accumulata su migliaia di macchine installate da Sacmi in oltre cinquant'anni di attività. Velocità, precisione, facilità di gestione e cambio formato: sono le caratteristiche ampiamente riconosciute anche agli stampi Sacmi prodotti da Sacmi Mold&Dies, che esplicano tutte le proprie potenzialità in abbinamento con le presse prodotte dal Gruppo, su cui Sacmi monta il sistema CRS (Cambio Rapido Stampo), una soluzione che riduce a poco più di mezz'ora il tempo necessario per il cambio stampo, che può così essere gestito in tutta sicurezza da un solo operatore.

Forti gli investimenti realizzati nella gestione del fine linea, grazie a Nuova Sima, l'azienda del Gruppo che, con i marchi Nuova Fima, Surface Inspection e Sima, si occupa di questo comparto. In particolare, Nuova Fima ha sviluppato

e commercializzato innovativi sistemi di scelta e confezionamento quali EkoSort ed EkoRoll: affermati e apprezzati fin da subito dal mercato, verranno presentati in fiera nella nuova versione "Plus", decisamente all'avanguardia sotto il profilo della velocità, semplicità e versatilità d'uso. Per il segmento delle lastre, saranno poi mostrate soluzioni integrate e altamente evolute di movimentazione, palletizzazione e confezionamento. Novità importanti anche nel settore dell'ispezione automatica, con l'anteprima del nuovo sistema di controllo superficie e dimensioni integrate di Surface Inspection. Un'offerta tecnologica che, in ambito ceramics, viene a comprendere a pieno titolo il governo dei processi di logistica connessi alla gestione del magazzino, come dimostrano i primi frutti dell'accordo siglato di recente da Sacmi con Toyota Handling Italia e che hanno portato all'acquisizione di diversi contratti in tutto il mondo per la gestione integrata di produzione, logistica, stoccaggio e trasporto.

"La smart factory nel mondo ceramics è quella che in sostanza consentirà ad un'azienda di gestire un ordine di produzione nel proprio stabilimento dall'altra parte del mondo, avendo sotto controllo in tempo reale il funzionamento della linea, il magazzino, la logistica, a beneficio di un cliente sempre più attento ed esigente che fa della personalizzazione del prodotto e della qualità del servizio un fattore imprescindibile nella scelta del committente", spiega Claudio Marani, direttore generale della Divisione Ceramica di Sacmi. "Una rivoluzione nella manifattura europea, trasversale a tutti i settori - aggiunge Marani - che Sacmi si è attrezzata per cogliere in anticipo sui competitor e che, dopo gli ottimi risultati economici dell'ultimo biennio, darà i propri frutti ancora per molti anni a venire".

TECHNOLOGY AND "SMART" PROCESSES FOR THE CERAMICS OF THE FUTURE - SACMI AT TECNARGILLA 2016

From amazing decorated slabs made with Continua+ to the latest generation of integrated-automation presses and innovative end-of-line solutions, the Group continues to improve and extend its product range in the direction of "Industry 4.0", the revolution taking place in industrial manufacturing that focuses on sensor-based systems, supervision and control systems and process computerisation.

What exactly is a "smart factory" in the world of ceramics? To begin with, it is a continuous pressing line, where a spray-dried layer of powder is transformed into a finished product, with countless size, decoration and structural options. Yet it is also the latest generation of integrated-automation presses, boosted by even more powerful digital architectures and monitoring systems, with immediate benefits in terms of management and productivity. Lastly, it is a different way of managing stocks and warehouses: thanks to the use of advanced on-machine sensors and control systems, just in time production is a sound reality, allowing optimisation of costs and augmenting the customisation options available to clients while opening up the new frontier of predictive maintenance.



These are just some of the key features of the Sacmi world that visitors to the international Tecnargilla fair in Rimini (26-30 September 2016) will have the opportunity to explore on stand B1, an extensive display area fully dedicated to Sacmi ceramic technology and plant engineering solutions. With 25 lines sold worldwide just 2 years after its market launch, Sacmi's CONTINUA+ technology has become the world's most flexible, competitive solution for the manufacture of large decorated ceramic slabs. Capable of handling infinitely long formats with widths of up to 1600 mm and variable thickness (up to 2 cm), the CONTINUA+ line (which will be up and running at the fair, with frequent demonstrations for visitors to the stand) is, this year, enhanced with a new real-time slab density and thickness control system called MDX. By using automatic, accurate, non-destructive measurement the system ensures the best possible finished product quality (slabs or sub-multiples made with cutting machines, also integrated into the line), thus eliminating expensive (and sometimes inaccurate) manual measuring tasks.

To give the product maximum added value in terms of aesthetics there is, on the one hand, the quick-to-replace compaction belt (for decoration within the structure), and, on the other, integration with digital decorating machines produced by Sacmi-Intesa. The dry decorating machine (DDD), wet decorating machine (DHD range) and upper compaction belt subject the product to three different decorating cycles, all in real time, resulting in slabs and trims with unique decorative features. In addition to the machines integrated on the CONTINUA+ line, the Sacmi Group will also be displaying a vast range of solutions with a strong focus on fully digital application processes that use all available raw materials (inks, digital glazes and dry glazes). These solutions, which can be observed in the Intesa display area, are accompanied by the innovative new DGD245 digital press feeder, which, thanks to special DDD powder depositing modules, can create double-loading products with multi-coloured digitized graphics.

From product design to line design: the layout of the dryer installed downstream from the CONTINUA+ is modern and effective. With the E7P (the 7-layer Sacmi Forni drier), built according to design specifications that optimise drying process efficiency, especially as regards new products, come innovative features aimed at limiting noise pollution and avoiding accidental contact with hot surfaces. Moreover, Sacmi Forni will be presenting the FBN EKO kiln, a totally new product which applies tried-and-tested EKO technology to a double channel kiln: this Sacmi-developed technology for optimising the production firing process has, to date, been successfully implemented on single-layer kilns.

While Continua+ might be - also from an aesthetic standpoint - the jewel in the Sacmi ceramic technology crown, it is the supervision and control systems (on which the Group has been working since the early twenty-first century) that are the heart of the smart factory philosophy, which can also involve traditional pressing systems. Sacmi will thus use Tecnargilla 2016 as a springboard to present

PH SMART, the latest generation of integrated-automation presses (currently limited to the high tonnage PH 7500 model yet soon to be extended to the entire range). Thanks to a complete redesign of the software, this latest generation of Sacmi presses will be faster and more accurate and will - above all, in time - allow customers to take advantage of another Industry 4.0 principle, namely "predictive maintenance". Advanced sensors, integrated web-based diagnostics and real time monitoring of consumption let users effect fast control in all machine areas and plan any required actions in advance.

A revolution that - explains Sacmi's management - starts with technology, but focuses on people, workforce training, new IT skills and Data Flow Management, together with operator interfaces that (e.g. in the new PH SMART) are made even simpler. This is the result of experience accrued from thousands of machines installed by Sacmi in over fifty years of activity. Speed, precision, user-friendliness and easy size changeovers: four characteristics that also define the moulds produced by Sacmi Mold&Dies, which achieve their full potential when assembled on Group-manufactured presses; these moulds feature the CRS (quick mould change) system, a solution that slashes the mould changeover time to little more than half an hour and allows the process to be completed in total safety by just one worker.

Considerable investment has also gone into end-of-line solutions, thanks to Nuova Sima, the Group company that oversees the Nuova Fima, Surface Inspection and Sima brands. More specifically, Nuova Fima has developed and

marketed innovative sorting and packaging systems such as EkoSort and EkoRoll. These immediately won over the market and will be presented at the exhibition in the new "Plus" version, which offers cutting-edge speed, simplicity and versatility. For the slabs sector, highly advanced integrated solutions for handling, palletisation and packaging will be showcased. Major new developments in the automated inspection field will also be displayed: there will also be a preview of Surface Inspection, the new integrated surface-dimension inspection system. Technological solutions offered in the ceramics field also cover logistics processes related to warehouse management: progress in this regard is clearly seen in the initial results of a recent agreement between Sacmi and Toyota Handling Italia, results that have led to the acquisition of a number of contracts around the world for the integrated management of production, logistics, storage and transport.

"A smart ceramics factory is one that lets a company manage a production order in its plant from the other side of the world, providing real-time control of line, warehouse and logistics for the benefit of increasingly attentive and demanding customers who see product customisation and service quality as essential elements of their selection process," explains Claudio Marani, general manager of Sacmi's Ceramics Division. "A cross-sector revolution in European manufacturing," adds Marani, "that Sacmi has invested in heavily to stay ahead of its competitors. Following the excellent financial results of the last two years, that investment will ensure positive results for many years to come".

"MEETING THE FUTURE OF SACMI HEAVY CLAY" PROTAGONISTI A CONFRONTO

In contemporanea con Tecnargilla 2016, simposio internazionale nella splendida cornice del Lago di Garda, alla presenza dei massimi esperti del settore. A seguire, visita alla sede di Cosmec.

Leader nella progettazione e commercializzazione di macchine e impianti per l'industria del laterizio, Sacmi Heavy Clay organizza mercoledì 28 settembre, in contemporanea con Tecnargilla 2016, un'occasione di incontro e confronto con i massimi esperti internazionali del settore, nella splendida cornice del Lago di Garda. "Meeting the Future of Sacmi Heavy Clay" è il titolo del simposio, che andrà in scena all'Hotel Poiano Resort di Garda (VR).

Per relatori e partecipanti, appuntamento martedì 27 settembre allo stand Sacmi-Cosmec (Hall A5C5, ore 14:30) all'interno della fiera Tecnargilla. Da qui, ci si muoverà alla volta del Lago di Garda dove - dopo l'aperitivo di benvenuto e la cena di gala - i partecipanti si prepareranno alla giornata di mercoledì 28 quando, ad aprire i lavori, sarà l'intervento di Heimo Scheuch, amministratore delegato di Wienerberger, multinazionale viennese leader mondiale nel settore.

Finalizzato a fare il punto sull'andamento del mercato dei laterizi in Europa e nel mondo al termine di un decennio di profonde trasformazioni, l'intervento di Scheuch preparerà il terreno al contributo di Lorenzo Bellicini, amministratore delegato di Cresme, l'istituto italiano di riferimento per analisi previsionali nel settore, che si concentrerà sulle caratteristiche del cosiddetto "7° ciclo edilizio", quella fase avviata nel 2016 che - secondo gli analisti - vedrà

una consistente ripresa del settore ma anche una sua profonda riconfigurazione, con inediti fattori propulsivi, legati in modo particolare a innovazione tecnologica e rigenerazione urbana, e nuovi mercati a fare da traino.

Tra questi l'Algeria, un'area strategica che sarà inquadrata nel dettaglio dalla relazione di Luca Casaletti, di Bongioanni Stampi, che svilupperà anche un focus sull'andamento del mercato delle tegole. Quindi la promettente Turchia, oggetto dell'intervento di Gokhan Gorciz, membro del cda di Tukder, la principale associazione turca dei produttori di laterizi e tegole. Una finestra di opportunità che dal Mediterraneo si estende al vicino Iran - come dimostrano, fra l'altro, alcune recenti prestigiose commesse aggiudicate proprio da Sacmi-Cosmec - mentre dall'altra parte dell'Atlantico anche l'America Latina continua a mostrare opportunità interessanti (ne tratterà Angel di Benedetto, titolare del Gruppo Latercer, con una relazione concentrata su scenari e prospettive del mercato argentino).

Una giornata che Sacmi Heavy Clay ha scelto di concludere con una visita guidata alla vicina sede di Cosmec, professionista internazionale nella progettazione di soluzioni automatizzate per la movimentazione dei laterizi, da due anni entrata a far parte della "galassia Sacmi" e grazie alla quale si è verificato un innesto di competenze strategiche all'interno del Gruppo. Al termine della giornata, tutti i partecipanti faranno rientro alla fiera di Rimini - che proseguirà fino al 30 settembre - preceduto da una sosta in Sacmi Imola per una visita allo stabilimento e al laboratorio.

“MEETING THE FUTURE OF SACMI HEAVY CLAY” – AN IN-DEPTH DISCUSSION WITH THE EXPERTS

International symposium with the industry's top experts to be held in the splendid setting of Lake Garda in parallel with Tecnargilla 2016. Afterwards, a visit to the headquarters of Cosmec.

The leading designer and marketer of plant engineering solutions to the heavy clay industry, Sacmi Heavy Clay has organised - for Wednesday 28th September, simultaneously with Tecnargilla 2016 - an in-depth meeting with the industry's top international experts in the splendid setting of Lake Garda. “Meeting the Future of Sacmi Heavy Clay”: this, then, is the title of the symposium to be held at the Hotel Poiano Resort in Garda (VR, Italy).

Speakers and participants will meet up at the Sacmi-Cosmec stand (Hall A5C5, 14.30) inside the Tecnargilla trade fair on Tuesday 27th September. From here they'll move on to Lake Garda where - after a welcome aperitif and gala dinner - they'll get ready for Wednesday 28th when the symposium will open with a talk by Heimo Scheuch, CEO of Wienerberger, the industry's world-leading Vienna-based multinational.

Focussing on the far-reaching developments brought about in the European and global heavy clay industry after a decade of profound change, Mr. Scheuch's talk will prepare the ground for Lorenzo Bellicini, managing director of Cresme (the Italian building industry forecasting and analysis institute for private and institutional investors); he'll be taking a close look at the so-called “7th

construction cycle”, a phase begun in 2016 that - according to analysts - will see the industry make a good recovery and undergo profound reconfiguration, with new driving factors being closely linked to technological innovation, urban regeneration and new markets.

The latter include Algeria, a strategic area that will be the subject of a detailed report by Luca Casaletti of Bongioanni Stampi: he'll also be focussing on the situation in the roof tile market. Then, of course, comes the promising country of Turkey, which will be illustrated by Gokhan Gorciz, a board member of Tukder, the main Turkish brick and roof tile manufacturers' association.

A zone of opportunity, then, that extends from the Mediterranean to nearby Iran (as clearly demonstrated by the recent large-scale orders won by Sacmi-Cosmec). On the other side of the Atlantic, instead, Latin America continues to generate interesting opportunities (these will be illustrated by Angel di Benedetto, owner of the Latercer Group, in a talk focusing on scenarios and prospects for the Argentinian market).

Sacmi Heavy Clay has chosen to end the day with a visit to the nearby headquarters of Cosmec, the international designer of automated heavy clay handling solutions. A Sacmi company for two years now, its arrival has ensured a successful merging of skills within the Group. At the end of the day the participants will be transferred back to the fair in Rimini (which continues until 30th September) but not before an interesting stop at Sacmi Imola to visit the production plant and R&D facility.

SACMI NEWS



CERAMICA SAVOIA – NUOVA AUTOMAZIONE CON GRUPPO SACMI

È stata di recente avviata presso la ceramica SAVOIA di FIORANO MODENESE una nuova automazione completa di movimentazione e stoccaggio fornita dal Gruppo SACMI con il brand NUOVA SIMA. La linea atta a rendere automatizzate con veicoli AUTOMATICI LASER, ci spiega Ing. MISELLI di SACMI, è nata per rendere flessibile il progetto della ceramica SAVOIA.

I veicoli vengono costantemente rilevati da uno scanner a laser rotante a bordo del carrello tramite il raggio riflesso. L'impianto - ricorda la Proprietà - ci ha dato la possibilità con un investimento di alcuni milioni di euro, di renderci competitivi sulle richieste dei nostri clienti ancora di più. Le possibilità, infatti, tramite oltre 100 box a rulli rilevabili sempre, consente di produrre al meglio la ns. gamma ampia.

Prosegue la partnership fra SACMI e SAVOIA. Due eccellenze dello stesso Comune NUOVA SIMA e SAVOIA alleate verso il futuro.



LASSELBERGER SCEGLIE LA TECNOLOGIA SACMI-KEMAC PER CRESCERE NELLA RUSSIA EUROPEA

Fornite due linee complete per la realizzazione di piastrelle e listelli ceramici decorati. A caratterizzare l'impianto l'elevata produttività e la massima flessibilità, con cambio formato ultra-rapido e sistemi avanzati di controllo per un'ottimale cottura del prodotto

Storico brand Sacmi protagonista nella progettazione e nella fornitura di impianti per terzo fuoco e pezzi speciali, Kemac mette a segno un ulteriore importante risultato sul mercato europeo.

La prestigiosa fornitura è indirizzata alla multinazionale della ceramica e dei materiali per l'edilizia Lasselberger, che ha scelto di potenziare la propria capacità produttiva nello stabilimento di Ufa (capitale della Repubblica di Baschiria, nella Russia europea), a partire dalla crescente richiesta di ceramica decorata proveniente dal mercato russo.

La nuova linea, è già in funzione a pieno regime, per una capacità produttiva che ha raggiunto i 1.500 m2 al giorno. Interamente realizzato con tecnologia Sacmi-Kemac, l'impianto si distingue per l'elevata flessibilità, con la possibilità di produrre un'ampia gamma di decori su formati da 150x150 fino a 600x600 mm.

LASSELBERGER CHOOSES SACMI-KEMAC TECHNOLOGY TO EXPAND IN EUROPEAN RUSSIA

Two complete lines for the manufacture of decorated ceramic tiles and trims: this new plant is characterised by high productivity and maximum flexibility, with ultra-fast size changeovers and advanced control systems for optimal product firing.

NG KUTAHYA SERAMIK: UN ALTRO NUOVO INVESTIMENTO
 NG Kutahya Seramik, il leader della Turchia nella produzione di piastrelle in ceramica, ha firmato un accordo con la Sacmi per il nuovo investimento sulla produzione.

NG | KUTAHYA
 SERAMIK



Il Sig. Erkan, il presidente del Consiglio d'Amministrazione di NG Kutahya Seramik, e l'Ing. Claudio Marani, il direttore generale della divisione ceramica di Sacmi, in seguito agli accordi raggiunti hanno firmato il contratto nell'incontro tenutosi ad Istanbul recentemente.

La nuova fabbrica - oggetto dell'investimento - entrerà in funzione nel Maggio 2017 ed avrà una superficie di 44.000 mq coperti e una capacità produttiva annua di 7.5 milioni mq. I formati di piastrelle, in grès porcellanato tecnico, che saranno prodotti nel nuovo stabilimento sono: 80x80, 60x120, 60x160 e 120x120 cm.

Con la messa in funzione della nuova fabbrica, NG Kutahya Seramik raggiungerà una capacità produttiva annua di 33 milioni di mq e un'area di 270.000 mq coperti.

NG Kutahya Seramik, sempre scelto dai più grandi marchi e strutture mondiali, continuerà ad esportare i suoi prodotti innovativi nella maggior parte dei paesi del mondo.

Another investment by NG Kütahya Seramik
The leading turkish ceramic tile manufacturer NG Kütahya Seramik has signed the contract with Sacmi for the new ceramic investment.

Mr. Erkan Güral, chairman of NG Kütahya Seramik has come together with General Manager of the Sacmi Imola Ceramics & Tile Division, Mr. Claudio Marani in Istanbul, and came to an agreement and signed the contract for the new investment.

*The new factory which will start the production on May, 2017 will have a closed area of 44.000 m² and an annual capacity of 7.5 million m²; producing technical ceramics in the sizes 80*80, 60*120, 60*160, 120*120 cm*

With the addition of this new investment, NG Kütahya Seramik will increase its annual production capacity to 33 million m² and closed area to 270.000 m².

NG Kütahya Seramik, the choice of the world's important constructions and brands, will continue to export the innovative products to many other countries of the world.

LEGGERA, EFFICIENTE, "JUST IN TIME"

È la nuova gestione del magazzino realizzata per Samboro, top player centroamericano del settore ceramico che ha scelto il modello Sacmi-Toyota Material Handling Italia.

Una rivoluzione nella gestione degli ordini e del magazzino che consente, anche nel settore ceramico, di realizzare il sogno della produzione "just in time". È l'obiettivo di Samboro, top player guatemalteco del settore e tra i principali protagonisti dell'industria ceramica centroamericana, che ha scelto il nuovo modello di gestione logistica del magazzino targato Sacmi-Toyota Material Handling Italia.

Generare efficienza attraverso la minimizzazione degli stock a magazzino e del time wastage connaturato alla tradizionale gestione degli ordini e dei processi produttivi è il principale vantaggio di questo modello che, ad un anno dall'ufficializzazione della partnership commerciale tra il Gruppo Sacmi - leader mondiale nella produzione di macchine per la ceramica - e Toyota Material Handling Italia, specialista in soluzioni di material handling, mostra appieno la propria validità come risposta alle nuove esigenze del comparto ceramico: produrre esattamente quanto il mercato richiede, nei tempi e nei modi in cui lo richiede, evitando allo stesso tempo il "gigantismo" delle aree di stoccaggio, fino a ieri unica risposta possibile per rispondere con dinamismo alle esigenze del mercato.

"Sfruttando la lunga esperienza di Sacmi nel settore della ceramica e le consolidate competenze di Toyota Academy nell'analisi dei processi e della Divisione Logistics Solutions di Toyota Material Handling Italia nella progettazione di sistemi logistici integrati, è stato possibile mettere a punto per Samboro un modello gestionale capace di rispondere a quella che è oggi una delle più pressanti sfide del settore ceramico - spiega Stefano Cudicio, della Divisione Logistics Solutions di Toyota Material Handling Italia e membro del gruppo di lavoro congiunto Sacmi-Toyota - cioè la minimizzazione del magazzino del prodotto finito".

Light, efficient, "just in time"

A new warehouse management system for Samboro, a top player on the Central American ceramic scene that has chosen the Sacmi-Toyota Material Handling Italia model.

An order and warehouse management revolution that will extend the dream of achieving "just in time" production to the ceramic industry. This, in short, is the goal of Samboro (a major Guatemalan manufacturer and a key player on the Central American ceramic industry), which has chosen the warehouse logistics management model developed by Sacmi-Toyota Material Handling Italia.

The key advantage of this model is that it generates efficiency by minimising warehouse stocks and the time wastage that is innate to traditional order and production process management. Now, one year on from the establishment of a business partnership between the Sacmi Group - the world's leading producer of ceramic-making machines and plants - and Toyota

Material Handling Italia, a specialist in material handling solutions, this model is demonstrating its soundness as a response to changing needs in the ceramic industry: such as the need to produce exactly what the market demands, when and how it requires it, while avoiding storage area "gigantism", until recently the only way of providing a dynamic response to market needs.

"By taking advantage of Sacmi's extensive experience in the ceramic sector, the Toyota Academy's consolidated expertise in process analysis and the Toyota Material Handling Italia Logistic Solutions Division's design of integrated logistics systems, we've succeeded in developing a model for Samboro that responds to one of the most pressing challenges in the ceramic industry, that is, minimising finished product stocks", explains Stefano Cudicio, a key figure in the Toyota Material Handling Italia Logistics Solutions Division and a member of the Sacmi-Toyota joint workgroup.

Over the last few years, in fact, the utilisation of traditional manufacturing methods and the quest to meet market demand have seen the ceramic industry create storage areas decidedly larger than those dedicated to production, with consequent inefficiencies and higher costs. "The strength and value of the ceramic product", explains Sacmi Ceramic Division's Manlio Timoncini, a manager working together with Stefano Cudicio on the joint Sacmi-Toyota workgroup, "lie, and always will lie, in its intrinsic product quality and outstanding aesthetics.

SACMI M&D, INNOVAZIONE E ATTENZIONE AL CLIENTE CHE FANNO LA DIFFERENZA

Oltre 40mila gli stampi venduti nella storia dell'azienda, che opera in sinergia con la Divisione Ceramics del Gruppo. Dai primi stampi per presse sviluppati per il distretto alle ultime innovazioni che riducono ai minimi termini i tempi di sostituzione, puntando su produttività, risparmio energetico, sicurezza del lavoro. In totale, oltre 40mila stampi forniti e distribuiti in tutto il mondo, con servizi capillari di after sales e cuore produttivo e tecnologico in Italia.

CON IL CRS DI SACMI, LA PRODUZIONE JUST IN TIME DIVENTA REALTÀ

Sfiorano le 60 unità le soluzioni vendute dal 2011, per un sistema che consente di sostituire in appena mezz'ora anche gli stampi più pesanti e voluminosi, con ingombri ridotti e l'ausilio di un solo operatore.



Con il sistema di Cambio Rapido Stampo (CRS) di Sacmi, il sogno della produzione just in time in ceramica diventa realtà. Flessibilità, ma anche riduzione della manodopera e degli spazi necessari: queste le caratteristiche distintive della soluzione, lanciata in occasione di Tecnargilla 2010 per la pressa PH3200 e presto estesa a tutte le presse della gamma con luce libera tra le colonne pari a 2.450 mm (PH3800, PH5000XXL, PH6500, PH7500, PH10000).

Sono ben 58 le macchine dotate del nuovo sistema CRS vendute dal 2011 al 2015 – con un incremento di commesse che nel solo 2015 è stato pari al 50% rispetto all'anno precedente. Il mercato premia dunque la soluzione Sacmi che, attraverso importanti accorgimenti progettuali, è riuscita a tradurre in realtà l'esigenza dei produttori di lavorare in una logica "pull", ossia in base alle richieste dei clienti e del mercato, su lotti limitati e con cambi formato frequenti, minimizzando così gli stock a magazzino. Tali accorgimenti tecnici vanno dal sistema di fissaggio dello stampo a magneti permanenti – e la conseguente eliminazione di tutti i collegamenti filettati tra stampo e traversa – al nuovo sistema di riscaldamento dello stampo che impiega collegamenti elettrici innovativi, più flessibili e maneggevoli.

Risultato, non solo l'estrema flessibilità – il cambio stampo si riduce a mezz'ora e diventa economicamente conveniente produrre lotti anche solo di poche centinaia di m2 – ma anche la facilità d'uso. Il sistema consente infatti di sostituire lo stampo anche più pesante e voluminoso in perfetta sicurezza con l'ausilio di un unico operatore, con ingombri drasticamente ridotti in quanto non sono più necessari muletti o attrezzature di sollevamento. Una soluzione tanto efficiente da essere stata utilizzata da molti clienti anche per la sostituzione dei tamponi nei formati più grandi (diventa in sostanza più conveniente estrarre l'intero stampo dalla pressa e sostituire i tamponi che movimentare questi ultimi direttamente sotto la pressa).

Un sistema innovativo, premiato dal mercato con continuità, le cui potenzialità possono essere sfruttate appieno grazie alla perfetta integrazione degli stampi con la pressa e quindi in abbinamento alla gamma di stampi prodotta da Sacmi Molds&Dies. Montati sui tre quarti della gamma di presse vendute, gli stampi Sacmi

M&D – circa 130 quelli forniti dal 2011 e progettati per operare con CRS – soddisfano ogni tipo di esigenza produttiva, dai punzoni entranti all'SFS, dagli stampi multicavità per listelli (750x250mm) agli stampi per formati più grandi (fino a 1200x1200 o 800x1600), dai prodotti standard fino a quelli spessorati.

Dal gruppo Sacmi, dunque, una soluzione completa e chiavi in mano che si traduce in un nuovo modello produttivo in ceramica.

With Sacmi CRS, 'just in time' production becomes reality

The solutions sold since 2011 now number nearly 60. These have provided customers with a system that allow even the heaviest, bulkiest moulds to be replaced in just half an hour by just one worker and with lower space requirements.

With Sacmi's fast mould changeover (CRS – Cambio Rapido Stampo) system, the dream of just in time ceramic production is now reality.

Flexibility plus lower labour and floor space requirements: these are the distinctive characteristics of the solution, initially showcased at Tecnargilla 2010 for the PH3200 press and soon extended to all presses in the range with an inter-column clearance of 2450 mm (PH3800, PH5000XXL, PH6500, PH7500, PH10000).

Between 2011 and 2015 no less than 58 machines were equipped with the CRS system, with orders in 2015 up by a staggering 50% compared to 2014: a clear sign, then, that this Sacmi solution has huge market appeal. Winning design features provide an effective response to manufacturers' need to produce limited lots with frequent size changeovers according to "pull" logic (i.e. according to customer and market demand), thus minimising warehouse stocks. These technical solutions range from the permanent-magnet mould attachment system – and the consequent elimination of all threaded connections between mould and cross-beam – to the new mould heating system that includes innovative, more flexible, manageable electrical connections.

The result ensures not just extreme flexibility – mould changeovers now take just half an hour, making it economically viable to produce lots of even just a few hundred square metres – but also excellent user-friendliness.

It allows users to change even heavy, bulky moulds in perfect safety even with just one worker; moreover, space requirements have been drastically reduced as fork-lift trucks and lifting gear are no longer needed. Given its outstanding efficiency, then, this solution is also used by many customers to replace the punches of the largest-format moulds (i.e. it is more convenient to extract the entire mould from the press and replace the punches rather than handle them underneath the press).

An innovative system, then, that has won ongoing market acclaim, the potential of which can be maximised thanks to perfect integration of mould and press and, therefore, combination with the full range

of moulds produced by Sacmi Molds&Dies. Fitted on three quarters of the marketed press range, Sacmi M&D moulds – some 130 designed to operate with CRS have been supplied since 2011 – meet every possible manufacturing requirement: from entering punches to SFS, from multi-cavity moulds for trims (750x250mm) to large size moulds (up to 1200x1200 or 800x1600), from standard products to specially sized ones.

In short: a complete turnkey solution from the Sacmi Group, offering a new approach to ceramic manufacturing.

CON SACMI-GAIOTTO, PIACENZA LANCIA LA SFIDA A INDUSTRY 4.0

Inaugurata la nuova sede dello storico brand della robotica e automazione industriale. A seguire, protagonisti a confronto con il convegno "Le realtà produttive in Italia nell'era 4.0".

"Industry 4.0" è la fabbrica del futuro, dove manifattura e realtà virtuale si fondono, per dare luogo a processi produttivi più efficienti ed offrire al cliente nuovi servizi, dalla personalizzazione del prodotto alla tracciabilità totale.

Uno scenario che fa perno su automazione e robotica, abbinate all'Information Technology, attività parte del DNA di Gaiotto – azienda dal 1999 parte del Gruppo Sacmi e oggi player globale con oltre mille impianti installati in tutto il mondo – che il 29 giugno scorso ha inaugurato la propria nuova sede, a Piacenza, completando il trasferimento delle attività dallo storico sito di Vaiano Cremasco.

Il taglio del nastro della struttura, situata nel cuore del distretto della meccatronica nonché di uno dei più importanti poli logistici italiani, è avvenuto alla presenza del primo cittadino di Piacenza, Paolo Dosi, che ne ha sottolineato il valore per un territorio ricco di tradizione e know how manifatturieri e che guarda





con fiducia al futuro. E proprio di futuro si è discusso – dopo la visita al nuovo stabilimento guidata dal direttore di Gaiotto, Emilio Cavazzini – in occasione del convegno “Le realtà produttive in Italia nell’era 4.0. Scenari e prospettive delle linee automatiche adattive”, organizzato a seguire presso la vicina sede dell’Università Cattolica.

Introdotta da Francesco Timpano – docente alla Cattolica e vicesindaco di Piacenza – l’incontro ha visto a confronto le voci dei maggiori protagonisti del mondo della ricerca, produttori e utilizzatori di tecnologia. “Industry 4.0 – ha spiegato Cesare Fantuzzi, coordinatore di ArsControlLab dell’Università di Modena e Reggio Emilia – comprende tutta una serie di tecnologie per l’acquisizione, l’elaborazione e la comunicazione delle informazioni in un sistema produttivo ed a un livello capillare”. Si va quindi dai sensori presenti sulle macchine ai sistemi connessi in rete capaci di gestire, elaborare e restituire feedback all’intera linea. Fino alla frontiera della tracciabilità totale, chip intelligenti sul prodotto finito capaci di fornire preziose informazioni su qualità, utilizzi e ciclo di vita.

Concetti che in larga parte, in Sacmi-Gaiotto, sono già una realtà: durante la visita in azienda, i presenti hanno potuto vedere all’opera i nuovissimi robot antropomorfi, sistemi che vanno oltre il concetto di robotica tradizionale per coinvolgere l’intero assetto del processo produttivo, dalla qualificazione del lavoro alla diversa gestione degli stock e del magazzino. Così in Parmalat Italia, rappresentata al convegno dal direttore industriale Franco Mutti, azienda che si misura quotidianamente con nuove esigenze di personalizzazione del packaging, necessità di incrociare le esigenze della GDO con quelle di un consumatore sempre più attento alla qualità. Quindi Siemens, fornitore di servizi IT per eccellenza che – ha spiegato Roberto Zuffada, vicepresidente di Siemens Italia – da anni applica questo concetto alla produzione interna, realizzando una “immagine digitale della produzione” dove ogni aspetto del prodotto è già definito in fase di simulazione e test. Quindi FCA, protagonista della rivoluzione in atto nel settore automotive dove “alla sensoristica avanzata sui veicoli – ha osservato Paolo Griffa, responsabile Manufacturing, Engineering, Plastic

presso il Gruppo italo-americano – si affianca il tema dell’“interconnessione” con gli altri utenti della strada e con il mondo del web”.

Sfide che in casa Sacmi passano anche e soprattutto dal nuovo progetto di “Academy 4.0”, il nuovo polo dedicato alla formazione continua di personale interno, ma anche fornitori e clienti, “che vuole rappresentare un luogo fisico – ha ricordato Pietro Cassani, direttore generale di Sacmi – e soprattutto una prassi generale di formazione, dialogo e confronto continui sui principi di Industry 4.0 che coinvolgerà tutto l’ecosistema aziendale”. Per un futuro prossimo che, insieme ad una rivoluzione tecnologica, ne comporta una culturale, nel segno di una nuova capacità di interazione uomo-macchina.

With Sacmi-Gaiotto, Piacenza launches the Industry 4.0 challenge

Long-standing robotics and industrial automation brand inaugurates new headquarters. Afterwards, key protagonists exchanged info and viewpoints at the “Manufacturing in Italy in the 4.0 era” convention.

“Industry 4.0” is the factory of the future, where manufacturing and virtual reality merge to give rise to more efficient production processes, offering customers new services, from product personalisation to total traceability.

A scenario, then, that hinges on automation and robotics, together with Information Technology, all part of the very DNA of Gaiotto – a Sacmi Group company established in 1999 and now a global player with over one thousand plants installed worldwide. On 29th June Gaiotto inaugurated its new headquarters in Piacenza, thus completing its move from the original site in Vaiano Cremasco.

The official opening of this new facility, located in the heart of the mechatronic district and one of Italy’s key logistical hubs, was attended by the mayor of Piacenza, Paolo Dosi, who pointed out its importance for a future-focused area with long-standing know-how and manufacturing traditions.

And it was, in fact, the future that was under discussion (following the guided tour of the new plant provide by Gaiotto’s manager, Emilio Cavazzini) during the convention “Manufacturing in Italy in the 4.0 era. Adaptive automatic line scenarios and perspectives”, held soon afterwards at the nearby Università Cattolica facility.

LEADER IRANIANO DEL SETTORE LATERIZI SCEGLIE SACMI HEAVY CLAY

Nuova linea produttiva per Azarakhsh International destinata alla produzione di 140mila pezzi giorno di mattoncini faccia a vista. Per Sacmi una fornitura in un’area strategica per le prospettive di sviluppo e crescita nel settore

Con quasi 100mila tonnellate l’anno di produzione destinata al mercato interno ed estero, l’iraniana Azarakhsh International Refractory Brick Manufacturer Group rappresenta il principale interlocutore dell’area nel settore dei laterizi e materiali da costruzione.

Già ben conosciuta ed apprezzata per la produzione di mattoni a basso assorbimento ed alta resistenza meccanica – tipo paver e faccia a vista – Azarakhsh ha richiesto a Sacmi Heavy Clay la fornitura di una nuova linea completa per la produzione di mattoncini faccia a vista (strip bricks) da installare nell'unità produttiva situata nella città di Qom, in Iran.

La nuova linea – che sarà installata nel nuovo capannone situato vicino alla storica fabbrica – è stata progettata per una capacità produttiva ordinaria di 140mila pezzi al giorno, pari a 85 tonnellate, con la possibilità di gestire picchi produttivi fino ad un massimo di 100 tonnellate giornaliere. Protagoniste della fornitura Sacmi sono anzitutto due presse idrauliche PH 690 D, opportunamente configurate per la produzione di questo tipo di manufatti. Quindi, a valle, l'essiccatoio a rulli tipo ECP 235/11,3 a cinque piani, con bocca utile di 2.350 mm e lunghezza pari a 11,3 metri.

Completano la fornitura il forno a rulli monocanale, modello FMS 223/136,5 – lungo 136,5 metri e con larghezza utile di carico pari a 2.350 mm – e la linea di scelta e confezionamento modello Synthesis con Extrapack Robot.

Il forno, in particolare, è stato progettato ed attrezzato per la cottura di materiali pesanti ad alte temperature – fino a 1.250 °C – ed è dotato di sistema di flashing per ottenere un'atmosfera riducente nella zona finale di cottura del forno.

Con questa fornitura, Azarakhsh andrà a completare la propria vasta gamma di offerta, già particolarmente apprezzata sul mercato interno ed estero. Per Sacmi, che da anni opera nell'area con una sede dedicata, Sacmi Iran, si tratta di una nuova referenza di grande rilievo, in un'area strategica per le potenzialità di sviluppo e crescita specialmente nel settore delle costruzioni e delle infrastrutture, mentre la crescita complessiva dell'export dall'Italia verso l'area è quantificata, grazie al mutato scenario internazionale (dati Sace – Cassa Depositi e Prestiti) in ben 3 miliardi di euro nei prossimi 4 anni.

Leading Iranian brick manufacturer goes for Sacmi Heavy Clay

New line for Azarakhsh International for the manufacture of 140,000 strip bricks a day. A key order for Sacmi in what is a strategic growth and development area for the industry.

With almost 100,000 tons per year of output sold on both internal and foreign markets, Iranian firm Azarakhsh International Refractory Brick Manufacturer Group is the main player in the area's brick and construction material sector.

Already well known and appreciated for its low-absorption, high strength bricks – such as pavers and face bricks – Azarakhsh has asked Sacmi Heavy Clay to supply a new, complete line for the manufacture of strip bricks to be installed in its manufacturing facility in the town of Qom, Iran.

The new line – to be installed in the new building

near the old factory – has been designed for a routine output of 140,000 pieces per day (85 tons) yet can cope with production peaks of up to 100 tons per day. The 'stars' of this order are, above all, the two PH 690 D hydraulic presses, specially configured for the production of such product types. Then, downstream, there is the 5-level ECP 235/11.3 roller dryer with an effective intake width of 2350 mm and a length of 11.3 metres.

SAS SINTERIZZATI INVESTE ANCORA SULLA TECNOLOGIA SACMI PER IL METAL POWDER

Flessibilità e rapidità di settaggio, precisione e affidabilità in ogni condizione d'uso e consumi ridotti sono i vantaggi della gamma MPH già testati sul campo dall'azienda bolognese, che ha affiancato alle soluzioni già fornite in passato una nuova MPH 66

Nuova importante vendita per la Divisione Metal Powder di Sacmi, che rafforza così ulteriormente il proprio posizionamento nel settore e, allo stesso tempo, consolida una partnership industriale di lungo corso con una delle più importanti aziende italiane attive nel settore della progettazione e produzione di componenti meccanici sinterizzati, commercializzati in oltre 70 Paesi del mondo, la bolognese SAS Sinterizzati.

“L'automazione al servizio del processo”, questo lo slogan che riassume i vantaggi della gamma MPH di presse per polveri metalliche progettate da Sacmi, l'ultima delle quali, una MPH 66, di recente installata e collaudata pressol'azienda bolognese. Carattere distintivo della pressa – comune a tutta la gamma di offerta – è l'elevata affidabilità anche nella gestione di prodotti estremamente complessi, grazie alla perfetta sincronizzazione dei movimenti delle varie parti dello stampo che garantisce una uniforme distribuzione della densità delle polveri sia in fase di trasferimento sia di pressatura.

Completano il quadro una progettazione lineare e grande flessibilità nelle fasi di attrezzaggio e set-up, garantendo altissimo rendimento e ottimizzazione dei consumi.

SAS Sinterizzati investisce ancora in Sacmi Metal Powder technology

Flexibility, rapid calibration, accuracy and reliability in all conditions of use, and reduced energy consumptions are the advantages of the MPH range, already field tested by the Bologna-based company, which has added a new MPH 66 to the solutions already supplied in the past.



LEVIGATURA-LAPPATURA GRANDI LASTRE: IRIDE SCEGLIE SACMI-NUOVA SIMA

La fornitura completa ed amplia l'offerta del Gruppo Sacmi nel settore delle soluzioni per la finitura delle grandi lastre in cotto, nel segno di flessibilità, elevata automazione e "controllo qualità totale".

Si amplia l'offerta Sacmi nel settore delle soluzioni per la lappatura-levigatura di piastrelle e grandi lastre ceramiche. A confermarlo è

la prestigiosa fornitura perfezionata da Nuova Sima – azienda del Gruppo Sacmi, specializzata nella fornitura di soluzioni automatizzate per la lavorazione, ispezione, movimentazione e fine linea – per Iride, storico protagonista del distretto sassolese nelle lavorazioni ceramiche, al servizio dei più importanti brand del settore.

La fornitura, consegnata all'inizio dell'anno e già in piena produzione, si compone di una linea completa per la lappatura-levigatura di lastre in cotto, andando così a completare l'offerta Sacmi-Nuova Sima dopo le già affermate soluzioni realizzate per il taglio in crudo. Ad elevata automazione, la linea si compone di un sistema di handling automatico che preleva le piastrelle ed alimenta la macchina levigatrice-lappatrice. Estremamente innovativa, l'isola di lavorazione si compone di due unità dotate ciascuna di 15 teste a ponte mobile, una soluzione che consente di gestire in modo efficace e flessibile i prodotti più diversi, comprese le grandi lastre fino al formato 1600x3200.

Tale soluzione – che si affianca ai sistemi per il taglio in crudo già integrati nella linea CONTINUA+ Sacmi per la produzione di grandi lastre ceramiche decorate – si presenta estremamente efficiente e competitiva proprio grazie alla possibilità di gestire, tramite le due unità di lavorazione, operazioni di levigatura e lappatura complesse, su ogni tipo di superficie e formato in commercio. Parte integrante della fornitura, a valle della lappatrice-levigatrice, è la linea di taglio, che consente di ottenere i vari sottomultipli a partire da una superficie già trattata, quindi pronta per le successive fasi di rifinitura, confezionamento e pallettizzazione.

Proprio sul trattamento finale della lastra insiste un ulteriore pilastro della commessa realizzata per Iride, con una soluzione che, insieme all'asportazione di materiale vetrificato residuo dalla lastra, consente di occludere le microporosità che si vanno a formare sulla superficie ceramica, spesso responsabili dei noti problemi di pulibilità della superficie nel tempo. Grazie alla macchina Sacmi-Nuova Sima, la lastra può godere di ottime caratteristiche di pulibilità nel tempo, fattore distintivo dal lato posa e significativo valore aggiunto specialmente per le superfici ceramiche calpestabili di esercizi commerciali, aeroporti, aree pubbliche altamente frequentate.

A corredo della linea di lappatura-levigatura, taglio e finitura Nuova Sima ha anche fornito – tramite il brand specializzato Surface Inspection – sei sistemi di ispezione automatica per il controllo dimensionale e cromatico, una soluzione efficace per garantire la perfetta rispondenza dei manufatti alle specifiche di superficie, dimensione e tono richieste: per Iride un importante ed ulteriore carattere distintivo, insieme all'elevata automazione della linea, che consente di effettuare un controllo qualità totale in maniera automatica, ad oggi tra i pochissimi "terzisti" del distretto attrezzati per offrire questo tipo di servizio.



LARGE SLAB POLISHING-BRUSHING: IRIDE CHOOSES SACMI-NUOVA SIMA

Latest supply demonstrates that the Sacmi Group has completed and expanded its range of solutions for large fired slab finishing, ensuring flexibility, high automation and total quality control.

Sacmi's range of ceramic slab/tile polishing and diamond-tipped brushing solutions continues to grow, as the latest order supplied by Nuova Sima (the Sacmi Group's specialist provider of automated machining, inspection, handling and end-of-line solutions) to Iride (a pivotal long-standing ceramic machining player in the Sassuolo district that provides services to the industry's biggest brands) clearly demonstrates.

Delivered at the start of the year and already running at full capacity, this complete line for the polishing/brushing of fired slabs includes solutions that complement the already tried-and-tested line of Sacmi-Nuova Sima unfired product cutting solutions. This new highly automated line features an automatic handling system that picks the tiles and feeds the polishing-brushing machine. The extremely innovative integrated machining centre is made up of two units, each equipped with 15 floating heads, a solution that allows effective, flexible management of widely differing products, including slabs as large as 1600x3200.

This solution – which works in concert with unfired product cutting systems already integrated into Sacmi's CONTINUA+ large decorated ceramic slab manufacturing line – is extremely efficient and competitive as it can control, via the two machining units, complex polishing and brushing tasks on every type of commercially available surface and size. Downstream from the polisher-brusher lies another essential part of the order, the cutting line, which allows users to obtain the various sub-multiples starting from an already-treated surface (i.e. one ready for subsequent finishing, packaging and palletization).

A further essential element of the order supplied to Iride regards, in fact, final slab treatment: this solution, in addition to removing residual vitrified material, occludes the microporosity that can form on ceramic surfaces. Indeed, the latter often gives rise to the well-known problem of surface cleanability over time. With the Sacmi-Nuova Sima machine, instead, slabs offer excellent long-term cleanability, a key factor in laying and a significant source of added value, especially where tiles/slabs are used in high-traffic areas such as shops, airports and crowded public spaces.

Together with the polishing-brushing, cutting and finishing line, Nuova Sima also supplied – via the specialised Surface Inspection brand – six automatic inspection systems for checking size and colour: an effective solution that ensures products meet the required surface, size and colour specifications. Yet another distinctive feature, which together with high levels of line automation, ensures Iride can count on fully automatic total quality control, making it one of the very few outsourcers in the district capable of offering such advanced services.

b.b.m.

Maintenance Partner 

SERVICE

FOR YOUR COMPANY



Tel. +39 0536 944760 - Mob. +39 335 7220681 - info@bbmsrl.com

Via del Lavoro, 10 - 41042 Spezzano di Fiorano Modenese (MO) Italia - Fax +39 0536 1848716 - www.bbmsrl.com

b.b.m.

Maintenance Partner 

LB PRESENTA MIGRATECH 4.0

È sostenibile, abbate il consumo di acqua e gas, è efficiente. L'evoluzione della tecnologia di microgranulazione firmata LB si chiama Migratech 4.0 e verrà presentata in anteprima assoluta durante Tecnargilla 2016.

Migratech 4.0 può essere utilizzato per realizzare gres porcellanati e grandi formati in abbinamento alla tecnologia di colorazione a secco e alimentazione pressa Freestyle, già fiore all'occhiello di LB.

Potrete scoprire i più raffinati effetti estetici realizzabili con Freestyle, la tecnologia di colorazione a secco e alimentazione pressa che, nell'ampliare la variabilità cromatica nella produzione di gres porcellanato, aumenta all'infinito le possibilità estetiche.

LB ha ideato per Tecnargilla 2016 una nuova esclusiva collezione di piastrelle che potrete ammirare presso lo stand, dove verranno realizzate diverse ambientazioni. Le piastrelle in mostra sono ottenute con tecnologia Freestyle, in abbinamento al carrello alimentazione pressa Divario.



It is sustainable, it brings down the consumption of water and gas, it is efficient. The name of the evolution of the microgranulation technology signed by LB is Migratech 4.0 and will be presented for the very first time at Tecnargilla 2016.

Migratech 4.0 can be used to produce porcelain tiles and large size tiles with the dry colouring and press feeding technology Freestyle, already flagship of LB.

You can discover the most elegant aesthetical effects achievable with Freestyle, the dry colouring and press feeding technology that, while widening the colour variability in the production of porcelain tiles, increases the aesthetical possibilities to an unlimited number.

LB has created for Tecnargilla 2016 a new exclusive collection of tiles that will be displayed in our booth, declined in the setting of each room of a house.

The displayed tiles are obtained with Freestyle technology along with press feeding drawer Divario.

GMM TRASMISSIONI MECCANICHE SBARCA NEGLI STATI UNITI

G.M.M. Trasmissioni Meccaniche prosegue il proprio percorso di internazionalizzazione attraverso l'apertura di un importante magazzino di distribuzione sul suolo americano.

Nel cuore della "Ceramic Valley" al 232 di Industrial Drive di Clarksville (Montgomery County), sarà inaugurata ad Ottobre la nuova sede di "G.M.M. USA", sviluppata su una superficie di oltre 1000mq per accogliere un ampio stock di ricambi per impianti ceramici.

I produttori di ceramica potranno quindi usufruire di



vantaggi come l'abbassamento delle scorte di magazzino e il conseguente risparmio sulle property taxes, oltre che un servizio di assistenza 24/7 attraverso personale specializzato.

Infine, grazie alla recente acquisizione di BBM Maintenance Partner, la nuova Business Unit sarà dotata di strumentazione

e know-how necessari ad espletare servizi di manutenzione predittiva, proseguendo la strada intrapresa negli ultimi anni a favore di ottimizzazione dei processi ed efficienza produttiva.

BBM SRL ENTRA A FAR PARTE DEL GRUPPO GMM TRASMISSIONI MECCANICHE



G.M.M. Trasmissioni Meccaniche, leader nel commercio e nella distribuzione di componenti per l'industria, ha recentemente annunciato l'acquisizione di B.B.M. Maintenance Partner. L'azienda di proprietà della famiglia Milani prosegue la strada intrapresa negli ultimi anni nello sviluppo di servizi dedicati alla clientela. G.M.M. aggiunge così una business unit strategica alle esigenze di un mercato in cui la produttività aziendale e l'ottimizzazione dei processi di approvvigionamento rappresentano la base del successo. B.B.M. Maintenance Partner fonda le proprie radici sui

concetti di condition monitoring e manutenzione preventiva specializzata. Con il progredire di impianti sempre più automatizzati, tali servizi hanno lo scopo di limitare fermi macchina e conseguenti perdite di produttività.

Il cliente avrà quindi accesso a benefici di duplice natura: G.M.M. consentirà un notevole miglioramento dell'approvvigionamento di componenti di alta qualità, mentre B.B.M. fornirà servizi di manutenzione altamente qualificati 24 ore su 24.

Questo rappresenta una frontiera importante per moltiplicare le potenzialità produttive riducendo l'immobilizzo di risorse economiche.

QUESTA È LA STORIA CHE ABBIAMO SCRITTO



*La nostra è la storia di un'azienda italiana,
da sempre attenta a territorio ed ambiente.
L'innovazione è il nostro dovere,
per offrirvi servizi al passo coi tempi.*



IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY THE ESSENCE OF LEADERSHIP

www.bmr.it

TECNARGILLA, 26/30 SETTEMBRE 2016, RIMINI FIERA
HALL B3 STAND 080

TECNARGILLA 2016, L'INNOVAZIONE DIROMPENTE DEL GRUPPO SYSTEM

Alla venticinquesima edizione di Tecnargilla, la fiera di riferimento internazionale per l'industria ceramica e del laterizio, presenteremo importanti soluzioni in ambito di smart manufacturing e intelligenza artificiale, dove l'innovazione e l'alta tecnologia danno vita a una nuova idea di fabbrica flessibile, connessa, globale. L'obiettivo è quello di definire un nuovo standard nella gestione della manifattura ceramica, un processo evolutivo verso il principio di "Ceramica as a Service" secondo cui i Clienti potranno ridisegnare i loro processi produttivi e condividerli in un'applicazione integrata di utilizzo delle risorse.

In occasione di Tecnargilla 2016, che si terrà a Rimini Fiera dal 26 al 30 settembre, mostreremo in anteprima le nuove soluzioni tecnologiche e i processi all'avanguardia messi a punto dalle



divisioni del Gruppo System andando ad interessare tutti gli ambiti di applicazione legati al mondo dell'industria ceramica. I visitatori potranno vedere la tecnologia dirompente di System:

- la nuova piattaforma di servizi software PRIME
- l'evoluzione della tecnologia Lamina delle grandi lastre
- gli ultimi accorgimenti nella stampa digitale



- le soluzioni all'avanguardia nell'ambito dello stoccaggio
- il potente sistema di visione
- l'alta tecnologia messa a punto per il fine linea e il confezionamento
- l'assistenza predittiva e l'efficienza H24 del Customer Service

Il Gruppo System vi aspetta a Tecnargilla 2016 presso il padiglione A1.

BMR A TECNARGILLA PROTAGONISTA PER I GRANDI FORMATI



Le principali tendenze che si sviluppano in campo architettonico e che coinvolgono superfici e finiture d'interni sono il frutto di attente analisi di mercato e di importanti investimenti di ricerca&sviluppo realizzati non solo dalle aziende impegnate nella produzione di materiali, ma anche e soprattutto dalle realtà imprenditoriali che si occupano di tecnologia e impiantistica. BMR è un esempio concreto di industria mecano-ceramica attenta a studiare e anticipare soluzioni estetiche sempre più avveniristiche per la progettazione edilizia, che ha realizzato una linea di levigatura/lappatura-trattamento con taglio/spacco-squadratura dedicata ai grandi formati, soluzione di grande appeal tra designer a architetti contemporanei. Nello specifico, si tratta della lavorazione di lastre con formati che arrivano fino a 1600x3200 mm, ideali per arredare ambienti residenziali, commerciali e di contract. La linea completa di taglio/spacco-squadratura può essere realizzata sia con tecnologia a umido, sia con tecnologia a secco, un nuovo processo - quest'ultimo - messo a punto da BMR che, eliminando l'utilizzo dell'acqua, consente un risparmio economico e garantisce il rispetto dell'uomo e dell'ambiente secondo i criteri green oriented. Per offrire spunti innovativi alla progettazione contemporanea, BMR ha messo a frutto la competenza e l'esperienza acquisita in oltre 40 anni di leadership nel settore della finitura per la produzione di piastrelle di ceramica e ne ha modulato i risultati, adeguandoli alle nuove necessità delle superfici di grandi dimensioni.



TOP SQUADRADRY

SUPERSHINE



LEVIGAPLUS



COMPANY NEWS

BMR E ITALCER: LA NUOVA COLLABORAZIONE MADE IN MESSICO

Dopo l'apertura della nuova sede logistica in Tennessee-USA, BMR continua la sua politica di internazionalizzazione siglando un'importante collaborazione con la messicana Italcer SA de CV.

BMR ha deciso di stringere un'importante partnership con la messicana Italcer SA de CV, azienda specializzata nel commercio di macchinari e ricambi per l'industria ceramica con sede principale a Puebla, capitale dell'omonimo stato del Messico. Nata negli anni Novanta grazie alla lungimiranza di Giacarlo Ori, Italcer si è contraddistinta nel mercato locale per la serietà e la professionalità dimostrata nei servizi di vendita e post vendita di tecnologie all'avanguardia dedicate al settore della produzione ceramica, ampliando la propria presenza sul territorio e l'attenzione al cliente con filiali anche a San Luis Potosí e Monterrey, sempre in Messico. La collaborazione tra Italcer e BMR segna un importante traguardo per l'azienda di Scandiano, di recente protagonista dell'inaugurazione di una nuova sede in Tennessee, a Dickson (USA), dedicata esclusivamente alla logistica e al servizio di assistenza.

CERSAIE 2016

hall 33 | stand E9-D10

sicer

ITALIAN CERAMIC SURFACES

presents

deko **inks**
digital decoration inks

sicer spa
Headquarter

Via Della Chimica 48, 41042
Spezzano di Fiorano Modenese
Modena - ITALY
t +39 0536.927911
f +39 0536.927990
e info@sicer.it

sicer españa

Apeadero de Betxi s/n
Apartado de Correos 253
12200 Onda (Castellon)
ESPAÑA

sicer poland

Ul. Plonowa 4
26-300 - Opoczno
POLAND

sicer turkiye

Seramik Ürünleri
San. ve tic.ltd.şti.
Doğanlar Ma halesi,
Hacılar Kırı Caddesi,
Dedeler İş Merkezi,
No: 8/1-C. Bornova - İzmir
TURKEY

sicer indonesia

Jl. Raya Bojongkamal
Block A, No.12, RT.002/04
Legok, Kab. Tangerang,
Banten, 15820
INDONESIA

sicer mx
s de rl de cv

Calle B, 503
Parque Ind. Almacentro
66637 Apodaca
N.L. MÉXICO

company with quality system certified by
UNI EN ISO 9001

always moving

www.sicer.it

SICER, L'EVOLUZIONE DEL DECORO CERAMICO

Sicer Spa, storico colorificio ceramico, opera da oltre 20 anni nel settore dei rivestimenti ceramici ed è Leader mondiale nella progettazione, produzione e distribuzione di prodotti per la decorazione.

Operante nel cuore del più importante comprensorio ceramico italiano, rappresenta da sempre un punto di riferimento per il mondo della decorazione, realizzando materie dagli effetti più svariati: colori metallizzati, cangianti e glitterati, graniglie vetrose dalle mille particolarità, lustri e metalli preziosi sempre più ricercati per il decoro di alta gamma.

Un percorso iniziato in passato con la produzione di materie basiche per decori tradizionali, fino ad arrivare ad oggi con lo sviluppo di materiali innovativi e tecnologie sempre più all'avanguardia.

Una filosofia aziendale fondata sulla continua ricerca e sperimentazione che ha permesso di ottenere importanti risultati anche nel mondo della decorazione digitale.

Sicer, oltre alle serie di inchiostri colorati o a base di metallo prezioso per alte temperature, presenta ora in anteprima al Cersaie 2016 la nuova serie DIGITAL DEKO INKS.

Una rivoluzionaria linea di inchiostri pigmentati specifici per la stampa diretta su superfici vetrificate a temperature comprese fra i 750 e gli 850°C, che non prevede l'utilizzo di alcun primer.

Gli effetti e l'intensità del colore ottenuto sono senza eguali.

Sicer, sempre un passo avanti.

SICER, THE EVOLUTION OF CERAMIC DECORATION

Sicer Spa, has been working in the ceramic tiling industry for over 20 years and is a world leader in design, manufacture and distribution of products for decoration.

Working in the heart of the most important Italian ceramic district, it has been a reference point for the world of decoration, creating materials by various effect: metallic colors, iridescent and glitter, vetrosa grits with many peculiarities, lusters and precious metals always researched for high-end decoration.

A path began in the past with the production of basic materials for traditional decoration arriving to this day in the development of innovative products and advanced technologies.

A corporate philosophy based on continuous research and experimentation that has given important results even in the world of digital decoration.

Sicer, in addition to colored inks or precious metal inks for high temperatures, presents now at Cersaie 2016 the new DIGITAL DEKO INKS.

The innovative pigment inks range for direct print on vitrified surfaces at temperature from 750°C up to 850°C, which doesn't need any primer.

The chromatic yield and intensity are unmatched.

Sicer, always one step ahead.





MICHELANGELO JUST HAD A CHISEL. YOU HAVE THE INDUSTRIAL DECORATING EQUIPMENT, G5.

The new G5 by Projecta Engineering revolutionises the concept of digital decoration for the ceramics industry, pushing back the boundaries of graphics. We have taken the idea of a chisel and elevated it to perfection. Now it's up to you to use this tool to carve out your creativity.

G5



projecta 
engineering
innovate by passion

www.projectainvent.com

Siti B&T group

SMALTICERAM: D3.0... LA PROSPETTIVA CAMBIA...



La tecnologia digitale ha cambiato radicalmente il modo di affrontare la progettazione e la produzione delle collezioni ceramiche.

Le macchine ink jet si sono diffuse velocemente come alternativa ai sistemi di stampa tradizionale.

Ma l'evoluzione non si ferma qui, meccanica, elettronica ed evoluzione sui materiali si integrano in maniera sempre più performante.

Frutto di uno studio lungo e meticoloso su reologia e granulometria nasce D3.0, una nuova generazione di materie studiate appositamente per le testine HW a scarico migliorato.

D3.0, una serie di basi a dispersione acquosa che consentono di ottenere preziose superfici a spessore con la precisione assoluta dell'applicazione digitale.

Smaltink ecosolutions e D3.0 si integrano perfettamente in una simbiosi ottimale tra colore e materia. Smalticeram compie così un ulteriore passo in avanti.

Sincronia perfetta tra volume e superficie, non sono più solo concetti ipotetici, con D3.0 Smalticeram li ha resi realizzabili.



SMALTICERAM: D3.0... The changing perspective

Digital technology has radically changed the approach to designing and producing ceramic collections. Ink-jet machinery has quickly been seen to replace traditional printing systems. However the evolution doesn't stop here, ever higher performing mechanics, electronics and refined materials are being continually integrated.

Thanks to long and meticulous study on rheology and granulometry D3.0 has been created, a new generation of subject matter researched especially for the HW heads with increased output.

The resulting D3.0, a series of water-compatible bases, allows you to acquire superb thick surfaces with the absolute precision of digital application.

Smaltink ecosolutions and D3.0 integrate perfectly in an optimal relationship between colour and subject matter.

Smalticeram remains one step ahead. Perfect synchronism between volume and surface, are no longer simply hypothetical concepts, with D3.0 Smalticeram has made them a reality.

MATERIA: PRODOTTI MANUALI PER L'INDUSTRIA CERAMICA

 **materia**
progetti fatti a mano per l'industria ceramica

L'azienda nasce da una profonda esperienza nell'industria ceramica, l'avvento di tecnologie avanzatissime, in un tempo dove oramai tutto si è riprodotto, il grande impegno è dare alle creazioni innovazione, originalità, con attenta importanza ad una artigianalità perduta. Le idee, la manualità, la ricerca dei materiali eco-compatibili, sono gli ingredienti delle nostre proposte rigorosamente realizzate a mano. Andare oltre a quello che la natura è stata in grado di fornirci sino ad ora, dando spazio alla fantasia in un contesto di esigenze precise e concrete. MATERIA cresce! Questo autunno avrà luce la sezione "grandi lastre", progettate con la medesima creatività che la contraddistingue.



IN ANTEPRIMA MONDIALE DURST PRESENTA LA TECNOLOGIA PER LA SMALTATURA DIGITALE



durst



Grande attesa per la partecipazione di Durst alla prossima edizione di Tecnargilla (Rimini Fiera 26-30 settembre 2016). La kermesse riminese è infatti il palcoscenico scelto dall'azienda altoatesina per la presentazione in anteprima mondiale del primo prototipo di stampante per la smaltatura digitale. Una tecnologia di ultima generazione su cui il reparto R&D della casa di Bressanone sta lavorando da tempo e che permetterà di dare vita all'innovativo concetto della Full Digital Glaze Line.

Già anticipato in occasione della precedente edizione di Tecnargilla, questo nuovo approccio è destinato a rivoluzionare la produzione ceramica, combinando stampa e processi di finitura e sincronizzando la decorazione digitale alla smaltatura.

Durst concretizza così una tecnologia che il mercato della ceramica attendeva da anni e che permetterà di raggiungere inediti livelli di efficienza e creatività, producendo on-demand dal computer al prodotto finale

senza ulteriori fermi produttivi.

La nuova stampante sarà affiancata dalla più recente versione di Gamma XD, simulando una vera e propria linea di smalteria full digital. Dotata di tecnologia DM, l'ammiraglia Durst per la decorazione ceramica è l'unico sistema in grado di sfruttare al massimo la potenzialità della decorazione digitale anche con gli inchiostri a effetto. In mostra anche una ricca galleria di campioni e applicazioni realizzati con la nuova tecnologia, per permettere a operatori e addetti ai lavori di toccare con mano le infinite possibilità offerte dalla Full Digital Glaze Line.

Riflettori puntati anche su Rho Vetrocer, innovativa stampante digitale per la decorazione del vetro, che Durst propone per la prima volta anche al mercato della ceramica per la stampa diretta su piastrelle già cotte grazie all'utilizzo di inchiostri inorganici ceramici. Un sistema ideale per la personalizzazione e la produzione di piccole e medie tirature.

DURST PRESENTS DIGITAL GLAZING TECHNOLOGY TO THE GLOBAL MARKET FOR THE FIRST TIME

Durst's participation in the next edition of the Tecnargilla fair (Rimini Fiera, 26th - 30th September 2016) has been eagerly awaited. The trade fair in Rimini offers the South Tyrolean company a platform for the premiere of the world's first printer prototype for digital glazing. The research & development department of the Bressanone-based company has been working on this latest generation of technology for some time; work which has laid the foundations for the concept behind their new Full Digital Glaze Line.

The new technology, which was already the topic of much conversation at the last Tecnargilla fair, will revolutionize the production of ceramics, as it combines printing with finishing and synchronizes decoration with glazing.

Here, Durst has realized a technology which the ceramics market has been eagerly anticipating for years and which offers a never-before-seen level of efficiency and creativity: the final product can be created on demand from a computer, without the need for additional steps in the production process.

The new printer has been combined with the latest version of their Gamma XD line and as such offers a truly comprehensive solution for digital glazing. Durst's flagship model for ceramic decoration, equipped with DM technology, is the only system that can truly make the most of the opportunities offered by digital decoration, in particular when it comes to using special effects tints. A great number of examples of the technology's application will be on display at the trade fair. Industry professionals and printing houses will be able to experience first-hand the unlimited possibilities that the Full Digital Glaze line offers.

At the Durst stand, the spotlights will also be on the Rho Vetrocer, the innovative, digital glass decoration printer that Durst is presenting to the ceramics market for the first time. Thanks to the use of inorganic ceramic tints, the printer is capable of printing directly onto tiles that have already been kiln-fired. A system that is perfectly suited to personalizing and realizing small and medium-sized print runs.

INPRINT ITALY, A MILANO TUTTE LE APPLICAZIONI DELLA STAMPA INDUSTRIALE

Arriva a Milano InPrint Italy, l'unica esposizione in Italia dedicata esclusivamente alle tecnologie di stampa industriale. Dal 15 al 17 novembre al centro espositivo MiCo Milano Congressi 110 espositori, dai player italiani - come Canon Italia, Martinenghi, Gruppo Tecnoferrari - e internazionali - come Agfa, Xaar, Fujifilm, Konica Minolta - alle PMI più innovative - come Jet-Set, ThalosJet, SmartColor, Metis, Hamamatsu - presentano le tecnologie d'avanguardia e le novità tecniche per la stampa digitale, inkjet, 3D, serigrafica e specialistica. Tra gli espositori più interessanti:

Tre giorni di esposizione, incontri e dibattiti, che non mancheranno di ispirare il settore manifatturiero grazie alla presenza di prestazioni innovative della tecnologia di stampa industriale e all'attenzione di riguardo per il promettente mercato italiano, apprezzato nel mondo soprattutto per la stampa di interior design, tessuti e automotive. Numerose le aziende italiane espositrici, tra cui Hamamatsu Photonics Italia, INX Digital Italy, J-Teck3, Jet-Set, Marabu, Metis Systems.

La stampa industriale pervade tutti i settori produttivi, dai più tradizionali ai più innovativi, e fa parte del processo stesso di realizzazione del prodotto. Le applicazioni sono innumerevoli. Oggetti come il cellulare, la lavatrice, la lavastoviglie, la macchina, il computer, le confezioni, gli abiti, l'arredo, sono stati prodotti, anche solo in parte, per mezzo della stampa industriale. Potrebbe non trattarsi di inchiostro stampato, ma magari di silicone, che applicato con un processo di stampa industriale sull'oggetto stesso, consente ad esso di funzionare.

La stampa industriale è spesso coinvolta nella creazione e decorazione di un pavimento, di una parte tessile, della carta da parati e persino dei mobili. Per i pavimenti, ad esempio, il metodo tradizionale di stampa è rappresentato dalla stampa a intaglio. Da una parte è un metodo certamente efficace, ma dall'altro non offre flessibilità, poiché il modello è caro da realizzare e da mettere a punto; necessita di grandi produzioni, che significa stock di magazzino da vendere a tutti i costi e darà come risultato uno schema riprodotto moltissime volte. La stampa digitale, invece, può stampare su un substrato e poi essere applicato sulla superficie finale: le opportunità si ampliano enormemente e la produzione può essere 'on demand', eliminando il magazzino. Ciò significa che la produzione stessa diventa molto più efficiente, i prodotti possono essere realizzati su ordinazione e, non ultimo, i designer hanno maggior libertà di azione. Esempari, ad esempio, le applicazioni che Canon Italia espone a InPrint Italy per pavimenti, tessuti, ceramiche, sugheri, insieme a quelle proposte da Xaar, specializzato in ceramiche e laminati, e Kuei, esperto



nei trattamenti dei substrati e nel finishing. Di grande interesse anche le tecnologie e le applicazioni per la ceramica proposte da System Group and TecnoFerrari. Particolarmente innovative le soluzioni per pavimenti proposte da Hymmen e Wemhoener (specializzati in macchinari per il flooring decoration) e Staedtler (per l'inchiostro).

Un altro asset applicativo della stampa industriale è rappresentato dall'imballaggio. Si pensi a tutto ciò che si consuma e al modo in cui è confezionato. Come è stato decorato? Cosa richiedono i marchi ed i rivenditori per i loro imballaggi? Che funzionalità devono avere? Come nei media più recenti, il packaging ha un valore aggiunto per i settori del marketing e del processo di distribuzione. Un confezionamento intelligente aiuta il marchio a vendere più unità. Cosa deve offrire la confezione in funzione di ciò che mangiamo o beviamo? Un tipo di confezione innovativa vende

di più. Con l'innovazione di inchiostri speciali per la serigrafia su prodotti di lusso e la tecnologia del "direct to shape", questo settore è sempre più interessante e positivo per l'industria. Tra gli espositori più interessanti, specializzati nella stampa direct to shape, Martinenghi, Heidelberg e Tonejet.

Il mercato 'consumer' è cambiato e va in direzione di una interazione tra le necessità innovative di produzione e un settore relativamente maturo come la tecnologia della stampa digitale. In altre parole, il digitale è diventato così avanzato in un numero sufficiente di aree di applicazione, per potersi posizionare come una 'nuova opzione' per la produzione.

A InPrint Italy i principali attori della decorazione di superficie esporranno tecnologie e applicazioni, oltre ad animare un calendario continuo di conferenze e incontri. A Milano, da 15 al 17 novembre.

INPRINT ITALY 2016

www.inprintitaly.com

Facebook InPrintItaly

MiCo - Milano Congressi

Gate 3

Via Eginardo angolo Viale Scarampo

Milano

Date

15-17 novembre 2016

Orari:

martedì 15 novembre dalle 10 alle 17

mercoledì 16 novembre dalle 10 alle 17

giovedì 17 novembre dalle 10 alle 16

Two colour printhead delivers ultimate design versatility, production flexibility and industrial reliability for tile manufacturers.

Xaar plc, the leader in industrial inkjet technology, is delighted to announce the launch of the new Xaar 2001+ family of printheads. With this new printhead family tile manufacturers can easily implement new designs to respond to changing fashions and tastes, efficiently manage production changes from one day to the next and benefit from the longest maintenance-free production runs in the industry.

The Xaar 2001+ family of printheads ensures ultimate design versatility for tile manufacturers. The printhead jets one colour at 720 dpi or two colours at 360 dpi each, is available in three drop sizes and has 2000 nozzles which deliver high productivity with a broad range of oil-based inks. This means manufacturers can select the printhead combination that meets their exact needs and they can also adjust the ink configuration over time to respond easily to changing design trends. Choose the Xaar 2001+ GS6C printhead for fine details, the Xaar 2001+ GS12C to balance detail and laydown for a wide range of tile designs and the Xaar 2001+ GS40C to achieve the highest laydown for special effects.

Production flexibility is possible with the Xaar 2001+ because the printhead delivers a combination of high print quality, fast line speed or high ink laydown. Therefore, tile manufacturers can manage a wide range of production requirements very efficiently adjusting from one day to the next as needed. The Xaar 2001+ family prints up to 720 dpi with 8 grey levels delivering



market-leading print quality. Line speeds of up to 50 m/min (ink laydown up to 39 g/m² for the Xaar 2001+ GS40C) enable high production throughput; and high ink laydown (up to 78 g/m² at 25 m/min for the Xaar 2001+ GS40C) is also possible for producing tile designs with intense effects. Tile manufacturers choosing the Xaar 2001+ family of printheads will also benefit from industrial reliability courtesy of multiple technologies only available in Xaar printheads.

Xaar's leading TF Technology[®] ink recirculation and XaarGuard[™] nozzle plate technologies ensure the longest maintenance-free production runs in the industry, typically once per shift or less. Plus, new XaarSMART[™] technology reports ink temperature and printhead status so that printer performance can be optimised in real time, providing consistent print quality throughout the production run even as factory conditions change.

For those who do not need dual colour printing, the Xaar 2001 GS12C is also being launched, offering the same high print quality and high productivity of the Xaar 2001+ by jetting one colour at a resolution of up to 720 dpi.

"We're delighted to be announcing the Xaar 2001 and Xaar 2001+, our latest developments for the ceramics tile industry", says Gillian Ewers, Director of Marketing at Xaar. "As market leaders, it is important that we continue to innovate so that tile manufacturers themselves can improve production processes, be more cost effective and develop their design creativity, ultimately to serve their own customers better and more efficiently. Anyone looking for more information should come and see us at stand 11 in Hall D1 at this year's TecnaGilla show".

TECNOLOGIA "X55" DI EMAR IMPIANTI PER VITRA TURCHIA

Prende il via una importante collaborazione tra la società turca VITRA KARO e EMAR IMPIANTI, società del Gruppo Martinelli, già leader mondiale nella fornitura di stampi per ceramica ed oggi sempre più impegnata nello sviluppo di innovative tecnologie di alimentazione pressa.

Vitra Karo ha infatti scelto il sistema di multi caricamento X55 per la produzione di nuovi materiali in gres porcellanato nello stabilimento di Bozuyuk in Turchia. La fornitura comprende l'installazione di un sistema X55 MICRON, in grado di caricare lo stampo pressa con 3 diversi strati di materiale, coniugando nuove possibilità estetiche con performance produttive mai raggiunte con i tradizionali sistemi di doppio caricamento. Il sistema X55 consente infatti di caricare simultaneamente lo stampo pressa con materiali diversi quali polveri e smalti sia atomizzati che micronizzati, scaglie e granuli. I prodotti realizzati da Vitra, che saranno presentati in anteprima a Cersaie 2016, sono caratterizzati da una estrema naturalezza e matericità e vengono realizzati con grandi prestazioni sia in termini di velocità del ciclo pressa che di ottimizzazione del materiale utilizzato.

I nuovissimi prodotti del gruppo Vitra sono realizzati nei formati 450x900 mm e 600x600 mm e sono il risultato di un'importante attività di ricerca e sviluppo che ha coinvolto, oltre allo staff tecnico Vitra, il laboratorio di ricerca di Emar Impianti e alcuni dei più importanti colorifici ceramici.

"X55" TECHNOLOGY BY EMAR IMPIANTI FOR VITRA TURKEY

An important collaboration is taking off between the Turkish company VITRA KARO and EMAR IMPIANTI, a company of Martinelli Group. Martinelli - worldwide leader for the supply of ceramic moulds - is now more and more committed to the development of innovative technologies for press feeding.

Vitra Karo has chosen the multiple feeding system X55 by Emar Impianti for the production of new porcelain tile materials in Bozuyuk plant, Turkey. The supply is including the installation of the innovative X55 MICRON, suitable for the feeding of press mould with up to 3 different layers of material combining new aesthetical possibilities and unrivalled productive performances that cannot be reached with traditional double charging systems. In fact, X55 feeder is enabling the simultaneous utilization of different materials such as spray-dried and micronized powders, glazes, flakes and granules. The products realized by Vitra, officially presented at Cersaie 2016, present extremely natural, textured features and are manufactured with great performances in terms both of press-cycle speed and reduction of the materials needed. The new Vitra materials are being produced in 450x900 mm and 600x600 mm sizes. They are the result of an important activity involving Vitra design team, Emar Impianti R&D staff and prestigious glaze manufacturers.



DARE TO BE
DIFFERENT



NEXT

Multipass Hybrid con tecnologia Dimatix per cartotecnica, ceramica & legno con inchiostri Grip & 3D texturing



Multipass flatbed o tappeto per vetro, ceramica & legno con inchiostri a base ACQUA e GEL su grande formato



Multipass con teste Dimatix ad alto scarico per 3° fuoco, ceramica & vetro, con inchiostri e metalli preziosi

A cena con il colore: l'evento organizzato da Federchimica Ceramicolor

“Abbiamo invitato a cena delle persone, chiedendo loro di preparare cibo, decorazioni, allestimenti e costumi a tema con il colore: il risultato? Una piazza con quasi 300 persone, ovviamente tanto cibo, sorrisi e tanto tanto colore...sì, c'era proprio tutto!” così esordisce Claudio Casolari, il Presidente di Federchimica Ceramicolor, a proposito dell'evento “A cena con il colore” che si è tenuto il 23 giugno 2016 in Piazzale della Rosa a Sassuolo.

La cena è stata patrocinata dal Comune di Sassuolo e si inserisce come evento celebrativo del più ampio progetto Thesignofcolor, voluto e pensato da Federchimica Ceramicolor, l'associazione nazionale colorifici ceramici e produttori di ossidi metallici.

Il progetto ha avuto inizio circa due anni fa, con la creazione del blog Thesignofcolor.com (<http://thesignofcolor.com/>) che, tramite articoli di carattere culturale, enfatizza l'importanza del colore attraverso le sue espressioni quali l'arte, la creatività, la psicologia, il cibo e tanto altro ancora. Un luogo virtuale che consente di parlare del mondo della ceramica e dei colorifici attraverso immagini, ispirazioni, notizie o curiosità.

Il 2016 di Ceramicolor si è concretizzato quindi con un evento pubblico, che vuole essere un ulteriore avvicinamento fra le aziende e il territorio, attraverso la condivisione; un progetto voluto dalle aziende associate che hanno fatto in modo di coinvolgere i partecipanti in una nuova prospettiva del colore abbinata al cibo.

L'iniziativa è stata lanciata online tramite il blog e la pagina Facebook di Thesignofcolor.

Per diffondere l'evento è stata realizzata una pagina web con il regolamento per partecipare (<http://thesignofcolor.com/a-cena-con-il-colore-evento/>).

L'evento è stato aperto a tutti e chiunque, compilando un modulo di registrazione online, ha potuto inviare la propria richiesta di iscrizione.

I partecipanti si sono potuti organizzare in gruppi di 6 o 8 persone, portando cibo, bevande e occorrente per l'allestimento dei tavoli da casa. La regola più importante è stata sicuramente quella di rispettare il colore assegnato; dall'allestimento del tavolo, all'abbigliamento, alla presentazione e composizione dei piatti.

I colori, destinati ai partecipanti attraverso un sorteggio, sono stati il rosso, il giallo, il verde, il blu, l'azzurro e il rosa. L'effetto è stato sorprendente: un'esplosione di colori ha invaso la suggestiva piazza di Sassuolo.

In palio, per il tavolo più creativo e che meglio ha saputo interpretare il colore assegnato, una cena presso il ristorante Zona Merci che si trova nel centro di Sassuolo, a pochi passi dalla piazza che ha ospitato l'evento.

L'appuntamento con i commensali è stato alle 19:30, con l'avvio della cena previsto alle 20:30. Già intorno alle 19 si



è creata la coda per le registrazioni; un arcobaleno di persone ha raggiunto la piazza con ogni mezzo, tutti carichi di cesti, tegami, decorazioni e tutto il necessario. Un gruppo ha voluto fare un ingresso trionfale con le biciclette di colore rosa, ovviamente coordinate con il proprio tavolo. Tra i partecipanti anche i rappresentanti delle aziende associate di Ceramicolor e tutta la giunta comunale di Sassuolo. Ad accogliere i partecipanti giunti nella piazza di Sassuolo, un tripudio di colori creato grazie alla presenza di quaranta tavoli allestiti con tovaglie colorate e centritavola composti da palloncini che fuoriuscivano da barattoli di vernice vuoti.

In poco tempo le persone hanno completato l'allestimento, abbellendo ulteriormente i tavoli, con l'entusiasmo e la foga di una vera e sana competizione. Ogni tavolo non solo ha rispettato il dresscode dell'evento, ma ha scelto anche un tema. Un esempio? Il tema della natura per i verdi, il tema del mare per gli azzurri, il tema degli animali con decorazioni a forma di fenicotteri e maialini per il rosa, il tema della “Signora in giallo” con una vera e propria scena del crimine, per non parlare del tavolo rosso con la Regina di cuori e le sue carte ispirate a “Alice nel Paese delle Meraviglie”. Sorpresa delle sorprese, quasi tutti i gruppi sono riusciti a preparare piatti con pietanze colorate, un piacere non solo per il palato, ma anche per gli occhi! Dopo il discorso e i ringraziamenti da parte del Presidente di Federchimica Ceramicolor, Claudio Casolari, è stato dato il via ufficiale alla cena, lasciando spazio così alla musica della band sassolese Tragico Party che, sulle note delle più celebri hit degli anni '70 e '80, ha colorato la cena anche di divertimento.

La scelta del tavolo vincitore è stata veramente ardua per la giuria, composta dagli organizzatori dell'evento: tutti i partecipanti hanno saputo rendere speciale questa cena. L'entusiasmo ha accompagnato tutta la serata, ma il suo culmine è stato raggiunto con la premiazione del miglior tavolo. A vincere, un gruppo composto da sole donne che meglio ha espresso il colore verde, arricchendo il tavolo di curiosi elementi, non solo da mangiare.

La serata è passata all'insegna della competizione, della convivialità, ma anche, e soprattutto, della condivisione: non solo di cibo fra i vari tavoli ma anche di risate, chiacchiere, balli e selfie. Sì, perché la condivisione è continuata anche sui social network. Utilizzando gli hashtag #cenacolor e #thesignofcolor è possibile ricostruire i momenti salienti della cena grazie a tutte le fotografie che i partecipanti hanno pubblicato sui propri profili. È inoltre possibile visualizzare la variopinta gallery fotografica, che raccoglie tutti i momenti salienti dell'evento, sul blog ufficiale [Thesignofcolor.com](http://thesignofcolor.com).

L'unica domanda che resta, per ora, senza risposta è: che cosa farà l'anno prossimo Federchimica Ceramicolor per celebrare il colore?

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.

TECNARGILLA PAD A4 STAND 001



TECNARGILLA HALL A4 - BOOTH 001





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.

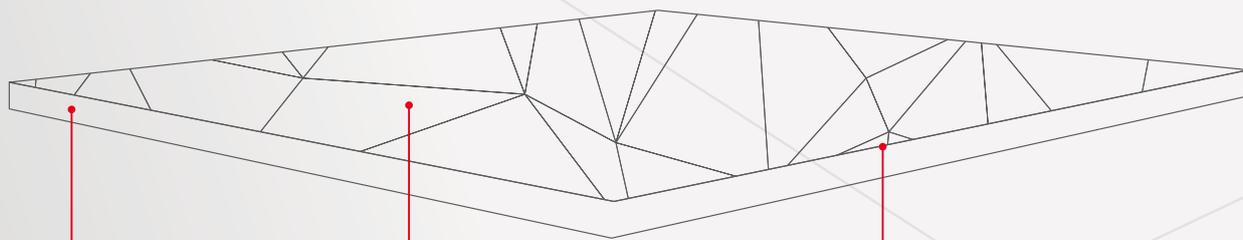


Sistema automatico di scarico linea di pre - scelta per grandi formati con possibilità di stoccaggio orizzontale su pianali o stoccaggio verticali su trespoli.

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

YOUR CHEMICAL COMPANY
FOR CERAMICS

A COMPLETE RANGE OF PRODUCTS
FOR CERAMIC INDUSTRY WORLDWIDE



BODY

- Binders for body
- Deflocculants for body

GLAZE

- Binders for glazes and engobes
- Deflocculants for glazes and engobes
- Levelling and antifoaming agents
- Suspending agents

SURFACE

- Digital inks, effects and materials
- Digicol: Micrograin glue for digital application
- High thickness media for roller engraving application
- Nonfix and Rollfix Media
- Smaltoclean: surface treatment

PACK

- Antiscratching waxes
- Hot melt adhesives for cartoon boxes



SMALTOCHIMICA
CHEMICALS FOR CERAMICS

PRIMER SMALTOCHIMICA PER LA DECORAZIONE DIGITALE IN TERZO FUOCO



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

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



SMALTOCHIMICA PRIMERS FOR THIRD-FIRING DIGITAL DECORATION

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

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

PRIMER ORGANICI DA APPLICARE TAL QUALI

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

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

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

PRIMER DA IMPASTARE CON BASI SERIGRAFICHE FONDENTI

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

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

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

ORGANIC PRIMERS TO BE USED INDIVIDUALLY

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

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

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

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

PRIMER TO MIX WITH MELTING SCREEN-PRINTING PASTES

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

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

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

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

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

DIGIGRAPHIC

MICROSTRUTTURE
A SPESSORE
TOPPA FINALE

MICROSTRUCTURES
WITH THICKNESS
FINAL MASK



NOTEVOLE APPORTO DI
MATERIA CON BUONA
DEFINIZIONE D'IMMAGINE

CONSIDERABLE INPUT OF
MATERIAL WITH GOOD
IMAGE'S DEFINITION

256 GRAFICHE APPLICABILI
SU QUALSIASI FORMATO

256 GRAPHIC IMAGES TO
BE APPLIED TO ANY SIZE



TECNARGILLA 2016

PADIGLIONE A2 - STAND 001

SMALTATURA
DI SUPPORTI
CERAMICI
GLAZING
OF CERAMIC
SUPPORTS

DIGIGLAZE



RIDUZIONE DELLO SPRECO
DEL 30-45%

CUT OF THE WASTE
OF 30-45%

VELOCITÀ DI PRODUZIONE
FINO A 65 Mt/Min

PRODUCTION SPEED
UP TO 65 Mt/Min



Tecno Italia Srl
via Emilia Romagna 83
41049 Sassuolo (MO)
ITALY

Phone +39.0536.840.511
Fax +39.0536.840.500
Website www.tecnoitalia.it
Email info@tecnoitalia.it



TECNO ITALIA

WATERFALL or Zschimmer & Schwarz Ceramco?



CERSAIE 2016
PAD. 33
STAND
A18

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

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

Per fare dei vostri progetti, realtà.



**ZSCHIMMER & SCHWARZ
CERAMCO**

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

Ad un anno di distanza dal suo esordio all'evento bolognese, ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO conferma la sua presenza a Cersaie 2016, dove incontrerà i principali esponenti del settore per continuare ad affermare con forza il proprio impegno verso la piena ecosostenibilità della decorazione digitale.

AQUACOLOR, gamma di inchiostri water based recentemente ampliata e rinnovata, sarà infatti il fiore all'occhiello dell'offerta che il GRUPPO ZSCHIMMER & SCHWARZ presenterà nella vetrina bolognese.

Mesi di produzione industriale e milioni di metri quadrati prodotti con AQUACOLOR rappresentano ormai da anni il concretizzarsi di ciò che ZSCHIMMER & SCHWARZ persegue da sempre quotidianamente: una tecnologia decorativa sempre più amica dell'uomo e dell'ambiente. La nascita del progetto base acqua in ZS è stata infatti addirittura precedente a quella dello sviluppo degli inchiostri a solvente, a testimonianza di una propensione all'ambiente imprescindibile per l'azienda.

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

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

Caratteristiche tecniche

- Contenuto di acqua pari a circa il 50% della fase liquida



da degli inchiostri.

- Riduzione di circa il 50% dei componenti chimici organici in formula.
- Sostanziale assenza di odori durante la decorazione in linea.

Ecosostenibilità

- Possibilità di lavare le parti esterne della stampante digitale e parti limitrofe solo con acqua.
- Utilizzo di Cleaner per stampanti digitali ad alto contenuto di acqua.
- Possibilità di lavare le taniche

degli inchiostri con acqua e recuperarle nel codice CER della plastica.

- Possibilità di convogliare nelle acque reflue aziendali residui di Cleaner, lavaggi delle macchine e delle linee, lavaggi delle taniche.
- Riduzione dei prodotti semicombusti a camino da valori minimi proporzionali al contenuto organico (circa 50% rispetto ad un prodotto base solvente) fino a centinaia di volte, a seconda delle condizioni di cottura e della tecnologia.*

Vantaggi operativi e di stampa

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

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

One year on from its debut at the event in Bologna, ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO confirms its attendance at Cersaie 2016, where the main players in the sector will come together to continue their strong commitment to the eco-sustainability of digital decoration.

AQUACOLOR, the recently expanded and improved range of water-based inks, will in fact be the showpiece of the offer that ZSCHIMMER & SCHWARZ GROUP will present at the Bologna showcase.

Months of industrial production and millions of square metres produced using AQUACOLOR is concrete proof of what ZSCHIMMER & SCHWARZ has strived to achieve everyday for many years: ceramic decoration technology which is increasingly respectful of the environment and human health.

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

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

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

Technical characteristics

- The water content in the liquid phase of the inks is around 50%.

• Approximately 50% reduction in the organic chemical components in the formula.

• Noticeable absence of odours on the line during printing.

Eco-sustainability

• The external parts of the digital printer and adjacent parts can be cleaned with just water.

• Use of high water content cleaners for digital printers.

• Ink tanks can be cleaned with water and recycled under the EWC code for plastics.

• Possibility of discharging cleaner residues, machine and line washing and tank washing residues into the company waste water.

*• Reduction in emissions of semi-combustible products from minimum values proportional to the organic content (around 50% compared to a solvent-based product) to hundreds of times, depending on the firing conditions and technology.**

Operational and printing benefits

• No water repellence issues on applying glaze over the inks;

• Greater development of ceramic colours thanks to the low content of organic chemicals;

• Reduction in surface defects deriving from the combustion of organic chemical components;

• Complete compatibility with the water vapour under the printheads.

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

see you in:

CERSAIE

Hall 33, Stand C33-A29

TECNARGILLA

Hall B5D5, Stand 005



digitalsolutions

by **esmalglass·itaca** grupo

digitalinks

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

digitaleffects

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

digitalmaterials®

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

© Patented Product

and in addition...

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

la scelta migliore

- Quest'anno la ditta partecipa contemporaneamente alle fiere del Cersaie e Tecnargilla.

- Oltre agli effetti digitali verrà presentato un nuovo set di inchiostri con colori più intensi che riducono i costi produttivi.

Da anni la tecnologia ceramica è una realtà pienamente affermata, una realtà che ora sta subendo nuovi e rapidi cambiamenti negli effetti e materiali digitali. Poiché la ceramica è una somma di "texture", contrasti, lucentezze, rilievi, ecc., ottenibili tramite la materia, è evidente che l'applicazione sincronizzata di materiali digitali apporta un valore aggiunto.

Per questo l'obiettivo di Esmalglass-Itaca è potenziare questi benefici con prodotti delle famiglie "Digital Effects" e "Digital Materials" che apportano matericità, contrasti, lucentezze e rilievi che fanno sì che la ceramica si arricchisca enormemente.

La serie "Digital Effects" è stata progettata per lavorare con le attuali testine di stampa, con eccellenti stabilità fisiche oltre a prestazioni ottimali. In questa categoria ci sono materiali che completano la decorazione digitale e creano effetti speciali. Possiamo trovare: bianchi al cerio e allo zirconio, lucidi, matt, lustrati, metallizzati, affondanti e colla.

All'interno di questa famiglia merita speciale attenzione la colla digitale per la sua rapida messa in funzione e per la facilità nell'ottenere una gran varietà di effetti: si deve solo caricare la colla digitale nella stampante ed usare successivamente una qualsiasi granigliatrice. In questo modo si possono applicare, sincronizzandoli con il disegno, tutti i tipi di graniglie e granuli, ottenendo in modo semplice infinite combinazioni di effetti e finiture.

Potranno essere applicati dagli effetti matt ai brillanti, opachi o trasparenti, lustrati, metallizzati, colorati ecc. e creare piccoli rilievi così come superfici antiscivolo.

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

esmalglass·itaca grupo



gamma di prodotti, tra i quali un bianco matt, un matt trasparente, un matt trasparente satinato, una cristallina, un metallizzato e un lustro. Con questi prodotti è possibile ottenere qualsiasi tipo di copertura comparabile ai metodi utilizzati attualmente però con tutti i vantaggi produttivi della tecnologia digitale.

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

Altra novità presentata da Esmalglass-Itaca nella famiglia "Digital Solutions" riguarda un nuovo set di inchiostri "cost-effective". Questo set si presenta con colori più intensi che apportano una maggiore luminosità e intensità con conseguente riduzione del consumo di inchiostri e risparmio economico. In questo ambito Esmalglass-Itaca continua ad essere il riferimento del mercato per quanto riguarda l'innovazione, l'affidabilità industriale, qualità del prodotto e servizio.

Altra novità che verrà presentata in fiera sarà un nuovo effetto denominato "Open glaze" che crea bassorilievi nello smalto, riproducendo le imperfezioni di certe pietre e marmi naturali.

Assieme a tutte queste novità, non ci si deve dimenticare dei grandi formati. Questo nuovo sistema di produrre ceramica permette di ottenere formati che vanno dal 2,40x1,20 m., fino al 3,20x1,60 od anche maggiori permettendo una grande flessibilità poiché a partire da questi è possibile ottenere un'infinità di formati semplicemente tagliando la lastra maggiore. La decorazione in questo processo può essere realizzata prima o dopo la pressatura, e per questo il gruppo Esmalglass-Itaca ha la più completa gamma di prodotti. Prima della pressatura è possibile usare colori da impasto, atomizzati di smalto e scaglie ottenendo un supporto molto ricco. Dopo la pressatura si possono usare dagli inchiostri, effetti e materiali digitali descritti precedentemente fino agli smalti, colori, graniglie e granuli per ottenere le rifiniture più naturali o il miglior levigato finito. Con questa gamma di prodotti Esmalglass-Itaca esprime tutta l'esperienza che conta nello sviluppo dei prodotti di grande formato e l'applicazione pratica dei suoi prodotti.

CERSAIE VISIT US
ESMALGLASS
Pad. 33 Stand A29-C33

KEEP CALM AND BE COOL ~~X~~OLD



OFFICINE SMAC SPA www.smac.it - info@smac.it

Pensa al meglio, al top, al più performante e venduto raffreddatore per piastrelle. Ora pensa a come superare l'eccellenza, scopri nuovi orizzonti, supera nuovi confini e scavalca i tuoi limiti. **Kryo 2.0** è questo. Nuove dimensioni, nuovo software, nuovo look, maggiore potenza di raffreddamento e risparmio energetico. Kryo 2.0, oltre l'eccellenza.

CARATTERISTICHE:
 - temperatura circuito di raffreddamento: fino a -30°C - temperatura aria in uscita: fino a -10°C - portata aria: fino a 9000 m³/h - installazione rapida sulla linea - sistema di abbattimento umidità residua - no filtri - totale assenza di vapore dai pezzi in uscita - funzione di pulizia automatica - sistema brevettato di ricircolo e trattamento aria - touch-screen a colori di grandi dimensioni - oltre 120 unità installate nell'ultimo anno - formato max piastrella: 1000/1500 mm - dimensioni: 2800x1880x2650/3300x2450x2900 mm.



della clientela, ha studiato e prodotto un innovativo sistema di smaltatura airless dedicato a queste nuove lastre ceramiche denominato **Titan**.

Titan è un sistema per l'applicazione di engobbi, smalti e cristalline, su piastrelle con larghezza fino a 1600mm, che assicura una perfetta ed omogenea stesura su medi, grandi e grandissimi formati grazie ad un'innovativa doppia movimentazione degli erogatori superiori. Titan consente l'applicazione di piccole e grandi quantità di prodotto utilizzando un sistema brevettato con doppia motorizzazione su ogni singolo asse grazie ad un motore per movimento trasversale ed un motore per movimento oscillatorio. Entrambi i movimenti sono controllati elettronicamente da PLC con interfaccia utente a colori su pannello touch-screen di grandi dimensioni. Il sistema può utilizzare qualunque tipologia di pompa per alimentazione smalto, non necessita di alte pressioni, si adatta alle velocità di produzione e si installa velocemente senza interruzione della linea di trasporto. Il telaio di sostegno indipendente assicura la massima stabilità ed elimina qualunque problema di vibrazioni sulla linea produttiva. Possibilità di funzionamento in diverse modalità:

• Random trasversale: pistole fisse e movimento trasversale degli assi
 • Random oscillatorio: pistole oscillanti e posizione fissa degli assi
 • Random combinato: pistole oscillanti e movimento trasversale degli assi
 • Synchro: movimento trasversale degli assi con movimento oscillatorio combinato e sincronizzato delle pistole che assicura una perfetta ed uniforme stesura dello smalto su grandi e grandissimi formati.



Sistema automatico progettato per il controllo di sospensioni ceramiche in base acquosa che richiedano di essere diluite e portate ad una densità specifica prima di essere utilizzate. **D-Glaze** è ideale per preparazione e alimentazione delle basi per successive decorazioni in digitale con stampanti inkjet e per smalti ad alta densità di graniglia. D-Glaze permette di avere sempre a disposizione la quantità desiderata di prodotto e di mantenere costante la densità impostata grazie a dispositivi automatici di controllo a ciclo continuo. Possibilità di dosaggio automatico di additivi e basi colorate.

VANTAGGI: - Completa automazione dell'alimentazione smalto - Riduzione degli arresti di produzione - Aumento della produttività - Riduzione degli scarti - Monitoraggio "real time" - Automazione della correzione della densità e conseguente eliminazione di errori umani - Evita sprechi di smalti e variazioni di tonalità con notevoli risparmi di tempo e denaro - Eliminazione ritardi nei tempi di preparazione manuale degli smalti ed incremento della qualità del prodotto finale - Eliminazione di operazioni gravose da parte del personale che non dovrà più entrare in contatto diretto con prodotti potenzialmente dannosi.



La produzione ceramica negli ultimi tempi ha intrapreso una strada che porta sempre più ai grandi formati, sia tramite pressatura tradizionale sia tramite impianti di nuova generazione con sistemi di compattatura in continuo. Officine Smac da sempre attenta alle nuove necessità

VersaTILE Sistema airless movimentato per applicazione di smalti, su grandi formati. Cabina interamente costruita in acciaio inox con fondo standard o ad alta inclinazione specifico per smalti con graniglie, dotata di sportelli di ispezione, reti over-spray e sostegni cinghie. Asse di traslazione superiore, gestito da quadro elettronico con PLC completo di motorizzazione ad alta velocità, guide lineari e telaio di sostegno indipendente. Applicazione tramite nr. 4 pistole airless alimentate da pompa ad alta pressione (optional). Pannello operatore con touch screen per configurazione rapida ricette di lavoro.



Think about the best, the top, the most powerful and sold cooler for tiles. Now think to overcome the excellence, discovers new horizons, exceeds new borders and climbs over your limits. **Kryo 2.0** is this. New dimensions, new software, new look, greater cooling power and energy saving. Kryo 2.0, excellence over.

FEATURES:

cooling system temperature: up to -30°C - air output temperature: up to -10°C - air flow delivery: up to $9000\text{ m}^3/\text{h}$ - quick installation on the line - steam residual removal system - no filters to clean - no steam from the tiles - automatic self-cleaning system - patented recirculation and air treatment system - large color touch-screen - more than 120 units installed last year - max tile size: $1000/1500\text{ mm}$ - dimensions: $2800 \times 1880 \times 2650 / 3300 \times 2450 \times 2900\text{ mm}$.

Automatic system for the control of ceramic suspensions on aqueous base (glazes) which require to be diluted and set-up to a specific density before being used by any glazing machine. **D-Glaze** is ideal for the white or colored basis preparation for the following decoration with digital inkjet printers and for glazes with high quantity of grits. D-Glaze allows to always have the desired quantity of product and to maintain constant the set density thanks to the automatic control devices with continuous cycles. Possibility of automatic dosing of additives and base colors. **BENEFITS:** - Complete automation of glaze feeding - Drastic stops reduction - Increased productivity - Waste reduction - "Real time" monitoring - Automation of the correction of the density and consequent elimination of human error - Avoid wastage of glazes and tonal variations with significant savings in time and money - Stop of delays in the manual preparation of the glazes and increase of the quality of the final product - Elimination of heavy operations by staff who will no longer come into direct contact with potentially harmful products.

The ceramic production has recently started a new trend for the production of larger sizes, both through traditional pressing either through new generation plants with continuously compacting systems. Officine Smac always

ready to the new customer needs, has designed and produced an innovative glazing airless system, called **Titan**, dedicated to these new big ceramic slabs.

Titan is system for the application of engobes, glazes and grits on tiles with sizes up to 1600 mm of width that ensures a perfect and homogeneous surface coverage on large and very large sizes, with an innovative transversal and swinging double movement of the upper guns. Titan allows the application with small or large quantity of glaze using a patented system with double motorization on each axe thanks to one motor for transversal movement and one motor for oscillating movement. Both movements are electronically controlled by PLC with simply user interface in a large color touch-screen panel. The system can use any type of feeding pump, it does not require high pressures, it follows the production speeds and it can be installed quickly without conveyors interruption. The independent support frame ensures high stability and removes vibrations problems on the production line.

Possibility of operating in different modes:

- Transversal random: fixed guns with transversal axes movement
- Oscillating random: oscillating guns with fixed transversal axes
- Combined random: oscillating guns with transversal axes movement
- Synchro: transversal axes movement with combined and synchronized oscillating guns movement, to obtain the best result with uniformity coverage on large sizes.

VersaTILE Airless system for application of glazes on large sizes.

Booth entirely made of stainless steel with standard or high inclination bottom specific for glazes with grits, complete of inspection doors, over-spray nets and belts supports. Upper translation axis, managed by PLC electronic control panel with full high speed motorization, linear guides and independent support frame. Application of glazes with nr. 4 airless guns feed by high-pressure pump (optional). Touch screen operator panel to manage working recipes configuration.

NUOVO MAGAZZINO VERTICALE MODULA LIFT PER FERRARI&CIGARINI



L'innovazione tecnologica e l'attenzione verso il cliente sono un focus importante per Ferrari&Cigarini che ha installato già da diversi mesi il magazzino verticale Modula Lift di System. Questa scelta è stata dettata dalla volontà di migliorare la qualità, l'ordine e l'efficienza dei processi produttivi che gestiscono una grande quantità di codici soggetti a movimentazione continua.

Il magazzino automatico Modula Lift è stato infatti destinato sia allo stoccaggio dei materiali per la costruzione delle macchine che ai ricambi, con l'obiettivo di ottimizzare gli spazi ampliando lo stock, aumentare l'efficienza del picking e del livello di servizio offerto ai clienti, grazie alla maggior velocità e qualità dei prelievi dei materiali.

Inoltre, grazie al software integrato con il sistema informativo aziendale, il nuovo magazzino verticale garantisce la tracciabilità della merce.





materials
and
surfaces
innovation

B O N E T

Group
www.bonet-group.com

 **COLORITALIA**[®]
www.coloritalia.it

INCO Industria Colori ha sviluppato una specifica gamma di pigmenti ceramici atti alla produzione di inchiostri, dalle sorprendenti caratteristiche tecniche.



Il prodotto è rivolto a colorifici ceramici e a produttori di piastrelle ceramiche interessati ad una propria, indipendente produzione di inchiostri pigmentali.

Le caratteristiche tecniche sono state ottenute grazie ad una completa riformulazione del pigmento, da una accurata selezione delle materie prime e da una completa revisione del processo produttivo.

INCO ha quindi ottenuto una gamma completamente nuova di pigmenti dedicati, già utilizzata nella produzione degli inchiostri **INCO INX**, che permettono di ottenere inchiostri di ottima qualità, in tempi brevi, con risparmi notevoli. Da qui la definizione **QUICK STAIN**.

Gli inchiostri pigmentali ceramici sono una dispersione tra una fase liquida (solventi più o meno polari, disperdenti, modificatori reologici) e una fase solida costituita da pigmenti inorganici. La produzione di questi inchiostri è basata su un processo di riduzione granulometrica del pigmento (processo "top down") attraverso una macinazione ad alta energia, mediante l'utilizzo di particolari mulini la cui camera di macinazione è dotata di microsferi aventi un diametro di 0,3-0,4 mm. (foto 1).

Durante il processo, una miscela omogenea di solvente e pigmento viene fatta riciclare per diverse ore attraverso la camera di macinazione dove un particolare rotore conferisce elevata velocità periferica alle sfere, quindi elevata energia, fino al raggiungimento di una distribuzione granulometrica del pigmento inorganico, caratterizzata da un valore medio delle particelle di 250-350nm e di un d99 di 0,8-1,3µm. (foto 1b).

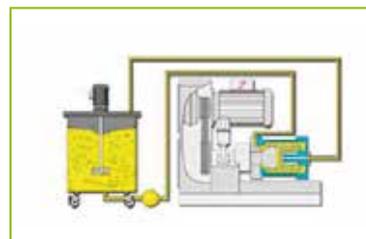
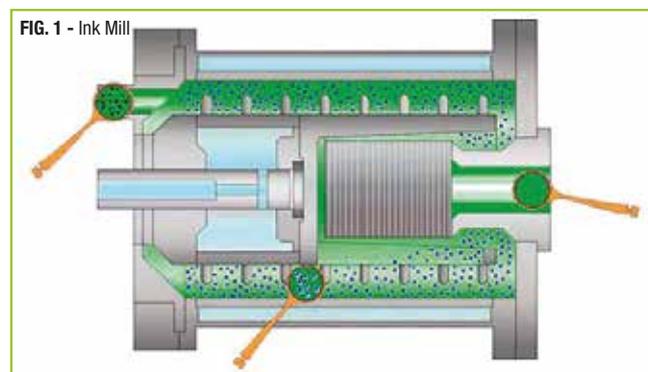


FIG. 1B - Ink Mill



FIG. 1C - Ink Mill

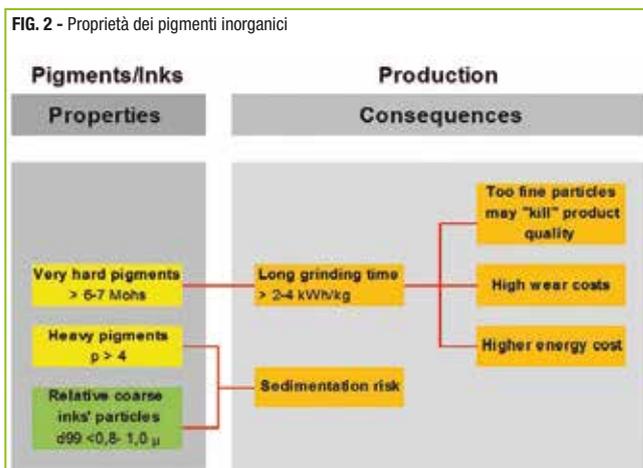
CARATTERISTICHE DEI PIGMENTI CERAMICI

I pigmenti inorganici, contrariamente a quelli organici utilizzati per la produzione di inchiostri per stampa su carta e tessuti, sono caratterizzati da una elevata durezza Mohs (>6-7) e da un elevato peso specifico (>4 gr/cm³). (foto 2). L'elevata durezza fa sì che, per raggiungere le granulometrie caratteristiche dell'inchiostro, siano necessarie una elevata energia (2-4 KWh/kg) e lunghi tempi di macinazione,

che comportano basse produttività degli impianti, elevati costi energetici di produzione e una notevole usura delle sfere di macinazione e delle

componentistiche stesse della camera del mulino. L'elevato peso specifico del pigmento, unitamente ad una granulometria più grossa rispetto ad altre tipologie di inchiostri, rende gli inchiostri pigmentali ceramici più facilmente soggetti a fenomeni di sedimentazione.

Le proprietà del pigmento inorganico giocano un ruolo fondamentale nella progettazione di un inchiostro di qualità. In particolare, distribuzione granulometrica, morfologia e omogeneità delle particelle influenzano in modo significativo le caratteristiche finali dell'inchiostro, intese come gamut colorimetrico, filtrabilità e sedimentazione.



LA PRODUZIONE DI PIGMENTI CERAMICI PER INCHIOSTRI

I pigmenti inorganici per uso ceramico sono prodotti sintetici, derivanti da un processo di reazione allo stato solido ad alta temperatura (1000-1400°C) di miscele di precursori di metalli di transizione (Fe, Cr, Ni, Co, Mn, Zr, etc.). Questo processo ad alta temperatura porta all'ottenimento di strutture cristalline colorate (spinelli, zirconi, sfene, etc.) che possono essere utilizzate per la colorazione degli smalti ceramici o come componente solido per la produzione di inchiostri.

I pigmenti destinati alla produzione di inchiostri hanno necessità del tutto particolari:

- 1) Bassa presenza di Sali: Necessitano quindi di un processo di lavaggio;
- 2) Elevata intensità cromatica: è possibile introdurre come fase solida una quantità limitata di pigmento;
- 3) Gamut cromatico: A ciascun pigmento è richiesto il massimo sviluppo tonale specifico;
- 4) Distribuzione granulometrica stretta: Quanto più la distribuzione granulometrica è stretta in ingresso mulino di macinazione tanto più stretta sarà la curva dell'inchiostro finale. Tale situazione è quella da preferire perché permette di ottenere inchiostri con migliorative proprietà colorimetriche e di stabilità.

Ad oggi i pigmenti destinati alla produzione di inchiostri vengono premacinati a secco mediante l'utilizzo di Jet Mill. Si tratta di mulini a controgetti di aria compressa (fino a 6 atmosfere) nei quali la macinazione avviene per urti tra le stesse particelle.

La distribuzione stretta e fine delle particelle è garantita da un classificatore che viene fatto ruotare a differenti velocità in funzione della granulometria che si vuole ottenere. (Foto 3).

FIG. 3 - Jet Mill

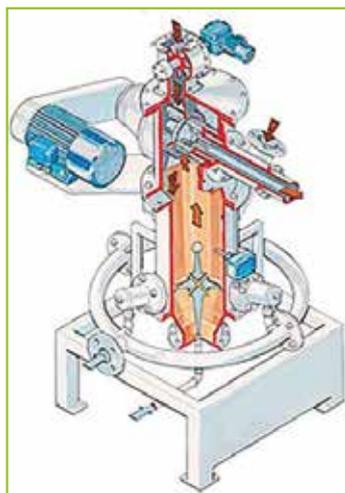
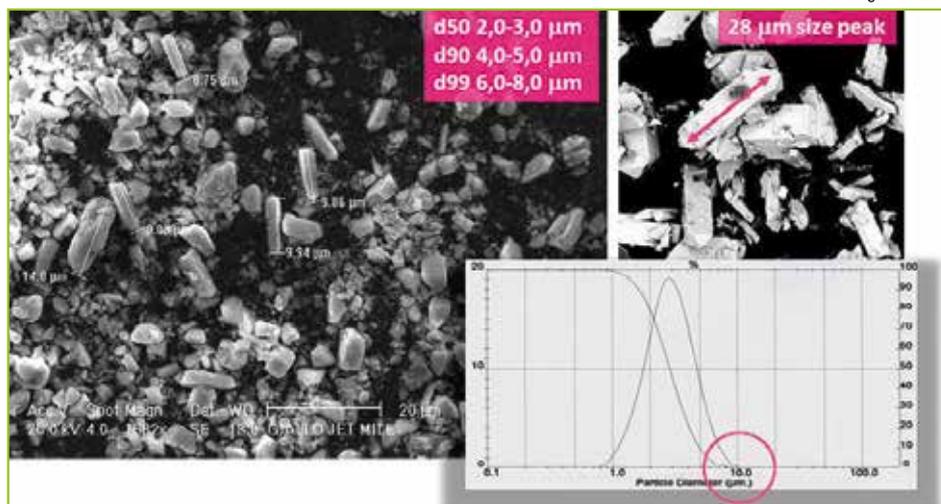


FIG. 4 - Pigmento giallo macinato con tecnologia Jet Mill



Questa tecnologia di macinazione nasconde alcuni limiti granulometrici per quello che riguarda la frazione grossolana, soprattutto in relazione alle specifiche di finezza granulometrica, richieste per la produzione di inchiostri.

Quando si parla di distribuzione granulometrica di prodotti derivanti da Jet Mill, in accordo con i valori derivanti da misure fatte con il diffrattometro laser, è possibile avere prodotti con valori di $d_{50}=2-3 \mu\text{m}$ e $d_{99}=5-7 \mu\text{m}$, che sono sicuramente ottimi valori.

Se però si analizza più nel dettaglio la distribuzione granulometrica, è facile osservare che il d_{100} può salire anche a valori di $10-14 \mu\text{m}$, a dimostrazione che rimane una coda di macinazione costituita da particelle più grosse che a volte non viene rilevata dallo strumento.

La situazione diventa anche peggiore se si va ad analizzare il pigmento al microscopio a scansione elettronica (SEM) dove è possibile andare a misurare la reale dimensione delle particelle, oltre che ad analizzarne la morfologia.

La foto 4 mostra la distribuzione granulometrica di un pigmento giallo macinato a Jet Mill, dal punto di vista della misura granulometrica realizzata con un diffrattometro laser. Si può affermare che il 100% delle particelle sia al di sotto di 10 micron.

In realtà questo non è vero.

Se si analizza la foto effettuata al microscopio a scansione elettronica, si può invece notare come vi siano particelle sopra ai 10 micron con picchi dimensionali anche di $25-30 \mu\text{m}$. Inoltre, il pigmento mostra una importante disomogeneità della dimensione e forma delle particelle.

Tali particelle non sono sicuramente quantitativamente numerose, ma sono presenti e creano problemi durante il processo di macinazione submicronica.

Questi cristalli di dimensione più grossa, in accordo con le teorie di macinazione, necessiterebbero di sfere di macinazione di $1.0-1.5 \text{ mm}$, troppo grandi per poter ottenere le granulometrie di $0.2-0.3 \mu\text{m}$ caratteristiche degli inchiostri. È possibile ottenere questi valori granulometrici utilizzando sfere da $0.3-0.5 \text{ mm}$.

Con queste dimensioni di sfere, le particelle grosse vengono ridotte di dimensioni con tempi molto lunghi, con la negativa conseguenza di creare, proprio in virtù di questi lunghi tempi di macinazione, una coda granulometrica fine nell'inchiostro finale.

Tali particelle fini sono la causa di perdita cromatica dell'inchiostro e di problemi reologici.

In virtù di queste considerazioni, INCO, che da più di 25 anni sviluppa e produce pigmenti inorganici, ha portato

avanti uno studio che ha permesso di ottenere una nuova serie di pigmenti con proprietà granulometriche e morfologiche nettamente migliorative, se rapportate a quelle derivanti da una tradizionale produzione a Jet Mill.

I **Quick Stain** sono caratterizzati da una distribuzione granulometrica avente un valore medio di $0.7-0.9 \mu\text{m}$, un d_{100} reale, misurato da immagini registrate al microscopio a scansione elettronica, minore di 3 micron, nonché una maggiore uniformità dimensionale e morfologica delle particelle. Le immagini 5a e 5c mettono a confronto pigmenti derivanti da tecnologia di macinazione a Jet Mill (sinistra) con pigmenti Quick (destra).

Come si può notare chiaramente dalle immagini, le particelle dei pigmenti della serie Quick sono notevolmente più fini e uniformi. (foto 5a,5b, 5c).

Queste proprietà dei pigmenti Quick permettono di ottenere un inchiostro finale con una distribuzione granulometrica più stretta rispetto ad un inchiostro ottenibile da un pigmento derivante da processo a Jet Mill, come si può notare dal grafico 6.

L'immagine relativa al Quick Yellow ICQ 10/Q110 sembra mostrare una massa "fusa", spugnosa quasi sinterizzata.

In realtà, come mostra l'immagine successiva, registrata ad un ingrandimento maggiore, si tratta di una aggregazione di particelle primarie (causata dalla attrazione elettrostatica che si esercita tra particelle molto fini) con valori granulometrici medi attorno $600-700 \text{ nm}$.

I VANTAGGI QUICK

pigmenti a tecnologia Quick, in virtù di una maggiore finezza ed una più stretta distribuzione granulometrica, sono i migliori candidati per la produzione di inchiostri ceramici ad alta qualità. (grafico 6).

Essi permettono di ottenere vantaggi quali:

1) Maggiore intensità colorimetrica.

Restringendo la curva gaussiana di macinazione si riducono le particelle più fini e più grossolane nella medesima, ottenendo automaticamente un aumento della intensità.

2) Minore sedimentazione e creaming.

Una maggiore omogeneità dimensionale delle particelle porta ad una riduzione della sedimentazione e del creaming. Il prodotto rimane reologicamente più stabile e per più lungo tempo.

3) Maggiore stabilità cromatica.

Particelle più omogenee donano una tonalità più costante fra i lotti di produzione e hanno la stessa resistenza al fuoco.

FIG. 5A - Granulometrie a confronto. Pigmento giallo standard a Jet Mill (sinistra) comparato con giallo Quick Stain (destra)

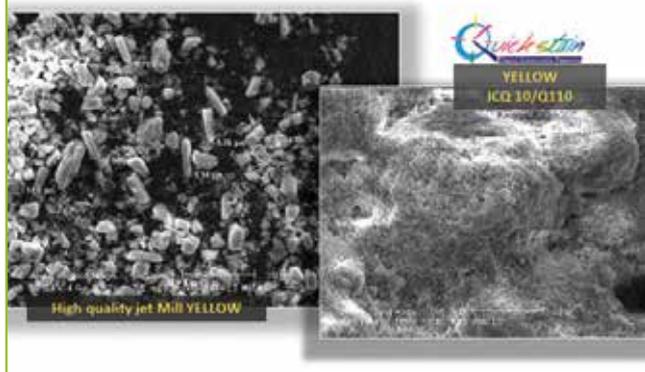


FIG. 5B - Pigmento giallo Quick Stain

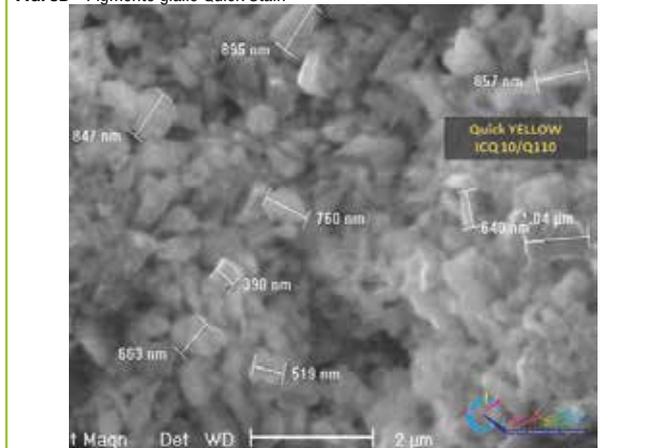
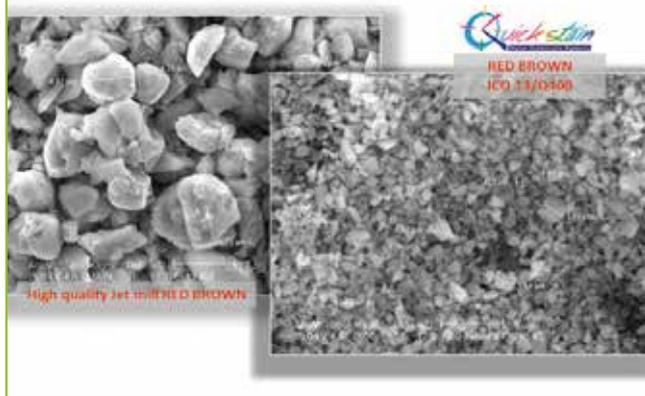


FIG. 5C - Granulometrie a confronto. Pigmento bruno standard a Jet Mill (sinistra) comparato con bruno Quick Stain (destra)



4) Migliore filtrabilità.

I pigmenti Quick hanno una forma più regolare che mantengono anche dopo la macinazione ad Ink Mill. La particella si presenterà quindi al filtro sempre con la medesima dimensione.

I coloranti non Quick potrebbero generare inchiostri con particelle a forma lenticolare e quindi dare problemi di filtrabilità sulle macchine decoratrici.

Per i produttori di inchiostri si traduce in un risparmio di almeno il 30%.

5) Risparmio energetico in macinazione.

Per via della granulometria molto fine, dalla gaussiana ristretta e della forma delle particelle controllata è possibile ridurre del 30/40% i tempi di macinazione.

6) Risparmio nell'usura del corpo macinante.

Il costoso corpo macinante (sferette) viene utilizzato per meno tempo.

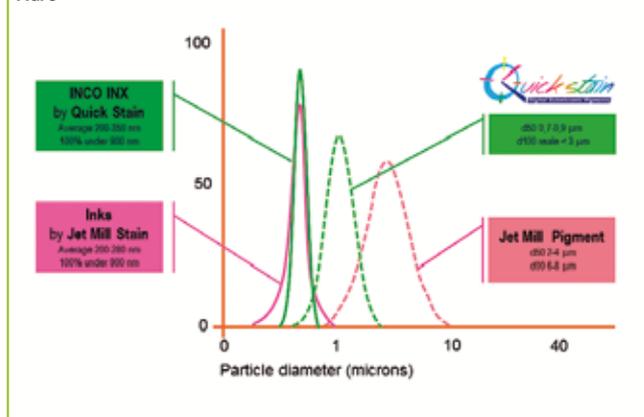
7) Risparmio nell'usura del mulino.

Il costoso rivestimento interno del mulino viene utilizzato per meno tempo.

8) Minore investimento impiantistico.

Tutti i risparmi sovramenzionati portano ad una riduzione degli investimenti degli impianti di macinazione, in virtù di un considerevole aumento della capacità produttiva.

FIG. 6



LA GAMMA QUICK

Il catalogo Quick Stain è composto da 14 pigmenti ad elevata saturazione, a granulometria inferiore ai 3 microns. Coprono un ampio gamut colorimetrico e danno la possibilità ai produttori di inchiostri di dotarsi di un'ampia gamma cromatica.

Naturalmente, nel pieno rispetto della tradizione INCO (Sarti del colore dal 1988 - Colours' tailors since 1988) possono essere sviluppate tonalità specifiche a richiesta, con tecnologia Quick.

Mettete un turbo di qualità al vostro impianto di inchiostri!

FIG. 7 - La gamma Quick Stain

Description	Shade	Code	System	Structure
Blue	[Blue]	ICQ 12/Q310	Co Si	Spinel
Blue Electric	[Blue]	ICQ 12/Q300	Co Al	Spinel
Cyan	[Cyan]	ICQ 12/Q320	Co Cr Al Zn	Spinel
Red Brown	[Red]	ICQ 13/Q400	Zn Fe Cr	Spinel
Dark Brown	[Brown]	ICQ 13/Q410	Fe Cr Zn Ni	Spinel
Beige	[Orange]	ICQ 13/Q420	Fe Cr Al Zn	Spinel
Ochre Beige	[Yellow]	ICQ 13/Q430	Fe Cr Al Zn	Spinel
Golden Yellow	[Yellow]	ICQ 10/Q100	Zr Si Pt Fe	Zircon
Lesser Yellow	[Yellow]	ICQ 10/Q110	Zr Si Pt	Zircon
Pink	[Pink]	ICQ 16/Q700	Sn Cr Ca Si	Sphero
Black	[Black]	ICQ 15/Q500	Co Cr Fe Ni	Spinel
Neutral Black	[Black]	ICQ 15/Q610	Co Cr Fe Ni Mn	Spinel
Green	[Green]	ICQ 18/Q900	Cr Al Si	Corundum
White	[White]	ICQ 00/Q001	Sn Al	

R I C E R C A
G R A F I C A 3 D
I N C I S I O N E C N C
M A T R I C I
R E S I N E
G E S S I

WWW.EMBOSS.IT
TI.2208ME.WWW
WWW.EMBOSS.IT
TI.2208ME.WWW



EMBOSS

DESIGN CULTURE

Strada Statale
467 N°122
S. Antonino di
Casalgrande
Tel./Fax
0536.824326
0536.823842

CERTECH PRESENTA VIBROTECH

VIBROTECH, azienda specializzata nella produzione di sistemi di vagliatura e deferrizzazione di alto standard qualitativo, basa il proprio successo nell'impegno profuso alla ricerca e allo sviluppo di prodotti tecnologicamente all'avanguardia, offrendo al cliente soluzioni studiate su misura in base alle proprie esigenze.

Entra a fare parte del GRUPPO CERTECH nel 2016 condividendo la propria filosofia con la "mission" del gruppo: proporre ed offrire soluzioni innovative in costante evoluzione, con particolare attenzione alla cura del dettaglio e alla qualità dei prodotti. Oggi VIBROTECH opera in un nuovo stabilimento produttivo di 3500 m², dove con uno staff di affermata esperienza pluridecennale nel settore ed attrezzature tecnologicamente all'avanguardia, garantisce al cliente un servizio di assistenza tecnica e commerciale su misura, sfruttando inoltre una capillare presenza attraverso le proprie sedi estere come ad esempio in MESSICO, USA e SPAGNA.

Grazie alla Direzione tecnica, rappresentata da MARCO BRIGHENTI, nuovi progetti andranno a breve ad arricchire la già vasta gamma di macchine, con soluzioni innovative rivolte all'ottimizzazione della produzione e al risparmio energetico; un team tecnico-commerciale, guidato da IVAN BONDANI, è a disposizione dei clienti per migliorare ulteriormente la collaborazione reciproca.

In questo modo il GRUPPO CERTECH, che vanta una storia di oltre 40 anni di successi come costruttore europeo di macchine e attrezzature per ceramica, è diventato uno dei maggiori produttori di sistemi di vagliatura e deferrizzazione più diversificati al mondo.

CERTECH



100% MADE IN ITALY

VIBROTECH, a company, specialized in the production of high-quality screening and iron removal systems, bases its success in its huge commitment to research and development of high-tech products, offering customers made to measure solutions according to their needs.

It became part of the CERTECH GROUP in 2016 sharing its philosophy with the 'mission' of the Group: to propose and offer innovative solutions in constant

evolution, with particular attention to detail and quality of the products.

Today VIBROTECH operates in a new production plant of 3500 m², with a staff that has established decades of experience in the field and the use of technologically advanced equipment, it guarantees a made to measure technical and commercial assistance service for the customer, also taking advantage of an extensive network of offices abroad such as in Mexico, USA and SPAIN.

Thanks to the Technical Management, represented by MARCO BRIGHENTI, new projects will soon enrich the already wide range of machines, with innovative solutions aimed at optimising production and energy saving; a Technical-Commercial team, led by IVAN BONDANI, is available to customers to further improve mutual cooperation.

In this way, the CERTECH GROUP, which boasts a history of over 40 years of success as a European manufacturer of machines and equipment for ceramics, has become a major manufacturer of the most versatile screening and iron removal systems in the world.



IN OCCASIONE DEL SALONE INTERNAZIONALE DELLA CERAMICA

On the occasion of the international exhibition of the ceramic sector
En ocasión de la exposición internacional de la cerámica
À l'occasion de la exposition internationale de la céramique

TECNARGILLA
2016

CERTECH
S.P.A.

È ORGOGLIOSA DI PRESENTARE

is proud to present / está orgullosa de presentar / est fière de présenter



VIBROTECH™

100% MADE IN ITALY



CERTECH
S.P.A.

CERTECH S.P.A. con socio unico
Via Don Pasquino Borghi 8/10 - 42013 S. Antonino di Casalgrande (RE) Italy
Tel. + 39 0536 824294 - Fax +39 0536 824710 - www.certech.it - info@certech.it

COMMESSE PRESTIGIOSE IN SPAGNA PER SITI B&T GROUP

Il Gruppo di Formigine ha fornito tecnologie ad elevata produttività per grandi lastre alle aziende spagnole Azulmed, Bestile, Compacglass e Mimas.

Tecnologie all'avanguardia, progettate e costruite specificatamente per la produzione di grandi lastre, fornite a quattro dinamiche e prestigiose realtà imprenditoriali spagnole: così SITI B&T Group consolida la propria storica presenza nel mercato iberico – dove opera con la filiale “B&T Iberica” dal 1981 – con importanti commesse concluse con clienti del calibro di Azulmed, Bestile, Compacglass e Cerámicas Mimas.

Presso la ceramica Azulmed di Castellón de la Plana, SITI B&T ha installato un essiccatoio a 7 piani – il primo in assoluto al mondo nel settore ceramico – con una bocca larga 4000 mm e una camera unica: questa macchina consente una produttività particolarmente elevata (16.000 mq/giorno) e un ingombro limitato, perché si sviluppa in altezza. A completamento dell'impianto, sono state inoltre fornite quattro presse EVO 5008/2450 e due forni monostrato XXL 3500 (di lunghezza 202 e 213 m), equipaggiati con un innovativo sistema di recupero dell'aria calda e con i bruciatori Titanium®. L'importante investimento di Azulmed per il rinnovo del proprio impianto dimostra ancora una volta che la chiave del successo per puntare ad un nuovo livello di competitività è sicuramente l'innovazione tecnologica.

Una pressa EVO 5008/2450, due forni monostrato Titanium® 3250 (di lunghezza 126 m e 133 m) e un essiccatoio verticale sono la dotazione tecnologica che SITI B&T ha fornito alla ceramica Bestile di Alcora (Castellón). Compacglass, rinomato produttore di piastrelle appartenente al Gruppo Pamesa con sede a Onda (Castellón), ha acquistato da SITI B&T un forno bicanale XXL Titanium® 3500 con sistema di recupero aria calda, di lunghezza pari a 128 m.

Per la Cerámicas Mimas di Alcora (Castellón), infine, SITI B&T ha fornito un forno bicanale 3200 a bocca larga, di lunghezza 122 m, equipaggiato con il sistema di recupero aria calda MHR.

“Queste quattro commesse – spiega Fabio e Marco Tarozzi, Presidente ed Amministratore Delegato di SITI B&T Group – dimostrano come le nostre innovative soluzioni jumbo rappresentino il punto più avanzato della tecnologia ceramica per grandi lastre.



Siamo l'unico gruppo internazionale con quartier generale nel distretto ceramico di Sassuolo in grado di produrre soluzioni specifiche per ogni fase del processo produttivo di piastrelle e sanitari, ponendo sempre la massima attenzione a risparmio energetico e produttività”.

L'industria ceramica spagnola – composta da un numero elevato di aziende che utilizzano tecnologia SITI B&T – è nota

per essere tra le più innovative e dinamiche del mondo, occupando insieme con l'Italia una posizione consolidata nei mercati internazionali non solo in termini di sviluppo tecnologico, ma anche di design e qualità dei materiali e dei servizi. I preconsuntivi 2015 dell'industria ceramica spagnola indicano una crescita della produzione (+3%) e delle vendite (+6%), per un totale di 3,07 miliardi di euro, mentre l'export ha segnato un +5,3%, per un valore di circa 2,45 miliardi di euro (fonte ASCER).

SMART FACTORY 4.0 CERAMICS (R)EVOLUTION

26 - 30 SEPTEMBER, RIMINI
TECNARGILLA 2016

Visit us at HALL A3

SUPERA
XXL FULL PROVIDER

GAME CHANGING

WE LIKE TO CHANGE THE RULES OF THE GAME,
NOT FOLLOW THEM.



DRY Squaring
SPEED

Ultra High Speed



- FASTER
- BETTER
- STRONGER

Ancora

G5: MODULARITÀ TOTALE E LIBERTÀ ESPRESSIVA, PERFEZIONE MAI COSÌ VICINA

La Top Player delle macchine per decorare in digitale apre le opportunità di stampa a ogni tipo di testina sul mercato.

G5, Generazione Cinque: non solo una nuova tecnologia, non solo una nuova macchina, ma soprattutto un nuovo modo di pensare il "fare decorazione", la nuova generazione della decorazione digitale.

La macchina di Projecta Engineering, che ha raggiunto la conclamata notorietà confermandosi il primo sistema di decorazione digitale completamente modulare, offre ai propri utenti un'ulteriore opportunità di personalizzazione, rispondendo alle differenti esigenze dell'utilizzatore finale.

G5, infatti, è a oggi l'unica soluzione che consente di scegliere la tecnologia di stampa nel mondo InkJet, lasciando la facoltà di utilizzare indifferentemente le diverse testine tra quelle più affermate sul mercato quali Toshiba, Seiko e Xaar, compresa l'ultima novità "Seville" che sarà presentata in concomitanza di Tecnargilla 2016.

Alla base del tappeto, di lunghezza variabile tra i 4 e i 6 metri, il modulo Master - l'unico fisso - con monitor integrato racchiude tutte le funzioni comuni e necessarie all'interazione con i singoli elementi, integrando la Guida Centratura, singola o a doppia fila, e l'innovativo sistema di riconoscimento strutturale a Laser. Di semplice utilizzo, il Laser è posizionato sotto al Master e consente di sincronizzare la stampa della grafica al tampone.

Al termine del tappeto, l'elemento opzionale per la Scelta Automatica con sistema di Visione Intelligente, in grado di riconoscere i difetti di produzione anche a crudo.



Grazie alla sua evoluta tecnologia, il sistema di Scelta Automatica non si limita a effettuare una segnalazione ma istituisce un vero dialogo con la macchina che così può eventualmente procedere prima a una fase di pulizia automatica, poi alla stampa del test. A questo punto, se il problema non si ripresenta, la macchina riprende il suo lavoro in totale autonomia; in caso contrario, vengono attivati diversi sistemi di allarme fino al richiamo dell'operatore.

Tutto in G5, compreso il software di stampa, è made by Projecta Engineering.

Ci troviamo ancora una volta di fronte alla nuova evoluzione-rivoluzione di Projecta Engineering. Lo ha fatto sei anni fa con il rivoluzionario concetto di cassette colore estraibili, sistema da allora imitato da tutte le principali

concorrenti, lo ha rifatto questa volta con una soluzione talmente modulare da sbaragliare il concetto tradizionale di decorazione digitale e portare al centro di tutto il Progetto. Con G5 ogni azienda ora ha la possibilità di distinguersi sul mercato grazie a una totale libertà espressiva: libertà di attrezzare liberamente il piano di lavoro con qualsiasi tipo di elemento e con qualunque modulo, presente o di prossima generazione.

Con G5 l'utente non ha più il "peso di una macchina", ma il vantaggio di uno strumento che si plasma senza vincoli alle proprie necessità e alla fantasia.

Come il pennello attinge ai colori scelti sulla tavolozza dell'artista, così G5 offre la massima opportunità creativa all'azienda e all'uomo.

G5 è la nuova espressione della decorazione digitale senza limiti.

G5: IL GRANDE SUCCESSO A UN ANNO DALLA PRESENTAZIONE

Anche Graniti Fiandre tra i Top Player della ceramica made in Italy che hanno sposato la tecnologia G5 per migliorare ulteriormente le performance produttive.

Modularità, personalizzazione, avanguardia tecnologica: queste alcune delle principali caratteristiche che determinano il costante successo di G5 presso le più importanti e note realtà industriali del comparto ceramico italiano.

A poco più di un anno dall'evento organizzato da Projecta Engineering presso la propria sede di Ubersetto che ne decretò la presentazione ufficiale quale primo sistema di decorazione digitale completamente modulare, G5 oggi risulta tra le innovazioni tecnologiche più richieste per ampliare e ammodernare i propri impianti, adeguando le proposte produttive alle tendenze di architettura e design più in voga.



Marazzi, Atlas Concorde, Coop Imola Ceramica, Florim, Gruppo Romani, Emilceramica, Ceramica Castelvetro, Ceramica: questi alcuni dei più prestigiosi gruppi ceramici italiani che hanno scelto la qualità e il valore aggiunto di G5.

Tra le altre, da sottolineare un'importante conferma che arriva da GranitiFiandre: con l'installazione della G5 per lastre sino a 1890 mm, la scelta della nota realtà

ceramica di Castellarano ha infatti rafforzato il ruolo di leadership di Projecta nel settore delle grandi lastre.

G5, infatti, lascia all'utente la più completa autonomia e libertà creativa, consentendo di considerare ogni modulo come singola unità, di combinare differenti materie a seconda delle necessità di resa finale, migliorando i processi industriali e rendendo più efficiente la produzione.



ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY



OVER 37 YEARS OF EXPERIENCE AT CUSTOMER SERVICE

From past...
...to Future

SMART ENERGY SAVING

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



ITALFORNI: GLI ESPERTI DEI PROCESSI DI ESSICCAZIONE E COTTURA



ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY



OVER 37 YEARS OF EXPERIENCE AT CUSTOMER SERVICE

Italforni S.r.l., azienda operante nel settore ceramico dal 1977, guidata allora dall'Ing. Leone Padoa e gestita oggi dall'attuale presidente Pietro Mazzacani, ha raggiunto risultati a dir poco eccellenti nell'ambito della progettazione e costruzione di forni ed essiccatoi. L'esperienza maturata in quasi quarant'anni di attività nel settore ceramico conferisce ad Italforni il titolo di azienda specializzata in merito a trattamenti di essiccazione e cottura per prodotti ceramici. L'azienda formiginese rappresenta attualmente una garanzia per i clienti che necessitano di soluzioni ottimali per processi di essiccazione o di cottura.

A differenza di altre aziende del comprensorio che hanno cercato di differenziare il proprio parco prodotti in modo da poter aggredire una più ampia fetta di mercato, Italforni ha ritenuto invece necessario incrementare la propria specializzazione riguardante i processi termici degli impianti ceramici, rimanendo così una delle poche aziende del settore in grado di fornire un servizio completo e altamente specializzato in questo campo.

Lo scopo di Italforni è rispondere all'esigenze di quel cliente, piccolo o grande che sia, il quale ha bisogno di un fornitore di fiducia che lo riesca ad aiutare nei due processi fondamentali (cottura ed essiccazione) di un impianto produttivo di piastrelle (monocottura, bicottura tempo fuoco o pezzi speciali).

Gli essiccatoi e i forni a rulli sono certamente i due prodotti di punta dell'Italforni che però non limita la propria proposta a vendere dei macchinari nuovi ma offre anche servizi di assistenza per riparazioni di macchinari obsoleti, implementazioni per migliorare la resa termica di forni o essiccatoi esistenti oppure semplicemente propone sistemi volti al recupero di energia e quindi al risparmio energetico.

Per tutto ciò che è inerente ad essiccatoi o forni, Italforni è in grado di offrire una soluzione, un proprio prodotto, un servizio o anche, più semplicemente, una consulenza. Il cliente trova in Italforni un partner affidabile e riservato laddove sia necessario trovare una soluzione tecnologica specifica per il proprio prodotto e con garanzia che non venga esportato immediatamente il proprio know how verso potenziali concorrenti.

Non essendo una realtà aziendale di grandi dimensioni, Italforni è in grado di definire un macchinario altamente customizzato, cucito addosso al cliente in base alle sue richieste. Questo non è un dettaglio di poco conto considerando le variabili che possono costringere il cliente a richiedere qualcosa al di fuori di uno standard.

TECNARGILLA PAD C1 STAND 54



Roller Dryer Three Layers Type IF/ER/10.5/2300



Roller Kiln Type IF/OK/42/2300 for Gres Porcellanato

ITALFORNI: DRYING AND FIRING PROCESSES EXPERTS

Italforni S.r.l., a company operating in the ceramics sector since 1977, led then by ing. Leone Padoa and managed today by the actual President Pietro Mazzacani, has achieved excellent results in the field of design and construction of kilns and dryers.

The experience gained in almost forty years in the ceramics sector gives Italforni the title of specialized company concerning drying and firing treatments for ceramic products. The company from Formigine represents now a guarantee for customers who require optimum solutions for drying or firing processes.

Unlike other companies in the same area, which tried to differentiate their products in order to "attack" a larger slice of the

market, Italforni has deemed necessary to increase its specialization on thermal processes of ceramic plants, remaining one of the few companies capable of providing a complete and highly specialized service in this field.

The purpose of Italforni is responding to the needs of that customer, large or small, who needs a supply of confidence that can help in the two fundamental processes (firing and drying) of a production line of tiles (single firing, double firing, third firing or special pieces).

Roller kilns and dryers are sure the two main products of Italforni, but the company doesn't limit its proposal to sell new machines but also provides support services for repairs of obsolete machinery, implementations for improvement of thermal efficiency on existing kilns driers or simply offers systems designed for energy recover and, therefore, save energy.

For all that concerns in kilns or dryers, Italforni is able to offer a solution, a product, a service or even simply a consultation.

The customer finds in Italforni a reliable and confidential partner in case it is necessary to find a specific technological solution for his product and with guarantee that his know how will not be immediately exported to other potential competitors.

Being a company not too large, Italforni is able to define highly customized machineries, tailor-made for the customer according to his requests. This is not an insignificant matter, considering the variables that may force the customer to request something out of standard.

TECNARGILLA HALL C1 BOOTH 54



Adelaide Mondo. Consulente imprese BPER Banca.

BPER:

Banca

SERVIZI PER LE IMPRESE

**Lavoriamo al tuo fianco
per far crescere la tua impresa
come se fosse nostra.**

Il consulente imprese di BPER Banca è il professionista che affianca lo sviluppo della tua attività offrendoti assistenza finanziaria e strategica per innovare e favorire l'espansione sui mercati esteri.

www.bper.it



Vicina. Oltre le attese.

RICERCA DI UNA STRATEGIA DI BUDGET CON WI_FROM.EXE

L'APPLICAZIONE DELLO STUDIO BALLARINI, CHE PERMETTE L'ANALISI DI BILANCIO IMMEDIATA DEL 90% DEI BILANCI ITALIANI

Si utilizza, tra i tanti dell'applicazione, il foglio chiamato BUDGETING nel quale troviamo alcuni pulsanti che ci permettono di impostare i nostri target e di ristrutturare il bilancio sia economicamente, sia finanziariamente, per raggiungere i risultati voluti.

Partiamo da un bilancio qualsiasi; per questo caso esemplificativo usiamo la scheda del settore dei Terzi Fuochi dell'anno 2013, e, osservandolo criticamente, proviamo a ragionare, a grandi linee, su come potrebbe essere migliorato e quali dovrebbero essere gli obiettivi di fondo del management nell'impostare il budget di previsione. **Cfr. Figura 1**

Come osserviamo dalla scheda, il fatturato ha un netto trend discendente, ma la redditività lorda riesce a riprendersi in primis grazie ad un aumento del valore aggiunto. Crediamo sia giusto che: 1) Il fatturato sia migliorato per cercare di dare maggiore dinamica e spessore all'impegno dell'azienda, ma senza sacrifici di margine. 2) Il valore aggiunto sia migliorato per sostenere la redditività e la qualità reale e percepita del prodotto, in modo tale da non rimanere intrappolati nelle sabbie mobili del prezzo: se aumenta provoca un calo di fatturato, se diminuisce provoca un calo del reddito. 3) Sia ottimizzato il costo del lavoro, che si nutre del valore aggiunto da esso stesso prodotto; ciò che rimane è l'EBITDA cioè il margine lordo; in molti cercano di minimizzare il costo del lavoro, in pochi cercano di massimizzare la sua efficienza valorizzandolo adeguatamente.

Poniamoci un obiettivo ambizioso: portare l'EBITDA al 12,5% del valore prodotto e proviamo a conseguirlo applicando contemporaneamente tre forze componenti che agiscono su

- 1) maggior dinamica del fatturato per arrivare al 9,5% di Ebitda,
- 2) aumento del valore aggiunto a parità di dinamica commerciale per arrivare al 10,85% di Ebitda,
- 3) ottimizzazione del costo del lavoro, senza sacrifici sul fatturato, per arrivare al 12,5% di Ebitda e proviamo a imbastire su queste direttrici un nuovo

bilancio di previsione dal quale trarre nuove idee di management.

1) Vediamo come potrebbe diventare il bilancio aumentando il valore aggiunto, in valore assoluto, fino a portare l'Ebitda al 9,5% del valore prodotto, utilizzando unicamente la maggiore dinamica del fatturato. Questo sforzo manageriale, operato dal settore commerciale, porterà ad una riduzione della % del valore aggiunto a causa di sconti e offerte varie, che però dovrà essere minimizzata puntando soprattutto ad ampliare la rosa dei clienti (abbiamo imposto che solo uno 0,05% del valore aggiunto sia sacrificato per i singoli aumenti di fatturato impostati ad ogni passo del programma di simulazione). Il maggior venduto dovrà derivare SOLO da nuova produzione ottenuta senza nuovi investimenti e senza appesantire il costo del lavoro (abbiamo imposto che il 100% del nuovo fatturato derivi da maggior sfruttamento della capacità produttiva). Ma tutto ciò non basta: lanciata la simulazione, premendo il tasto By tuning SALES, ci accorgiamo che un aumento anche deciso del fatturato con queste condizioni NON migliorerebbe la redditività lorda. Proviamo allora ad imporre che il nuovo fatturato provochi una diminuzione minore della % di valore aggiunto ad ogni scatto del fatturato, cambiando lo 0,05% in 0,02%. Ecco allora come diventa il budget con il valore prodotto che risulta aumentato circa del 4,07% da un anno all'altro: **Cfr. Figura 2**

2) Vediamo ora come potrebbe diventare quest'ultimo bilancio, aumentando, contemporaneamente all'impegno precedente, il valore aggiunto fino a portare l'Ebitda dal 9,5% al 10,85% del valore prodotto, grazie a una maggiore organizzazione interna che diminuisca l'incidenza dei costi, unita ad una maggiore qualità del prodotto che aumenti la percezione del suo valore da parte del mercato. Questo sforzo manageriale, operato da tutti i settori aziendali, porterà comunque, per una probabile selezione naturale della clientela più esigente, ad una riduzione della dinamica di fatturato prevista al punto 1 che ipotizziamo essere di uno 0,1% ad ogni

SETTORE DEI TERZI FUOCHI ITALIANI 32 società omogenee						Euro/1000					
CONTO ECONOMICO						13	13	12	12	11	11
Settore: Terzo Fuoco						ITALY					
 VENDITE E PRESTAZIONI 						121.507	97,56%	122.974	97,98%	132.087	97,42%
Variazione scorte prodotto finito / semilavorato						576	0,46%	581	0,46%	298	0,22%
Variazione stato di avanzamento lavori in corso						31	0,02%	7	0,01%	-3	0,00%
Variazione interna di immobilizzazioni						208	0,17%	234	0,19%	526	0,39%
Altri ricavi e proventi						2.219	1,78%	1.741	1,39%	2.674	1,97%
 VALORE DELLA PRODUZIONE 						124.541	100,00%	125.537	100,00%	135.582	100,00%
Acquisto di beni e servizi						74.267	59,63%	75.703	60,30%	82.029	60,50%
Variaz. scorte materie/merci (+Incremento)						-121	-0,10%	71	0,06%	1.597	1,18%
Godimento beni di 3i						6.153	4,94%	6.047	4,82%	7.057	5,20%
 VALORE AGGIUNTO (V.A.) 						44.000	35,33%	43.857	34,94%	48.093	35,47%
Costi del personale dipendente						30.548	24,53%	32.451	25,85%	36.002	26,55%
Di cui accantonamento TFR						1.780	1,43%	1.921	1,53%	2.314	1,71%
Altri oneri di gestione						2.453	1,97%	1.747	1,39%	1.870	1,38%
 MARGINE OPERATIVO LORDO (EBITDA) 						10.999	8,83%	9.660	7,69%	10.221	7,54%
Ammortamenti e svalutazioni						5.941	4,77%	5.943	4,73%	5.812	4,29%
Accantonamenti						37	0,03%	16	0,01%	11	0,01%
 TOTALE COSTI DELLA PRODUZIONE 						119.520	95,97%	121.836	97,05%	131.184	96,76%
 MARGINE OPERATIVO NETTO (EBIT) 						5.021	4,03%	3.701	2,95%	4.398	3,24%
Proventi - oneri finanziari						-2.645	-2,12%	-3.331	-2,65%	-1.381	-1,02%
 RISULTATO CORRENTE (R.C.) 						2.376	1,91%	370	0,29%	3.017	2,23%
Rivalutazioni - svalutazioni						0	0,00%	-83	-0,07%	0	0,00%
Proventi - oneri straordinari						-576	-0,46%	3.099	2,47%	-340	-0,25%
 RISULTATO PRE IMPOSTE (R.P.I.) 						1.800	1,45%	3.386	2,70%	2.677	1,97%
Taxes						1.689	1,36%	1.430	1,14%	2.191	1,62%
 RISULTATO DOPO IMPOSTE (R.D.I.) 						111	0,09%	1.956	1,56%	486	0,36%
Risultato di terzi						0	0,00%	0	0,00%	0	0,00%
 RISULTATO CONSOLIDATO 						111	0,09%	1.956	1,56%	486	0,36%

Gestione TESORERIA NETTA		
Ok se frecce sopra area scura sopra 0		
+/- risp. al settore		
ITALY		
2013		
% Impresa - % settore		
VA	+0,00%	
EBITDA	+0,00%	
EBIT	+0,00%	
RC	+0,00%	
RPI	+0,00%	
RDI	+0,00%	
FCIgc	+0,00%	
Variazioni ultimo anno		
Impresa ITALY		
g Vendite	-1,19%	-1,19%
% 2013 meno % 2012		
VA	+0,39%	+0,39%
EBITDA	+1,14%	+1,14%
EBIT	+1,08%	+1,08%
RC	+1,62%	+1,62%
RPI	-1,25%	-1,25%
RDI	-1,47%	-1,47%
FCIgc	+1,60%	+1,60%

Figura 2 BUDGET - SETTORE DEI TERZI FUOCHI

CONTO ECONOMICO	Bud. 14		Year 13		Year 12	
	ITALIANO	F9	WHAT FORECAST? Click	COMPETITIVNESS Click	Short Financial Needs % Customers ->	% Cust. 74
VENDITE E PRESTAZIONI Altri ricavi e proventi	123.726	95,46%	123.726	99,35%	124.715	99,34%
Variazione scorte prodotto finito / semilavorato	576	0,44%	576	0,46%	581	0,46%
Variazione stato di avanzamento lavori in corso	31	0,02%	31	0,02%	7	0,01%
Variazione interna di immobilizzazioni	208	0,16%	208	0,17%	234	0,19%
Correzioni fatturato	5.073	3,91%	0	0,00%	0	0,00%
VALORE DELLA PRODUZIONE	129.614	100,00%	124.541	100,00%	125.537	100,00%
Acquisto di beni e servizi	77.928	60,12%	74.267	59,63%	75.703	60,30%
Variaz. scorte materie/merci (+incremento)	-121	-0,09%	-121	-0,10%	71	0,06%
Godimento beni di 3i	6.153	4,75%	6.153	4,94%	6.047	4,82%
VALORE AGGIUNTO (V.A.)	45.411	35,04%	44.000	35,33%	43.857	34,94%
Costi del personale dipendente	30.548	23,57%	30.548	24,53%	32.451	25,85%
Di cui accantonamento TFR	1.780	1,37%	1.780	1,43%	1.921	1,53%
Altri oneri di gestione	2.553	1,97%	2.453	1,97%	1.747	1,39%
MARGINE OPERATIVO LORDO (EBITDA)	12.310	9,50%	10.999	8,83%	9.660	7,69%
Ammortamenti e svalutazioni	5.941	4,58%	5.941	4,77%	5.943	4,73%
Accantonamenti	37	0,03%	37	0,03%	16	0,01%
TOTALE COSTI DELLA PRODUZIONE	123.039	94,93%	119.278	95,77%	121.978	97,16%
MARGINE OPERATIVO NETTO (EBIT)	6.332	4,89%	5.021	4,03%	3.701	2,95%
Proventi - oneri finanziari	-2.753	-2,12%	-2.645	-2,12%	-3.331	-2,65%
RISULTATO CORRENTE (R.C.)	3.580	2,76%	2.376	1,91%	370	0,29%
Rivalutazioni - svalutazioni	0	0,00%	0	0,00%	-83	-0,07%
Proventi - oneri straordinari	-576	-0,44%	-576	-0,46%	3.099	2,47%
RISULTATO PRE IMPOSTE (R.P.I.)	3.004	2,32%	1.800	1,45%	3.386	2,70%
IMPOSTE	1.758	1,36%	1.689	1,36%	1.430	1,14%
RISULTATO DOPO IMPOSTE (R.D.I.)	1.246	0,96%	111	0,09%	1.956	1,56%
Risultato di terzi	0	0,00%	0	0,00%	0	0,00%
RISULTATO CONSOLIDATO	1.246	0,96%	111	0,09%	1.956	1,56%
ATTIVO	F53		F53		F53	

Gestione tesoreria netta

OK se frecce sopra zona rossa e sopra 0

BUDGETING EBITDA

Aumentando investimenti?	NO	YES
- V.A. + Prod	By tuning SALES	9,50%
Minor ricavi	By tuning VALUE ADDED	10,85%
STOP	By tuning JOB'S COST	12,50%
Aumenta PRODUTTIVITA'	NO	YES
Fat. / Costo Lavoro ?-->		4,14
Minor costi finanz.		176
Risultato di Budget		1422

Figura 3 BUDGET - SETTORE DEI TERZI FUOCHI

CONTO ECONOMICO	Bud. 14		Year 13		Year 12	
	ITALIANO	F9	WHAT FORECAST? Click	COMPETITIVNESS Click	Short Financial Needs % Customers ->	% Cust. 74
VENDITE E PRESTAZIONI Altri ricavi e proventi	123.726	96,45%	123.726	99,35%	124.715	99,34%
Variazione scorte prodotto finito / semilavorato	2.521	1,97%	576	0,46%	581	0,46%
Variazione stato di avanzamento lavori in corso	31	0,02%	31	0,02%	7	0,01%
Variazione interna di immobilizzazioni	208	0,16%	208	0,17%	234	0,19%
Correzioni fatturato	1.792	1,40%	0	0,00%	0	0,00%
VALORE DELLA PRODUZIONE	128.278	100,00%	124.541	100,00%	125.537	100,00%
Acquisto di beni e servizi	75.070	58,52%	74.267	59,63%	75.703	60,30%
Variaz. scorte materie/merci (+incremento)	-121	-0,09%	-121	-0,10%	71	0,06%
Godimento beni di 3i	6.153	4,80%	6.153	4,94%	6.047	4,82%
VALORE AGGIUNTO (V.A.)	46.934	36,59%	44.000	35,33%	43.857	34,94%
Costi del personale dipendente	30.548	23,81%	30.548	24,53%	32.451	25,85%
Di cui accantonamento TFR	1.780	1,39%	1.780	1,43%	1.921	1,53%
Altri oneri di gestione	2.527	1,97%	2.453	1,97%	1.747	1,39%
MARGINE OPERATIVO LORDO (EBITDA)	13.860	10,80%	10.999	8,83%	9.660	7,69%
Ammortamenti e svalutazioni	5.941	4,63%	5.941	4,77%	5.943	4,73%
Accantonamenti	37	0,03%	37	0,03%	16	0,01%
TOTALE COSTI DELLA PRODUZIONE	120.154	93,67%	119.278	95,77%	121.978	97,16%
MARGINE OPERATIVO NETTO (EBIT)	7.882	6,14%	5.021	4,03%	3.701	2,95%
Proventi - oneri finanziari	-2.724	-2,12%	-2.645	-2,12%	-3.331	-2,65%
RISULTATO CORRENTE (R.C.)	5.157	4,02%	2.376	1,91%	370	0,29%
Rivalutazioni - svalutazioni	0	0,00%	0	0,00%	-83	-0,07%
Proventi - oneri straordinari	-576	-0,45%	-576	-0,46%	3.099	2,47%
RISULTATO PRE IMPOSTE (R.P.I.)	4.581	3,57%	1.800	1,45%	3.386	2,70%
IMPOSTE	1.740	1,36%	1.689	1,36%	1.430	1,14%
RISULTATO DOPO IMPOSTE (R.D.I.)	2.842	2,22%	111	0,09%	1.956	1,56%
Risultato di terzi	0	0,00%	0	0,00%	0	0,00%
RISULTATO CONSOLIDATO	2.842	2,22%	111	0,09%	1.956	1,56%
ATTIVO	F53		F53		F53	

Gestione tesoreria netta

OK se frecce sopra zona rossa e sopra 0

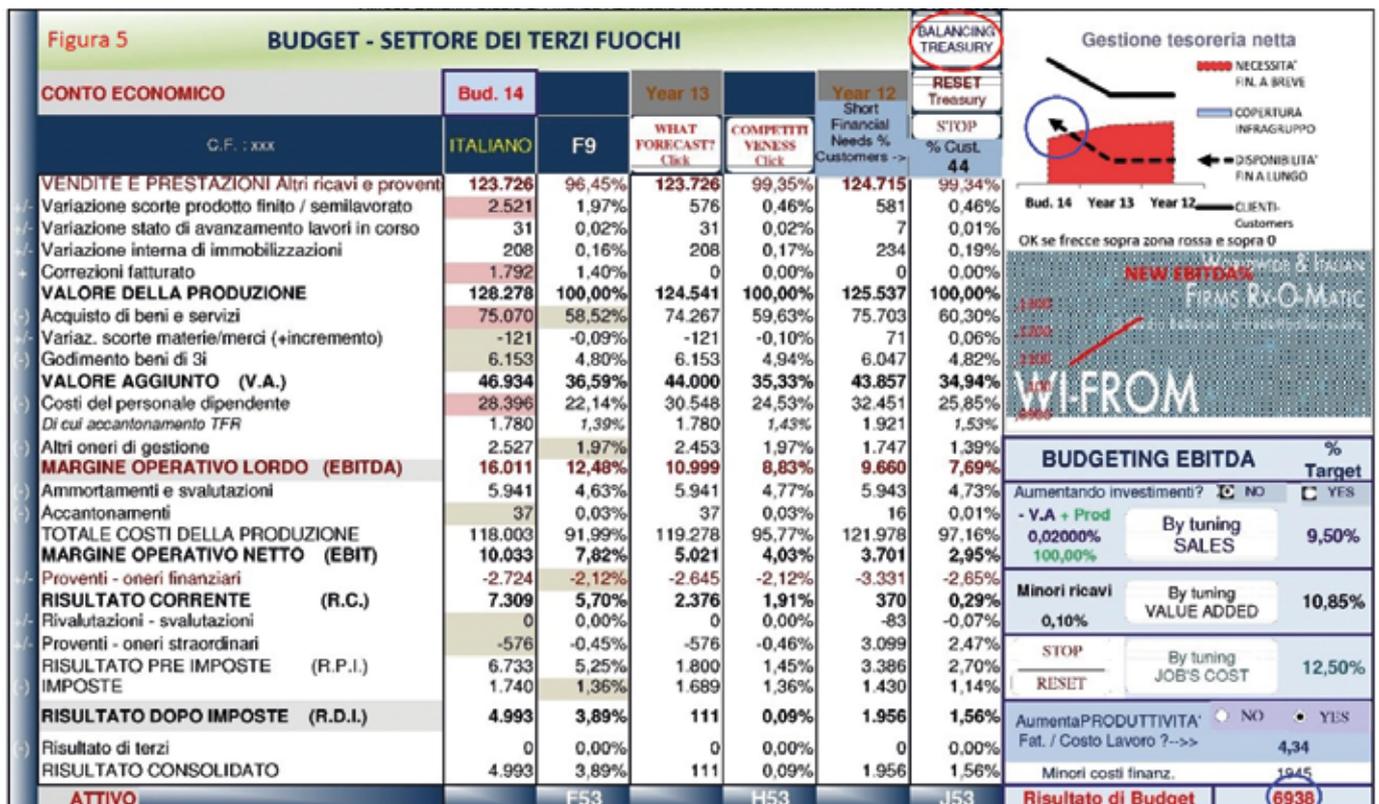
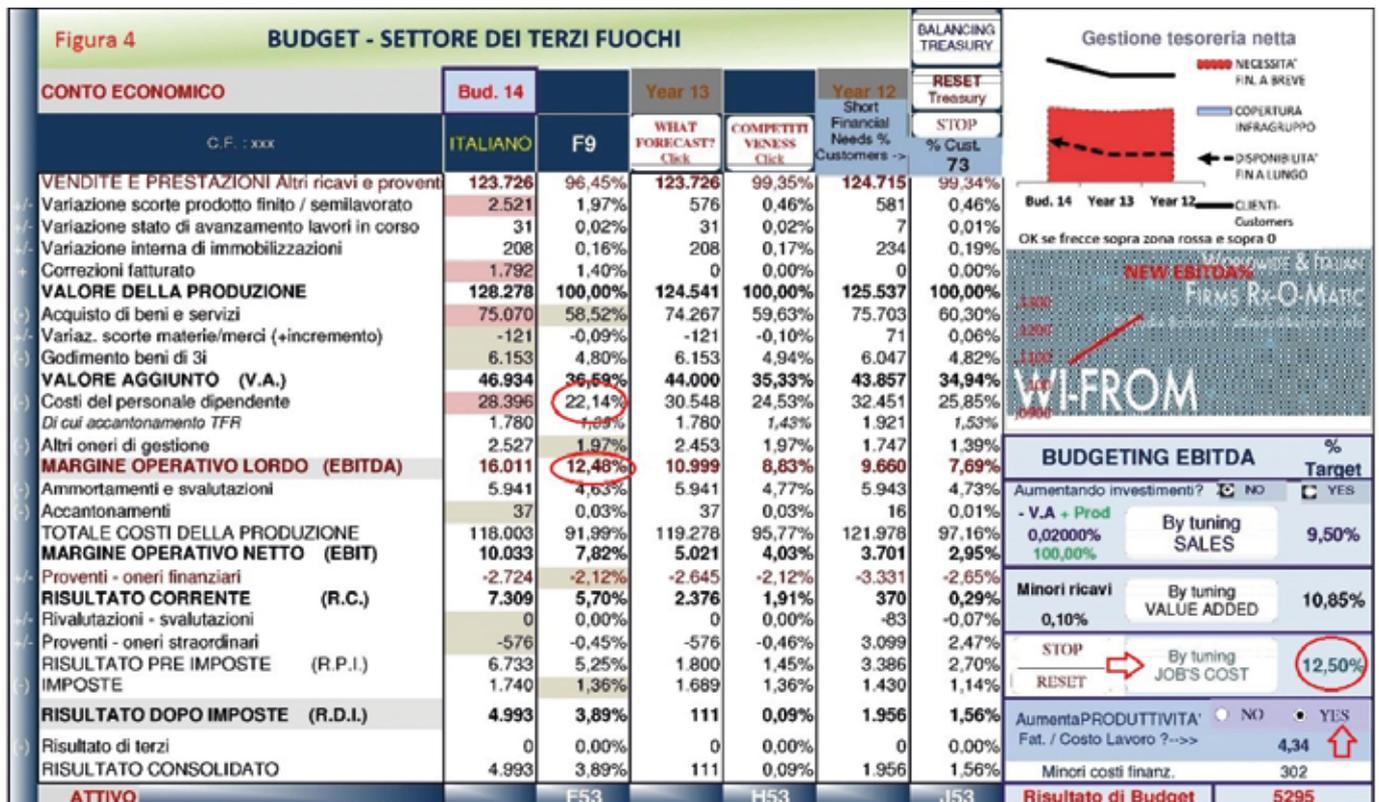
BUDGETING EBITDA

Aumentando investimenti?	NO	YES
- V.A. + Prod	By tuning SALES	9,50%
Minor ricavi	By tuning VALUE ADDED	10,85%
STOP	By tuning JOB'S COST	12,50%
Aumenta PRODUTTIVITA'	NO	YES
Fat. / Costo Lavoro ?-->		4,04
Minor costi finanz.		214
Risultato di Budget		3056

incremento del valore aggiunto (cioè ad ogni passo del software di simulazione nel suo avvicinamento all'obiettivo). Lanciamo la seconda simulazione consecutiva premendo il tasto By tuning VALUE ADDED. Ecco come diventa il budget con il valore aggiunto che aumenta la sua incidenza sul valore prodotto dal 35,33% della precedente simulazione fino al 36,59% mentre l'Ebitda raggiunge, circa, il secondo obiettivo che ci siamo imposti; osserviamo come la dinamica del fatturato si sia ridotta a causa della spinta sul prezzo ricercata

dando maggior valore ai prodotti venduti; ma questo non significa che la sezione vendite dell'azienda debba fare uno sforzo inferiore a quanto richiesto al punto 1, perché tale risultato si ottiene solo a parità di impegno commerciale necessario per arrivare al risultato della prima simulazione e di questo si dovrà tener conto a budget nell'impostare gli obiettivi reali del settore in questione: **Cfr. Figura 3**

3) Vediamo ora come potrebbe diventare quest'ultimo



bilancio aumentando l'Ebitda dal 10,85% al 12,5% del valore prodotto, utilizzando, contemporaneamente agli impegni precedenti, una riduzione del costo del lavoro che sarà utile solo se non porterà a diminuzioni del fatturato: selezione di personale meno efficiente, mancata sostituzione di pensionamenti, outsourcing, contratti di lavoro collegati agli obiettivi raggiunti... Lanciamo dunque la terza simulazione consecutiva premendo il tasto By tuning JOB'S COST. Ecco come diventa il budget con l'Ebitda che raggiunge, circa, il suo obiettivo finale gra-

zie ad una riduzione del costo del lavoro che non incide sul funzionamento aziendale previsto in precedenza: Cfr. Figura 4

Terminata la simulazione economica, vediamo ora come potrebbe essere migliorata la struttura finanziaria semplicemente riequilibrando parzialmente la gestione della tesoreria. Premendo il pulsante BALANCING TREASURY vengono diminuiti i tempi di incasso, aumentati quelli di pagamento, aumentando anche la rotazione del magaz-

zino fino a portare la disponibilità finanziaria a medio lungo termine (linea tratteggiata con freccia nel grafico della tesoreria) al di sopra della necessità finanziaria di breve termine, rappresentata dall'area rossa nel grafico della tesoreria. Ed ecco come si presenterebbe la precedente bozza di bilancio di previsione alla fine di queste simulazioni. Si osserva una migliore esposizione finanziaria ed anche un miglioramento del risultato di budget, indicato in rosso nella colonna di destra, grazie ad una riduzione degli oneri finanziari: **Cfr. Figura 5**

Il compito del management è, a questo punto, quello di tradurre questi numeri in un progetto esecutivo che ponga a ciascun settore aziendale il suo obiettivo in termini di azioni, tempi e numeri.



L'IMPORTANZA DEL VALORE AGGIUNTO A BILANCIO

Il valore aggiunto in termini tecnici è calcolato sottraendo al fatturato più o meno la variazione di magazzino (valore prodotto), il “consumo” di beni e servizi acquistati. Non è definibile come indicatore di redditività aziendale, anche se da esso la redditività dipende; è piuttosto il primo risultato di bilancio che permette di valutare il settore in cui l'azienda opera. Ad esempio le società industriali di produzione di piastrelle hanno un valore aggiunto medio che si avvicina al 35% del valore prodotto; le società commerciali che acquistano e rivendono piastrelle hanno un valore aggiunto che pesa per circa il 16% del valore prodotto perché acquistando un prodotto finito, pagano il valore, aggiunto da chi ha “fabbricato” il bene; eppure ci sono ceramiche commerciali che guadagnano di più di aziende di produzione perché gestiscono meglio l'azienda nel suo complesso. Infatti la redditività dipende dal valore aggiunto sommato all'efficienza e bravura delle risorse umane a qualunque livello operanti in azienda. Ma il valore aggiunto dipende anche dal ciclo di lavoro interno all'azienda che può variare da una impresa all'altra anche se appartenenti allo stesso settore: ad esempio chi utilizza maggiormente il cosiddetto “conto terzi” o comunque si appoggia maggiormente a “lavorazioni esterne” avrà un valore aggiunto inferiore rispetto a chi mantiene all'interno tutte le fasi inerenti alla produzione, questo fa sì che aziende con un fatturato minore riescano ad avere valore aggiunto in percentuale anche molto maggiore di aziende più grandi; ma tutto ciò è solamente indicativo delle tante possibilità esistenti, quindi nessun giudizio può essere correttamente espresso su ogni singola impresa fino a che non venga esaminato bene il suo bilancio complessivo.

Il Valore Aggiunto, in ogni caso, deve dunque essere il fulcro degli sforzi operativi di chi lavora in azienda perché esso dipende, come detto sopra, dall'efficienza e qualità del lavoro, e da esso dipende poi la redditività operativa del bilancio, il cosiddetto EBITDA. Un extra sconto concesso ai clienti non pesa tanto per il sacrificio di fatturato, quanto per il sacrificio di valore aggiunto

che comporta! Per recuperare il valore aggiunto perso non basta ritornare al fatturato iniziale, bensì occorrono degli incrementi di quantità che a volte sono fuori portata nel breve termine; ad esempio uno Sconto del 5% medio applicato a prezzi che incorporavano un Valore Aggiunto del 35%, richiede un incremento delle quantità vendute dell'17%; se lo sconto medio fosse del 10% occorrerebbe un incremento delle quantità vendute del 40% per recuperare il Valore Aggiunto perduto.

Il Valore Aggiunto è prodotto dalle persone che lavorano in azienda, quelle stesse che poi vengono retribuite attingendo proprio dal Valore Aggiunto per pagare salari e stipendi. Dunque il rapporto tra le due voci di Valore Aggiunto e Costo del Lavoro indica l'efficienza del lavoro svolto.

Ma viene da chiedersi: migliorare il valore aggiunto e la produttività è davvero possibile solo grazie ad una maggiore fatica fatta di sacrifici personali e tagli nelle voci di spesa o vi si potrebbe arrivare anche con un maggior sforzo intellettuale e di fantasia nella ideazione, nella produzione e nell'organizzazione dell'azienda? Certo questo implicherebbe anche una maggiore motivazione di base a partire dai dipendenti, una minore incertezza sul proprio futuro, un maggiore spirito di squadra ed un maggior rispetto reciproco a tutti i livelli, come ad esempio tra clienti e fornitori.

Top Tiles Italy Fornitori di ceramiche:

Valore Aggiunto medio di settore:	2014
SETTORE MERCEOLOGICO	% sul fatturato
Formatura	39,00%
Taglio/Levigatura/Lav. Accessorie	32,92%
Colori	25,56%
Serigrafia	25,02%
Imballaggi	24,95%
Impiantistica	24,06%
Materie Prime/Prodotti Chimici/Colle	20,46%
Laboratorio	19,58%

By Studio Ballarini
alfredo@ballarini.info

CONTRO CHI COMPETONO DAVVERO LE GRANDI LASTRE DI CERAMICA NEGLI USA

Le importazioni USA di materiali per superfici vengono misurate e pubblicate dalla US ITC. Non sono numeri facili da trovare, ma ci sono. Abbiamo ogni anno, anzi ogni 4 mesi, i dati veri per valutare il potenziale prospettico locale, ma anche alla fine mondiale, delle lastre ceramiche lunghe 3 metri e più. Il resto sono pure opinioni.

Il primo riferimento è il GRANITO naturale. Ebbene, abbastanza 'incredibilmente', vedendo l'andamento della ceramica e del vinilico, le importazioni di granito negli USA sono diminuite nel 2015 per la prima volta in cinque anni. Invece, come si vedrà meglio dopo, diversi altri settori di materiali per superfici hanno mostrato guadagni annuali davvero consistenti, in particolare, oltre alle piastrelle, i ricomposti, cioè marmo-resina o quarzo-resina, in forte espansione fino ad oltre il 50% in alcuni casi. I dati insomma hanno mostrato nel 2015 una robusta crescita complessiva per quasi tutte le superfici importate.

Inoltre, date le situazioni economiche o politiche attuali di diversi Paesi esportatori, il declino del granito assomiglia più ad un adeguamento prudenziale che ad un presagio di tempi duri che devono venire. Infatti, ciò che è successo al granito negli USA, l'anno scorso, ha una sola risposta: il Brasile, e la sua crisi. Nel 2015, le esportazioni dal Brasile di lavorato (taglio, segato lucido, da un lato) di granito sono scese di quasi il 25% rispetto all'anno precedente.

Le IMPORTAZIONI di GRANITO LAVORATO degli USA (in tonnellate) sono state le seguenti.

	2015	2014	Variazione
TOTALE	1.793.007	2.054.856	-12,70%
Brasile	843.928	1.115.307	-24,3%
Cina	404.246	460.906	-12,3%
India	281.158	234.666	+19,8%
Canada	92.759	30.441	+204,7%
Italia	83.678	121.099	-30,9%
Spagna	51.712	43.610	18,6%
Taiwan	10.521	9.871	6,6%

Sappiamo bene che il valore registrato in dogana (come succede anche per le statistiche delle piastrelle) NON equivale affatto al prezzo di vendita - tanto più che, oltre ai diversi livelli di distribuzione, qui c'è pure una lavorazione da fare o più di una - ma ci offre una fotografia istantanea delle posizioni.

E, per il Brasile, ma anche per l'Italia, è un quadro eloquente. Il 2015 è stato una gran botta. Dividendo il valore in dogana per le quantità, il valore medio per ton (VPT) dà una cifra - assoluta ma anche paragonabile e quindi relativa- di ciò che le esportazioni di pietra complessive di un Paese effettivamente valgono. Alcuni paesi, come l'Italia infatti in particolare, mostrano spesso un prezzo molto più alto, nel nostro caso in quanto siamo prima un soggetto importatore netto di granito



grezzo, e poi un ri-esportatore grazie a processi di trasformazione di prodotti di alto livello e di pietra 'esotica'.

La tabella del value-per-ton VPT valore-per-tonnellata dal 2013 fino al 2015 è chiara. La VPT media per granito brasiliano nel 2014 - lo stesso anno fu spedito più di 1,1 milioni di tonnellate di pietra verso gli USA - era di \$ 584,10, o il 30,1% in meno rispetto al 2013.

Lo scorso anno, il VPT del granito brasiliano in media è stato di \$ 758,40, un aumento esagerato in un anno del 29,8% sul 2014, che non poteva non avere un effetto boomerang sulle vendite. In USD la classifica dice:

	2013	2014	2015
Brasile	\$ 835,47	\$ 584,10	\$ 758,40
Cina	\$ 677,63	\$ 612,81	\$ 696,28
India	\$ 753,33	\$ 785,47	\$ 706,97
Italia	\$ 1,592.41	\$ 1,067.67	\$ 1,465.57
Canada	\$ 565,10	\$ 774,90	\$ 336,33
Spagna	\$ 666,64	\$ 575,30	\$ 560,96
Taiwan	\$ 996,42	\$ 1,476.02	\$ 781,15

Guardate le oscillazioni dell'Italia, ed il loro valore assoluto. Siamo con un prezzo medio pari al doppio se non al triplo degli altri, anche se il 2014 era stato davvero orrendo come prezzi. L'economia del Brasile sta attraversando una grande crisi, è dunque pratica

commerciale standard soddisfare le esigenze di finanza a breve termine con la (s)vendita delle scorte, ed i loro prezzi di vendita bruciano valore. Va però rilevato che il calo del 12,7% in termini di quantità di granito importato negli Stati Uniti lo scorso anno mostra che il mercato è tornato su un livello normale dopo un'abbuffata di un anno sui beni più economici. Questo è avvenuto per l'Italia, ma non solo.

Ma è stato il MARMO naturale 'il prodotto' del 2015 e continua ad esserlo, non a caso le grandi lastre prodotte con le varie tecnologie Sacmi o System e tra poco anche Siti B&T sono presentate soprattutto come marmi. Le 443,363 tonnellate di marmo inviate negli Stati Uniti lo scorso anno hanno battuto facilmente il 2014 del 37,1%. Il 2015 come import totale è più del doppio della quantità del 2012, solo tre anni per raddoppiare. In TON ecco le importazioni di marmo lavorato:

	2015	2014	Variazione
TOTALE	444.363	324.040	37,10%
Turchia	136.796	73.854	85,2%
Italia	116.227	101.698	14,3%
Cina	86.275	67.889	27,1%
India	30.852	15.248	102,3%
Spagna	24.996	28.524	-12,4%
Brasile	20.362	11.853	71,8%
Grecia	10.767	6.652	61,9%



La complessiva rapida crescita è rispecchiata dalla forza del nuovo leader nella fornitura negli Stati Uniti: la Turchia. Infatti, dopo aver trascorso gran parte degli ultimi dieci anni in spedizioni annuali vicine a 20.000 tonnellate, la Turchia ha praticamente raddoppiato il flusso ogni anno dal 2012, ed oggi è 6 volte tanto, superando l'Italia per la prima volta.

L'Italia, storica regina del marmo negli USA con 116,227 tonnellate spedite lo scorso anno, pari ad un aumento del 14,3%, continua comunque un forte rimbalzo nel mercato dai suoi minimi patiti nella Grande Recessione. Solo uno dei principali esportatori verso gli Stati Uniti ha mostrato una flessione dello scorso anno, la Spagna, che è stranamente scesa del 12,4% dal 2014 mentre era cresciuta nei graniti. I problemi in Medio Oriente ovviamente ostacolano gli esportatori su scala ridotta come il Libano, Israele, Siria, per non parlare di Territori palestinesi o di Striscia di Gaza.

Il mercato del marmo, insieme al suo 'cugino' calcareo, il travertino, cambierà nei prossimi anni, quando apparirà un altro paese della lista: l'Iran. E 'ancora poco prevedibile come la revoca delle sanzioni commerciali interesserà marmo e travertino, perché il flusso in ingresso non può cambiare in modo significativo, ma le esportazioni per paese fluttueranno, poichè la pietra proveniente dall'Iran rischia di non essere più spedita grezza ad altri paesi che aggiravano l'embargo per la lavorazione, bensì inviata direttamente negli Stati Uniti con il taglio e la preparazione a valore aggiunto. Molto più interessante è la categoria del cosiddetto QUARZO-Resina o Marmo-Resina, detti anche RICOMPOSTI o più nobilmente 'engineered stone', non cementizi, ma su base resina poliestere.

Sicuramente, dopo la crescita boom dello scorso anno di due produttori locali americani di quarzo-resina e più in generale prodotti ricomposti da marmo o granito (LG, anche se di proprietà coreana, e Caesarstone, che è israeliana) e l'incremento di un altro produttore nazionale (Cambria, questo sì davvero americano, posseduto dai magnati della famiglia Davis), le importazioni del materiale era improbabile potessero raggiungere i 42,6 milioni di sq.ft, cioè il livello del 2014. Eppure ...sono stati 66,1 milioni di square feet, in aumento del 55,1%! Sono comunque tanti. Ma sono 6 milioni e rotti di metri quadrati equivalenti. Solo gli impianti che partono nei prossimi 6-12 mesi tra Sassuolo e Castellon di milioni di mq ne faranno ben di più. La maggior parte sarà roba piuttosto sottile, dal 3 mm di Laminam, Coverlam (Grespania), Kerlite (Cotto d'Este), Levantina, al 6 mm di Inalco, Fiandre e Maker-Florim, agli 8-9-10-12 mm di Laminam, The Size, Mirage, Fondovalle, e via così.

Questa invece è ...tutta roba spessore 20 o 30 mm. È TUTTO un altro sport. E se ipotizziamo una media tra un minimo di 45 ed un massimo di oltre 70 kg al mq, parliamo di una quantità molto vicina alle quantità importate di marmo in ton/anno. Siamo comunque a circa 6 milioni di mq di superfici. A destra la tabella di importazione di LASTRE(in square feet).

Gran parte di questa crescita complessiva viene dalla Cina, dove la spedizione di quarzo-lastra per gli Stati

	2015	2014	Variazione
TOTALE	66.159.461	42.642.697	55,1%
Cina	21.007.247	8.882.639	136,5%
Spagna	13.185.455	10.865.285	21,4%
Israele	11.035.592	10.939.685	0,9%
Canada	5.528.414	4.943.310	11,8%
Vietnam	4.915.206	2.779.078	76,9%
India	3.487.310	1.006.877	246,3%
Italia	1.902.035	999.912	90,2%
Corea	1.291.603	801.405	61,2%
Portogallo	1.200.595	688.782	74,3%
Turchia	1.020.568	30.171	3282,6%
Germania	712.549	102.978	591,9%
Rep.Ceca	483.644	165.430	192,4%
Brasile	167.562	80.105	109,2%
Messico	69.158	14.165	388,2%
HongKong	54.196	67.134	-19,3%
Belgio	29.525	ND	ND
Oman	20.032	0	
Singapore	17.599	3.154	458,00%

Uniti di 21 milioni - quasi un terzo di tutte le importazioni - ha rappresentato un aumento del 136,5% dal 2014, ed ha reso la Cina di gran lunga il più grande fornitore estero di quarzo e ricomposti. In confronto, il leader di lunga data, la Spagna, dove c'è -oltre al leader Cosentino con Silestone -per esempio la Marmol Compac, ha potenziato nel 2015 le esportazioni USA a 13,1 milioni, ma anche con una crescita anno su anno del 21,4% si colloca secondo.

Israele ovviamente con Caesarstone è al terzo posto con 11 milioni, mentre il Canada è al quarto posto con 5,5 milioni di ft² (+ 11,8% dal 2014), dove c'è una fabbrica DuPont, il produttore della resina poliestere che tutti usano, anche chi non usa la tecnologia Breton. Caesarstone, quotata in Borsa a Wall street, con fatturato vicino a 500 milioni di USD e quasi 70 di margine, ha aumentato la produzione nazionale grazie al suo nuovo impianto, bellissimo, di Richmond Hill, Georgia, ma come inevitabile ha rallentato le esportazioni da Israele, e, dopo aver tentato di inserirsi nel mercato della ceramica, anche in Italia tramite vari ed infruttuosi-anche se qualificati- contatti, il suo CEO ha rassegnato le dimissioni, e poco dopo ha fatto lo stesso il COO USA. Cosentino spinge il nuovo prodotto DEKTON come una variante 'superiore' a Silestone, e possiamo essere certi che costituisce uno dei principali benchmark di prodotto e di prezzo, visto che sta per raddoppiare la produzione con un altro investimento dell'ordine dei 50 milioni di Euro.

L'aumento della Cina segna un cambiamento importantissimo nel mercato del quarzo, poichè il controllo stretto sul prodotto dalla fabbrica di fabbricazione per l'installazione da parte dei principali marchi deve ora affrontare la concorrenza da parte dei fornitori cinesi che vendono materiale senza alcuna restrizione su qualsiasi cosa; territori, prezzi e altri fattori limitanti stanno per diventare per essere meno importanti.

Il primo quadrimestre 2016 dice che la crescita è ancora alta, un altro 36%. Siamo già a 18 milioni di sq.ft. con-



tro 13 in soli 4 mesi. Il prodotto 'va'. E soprattutto con questo la ceramica combatterà, e con le aziende che da questo provengono ma pare vogliono inserire prodotti simili ma fatti in porcellanato.

Concludiamo allora con le 738,331 tonnellate di TRAVERTINO NATURALE spediti negli Stati Uniti, lontane dal milione di tonnellate ricevuti nel 2006, prima della Grande Recessione, ma in recupero dai livelli minimi di 500 milioni del 2009-2010. Ecco la tabella.

	2015	2014	Variazione
TOTALE	738.331	677.653	9,0%
Turchia	625.937	564.327	10,9%
Messico	66.596	66.922	-0,5%
Italia	17.150	20.885	-17,9%
Cina	13.976	12.489	11,9%
Perù	8.508	9.016	-5,6%

Qui, i veri cinesi sono i turchi; non c'è più storia. La Turchia ha da anni spedito sempre più di ogni altro paese, ma oggi il predominio dei turchi sul mercato statunitense è assoluto, anche se è vero che c'è molta produzione 'unbranded' in conto terzi per importatori americani diretti. Travolgente, comunque, non è proprio il termine per quello che è successo negli ultimi dodici anni. Nel 2004, la Turchia ha rappresentato il 68,7% di tutte le importazioni di travertino degli Stati Uniti. Nel 2006 la quota della Turchia è salita al 72,2%, ed è appena cambiata (72,6%) nel corso dell'anno orribile 2009. Da allora, vedi l'anno scorso, il paese della mezzaluna ha inviato 625,937 tonnellate negli Stati Uniti, il 84,8% di tutto il travertino speditovi. L'unica sfida al dominio della Turchia può venire dall'Iran, se l'embargo verrà davvero tolto.

ALTRI CALCAREI IMPORTAZIONI degli Stati Uniti (tonnellate)

	2015	2014	Variazione
TOTALE	185.185	170.538	8,6%
Cina	36.481	31.826	14,6%
Canada	34.936	11.460	204,9%
Italia	26.178	26.675	-1,9%
Turchia	16.835	16.482	2,1%
Portogallo	15.399	13.421	14,7%
Spagna	10.652	19.602	-45,7%

ALTRE PIETRE IMPORTAZIONI degli Stati Uniti (tonnellate)

	2015	2014	Variazione
TOTALE	322.648	292.609	10,3%
Brasile	115.111	101.303	13,6%
India	82.599	85.074	-2,9%
Cina	56.258	44.166	27,4%
Italia	22.944	11.636	97,2%
Canada	16	13.421	14,7%

Direi che di numeri ne abbiamo abbastanza, non da far venire il mal di testa, ma per ragionare un po'. Vedremo se le imprese ceramiche, soprattutto quelle italiane, ormai da tempo abituate alla gestione dell'ordine su misura o 'spallettizzato', sapranno organizzarsi a dovere per intercettare la parte qualificante e spesso più profittevole della catena del valore (trasformazione, personalizzazione, logistica, installazione), oltre al fatto che le vendite 'contract' o per progetti sono alla portata di poche organizzazioni qualificate.

COLORITALIA: LUSTRI METALLIZZATI PER 3° FUOCO IN DECORAZIONE DIGITALE

Lustri metallizzati per applicazione in terzo fuoco studiati appositamente per le macchine digitali come la VIVAJET® S-M4



di Tecnoferrari con cui è stato sviluppato il progetto, che può montare testine Xaar 1002 GS6/GS12/GS40. Si tratta di lustri utilizzabili tra i 750° e i 900° da applicare su piastrella cotta senza necessità di primer. Questo tipo di prodotto inoltre si distingue perché pur NON CONTENENDO METALLI PREZIOSI assicura un'ottima lustratura permettendo un notevole risparmio sui costi. Inoltre la sua formulazione particolare risulta perfettamente lavabile con acqua.

Il prodotto ha ricevuto la certificazione Tecnoferrari. La gamma di colori sviluppata prevede tonalità che vanno dal lustro

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

CERSAIE HALL 33 STAND A24B17
TECNARGILLA HALL D5 STAND 001

I NUOVI COLORI TENDENZA Anche nell'era del digitale Coloritalia Bonet, mentre con il laboratorio per le nuove tecnologie procede nella ricerca di inchiostri sempre più performanti, continua senza sosta la ricerca per migliorare le performance dei coloranti tradizionali da smalto con un occhio alle tecnologie emergenti, ma anche ai trend di colore che caratterizzeranno l'Interior Design delle prossime stagioni influenzando inevitabilmente anche il settore della ceramica e della decorazione. Coloritalia Bonet quindi propone una gamma di coloranti appositamente studiati per gli engobbi o smaltobbi che sono ormai gli smalti maggiormente usati in ceramica ma che spesso danno grossi problemi di stonalizzo legato all'uso di coloranti tradizionali pensati per smalti diversi e non adatti alle loro formulazioni.



Ecoricerche, società di consulenza in materia di sicurezza & ambiente con sede a Sassuolo, festeggia quest'anno i suoi 25 anni di attività.

Nato nel 1991 dall'idea dei due soci fondatori Roberto Bassissi e Gianfranco Giancarli, il progetto "Ecoricerche" è cresciuto costantemente sia dal punto di vista dei settori di attività, sia delle risorse umane, con all'attivo 39 dipendenti. Nel tempo sono stati oltre 3.500 i clienti seguiti, aziende di piccola, media e grande dimensione, dislocate su tutto il territorio nazionale.

Ecoricerche è oggi impegnata su più fronti: la sicurezza aziendale, la gestione e il trasporto delle merci pericolose, le normative di prodotto, la gestione dei rifiuti e delle autorizzazioni ambientali, le analisi chimiche e microbiologiche del laboratorio interno, dotato delle più moderne strumentazioni analitiche e la certificazione e organizzazione dei sistemi di gestione aziendale. La formazione rappresenta un ulteriore ambito nel quale ha sempre creduto la Società, facendosi promotrice di iniziative seminariali e congressuali; un settore nel quale desidera investire sempre di più e ne è testimonia la neonata **FORMARETE** (www.formarete.net). "Il bilancio di questi primi 25 anni? La creazione di una squadra di persone motivate e in grado di portare avanti e risolvere con affidabilità e serietà le sfide professionali che ogni giorno ci troviamo insieme ad affrontare, un valore che va al di là del servizio tecnico e ne incrementa l'utilità", sottolinea il Presidente Roberto Bassissi, che aggiunge: "siamo nati con la forte volontà di creare un riferimento nel territorio, in un'epoca in cui non esistevano ancora figure esperte in una materia così nuova. Gli stessi nostri clienti partecipavano al progetto più per autodisciplina e responsabilità ambientale, che per l'esistenza di leggi specifiche. Nel tempo le cose sono cambiate, la materia si è evo-



luta ed è in continua evoluzione e ci piace pensare che facciamo crescere nei nostri clienti la consapevolezza che la tutela dell'ambiente e la sicurezza dei lavoratori sono due formidabili assets per lo sviluppo delle loro imprese".

"Ecoricerche tra 25 anni? La sfida non è semplice, ma io sono sicuro che continueremo a crescere e a porci degli obiettivi, in linea con le esigenze istituzionali e di mercato", sostiene il vicepresidente Gianfranco Giancarli.

La società ha celebrato l'importante traguardo con l'organizzazione di un evento condiviso con i suoi dipendenti e le loro famiglie (www.ecoricercche.net).

"Le organizzazioni eccellenti non credono nell'eccellenza ma solo nel miglioramento continuo e nel cambiamento costante, per questo i nostri valori sono: la passione, la determinazione, la responsabilità, l'intraprendenza, il miglioramento, l'appartenenza".



A cura di Filippo Bonfatti

"MARAZZI GROUP & TECNEMA TECHNOLOGY - INNOVAZIONE TECNOLOGICA AL SERVIZIO DI STILE E DESIGN

Marazzi Group investe nell'innovazione tecnologica di Tecnema Technology per il fine linea ceramico, con l'obiettivo di incrementare, a livello produttivo, gli standard d'eccellenza che da oltre 80 anni contraddistinguono il brand. L'investimento riguarda una nuova linea completa per il taglio e la rettificazione a secco di gres porcellanato che verrà installata entro fine anno nello stabilimento di Fiorano. Marazzi, leader mondiale nel settore e da sempre impegnata in continua ricerca e sviluppo, ha scelto l'innovativa tecnologia di squadratura a secco



per il fine linea proposta da Tecnema Technology denominata Small Chip Thickness (SCT).

La filosofia ispiratrice nella progettazione di questi macchinari di nuova generazione è basata principalmente sull'efficienza ed il risparmio energetico, riducendo il numero di componenti meccanici (mandrini inclusi) e facilitando le operazioni di gestione per gli operatori, grazie a sistemi quali il recupero automatico dell'usura delle mole ed il brevetto (risalente al 2010) legato alla correzione automatica delle diagonali."

"MARAZZI GROUP & TECNEMA TECHNOLOGY - STYLE AND DESIGN MEETING TECHNICAL INNOVATION

Marazzi Group invests in the technical innovation of Tecnema Technology machineries for the end-line finishing processes. The main goal is to increase the productive standards that since more than 80 years are distinguishing the brand.

The investment concerns a brand new line for dry cutting and squaring of porcelain material that will be installed within the end of the year in the facility of Fiorano. Marazzi, market leader in the industry with a strong culture and commitment towards research & develop-

ment, has chosen the innovative dry squaring technology proposed by Tecnema named Small Chip Thickness (SCT). The inspiring creed behind the design of the next generation dry squaring machineries focuses mainly on efficiency increments together with energy saving principles, by reducing the number of calibrating spindles, as well as the mechanical components mounted on the machine, and by easing the set-up times for the operators. This result has been made possible also by adopting innovative solutions to increase the lifetime of the tools as well as the diagonal control adjustments which have been automatized through PLC (system patented from 2010)."





GALLI

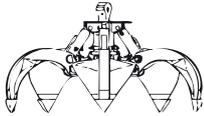
imballaggi e recuperi



vivere
la
carta



SERVIZI DI RECUPERO



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

IMBALLAGGI INDUSTRIALI

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



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

SMALTIMENTO E
TRASPORTO RIFIUTI
CERAMICI E
INDUSTRIALI



BONIFICHE DI ZONE
INQUINATE

**SEMPRE
AL VOSTRO
FIANCO**

INTERECO SRL :

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

CERPLAST

SEMPRE PIÙ ECOLOGIA



STOP AL PETROLIO.....



Raccolta
e recupero



Granulo
rigenerato



Granulo
rigenerato



Film

CERPLAST S.R.L.
AZIENDA CERTIFICATA
ISO 14001



“LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

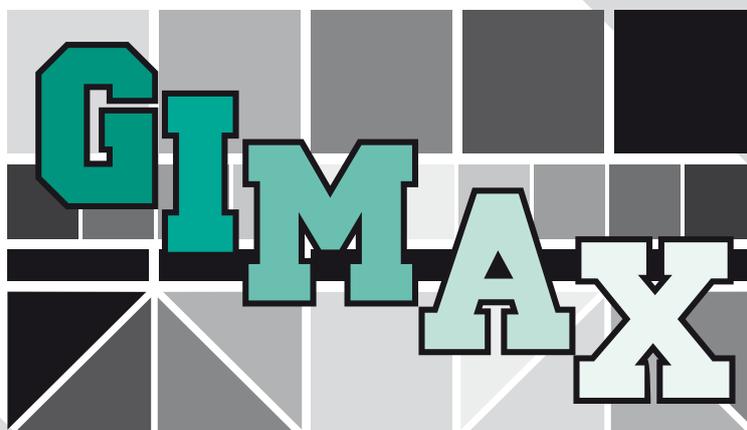
PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO
14001



*...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*



Introducing SIRIO

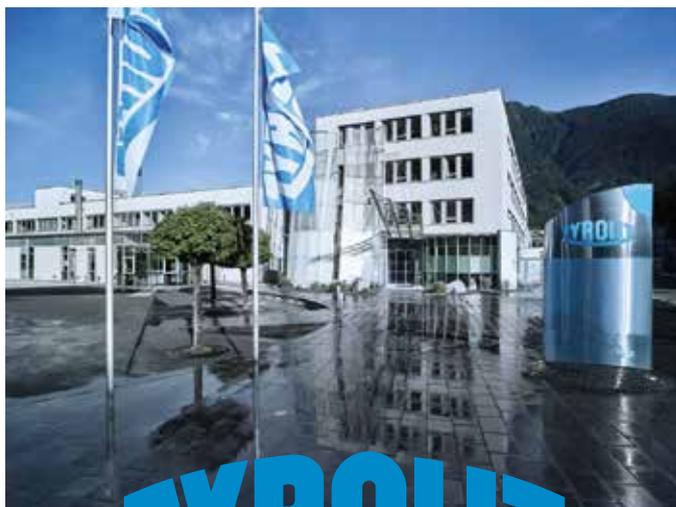
A new generation of cup wheels for DRY squaring

Tool specifically designed for dry grinding -without cooling water- of porcelain gres, glazed and monoporosa materials. Even in these extreme working conditions the tools offer the highest quality standards of the market.



SIRIO UNA NUOVA GENERAZIONE DI TAZZE PER LA SQUADRATURA DI PIASTRELLE

Tyrolit Vincent srl, importante azienda del dinamico Gruppo Tyrolit-Swarovski, è da sempre rinomata a livello internazionale per la produzione di utensili diamantati per svariate applicazioni nell'industria ceramica, edile e meccanica di precisione. La sede di Thiene (Vicenza) è il centro principale della divisione Pietra, Vetro e Ceramica con la struttura marketing e le attività di ricerca e sviluppo ed è una delle maggiori sedi produttive.



TYROLIT

Alla fiera TECNOARGILLA 2016 di Rimini la TYROLIT presenterà le nuove tazze **SIRIO**.

Si tratta di utensili diamantati per la squadratura di piastrelle ceramiche rivisti nella progettazione e formulazione per rispondere alle sempre più esigenti richieste del mercato in fatto di qualità, produttività ed economicità di esercizio.

La nuova tazza SIRIO viene proposta in diverse tipologie per soddisfare tutte le esigenze applicative: **Linea PREMIUM** ottime performance di qualità e produttività su gres, materiali smaltati e monoporosa grazie alle innovative tecnologie produttive utilizzate e alla selezioni di materie prime evolute.

Linea UNIVERSAL per la rettifica di gres e materiali smaltati, garantisce un ottimo rapporto qualità-prezzo con un ampio assortimento per attrezzare tutti tipi di macchine squadratrici.

Linea ECO utensile senza rame, per facilitare lo smaltimento e il riutilizzo dei fanghi risultanti dalla lavorazione ma garantendo sempre una qualità eccellente e le più elevate prestazioni.

Linea DRY utensili progettati specificamente per la rettifica a secco -senza acqua di refrigerazione-, di gres, materiali smaltati e monoporosa. Anche in queste condizioni di lavoro estreme gli utensili offrono i migliori standard qualitativi del mercato.

TECNARGILLA Pad. B3 - 138
MARMOMACC Pad. 7 - C8

SIRIO A NEW GENERATION OF CUP WHEELS FOR SQUARING TILES

As a member of the dynamic Tyrolit-Swarovski Group, Tyrolit Vincent Srl has always been internationally renowned for the production of diamond tools for various applications in the ceramic industry, construction and precision mechanics.

The company in Thiene (Vicenza) is home to the headquarters of the division Stone, Glass and Ceramics

with marketing and R&D and is one of its major production sites.

At the 2016 Rimini Fair TECNOARGILLA TYROLIT will present the new **SIRIO**

cup wheels.

These diamond grinding tools for squaring ceramic tiles were revised in the design and formulation to meet the increasingly demanding market requirements in terms of

quality, productivity and operating costs.

The new SIRIO cup is offered in different types to meet all application requirements:

PREMIUM line excellent quality, performances and productivity on porcelain gres, glazed materials and monoporosa thanks to the most innovative production technologies and the use of advanced raw materials

UNIVERSAL line for the side calibration of porcelain gres and glazed materials guarantees an excellent ratio quality-price and a wide product range to equip all types of squaring machines.

ECO line copper free tool, to facilitate the disposal and the reuse of sludge resulting from the grinding process but always guaranteeing an excellent quality and the highest performance.

DRY line tool specifically designed for dry grinding -without cooling water- of porcelain gres, glazed and monoporosa materials. Even in these extreme working conditions the tools offer the highest quality standards of the market.



TECNARGILLA Pav. B3 - 138
MARMOMACC Pav. 7 - C8

STUDIO

Da 27 anni

Tagliamo e rettifichiamo
piastrelle in gres porcellanato

Formati minimi

cm. 7,5x15 compreso
rettifica e rompifilo
di listelli **cm. 10x30**

**NUOVA LINEA PER
GRANDI FORMATI**

compreso

cm. 80x180

Studio 88 srl

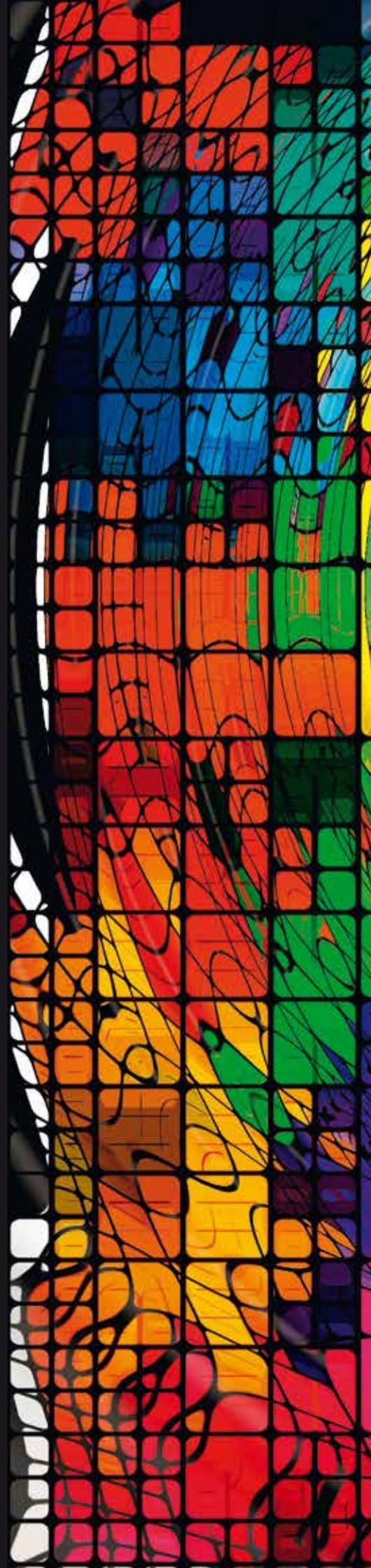
Via Firenze, 16

41053 Pozza di Maranello

Tel. 0536 948262

Fax 0536 942392

info@studio88srl.it

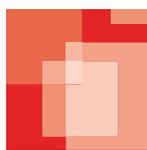


Super[®]glass

NUOVO METODO PER LAPPARE
LE SUPERFICI CERAMICHE

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

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



KER BELL

Living the Future

HYDRO
DESIGN
INTAGLIO IDROGETTO

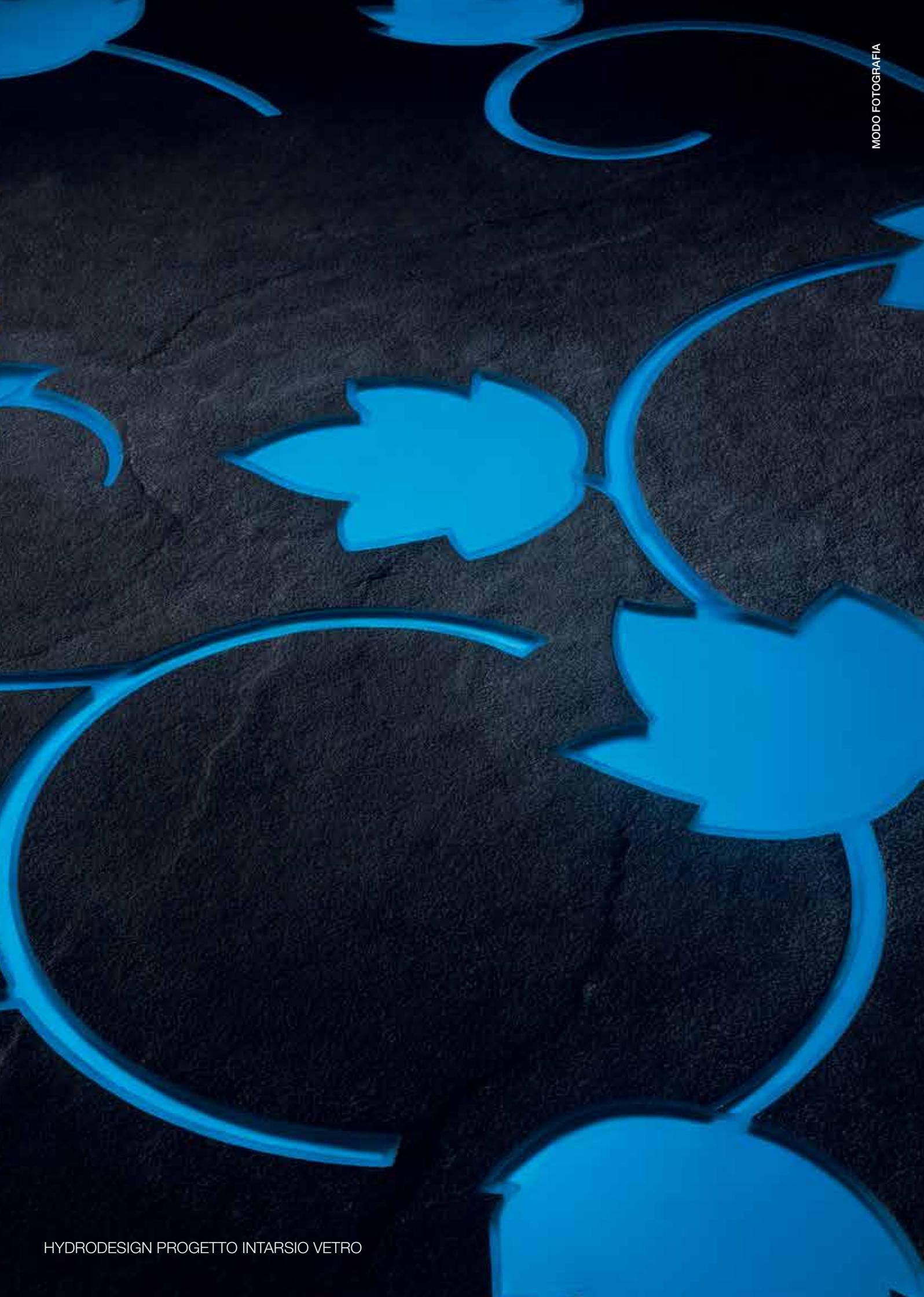


HYDRODESIGN S.r.l.

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

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

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



TECNO TILES

Italian style for U.S. market

CUT PROCESSING

BULLNOSE PROCESSING

MOSAIC PROCESSING

SILK PRINTING DECORATION



TecnoTiles Inc

Address 824, Maddox Simpson Parkway, 37090 Lebanon, TN

Email: info@tecotiles.us

TECNOCERAMICA

MARANELLO



Levigatura

Lappatura

Taglio e rettifica

TECNOCERAMICA

MARANELLO 

TECNOCERAMICA Srl

Solignano MO - Via Dell'Artigianato, 12 - 41014

Tel. +39 059.74.82.16 - Fax: +39 059.74.85.68

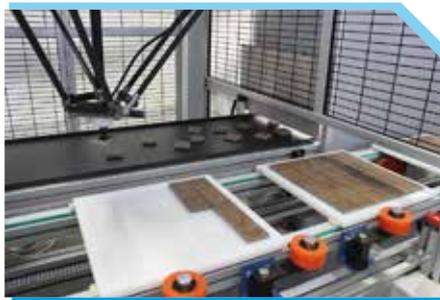
Fiorano modenese MO - Via Solferino, 20 - 41042

Tel. +39 0536.188.10.27 - Fax: +39 0536.188.10.28

info@tecnoceramica.it - www.tecnoceramica.it

Fast MOSAIC mover

SISTEMA AUTOMATICO PER MESSA IN GRIGLIA MOSAICO AUTOMATIC SYSTEM FOR ASSEMBLING MOSAIC



TECNARGILLA - Pad. B3 Stand 037 **CERSAIE** - Area 44 Stand 45 **MARMOMACC** - Hall 5 Stand F3



STARLINE E SVB: LE NOVITA' FERRARI&CIGARINI AL TECNARGILLA

STARLINE AND SVB: FERRARI & CIGARINI INNOVATIONS AT TECNARGILLA



STARLINE è la nuova linea automatica progettata per il taglio multi disco e la profilatura del bordo ed è composta da:

- **MTS 700/2** macchina automatica per il taglio multiplo lineare con dischi diamantati di porcellanato, monocottura, bicottura, marmo, granito, vetro e laterizio.
- **DSA** deviatore smistatore per listelli
- **MBS 50/600** macchina bordatrice a 6 testate per realizzare il bordo arrotondato tipo bullnose o becco di civetta su piastrelle, battiscopa e gradini in marmo, granito, materiali ceramici in monocottura, bicottura e porcellanato.

STARLINE è la soluzione ideale per realizzare velocemente e con alta produttività listelli, mosaici, battiscopa, pezzi speciali, jolly, zoccolini in marmo lucidati in costa dritta, mezzo toro, toro.

SVB (SISTEMA VISIONE BATTISCOPIA) è uno strumento rivoluzionario e unico nel suo genere per il controllo qualità che riconosce eventuali difetti causati dal ciclo di lavorazione del battiscopa e del bisello lato opposto.

L'apparecchiatura è composta da una cabina in acciaio inox da montarsi su una rulliera di trasporto. All'interno della cabina sono installate le fotocellule ed i sensori necessari al sistema per il controllo della qualità dei pezzi lavorati.

Attraverso un software dedicato si procede all'identificazione dei pezzi non conformi alle specifiche richieste, che verranno di conseguenza eliminati da un sistema pneumatico di espulsione dello scarto posizionato all'uscita della cabina.

SVB è facilmente inseribile nella linea di produzione e garantisce il controllo automatico della conformità e della qualità della produzione realizzata.

STARLINE is the new automatic line that has been designed for multi-blades cut and edge-profiling of material and it is made of:

- **MTS 700/2** automatic machine for multiple linear cutting with diamond discs. Suitable for cutting single-fired, double-fired, porcelain tiles, marble, granite, glass and bricks.
- **DSA** automatic channeling unit for listels
- **MBS 50/600** edging-profiling machine with 6 heads suitable for creating bullnose edges on single- and double-fired, marble, granit and porcelainized tiles, skirting, and steps.

STARLINE is the right solution to realize, in a short time and with high productions, listels (slabs), mosaics, bullnose, special pieces, jolly, polished plinthes in straight face, half torus and torus.

SVB (VISION SYSTEM SKIRTING) is a revolutionary tool, unique in its kind for quality control which recognizes any defects caused by the skirting production cycle and in that of the chamfer on the other side.

The apparatus consists of a stainless steel cabin to be mounted on a roller conveyor. Inside the cabin are installed photocells and sensors needed in the quality control system of machined parts.

Using dedicated software, pieces that do not comply with the required specifications can be identified, which will be accordingly removed by a waste pneumatic expulsion system positioned at the end of the cabin.

SVB is easily inserted into the production line and provides automatic monitoring of the compliance and quality of production.



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.



I PIETRINI LISTONI

LAPPATURA

SQUADRATURA

LISTONI RETTIFICATI

DECAPAGGIO ACIDO CON TRATTAMENTO PROTETTIVO

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 realizzazioni 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 resdress 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

Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

PROPONE:

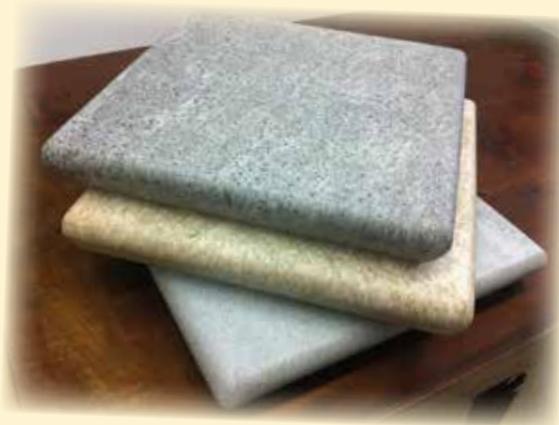
**Il gradone Monolitico 30x33
in gres porcellanato serigrafato
completamente in digitale,
oltre agli elementi ad elle
pressati o trafilati in varie misure
fino a cm 60 in lunghezza.**



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.

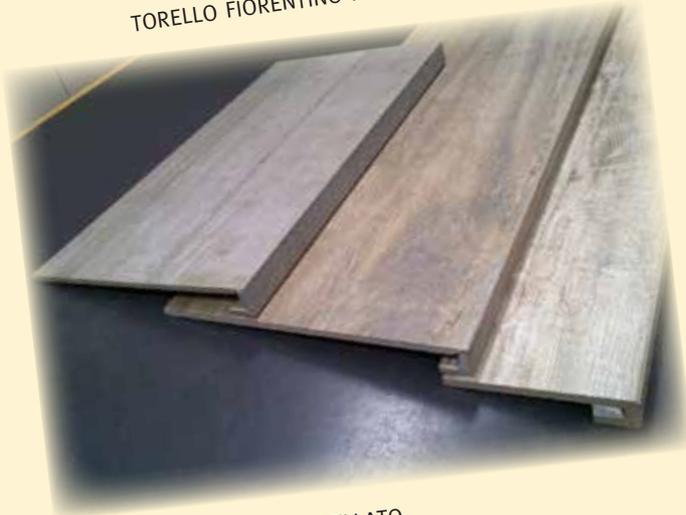
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



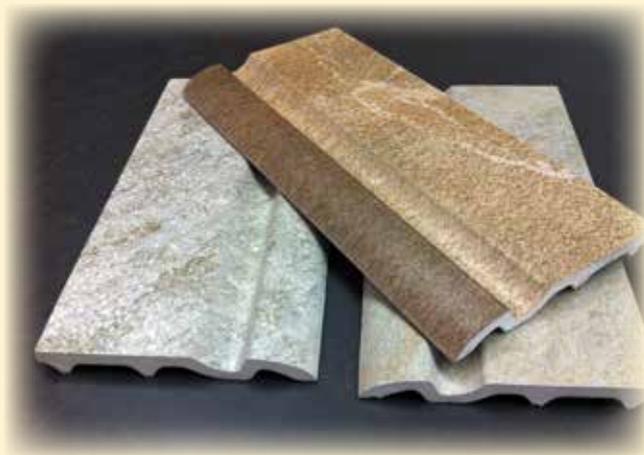
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



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

IRIDE



I NOSTRI PARTNERS TECNICI



IRIDE



IRIDE CONTINUA IL SUO PERCORSO DI CRESCITA PER LE LAVORAZIONI DELLE GRANDI LASTRE

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

LA STRUTTURA PIÙ GRANDE DEL SETTORE PER LE LAVORAZIONI SPECIALI

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.

Nuove Soluzioni per Nuove Esigenze

Scatole per listelli
semplici o con separatore



Vassoi per fritte



Cunei per container
e tagli su misura



Scatole scavate
per listelli, matite
e torelli



Prodotti riciclabili

Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica

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

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

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

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

Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica.



Landini

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

Custodi della vostra passione.



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



Landini
articoli in polistirolo espanso

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

 prodotto interamente riciclabile

I GRADINI DI NUOVA CERAMICA CASA

LAVORAZIONE:

- Spessori da 3 a 20 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



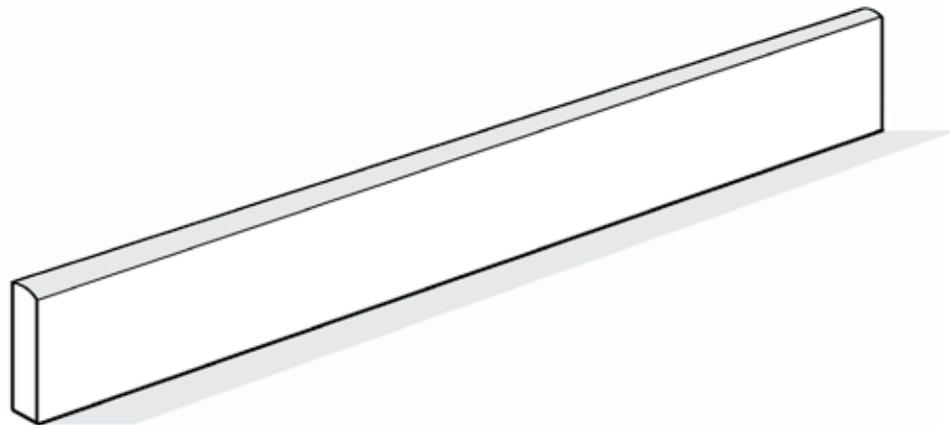
GRADINO D. P.



ELLE COSTA RETTA

I BATTISCOPA DI NUOVA CERAMICA CASA

BATTISCOPA REALIZZATI DA TAGLIO



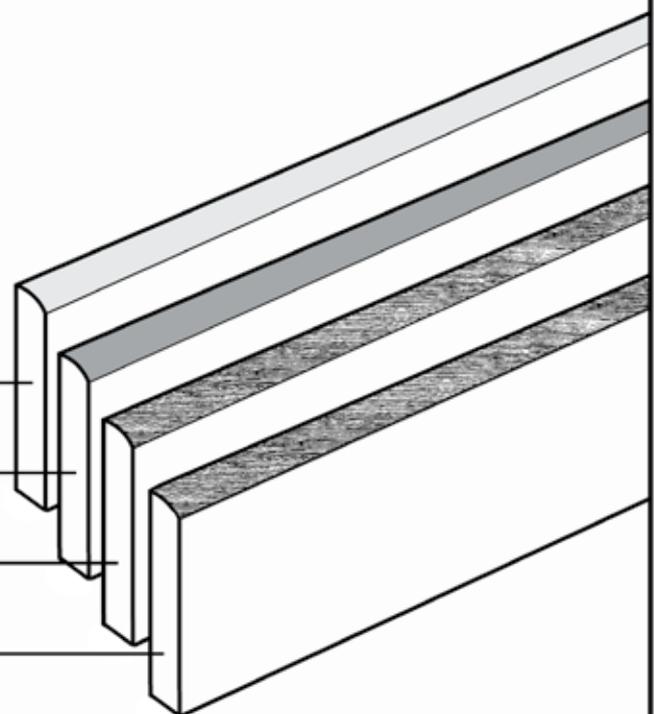
BATTISCOPA:

NATURALI O LUCIDATI

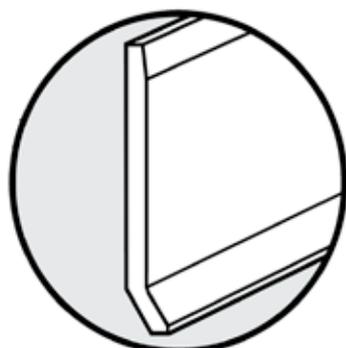
SMALTATI CON COTTURA

SMALTATI IN DIGITALE CON COTTURA

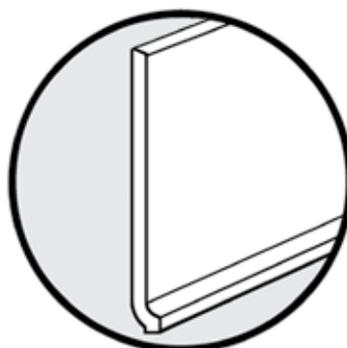
SMALTATI IN DIGITALE AD INFRAROSSI



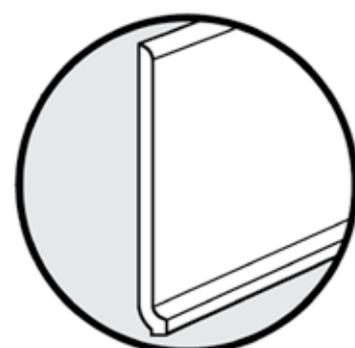
BATTISCOPA DI RACCORDO PAVIMENTO-RIVESTIMENTO REALIZZATI IN DIGITALE



SGUSCIA FRANCESE



COVE BASE FLAT TOP



COVE BASE



Società Meccanica Sassolese

The best isostatic punches MADE IN SASSUOLO



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

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

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

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

SOCIETÀ MECCANICA SASSOLESE Srl

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Stampo multiformato a cassa intercambiabile



Brevetto RE2002A000081

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



sempre avanti di un soffio



TAILOR-MADE TECHNOLOGY
SINCE 1967

TECNOLOGIA SU MISURA
DAL 1967



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

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

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

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

ISOSTATIC MOULD CALIBRA

Highlights of GAPE DUE CALIBRA MOULD
- Quality advantage

MONOCALIBER TILES

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

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

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

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

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

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

STAMPO ISOSTATICO CALIBRA

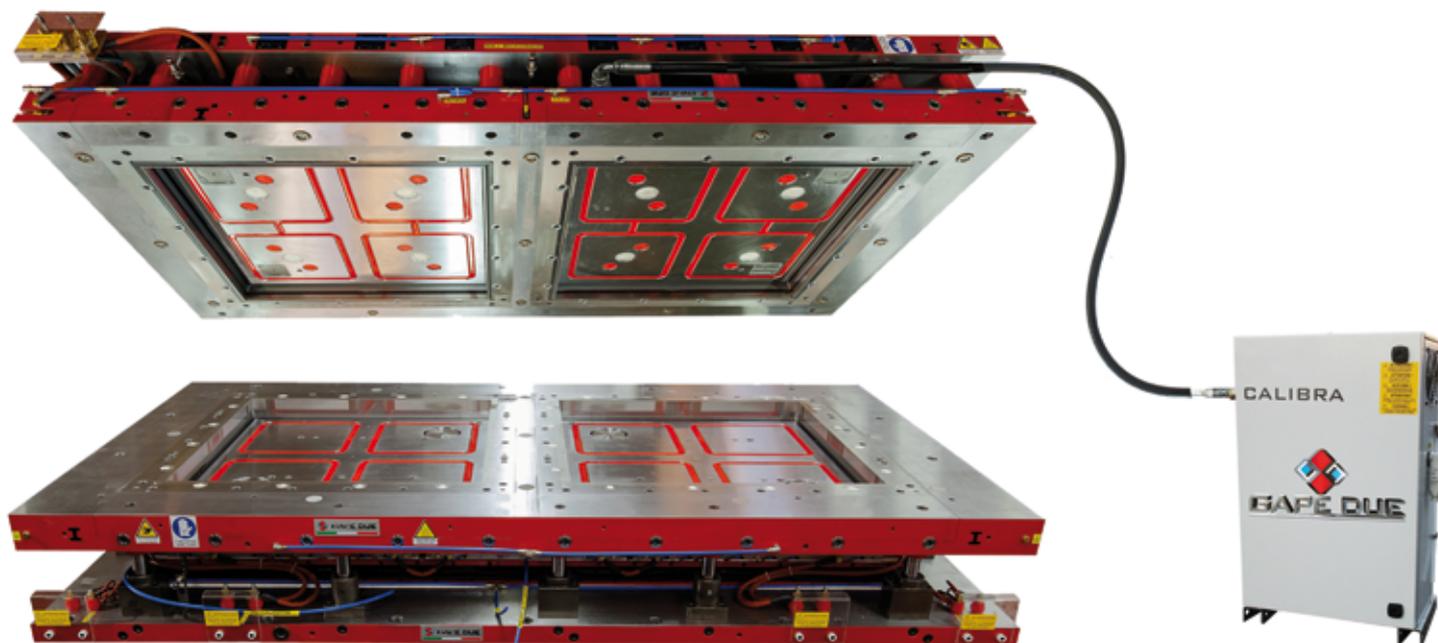
Punti di forza dello STAMPO ISOSTATICO CALIBRA
- Vantaggi qualitativi

PIASTRELLE MONOCALIBRO

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

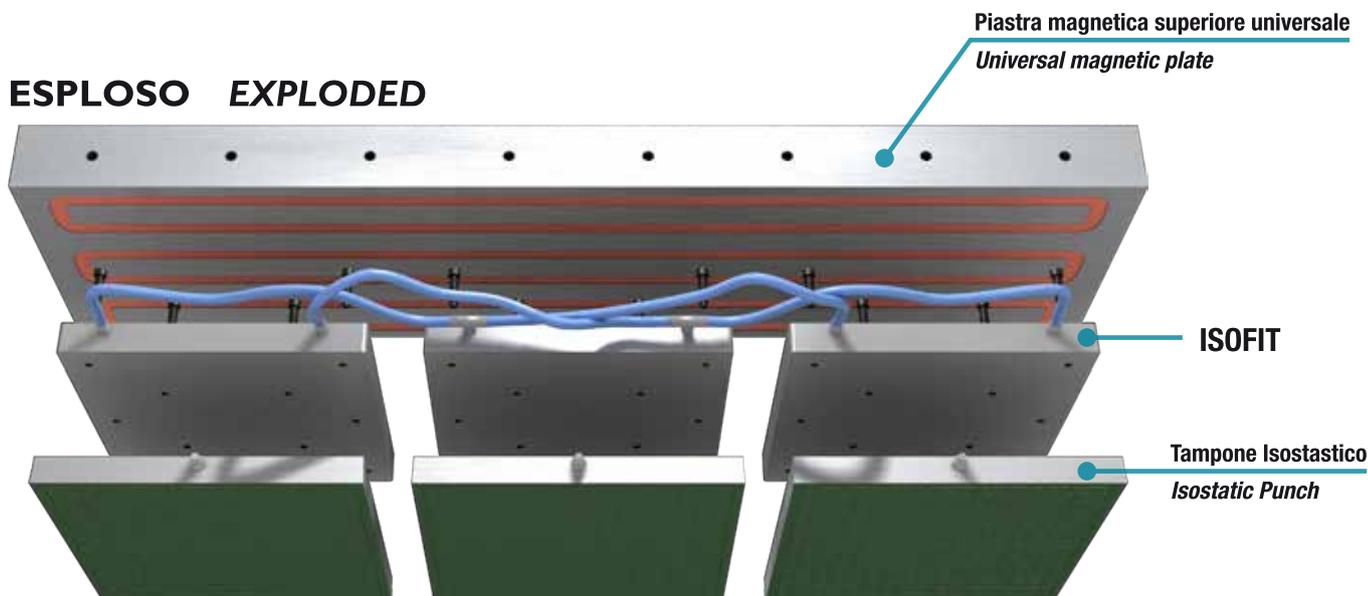
Il dispositivo isostatico CALIBRA può essere applicato sia a stampi superiori che inferiori del tipo SMF, a seconda delle necessità del cliente, legate a caratteristiche di prodotto o all'altimetria della pressa.

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

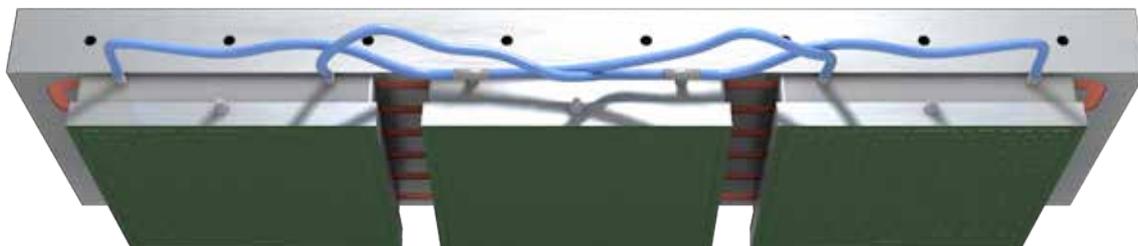


SMF ISOSTATIC MOULD 75X75 2 CAVITIES

ESPLOSO EXPLODED



ASSEMBLATO ASSEMBLY



ISOFIT

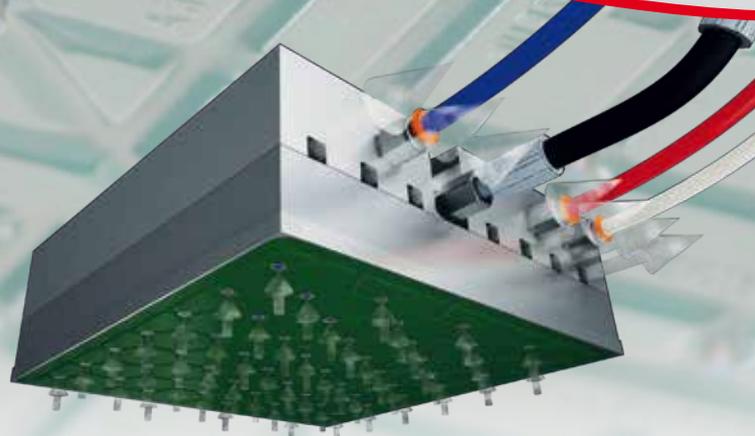
- ISOFIT consiste in una base isostatica da imbullonare direttamente ai tamponi, sia Rigidi che Isostatici.
- Questa base viene montata in batterie su stampi a cavità multiple, e quindi connessa tramite tubi idraulici alle altre basi installate.
- Durante la pressatura Isofit permette movimenti positivi e negativi sia basculanti che in spessore, garantisce quindi una pressione uniforme in tutti gli alveoli dello stampo.
- Questa soluzione è affidabile, economica e versatile, costituisce un'ottima alternativa alle piastre magnetiche isostatiche normalmente utilizzate.
- Una volta fissata al tampone, l'assemblato risultante viene magnetizzato alla piastra superiore della pressa come se si trattasse di un comune tampone, risulta quindi di uso intuitivo e di facile sostituzione/ Gestione in fase produttiva.
- Se impiegato con tamponi rigidi l'effetto basculante di Isofit garantisce comunque ottime tolleranze geometriche sulla singola piastrina ed evita i difetti di trasparenza tipici dei Punzoni Isostatici.
- È disponibile anche una versione specifica per Stampi S.F.S.

ISOFIT

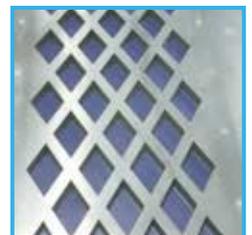
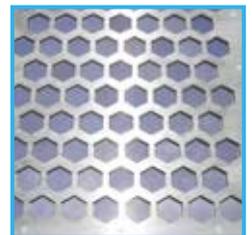
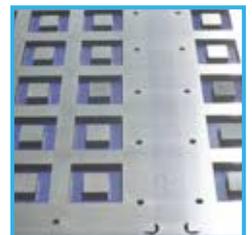
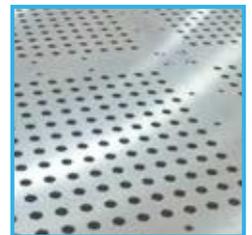
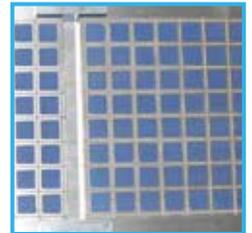
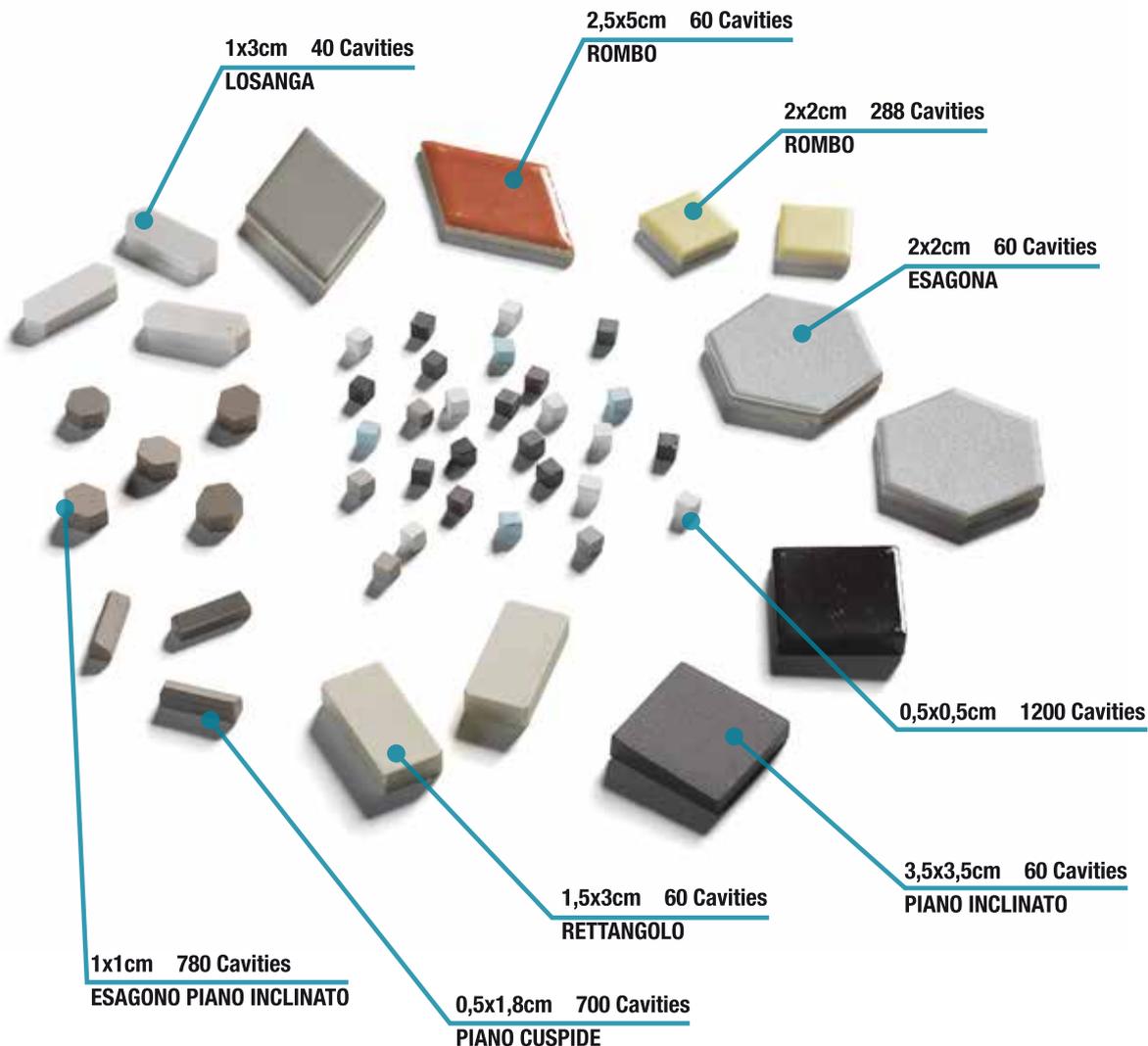
- *ISOFIT consists of an isostatic base for bolting directly onto the punches, both rigid as well as isostatic.*
- *This base is assembled in sequence onto moulds with multiple cavities, and therefore connected by means of hydraulic pipes onto the other bases installed.*
- *During the pressing Isofit allows positive and negative movements both tilting and in thickness thus guaranteeing uniform pressure in all of the cavities of the mould.*
- *This solution is reliable, inexpensive and versatile, it is an excellent alternative to the isostatic mechanical plates normally used.*
- *Once fastened to the punches, the results are magnetized to the upper plates of the press as if it was a normal punch, therefore it is easy to use and to replace/manage during the production phase.*
- *If it is used with rigid punches the tilting effect of Isofit guarantees however excellent geometric tolerance on each singular plate and prevents transparency defects which are characteristic in isostatic stamps.*
- *A specific version for S.F.S. punch is also available.*

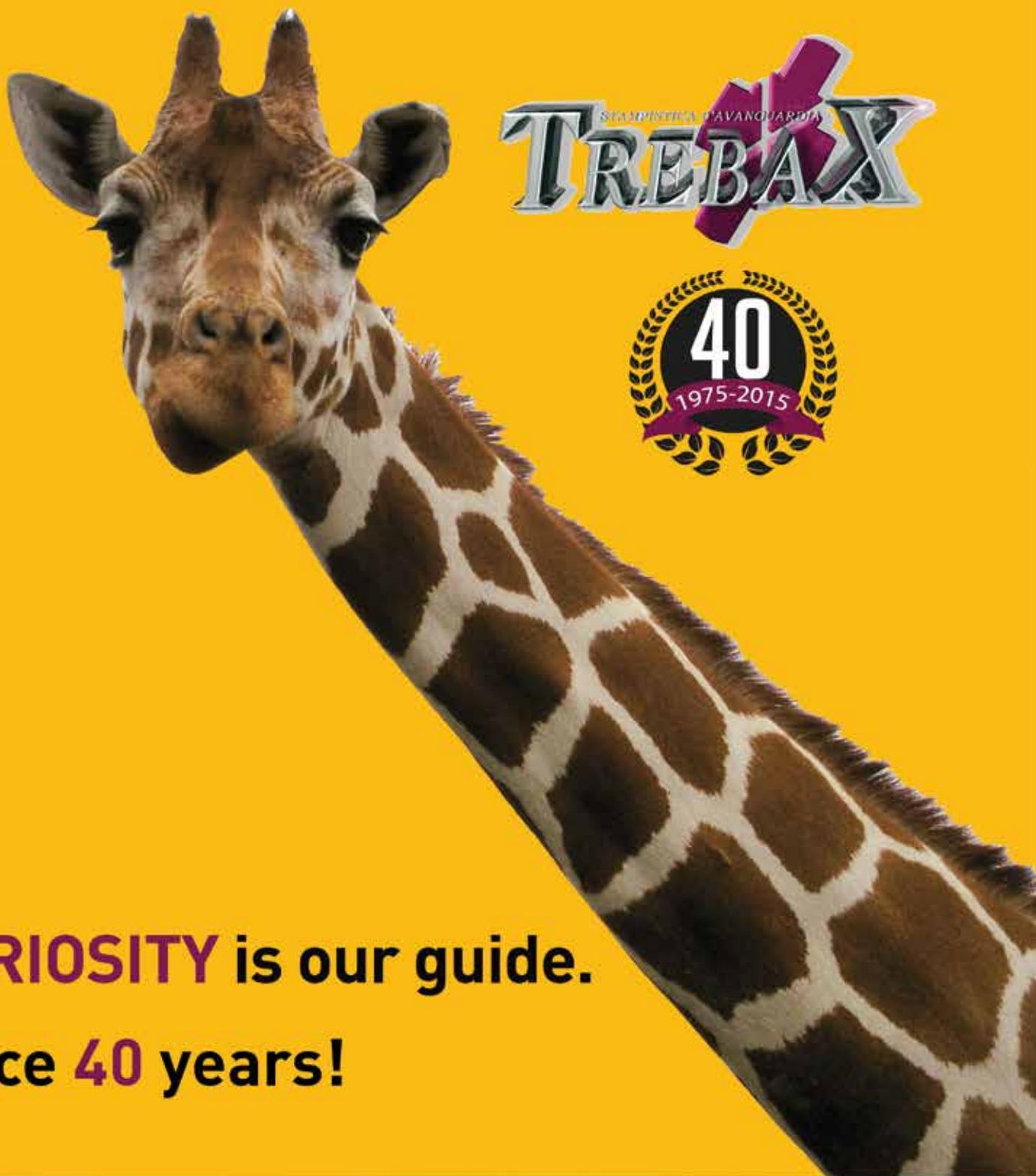
**VANTAGGI IN PRODUZIONE:
PRODUCTION BENEFITS:**

- 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 antitrapurezza invariato.
Unchanged isostatic and anti-trasparency 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.



STAMPI PER MOSAICO MOSAIC MOULDS





STAMPINETTA D'AVANGUARDIA
TREBAX



CURIOSITY is our guide.
Since **40** years!



IDEE

PERSONE

RISULTATI

IL MEGLIO DELLA TECNOLOGIA PER LA PRODUZIONE DI GRANDI LISTELLI STAMPO SFS ISOSTATICO "GIOVE"

Trebax ha prodotto ed installato più di 700 stampi isostatici per monocalibro nel mondo. Questa esperienza, che non ha eguali, permette 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, anche nei grandi listelli
- Non si devono più collegare i tamponi isostatici
- Elevata qualità del prodotto finito
- Lunga durata dello stampo

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.



Eccellenti risultati anche nei formati rettangolari e nei listelli, nelle più svariate dimensioni dal 15x60 a 10 uscite, al 15x90 a 8 uscite, al 10x70 13 uscite. Nelle foto una realizzazione di stampo 10x70 a 13 uscite, ed i valori di calibro

Per un elenco referenze contattate: info@trebax.it



Stampo 10x70 a 13 uscite, ed i valori di calibro /
mould 10x70 13 cavities, and caliber details

THE BEST OF TECHNOLOGY FOR BIG RECTANGULAR TILES/ PLANKS ISOSTATIC SFS MOULD "GIOVE"

Trebax produced and installed more than 700 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 also on big rectangular tiles/planks
- Connection pipe are no longer required in the isostatic punches
- High quality tiles
- Long life of the mould

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.

Excellent results also on rectangular tiles/planks, in different dimensions, as 15x60 10 cavities, or 15x90 8 cavities, or 10x70 13 cavities, etc.
Pictures: mould 10x70 13 cavities, and caliber details

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



TREBAX

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



A VOLTE SUPERIAMO L'IMMAGINAZIONE...

INNOVAZIONE · AMBIENTE · RICERCA · TECNOLOGIA

 **Tecnomec Borghi**
AUTOMATIONS FOR CERAMICS

ITALIAN TECHNOLOGY



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

TECNOMEC BORGHI:

Girello elettronico GCL 1200-1500

I girelli elettronici GCL sono stati negli ultimi anni una delle applicazioni di maggior successo e innovazione per Tecnomec Borghi srl. L'ultimo nato GCL1200-1500 è il più grande della famiglia GCL. Realizzato in acciaio inox e componenti in plastica si differenzia dagli altri modelli per le dimensioni più generose. Se la lunghezza rimane invariata rispetto al GCL1200, la larghezza invece cresce e con essa anche gli spessori delle parti e tutta la robustezza della struttura.



GCL1200-1500 monta infatti due cinghie H300 in grado di girare in piano formati di grandi dimensioni, una maggior superficie d'appoggio rende GCL1200-1500 adatto a girare grandi formati sia crudi che cotti potendo aumentare la velocità di girata; grazie alla struttura maggiorata può operare con prodotti come le lastre di grandi dimensioni che il mercato ceramico vede sempre più in espansione.

Oltre alla semplice girata, GCL1200-1500 può effettuare girate alternate e girate di 180°, funzioni che possono avere diverse utilità a seconda del tratto di linea di produzione in cui vengono effettuate.

Presenti anche per GCL1200-1500, il Kit apri/chiedi per cambio formato veloce e il Kit Sollevamento, per poter includere ed escludere il girello in linea, usando un veloce comando pneumatico, senza dover reimpostare la regolazione meccanica ogni volta.

Spazzola tangenziale automatica SPTCA

SPTCA è la nuova spazzola tangenziale, dove la "A" finale sta per automatica. Infatti è proprio il sistema automatico di regolazione verticale il cuore della nuova spazzolatrice di Tecnomec Borghi. Il sistema, gestito da motorizzazione indipendente, permette di avere pressione e pulizia costante del prodotto in lavorazione, eliminando quindi le regolazioni dovute all'usura delle setole.

Un occhio anche al risparmio energetico grazie alla funzione a start stop, che aziona la macchina solo al passaggio del materiale. Nata per le linee di scelta, uscita forno, linee di trattamento, linee di retifica e squadratura SPTCA, si presenta con un aspetto decisamente maggiorato rispetto alle altre SPTC. Fino a otto cinghie spazzola tipo "B" con setole di 1.3 mm.

Il sistema Brevettato di spazzolatura tangenziale, efficace per la pulizia della piastrella su rulliera e su linea assicura: flessibilità in produzione con possibilità di cambio formato senza alcuna modifica, longevità delle parti con pochissima manutenzione, facilità di sostituzione parti interne, ampia gamma di spazzole.



GCL 1200-1500 - electronic tile turner

SPTCA - automatic tangential brush

GCL electronic tile-turning systems have been one of the most innovative and successful applications for Tecnomec Borghi srl in recent years.

The GCL1200-1500 is the latest and largest version in the GCL range. Made again in stainless steel with plastic components, it differs from the other versions for its more generous size. Although it is the same length as the GCL1200, it is wider and therefore



the parts are also thicker and the overall structure has been made more robust.

The GCL1200-1500 is fitted with two H300 belts that can turn large shapes without lifting them; its larger working surface makes the GCL1200-

1500 ideal for turning large sizes of fired or unfired tiles, with the possibility to increase the turning speed; the oversized structure makes it better-suited for working with products like the large slabs that are becoming increasingly popular in ceramic markets.

As well as a standard tile-turning solution, the GCL1200-1500 also offers alternate turning and 180° turning: options that can be useful in many applications depending on the specific section of the production line. The GCL1200-1500 also has the Open/Close Kit for rapid size changing, and the Lifting Kit for including and excluding the tile turning system on the production line using a fast pneumatic control without the need to reset the mechanical settings each time.

SPTCA - automatic tangential brush

The SPTCA is the new tangential brush: the "A" stands for au-tomatic. The automatic vertical adjustment system is the core of the new brushing unit by Tecnomec Borghi. The system is driven by an independent motor and offers constant pressure and cleaning of the product being worked, thus eliminating the need to change settings in order to cater for bristle wear.

It also offers energy savings with a start stop feature that only lets the machine start running when the material is ready to pass through. Designed for sorting lines, for the kiln exit, processing lines, rectification and squaring lines, the SPTCA is decidedly oversized compared to the other versions of the SPTC. From two to eight belts type "B" brush with 1.3 mm bristles, structure in reinforced aluminium and pulleys in various sizes.

The patented tangential brushing system is highly effective for cleaning tiles on rollers and guarantees: flexibility in production with the possibility to change sizes without any modification, long part life with very little maintenance needed, ready replacement of internal parts, wide range of high quality Brush-Belts.

Stampo Isostatico "EXACTA"

"EXACTA" isostatic die

Изостатическая пресс-форма "EXACTA"



Stampo Isostatico EXACTA

F.D.S. Ettmar azienda leader nel settore stamperie per ceramica, fondata nel 1992 con il brevetto "EXACTA" della pressatura isostatica, dopo tante innovazioni sugli stamperie, tipo: stampo cambio rapido, stampo multiformato, stampo aspirato; ora presenta lo stampo isostatico "EXACTA MONOCALIBRO" adatto a qualsiasi tipo di stampo. Presenta anche il kit espulsore isostatico che può essere montato su qualsiasi tipo di stampo esistente.



EXACTA isostatic die

F.D.S. Ettmar, leading company in the field of dies for ceramic, established in 1992 with the "EXACTA" patent for isostatic pressing, after many innovations on dies - such as: quick change die, multi-size die, suction die - now introduces the isostatic die "EXACTA MONOCALIBRO" suitable for any type of mould. Ettmar also presents the isostatic ejector kit, which can be installed on any type of existing mould.

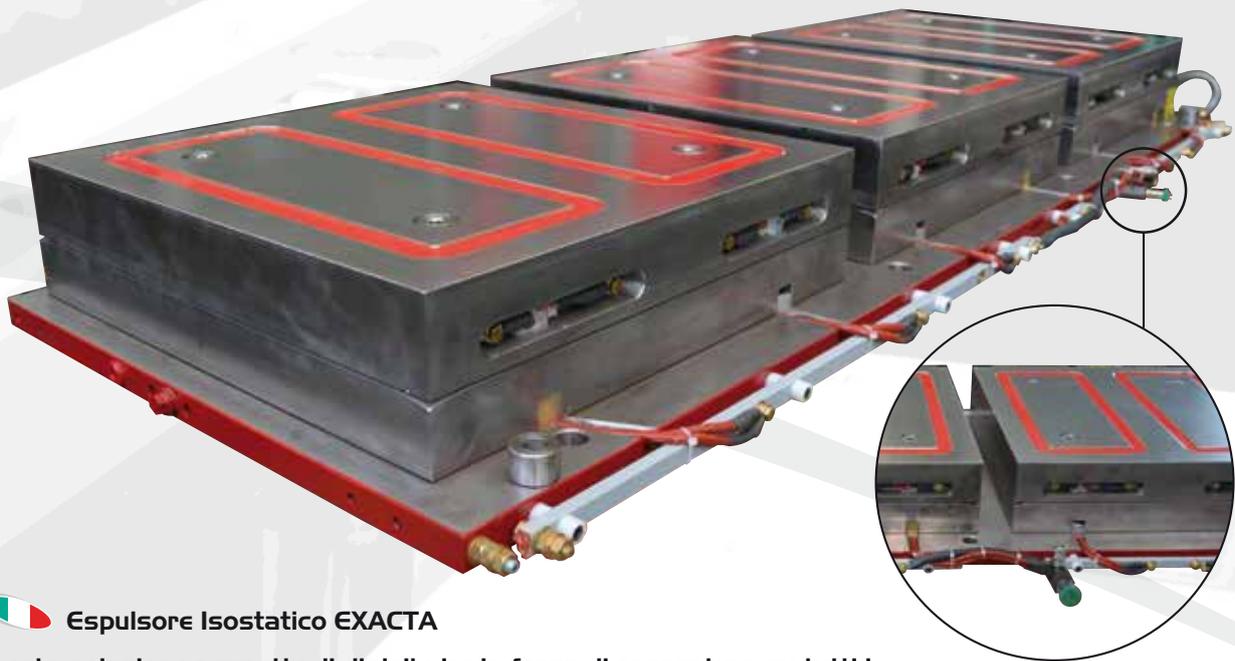


Изостатическая пресс-форма EXACTA

F.D.S. Ettmar является предприятием-лидером в изготовлении пресс-форм для керамического производства, которое начало свою деятельность в 1992 с производства оборудования для изостатического прессования по запатентованной технологии "EXACTA". Компания представила на рынок многочисленные инновации в области изготовления пресс-форм, такие, как: пресс-формы быстрой замены, пресс-формы с мультиформатными матрицами, вакуумные пресс-формы. Сегодня компания рада представить Вашему вниманию изостатическую пресс-форму "EXACTA MONOCALIBRO", адаптированную под пресс-формы любого вида. Также компания представляет комплект изостатического выталкивателя, который может быть установлен на существующих пресс-формах любого вида.

VISIT US
TECNARGILLA PAD. A4 STAND. 002

Еспулсоре Исоcтатико "EXACTA" "EXACTA" Isostatic Ejector Изоcтатический выталкиватель "EXACTA"



Espulsore Isostatico EXACTA

Questa soluzione permette di distribuire la forza di pressatura su tutti i tamponi in modo uniforme per garantire l'ottenimento del monocalibro sfruttando il concetto dei vasi comunicanti senza utilizzare tubi esterni alle marche.

Il sistema può essere applicato su tutti i tipi di stampi, sia quelli tradizionali che quelli a trasferimento polveri.

I vantaggi più evidenti sono:

- L'eliminazione di ogni problema derivato dall'utilizzo di tubi (rotture, trafilamenti ecc.).
- Una migliore manovrabilità delle marche (sostituzione più agevole).
- Possibilità di ottenere il monocalibro anche su grandi formati (es 60x60 Зu.).
- Minore sollecitazione dei tamponi isostatici e conseguente riduzione dell'effetto trasparenza.

EXACTA Isostatic Ejector

This solution allows to distribute the pressing force upon all punches in a uniform manner to ensure the obtainment of the single caliber taking advantage of the concept of communicating vessels without using external pipes. The system can be applied on all types of molds, both traditional ones to Upper forming (Hydraulic ones).

The most obvious advantages are:

- *The elimination of any problem derived from the use of pipes (breaches, drops losing etc.).*
- *Better manoeuvrability of lower punches (easier substitution).*
- *Easy to obtain a single caliber on big sizes (eg 60x60 Зu.).*
- *Less stress on isostatic punches and consequent reduction of transparency effects on tile surfaces.*

Изоcтатический выталкиватель EXACTA

Данное решение позволяет равномерно распределить силу прессования на все пуансоны, чем обеспечивается получение одного калибра. Решение основывается на концепции сообщающихся сосудов, без использования труб с внешней стороны пуансонов с логотипом.

Система может быть применена как на традиционных пресс-формах, так и пресс-формах верхней штамповки.

Наиболее очевидными преимуществами являются:

- *Предупреждение всех проблем, связанных с использованием труб (разрывы, течи и т.д.).*
- *Улучшенная эксплуатация пуансонов с логотипом (более легкая замена).*
- *Возможность получения одного калибра даже на больших форматах (например, 60x60 З выхода).*
- *Сниженная нагрузка на изостатические пуансоны с последующим уменьшением эффекта прозрачности.*

LABO-CER

S.R.L.

PRODUZIONE PEZZI SPECIALI PER CERAMICA



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

Produzione e tecnologie:

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

Idee di complemento:

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

Innovazione e ricerca:

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

Servizio custom-made:

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

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

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

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

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



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

Production and technologies:

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

Decorative ideas:

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

Innovation and research:

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

Custom-made service:

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

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

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

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



V-cap ardesia
6x38 cm



Sguscia ardesia
3x42 cm



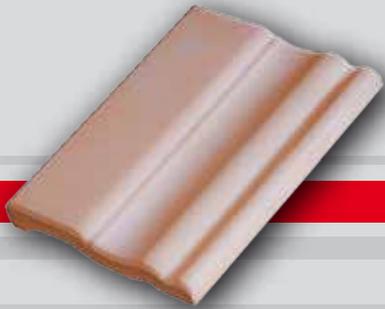
Freccia
9x45 cm



Coprifilo
9x45 cm



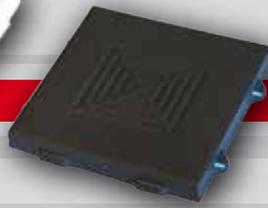
Mattoncino
1.5x40 cm



Liberty
11x15 cm



Black - White
11.5x11.5 cm



Labo-damasco
36x70 cm



Fire
22x43 cm



Onda + Onda riposo
4x20 cm



Live
15x15 + 7.5x15 + 3x15 cm



Cove Base
15x30 cm



Stiltecno
24x30 cm

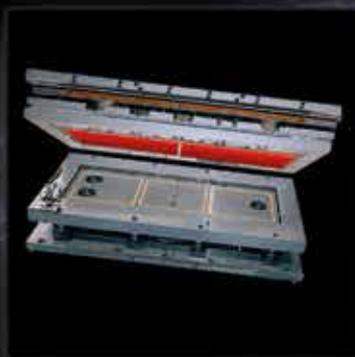


Seven
24.5x45 cm



italstampi

WE MOULD YOUR IDEAS



ITALSTAMPI S.p.A.

Via Radici in Monte, 13
42014 Roteglia di Castellarano (RE) Italy

Tel. +39 0536 85 19 21

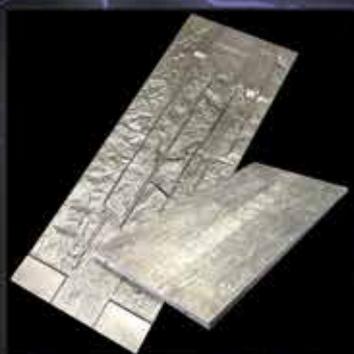
Fax. +39 0536 85 16 02

info@italstampispa.it

www.italstampispa.it



CREIAMO LE VOSTRE IDEE



RONDANINI ADRIANO S.r.L

Via Radici in Monte, 13
42014 Roteglia di Castellarano (RE) Italy
Tel. +39 0536 175 06 91
Fax. +39 0536 85 16 02
amministrazione@rondanini.it
rondaniniadriano@gmail.com

ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



dal 1962



dal 1971

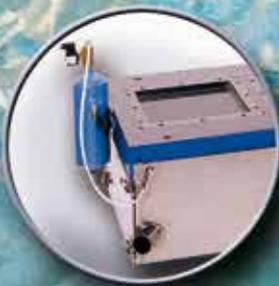


dal 1995



MASTER
COMBINATION 1991

Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time



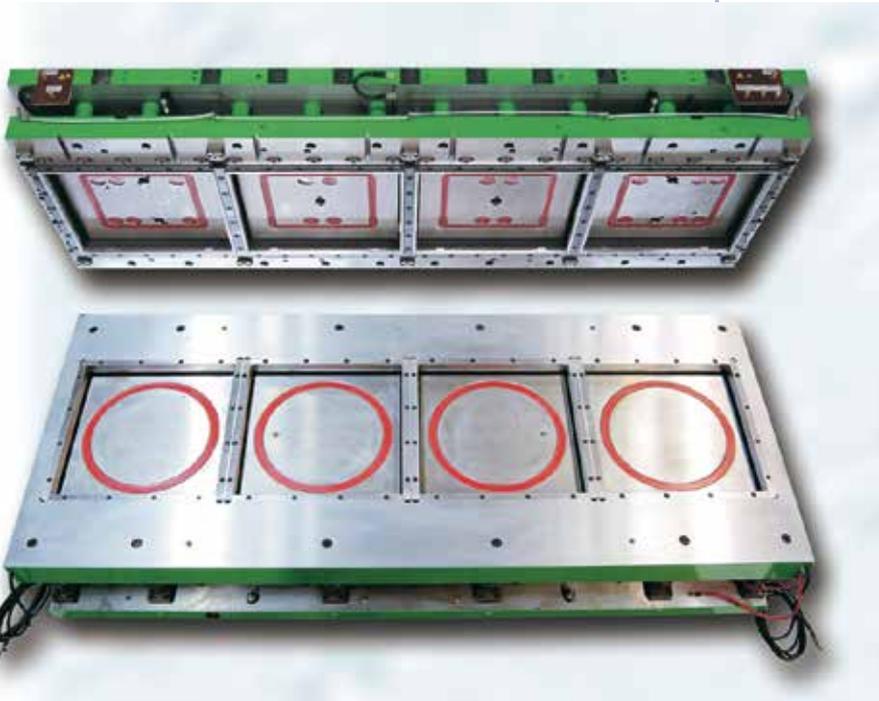
ASSOGROUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

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

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

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

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



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

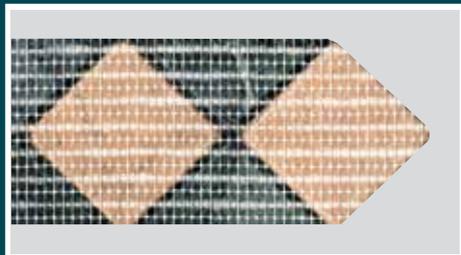
48x48 - 4 CAVITIES with multi-sized die-boxes, dust accumulation proof and dust dispersion proof devices fitted on the electronic proportional lifting device SPE.

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

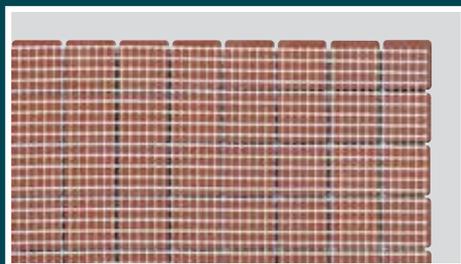


LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

FIBERGLASS MESH SUPPORTING ART



SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS



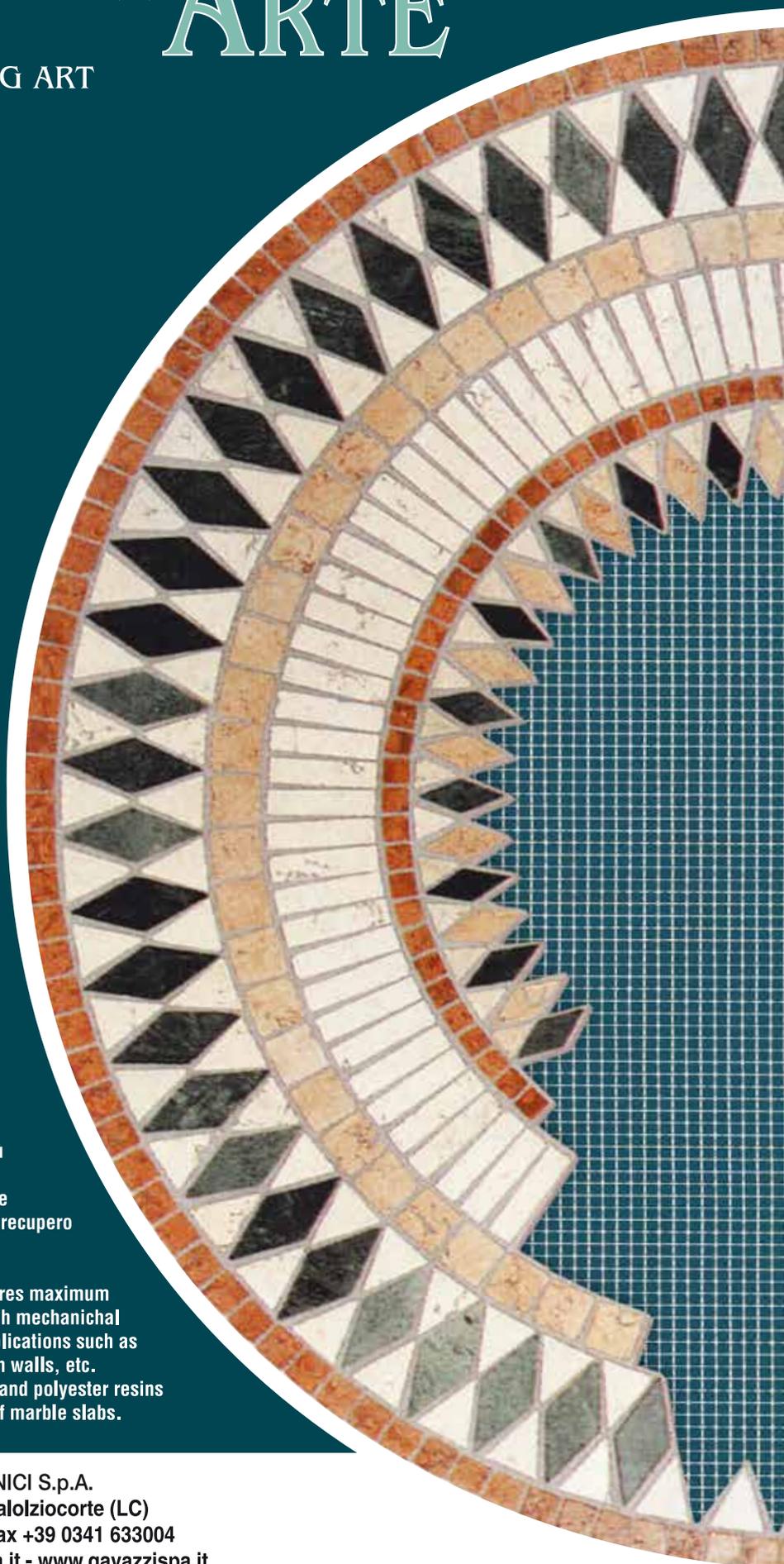
SUPPORTO MOSAICI
MOSAICS BACK MOUNTING



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.



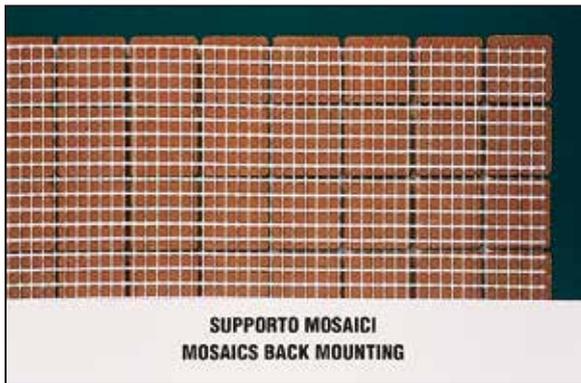
GAVAZZI TESSUTI TECNICI S.p.A.
Via Gavazzi, 3 - 23801 Calolziocorte (LC)
Tel. +39 0341 641051 - Fax +39 0341 633004
E-Mail: info@gavazzispa.it - www.gavazzispa.it

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".

Sorting and Palletizing



UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO
UNITS' SORTING AND PACKAGING

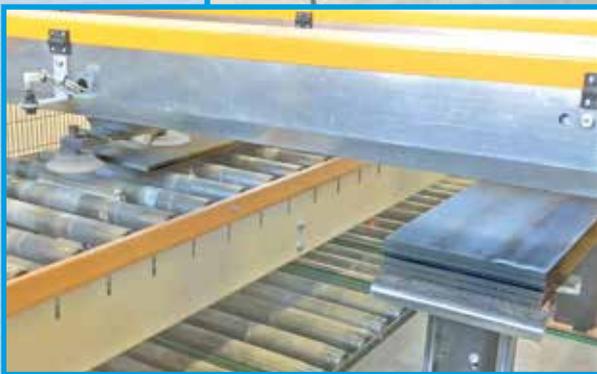
COMPATTATORE
COMPACTOR

Automations for ceramics





SMISTAMENTO A VENTOSE CON IMPILATORI
SORTING SUCKERS WITH STACKERS



TRASLATORE A VENTOSE
TRASLATOR SUCKERS



ACCOPIATORE
COUPLER



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



SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions

from a Small press



430t



245t



Press 200 t - 245 t - 430 t



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

DALLA MAER PRESSE PER PRODUZIONE PEZZI SPECIALI

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



FROM MAER PRESSES FOR PRODUCING SPECIAL PIECES

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



PRESENTS:

SG: SOGI ROB: ITALIA

THE LATEST AUTOMATION TECHNOLOGY
FOR MOSAIC, DESIGNED FOR A BETTER
PERFORMANCE IN MIXING AND
STARTING GRID

OUR X **YOUR**
EXPERIENCE SOLUTION

www.bgautomazioni.com

+39 0536 943713

Via E. Castellotti 112/114 - 41053 Maranello (MO) Italy

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



Compactline²

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

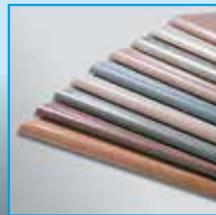
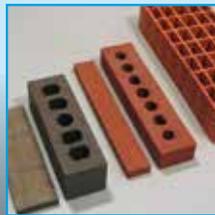


SISTEMA BREVETTATO

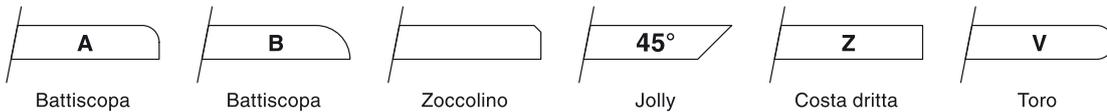
100%
MADE IN ITALY



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



DUE
POSSIBILITÀ



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

cutter
by Ferrari & Cigarini
Taglio Italiano

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



NOVITÀ
FULLY



NOVITÀ
BULL-CUT2



CERSAIE AREA 44 STAND 45
MARMOMACC HALL 5 STAND F3



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



NESSUN MISTERO...
LO ABBIAMO FATTO NOI
sistemi di etichettatura e marcatura industriale



PERFECT FUTURE



 **CEVISAMA**

FIERA INTERNAZIONALE PER PIASTRELLE
CERAMICHE E ARREDOBAGNO

20-24 FEB. 2017
VALENCIA/SPAIN

www.cevisama.com

[#cevisama17](https://twitter.com/cevisama17)



Di
TECH
italiandiamondtools

DRYLAP



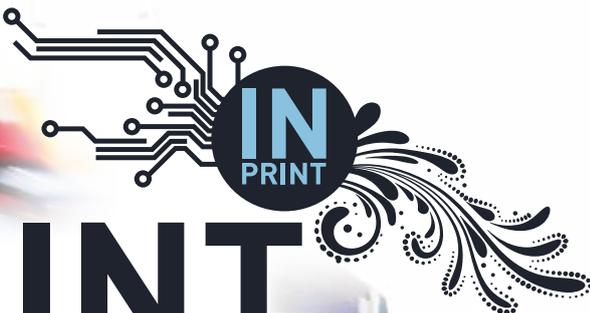
Think Green

SPECIAL TOOLS FOR DRY LAPPATO

DiTech S.r.l. - Via Mantegna, 15 - 42048 Rubiera (RE)
www.ditechtools.it - info@ditechtools.it - (+39) 0522/620518

IL SALONE PER LA TECNOLOGIA DELLA STAMPA INDUSTRIALE IN ITALIA

15 - 17 novembre 2016, MiCo, Milano



IN PRINT

INDUSTRIAL PRINT SHOW

I rapidi sviluppi nelle tecnologie di stampa industriale stanno creando grandi nuove opportunità in numerosi settori dell'industria manifatturiera

- ▶ Informatevi su come le ultime innovazioni della stampa industriale possono migliorare i processi di produzione e come trarne benefici per il vostro business!
- ▶ Scoprite soluzioni, impianti e strumenti per le applicazioni di stampa funzionale, decorativa e di imballaggio

- 120 espositori dalle maggiori società internazionali alle PMI più innovative
- 3 giorni di conferenze dedicate a stampa funzionale, decorativa e per imballaggio
- Presentazioni tecniche degli espositori e visite tecniche per visitatori e stampa
- Premio 'Grandi Innovazioni' dedicato ai trend del futuro

TECNOLOGIE DI STAMPA INDUSTRIALE PER IL FUTURO DELLA PRODUZIONE
Stampa Specialistica • Serigrafia • Digitale • Inkjet • 3D

AMBASCIATORI SPONSOR



PARTNER STRATEGICI



PARTNER ESPERTO



PARTNER MEDIALI



Registratevi **GRATUITAMENTE** ora su www.inprintitaly.com



TECNARGILLA 2016
25° Salone internazionale delle tecnologie e delle forniture per l'industria ceramica e del laterizio

Il futuro della ceramica

26-30 SETTEMBRE 2016 RIMINI

CLAYTECH KROMATECH KERMAT

Pad/Hall A4 Stand/Booth 001