

CERARTE

CO.D.A.C. NEWS

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

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

Foto: 14oraitaliana - Target Group

VETRINA CERAMICHE E NOVITÀ INKJET

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI - TRATTAMENTI - FINITURA

SPECIALE COVERINGS

25 anni di esperienza nelle lavorazioni ceramiche.



Qualità, flessibilità, efficienza: i nostri must.



Esperti in elementi di corredo ricavati dal taglio di piastrelle: battiscopa, gradini, gradini antiscivolo e gradoni di spessore 2 cm e 3 cm.



Personale qualificato in continuo aggiornamento sulle tecniche più attuali.



Smaltatura a caldo 900° in digitale su tutta la nostra gamma prodotti. La trama del fondo prosegue sulla profilatura del becco.



Costante innovazione tecnologica per sostenere la ricerca delle aziende ceramiche.



Cura nei dettagli.



La nostra missione: essere un valido collaboratore per le ceramiche di riferimento del settore.



Proposte Ceramiche

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



LEONARDI GROUP

Spedizioni Internazionali
International Freight Forwarders



**Waterjet technology
for mosaics arts**

MANUFACTURING OF DECORATIVE CUTTINGS AND MOSAICS FOR TILES



DIADE USA Inc.
1004 Eagle Lake Drive
Lawrenceburg, KY 40342 (U.S.A.)
Phone (502) 598-3012



www.diade-usa.com

SOMMARIO

SOMMARIO

CERARTE

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

DIRETTORE RESPONSABILE
Luigi Giuliani

COORDINAMENTO EDITORIALE
Paolo Albertazzi

STAMPA, GRAFICA E IMPAGINAZIONE
Fotoincisa Modenese 2
Via John Fitzgerald Kennedy, 6 - 41122 Modena

WEB AGENCY
NextDigital
info@nextdigital.it - www.nextdigital.it

CERARTE PUBBLICITÀ
Paolo Albertazzi
Tel. 335/6369274 - redazione@cerarte.it

Foto di copertina:
140raitaliana - TARGET Group -



LA CERAMICA. UNA SCELTA SICURA.

La ceramica è un materiale naturale, sicuro e adatto per ogni ambiente, non rilascia sostanze nocive, è sostenibile, non brucia, è riciclabile e resistente, si posa facilmente e dura a lungo.

Se stai cercando il materiale per i pavimenti e i rivestimenti della tua casa, la ceramica è la

scelta giusta. È anallergica, non fa odore e non trattiene né lo sporco né i batteri. Può essere utilizzata in ogni ambiente perché è versatile e disponibile in un'infinita varietà di formati. Un pavimento in ceramica si posa facilmente e dura nel tempo: non si deforma, resiste al gelo e agli agenti chimici più aggressivi. Non brucia, non contiene plastica ed è completamente riciclabile. La ceramica, grazie a queste caratteristiche, è un materiale che rende sicuro l'ambiente nel quale è posato. La ceramica è un materiale che non invecchia perché non si altera e si pulisce facilmente, impedendone il logorio. Ecco perché, anche col passare del tempo, un pavimento di ceramica è sempre come nuovo, praticamente

eterno. Se posi la ceramica ed installi nuovi sanitari nel tuo bagno, lo Stato ti restituisce il 50% del prezzo speso per le manutenzioni straordinarie, che possono arrivare fino al 65% nel caso di utilizzo come facciate esterne del tuo condominio. Con l'ulteriore vantaggio di non dover più fare frequenti lavori di manutenzione, evitando anche i relativi costi periodici.

GIOVANNI SAVORANI: "LA BRETTELLA CAMPOGALLIANO - SASSUOLO PUÒ VEDERE A BREVE I NASTRI ARANCIONI DEI CANTIERI APERTI?"

"La pubblicazione oggi sul sito del Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti dell'esito positivo dell'analisi costi benefici sulla Bretella Campogalliano - Sassuolo elimina l'ultimo ostacolo alla realizzazione dell'opera, il cui iter si era peraltro già concluso a luglio 2018, e consegna al territorio un sistema di infrastrutture adeguato, utile non solo alla competitività dell'industria ceramica ma anche alla sicurezza ed alla migliore fruibilità nei trasporti da parte della popolazione che vive in questi territori" afferma Giovanni Savorani, Presidente di Confindustria Ceramica. Quello di oggi è un risultato che aiuterà la mantenere la competitività internazionale dell'intera industria ceramica italiana - conclude Giovanni Savorani -. Attendiamo di vedere a breve i nastri arancioni dei cantieri aperti".



Coverings 2019 inaugurazione	P. 16- 17
L'analisi USA di Alfredo Ballarini	P. 18
Canotti: Coverings 2019	P. 22-23
FILA al Coverings 2019	P. 23
Landmark at Coverings 2019	P. 25
Florim USA - Coverings 2019	P. 27
Stonepeak al Coverings 2019	P. 29
Del Conca - MosBuild e Coverings	P. 29
Il progetto del mese di Caesar	P. 31

Collezione Creos di Ceramiche Refin	P. 31
Panaria al Coverings 2019	P. 32
Lea Ceramiche Fuorisalone 2019	P. 33
FAP: Collezione Roma Classic	P. 34
Keope: partner Santa Margherita Palace	P. 34
Cotto D'este: Vanity	P. 35
Florim e Spazio Cedit: novità design week	P. 35
Gruppo Romani: Coverings 2019	P. 36
Ceramica secondo ABK	P. 36

Marazzi/American Olean/Ragno	P. 37
FILA: Lappatura a secco campo pieno	P. 41
Esmalglass: Natural Inks - Full Digital	P. 45
Sacmi News	P. 50-52
LB News	P. 55
BMR: Nuovi spazi e servizi	P. 62-65
Diatex: La rettifica a secco	P. 67
Tecnema presenta Ghibli	P. 69
EcoRicerche: ADR 2019	P. 87





fuoriformato
TARGET GROUP

14oraitaliana
TARGET GROUP

unica
TARGET GROUP

COVERING'S
Orlando, FL
April 9 - 12, 2019
Stand # 2239

TARGET GROUP
THE CREATIVE SOLUTION

VIA DEL CROCIALE, 69
41042 FIORANO MODENESE_MO_ITALY
kontakto@target-group.net
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



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**

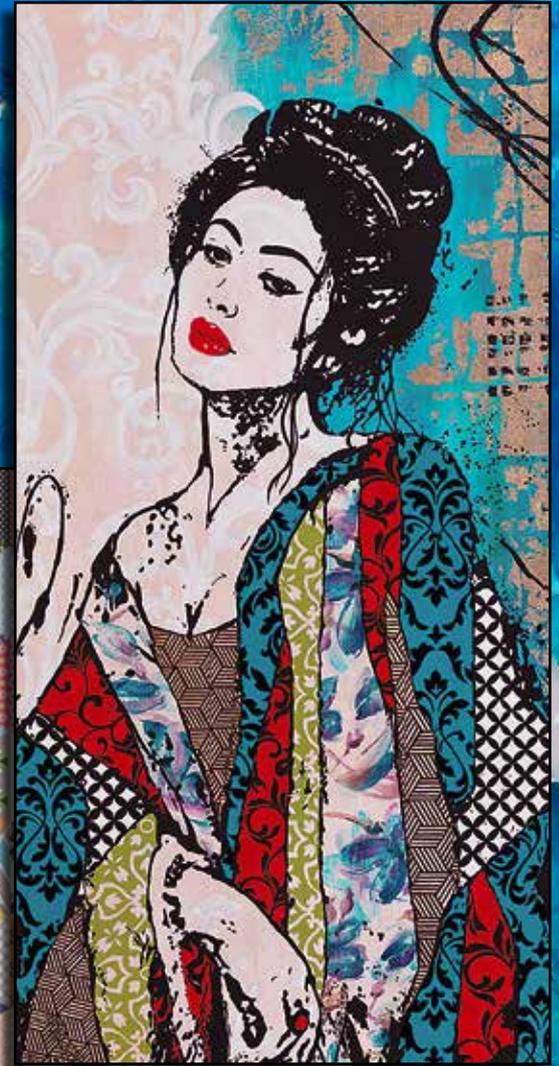


STRATOS
forma alle idee

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



PROCESSO PRODUTTIVO DIGITALE - lastra 120 x 240 cm



LASTRE
IN
2° E 3° FUOCO

Da 24 anni nel settore della decorazione artistica su ceramica, grazie a uno staff qualificato e alla nostra continua curiosità e voglia di sperimentare, senza mai fermarci, ad oggi siamo una realtà in continua evoluzione. Ricerca (grafica e materica) e produzione, esclusivamente interne, sono un binomio imprescindibile che porta allo sviluppo di un articolo curato in ogni sua fase produttiva, garantendo ai nostri clienti prodotti unici e personalizzati.



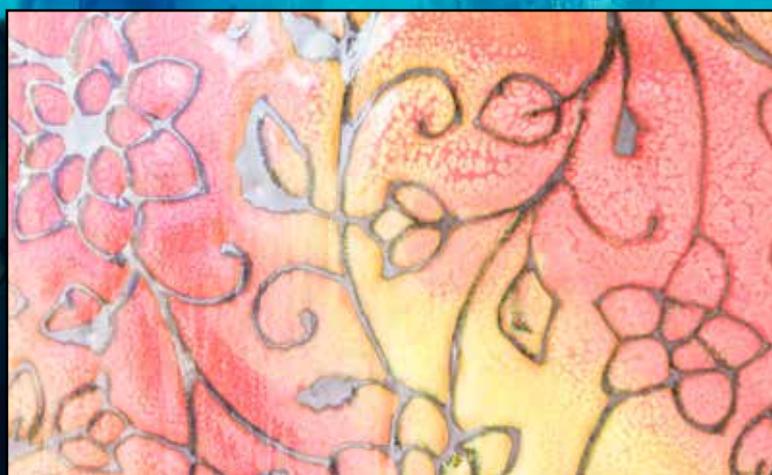
Mizar decora il tuo stile



PROCESSO CREATIVO



PROCESSO ESECUTIVO



SPECIALIZZATI IN GRANDI FORMATI

Via 2 Giugno, 17/19 - 41042 - Spezzano di Fiorano (MO)
Tel. 0536 921441 - Fax. 0536 845058
www.studiomizar.it

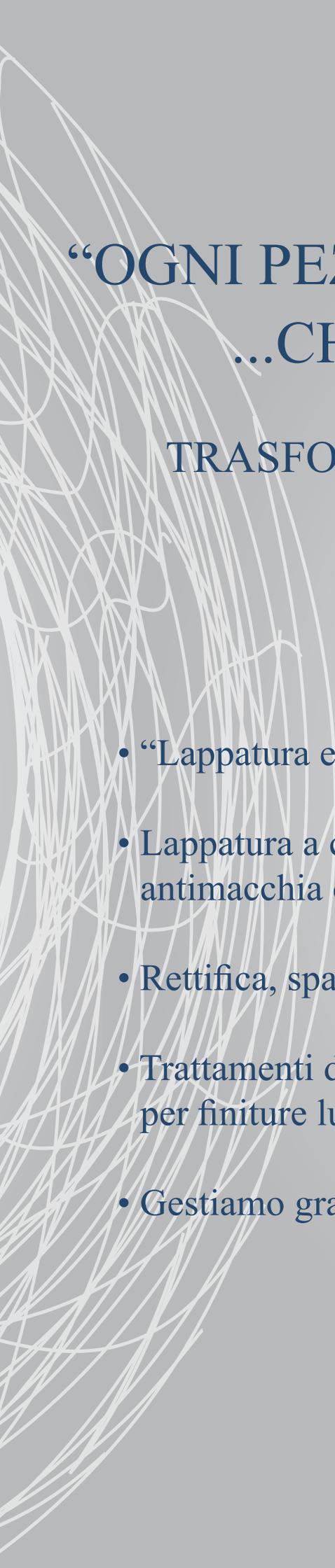


POLIEDRO S.R.L.

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.



F FERRETTI

Industrial Tools

Ferretti Industrial Tools è una realtà giovane e dinamica. Ci rivolgiamo principalmente al settore ceramico, proponendo una vasta gamma di prodotti che vanno dai fickert per la lappatura, alle mole per la squadratura e biselli.

Il nostro principale obiettivo, oltre a quello di fornire un prodotto Made in Italy, testato ed affidabile, è quello di offrire un servizio al cliente di altissima qualità.

Ogni richiesta è per noi una sfida quotidiana da analizzare, al fine di arrivare alla soluzione più corretta.

L'azienda nasce ed accresce le proprie sedi produttive nel cuore del distretto ceramico. Queste brevi distanze ci permettono di poter operare direttamente in loco, fabbricando prodotti ad-hoc e su richiesta specifica del cliente, offrendo un servizio pre e post-vendita affidabile e veloce. Inoltre, grazie alle nostre strutture produttive, tutte le fasi di lavoro vengono gestite internamente permettendoci in massimo controllo dei tempi, della qualità e la massima ottimizzazione dei costi.

Per Ferretti Industrial Tools le esigenze del cliente sono al centro dell'operato quotidiano ed il laboratorio interno di ricerca e sviluppo si occupa proprio della progettazione dei prodotti che quotidianamente ci vengono richiesti.

Questo ci ha portati a specializzarci nella produzione di fickert per la lappatura delle grandi lastre, la cui produzione sta crescendo sempre più nel comprensorio ceramico sassolese e non solo, facendoci aspirare alla leadership del settore in questo tipo di lavorazione.

La passione ci spinge ogni giorno ad operare pensando sempre in grande, perseguendo la cosa più vicina al concetto di perfezione.

Ferretti Industrial Tools is a young, dynamic company. Our main focus is the ceramic sector, offering a vast range of products ranging from fickerts for lapping to grinding wheels for squaring and chamfers.

Our main goal, in addition to offering tested and reliable products made in Italy, is to offer exceptional customer service.

Every request represents our daily challenge: to analyse, so we can arrive at the ideal solution.

The company was founded and has expanded its production sites in the heart of the ceramic district. These short distances allow us to operate directly on site, creating dedicated products according to the specific demands of the client, offering a rapid and reliable pre- and after-sales service. Our production structures also allow us to manage all stages of work internally, giving us the maximum control of times, quality and utmost optimisation of costs.

For Ferretti Industrial Tools, the client's needs are at the centre of our daily work and the internal research and development laboratory deals precisely with designing the products requested of us daily.

This has led us to specialise in creating fickerts for lapping large slabs, the production of which is growing constantly in the Sassuolo ceramic district and beyond, leading us to aspire to sector leadership in this type of processing.

Passion drives us to think big every day, pursuing that nearest to the concept of perfection.



NUOVA SEDE via Dino Ferrari, 70/72, Maranello (MO) 41053 - +39 0536 1800610

www.ferrettitools.com



**Studio
IMMAGINE**



MOSAICO D'ARREDO



OLTRE L'ARREDO

PATENT PENDING

INAUGURA IL COVERINGS 2019

Si svolgerà ad Orlando dall'9 all'12 Aprile Coverings, la più importante fiera del continente americano per le piastrelle di ceramica e le pietre naturali. Coverings è promosso da Confindustria Ceramica, ASCER (Associazione dei produttori spagnoli di piastrelle di ceramica) e dalle organizzazioni americane CTDA (Ceramic Tile Distributors Association), NTCA (National Tile Contractors Association) e TCNA (Tile Council of North America). *Coverings is the most prominent event for the ceramic tile and natural stone industry in North America.*

Coverings attracts over 26,000 attendees every year to the global tile and stone experience. Primary business segments include Distributors, Retailers, Specifiers, Contractors, Installers, Fabricators, Architects, Designers, Builders, Remodelers and Professional Services (Training, IT, Freight, etc.). The show floor at Orange County Convention Center in Orlando will feature 1,100 global exhibitors showcasing the latest tile & stone innovations.

ELENCO ESPOSITORI ITALIANI

Abitare La Ceramica - Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA
ABK Group Industrie Ceramiche SpA
Acif + level
Alfalux
Appiani - Ceramica Bardelli - Ceramica Vogue
Atlas Concorde
Blustyle
BMR SpA
Campani
Campogalliano Ceramiche
Candiavalpanaro
Casalgrande Padana SpA
Ceramica Colli Di Sassuolo SpA
Ceramica del Conca SpA
Ceramica Fondovalle
Ceramica Incontro
Ceramica Magica, Terratinta Group
Ceramica Pastorelli
Ceramica Rondine SpA
Ceramica Sant'Agostino SpA
Ceramica Valsecchia
Ceramiche Ascot SpA
Ceramiche Caesar SpA
Ceramiche Gardenia Orchidea SpA
Ceramiche Keope
Ceramiche Mariner SpA
Ceramiche Refin SpA
Ceramiche Ricchetti, Gruppo Ceramiche Ricchetti
Ceramiche San Nicola SRL
Ceramics of Italy
Cerdomus
CERTECH USA
Coem— Fioranese
Cooperativa Ceramica D'Imola
Dado Ceramica Srl.
DAKOTA GROUP Sas
DIATEX
Dom Ceramiche



Coverings'19

THE GLOBAL TILE & STONE EXPERIENCE



30 YEARS OF Coverings

Eco Ceramica SpA
Edilcuoghi
Edilgres
Edimax Astor Gruppo Beta SpA
Elios Ceramica SpA
Emil + Ergon
Energie Ker
Ermes - Aurelia Ceramiche
Fap Ceramiche
Ferrari & Cigarini Srl.
FILA Surface Care Solutions
Fincibec SpA
Florim Ceramiche SpA
Gambini Tile on Time
Gruppo Armonie Spa
Gruppo Romani SpA
Happy House Srl.
ICF & Welko
Impertek
Italgraniti Group SpA
Kale Italia Srl. Socio Unico
KERADOM SRL
Kronos2 Ceramiche
La Fabbrica SpA
La Fenice
Laminam S.p.A
Landmark Ceramics
Leonardi Group
LUNA ABRASIVI
Marca Corona 1741
Marocchi Srl.
Maticad Srl.
Mirage Granito Ceramico SpA
Mono Serra
Mosaico+
Novabell SpA Ceramiche Italiane
Nuovocorso SpA
Ornamenta
Panaria Ceramica
Piemme Industrie Ceramiche
Polcart SpA

Polis Manifatture Ceramiche
 Progress Profiles SpA
 Provenza + Viva
 Saime Ceramiche
 Settecento - Mosaici e Ceramiche d'Arte
 Sichenia
 Sicis Srl.
 SINTESI
 SMAC OFFICINE SPA
 Stoneglass Srl.
 StonePeak Ceramics, Inc.

Supergres
 Surfaces
 System SpA
 Target Group
 Tecnema - GV Service, Inc.
 Tonalite
 Tuscania SPA
 Unicom-Starker Srl.
 V.E.P. 87 Srl.
 Vallenga & Co.
 Valmori Ceramica Design Srl.



agaptour

- 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

Cerca Vacanze

Indirizzo: _____ data partenza: _____

Periodo prezzo: _____ partenza da: _____

Se non è apparsa sulle riviste! CERCA

Le migliori proposte di oggi

- Golfo di Marinella** (volub)
 - Calypso Beach
 - ★★★★★
 - partenza dal 24 settembre al 01 ottobre
 - prezzo fino a persona da € 850
- Seychelles** (volub)
 - Code d'Or
 - ★★★★★
 - partenza dal 19 settembre al 13 dicembre
 - prezzo fino a persona da € 2.610
- Messico** (condor)
 - Dran Bahua Principe Soba
 - ★★★★★
 - partenza dal 23 settembre al 08 dicembre
 - prezzo fino a persona da € 1.130
- Cuba** (volub)
 - Arenas Doradas - Hotel
 - ★★★★★
 - partenza dal 03 ottobre al 04 novembre
 - prezzo fino a persona da € 1.400
- Rodi** (volub)
 - Kolymbia Beach
 - ★★★★★
 - partenza dal 28 settembre al 02 ottobre
 - prezzo fino a persona da € 721

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



WALLS & MORE

#suognispazio

Nell'anno 2018 il Prodotto Interno Lordo negli USA è cresciuto circa del 2,9% rispetto al 2,3% del 2017. Il PIL nell'Euro Zona si è incrementato invece circa dell'1,8% nel 2018 rispetto al 2,4% nel 2017. Vediamo nelle tabelle seguenti l'evoluzione della crescita del pil negli ultimi 5 anni:



Date	Annual GDP	GDP Growth (%)
2018	20.500.600M.\$	2,9%
2017	19.485.400M.\$	2,2%
2016	18.707.200M.\$	1,6%
2015	18.219.300M.\$	2,9%
2014	17.521.700M.\$	2,5%

Date	Annual GDP	GDP Growth (%)
2018		1,8%
2017	12.589.880M.\$	2,4%
2016	11.935.033M.\$	2,0%
2015	11.667.268M.\$	2,1%
2014	13.478.914M.\$	1,4%

Ricordiamo che la formula da cui si ricava la grandezza del Prodotto Interno Lordo è data da :

PIL= consumi + investimenti + spesa pubblica + esportazioni - importazioni

Mentre il tasso annuale di crescita è misurato con la semplice formula seguente:

$$\text{Crescita\%} = \left[\frac{\text{Pil}_{2018} - \text{Pil}_{2017}}{\text{Pil}_{2017}} \right] \times 100$$

Vediamo ora quale riflesso ha avuto l'andamento economico nazionale sui bilanci di società ceramiche italiane con presenza operativa e commerciale negli Usa e sul gruppo statunitense Mohawk detentore di importanti marchi italiani:

Del Conca USA Inc., con sede in Loudon (Tennessee): nel bilancio consolidato della capogruppo 2017 si evidenzia il raddoppio della capacità produttiva di tale controllata che le ha consentito brillanti risultati economici in parte compensati dalla volatilità del cambio euro/dollaro che ha inciso sia sul fatturato sia sulla negoziazione degli incassi. Panariagroup è presente negli States con Panariagroup USA Inc. avente sede nel Delaware che commercializza nel Nord-America le linee di prodotto a marchio Panaria e con Florida Tile Inc. con sede sempre nel Delaware che produce e commercializza materiale ceramico negli USA attraverso una propria rete distributiva ubicata prevalentemente sulla costa orientale; è presente inoltre con Lea North America LLC., con sede nel Delaware che commercializza nel Nord-America le linee di prodotto a marchio Lea. Nella relazione di bilancio consolidato di gruppo si afferma che "La Business Unit statunitense ha avuto una contrazione del volume d'affari in Euro, in parte giustificata dal significativo indebolimento della valuta statunitense rispetto alla moneta europea. Consapevoli che il mercato statunitense è un mercato in evoluzione e con una forte concorrenza, stiamo mettendo in atto azioni per aumentare ulteriormente la nostra com-

pettività, sia sul fronte della gamma prodotti, che sul loro posizionamento e sul potenziamento dei canali distributivi. I rilevanti investimenti effettuati negli ultimi due anni, con l'incremento della capacità produttiva, il potenziamento del polo logistico, il rafforzamento della rete distributiva, ci mettono nelle migliori condizioni per

sostenere le nostre strategie di sviluppo....A fronte di una rapida flessione dei ricavi negli USA, non è stato possibile ridurre tempestivamente i costi fissi e semi-variabili, con conseguente compressione dei margini; nel budget del 2018, pur confermando gli obiettivi di crescita, si è tenuto conto di una ottimizzazione dei costi operativi, per un recupero della marginalità." Nel verbale di assemblea si afferma che "La controllata Panariagroup USA ha realizzato un fatturato netto di 8,3 (otto virgola tre) milioni di dollari, con una perdita di 0,1 (zero virgola uno) milioni di dollari al netto di ammortamenti, accantonamenti e imposte per 0,1 (zero virgola uno) milioni di dollari." In particolare il bilancio consolidato Panariagroup Usa ha espresso nel 2017 un EBITDA con incidenza pari al 10,3% sul valore prodotto ed un utile finale di conto economico pari a 11,4 milioni di dollari pari al 2,74% del valore della produzione. Il 15 Marzo 2019 il Consiglio di Amministrazione di PANARIAGROUP Industrie Ceramiche S.p.A. approva il Progetto di Bilancio al 31 dicembre 2018 da cui si stralcia: "La congiuntura economica incerta e alcuni fattori esogeni, in particolare il calo del dollaro e l'incremento dei costi dell'energia, hanno influenzato l'andamento dei risultati al 31 dicembre 2018. Ricavi netti consolidati pari a 371,0 milioni di euro (383,7 milioni di euro al 31 dicembre 2017). Margine operativo lordo a 19,3 milioni di euro (42,0 milioni di euro al 31 dicembre 2017). Margine operativo netto risulta pari a -5,3 milioni di euro (18,2 milioni di euro al 31 dicembre 2017). Perdita Netta consolidata pari a -4,1 milioni di euro (11,4 milioni di euro al 30 dicembre 2017). La diminuzione dei ricavi è stata in linea con l'andamento generale dei mercati, su cui Panariagroup ha saputo difendere le proprie quote. Si segnala la performance della Business Unit portoghese che ha registrato una crescita del fatturato del 3% rispetto al 2017." Il gruppo FINFLOOR opera sia in produzione che in commercializzazione negli States con FLORIM USA Inc. a Clarksville nel Tennessee, dove possiede un sito produttivo tra i più grandi e tecnologicamente avanzati e in sola commercializzazione con Florim Solutions sita a Cumming in Georgia. Nel bilancio consolidato del gruppo Finfloor si legge: "A dicembre Florim USA ha annunciato l'intenzione di procedere ad un re-branding, che si realizzerà nel corso del 2018. La società, che nel corso del 2017 ha realizzato investimenti per USD 19,8 milioni per incrementare la propria efficienza produttiva e contenere l'impatto ambientale, chiude l'esercizio con un utile netto di USD 24,7 milioni, in leggero aumento rispetto al 2016, e un fatturato pari a USD 126,7 milioni, in lieve calo rispetto al risultato del precedente esercizio. Infine, la società Florim Solution, Inc., controllata al 100% da Florim USA, registra un fatturato di USD 2,4 milioni ed un utile netto di USD 83 migliaia, in calo rispetto ai risultati conseguiti nel precedente esercizio. Il consolidamento delle due società riflette quindi un calo dei principali indicatori economici, anche per effetto del rafforzamento dell'Euro rispetto al Dollaro Usa a fine esercizio. I risul-

tati consolidati delle società americane sono sintetizzati nel seguente prospetto.” Proseguendo la panoramica riguardante i dati economico finanziari provenienti dal distretto statunitense, nella relazione di gestione allegata al bilancio consolidato del Gruppo Iris leggiamo: “Iris Ceramica Group S.p.A. tramite GRANITIFIANDRE partecipa negli States la società StonePeak Ceramics Inc. che produce gres porcellanato per pavimenti e rivestimenti; Il fatturato realizzato nel 2017 dal gruppo statunitense StonePeak è pari a 210 milioni di Dollari contro i 208 milioni di Dollari del 2016, con un incremento del 1,2% rispetto allo stesso periodo dello scorso anno. Si confermano positivi anche tutti gli indici reddituali, seppur in calo rispetto all’esercizio precedente: Ebitda pari a 40,1 milioni di Dollari con un incidenza del 19,1% sul fatturato ed Ebit pari a 31,7 milioni di Dollari con un incidenza sul fatturato del 15,1%. Il risultato netto del 2017 è pari a 19,6 milioni di Dollari, nel 2016 il risultato netto era pari a 21,6 milioni di Dollari. “ Il gruppo americano MOHAWK possessore del gruppo Marazzi e dal 2017 anche di Emilceramica, ha fatturato a livello mondiale nel segmento della ceramica 3405,1 milioni di dollari nel 2017, pari a circa il 36% del suo fatturato totale, in crescita del 7,3% rispetto all’anno precedente, evidenziando un Ebit pari al 15,4% del fatturato di questo specifico segmento. Nella relazione sul quarto trimestre 2018 leggiamo tra l’altro: Dopo cinque anni consecutivi di guadagni da record, il

2018 si è rivelato più difficile di quanto previsto a causa dell'aumento drammatico dell'inflazione; le piastrelle di lusso in vinile hanno avuto un forte impatto su altri prodotti per pavimentazione negli Stati Uniti e la maggior parte dei mercati Mohawk sta rallentando. Sono stati investiti in modo selettivo circa \$ 1,5 miliardi per migliorare le prestazioni a lungo termine, principalmente in nuove categorie di prodotti e zone geografiche con progetti e acquisizioni in Australia, Nuova Zelanda e Brasile e in Europa e iniziative di riduzione dei costi e riacquisto di azioni. Mohawk è entrata nel mercato europeo delle lastre in gres porcellanato e della moquette, ampliando la quota nella ceramica di fascia più alta nell'Europa orientale. E' iniziata la produzione di lastre in vinile in Russia e la produzione di controsoffitti in quarzo negli Stati Uniti. Nel periodo sono state acquistate azioni proprie per circa \$ 274 milioni. Per il quarto trimestre 2018 le vendite nei segmenti di ceramica globali sono aumentate del 4,5% e del 7% su base valutaria costante. Il il margine operativo del segmento è stato di circa il 9% o del 10% escludendo altri oneri, in calo anno su anno a causa dell'inflazione. In Nord America, il business ceramico è sì aumentato, ma è stato frenato dalle importazioni e dalle spese di trasporto. Per migliorare i margini sono stati aumentati i prezzi per recuperare l'inflazione ed i maggiori costi di trasporto.

Dati in milioni di Euro	2017	2016	Scostamento %
Fatturato	114,0	117,6	(3,06%)
Utile netto	21,9	22,2	(1,35%)
EBIT (risultato operativo netto)	30,7	34,8	(11,78%)
EBITDA (risultato operativo lordo)	36,0	39,1	(7,93%)
Cash Flow lordo*	35,8	40,9	(12,47%)
Cash Flow netto**	30,5	29,7	+2,69%
Cash Flow lordo in % su fatturato	31,43%	34,79%	(9,66%)
Ebitda in % sul fatturato	31,56%	33,25%	(5,08%)
Rimanenze	25,32	29,19	(13,26%)
Patrimonio netto	183,5	185,3	(0,97%)
Posizione finanziaria netta	(26,6)	(18,9)	+40,74%
Produzione (in milioni di mq.)	11,0	10,5	+4,76%

* Il *cash flow lordo* riportato nella presente tabella è calcolato come utile (perdita) netto al lordo degli ammortamenti, degli accantonamenti e delle imposte sul reddito considerando anche la svalutazione delle partecipazioni.

** Il *cash flow netto* riportato nella presente tabella è calcolato come utile (perdita) netto al lordo degli ammortamenti, degli accantonamenti considerando anche la svalutazione delle partecipazioni.

Alfredo Ballarini
Studio di Finanza Aziendale
www.toptiles.it



HYDRO
DESIGN
USA



"The journey always begins with a single step"



1415 Corporate Parkway Blvd, Clarksville TN 37040 info@hydrodesignusa.com
www.hydrodesign.it Phone: 931/919-2420 - Fax: 931/919-2421

Alla data in cui scriviamo, cioè fine febbraio per rispettare i tempi di chiusura di stampa, dagli USA non arrivano belle notizie sul settore delle costruzioni e dei building materials.

Dopo mesi in cui la parte del leone come minaccia è stata fatta dall'allarme LVT, fenomeno ben conosciuto e già descritto nei due anni passati nei suoi pregi e nei suoi difetti, prodotto che ha fatto, sta facendo e farà passi da gigante in un Paese come gli USA in cui per definizione trova il contesto perfetto per esplodere (tipologia costruttiva delle case, attitudine dell'americano medio), le cattive notizie vengono dal mondo della distribuzione e da quello delle costruzioni. I dati ufficiali di TCNA sono ancora quelli relativi a metà anno 2018, però, si capisce già che il consumo globale di ceramica negli USA è fermo, con un incremento dell'ordine di nemmeno un punto percentuale, dopo crescita negli anni precedenti di quasi il 6 per cento e nel 2015, vero anno di svolta e rilancio, perfino del 10 per cento. Classico caso di anno di transizione? In apparenza è così, sotto pelle, mica tanto. L'import però è aumentato, del 3,7 %, il che stranamente significa che è la produzione locale quella più in difficoltà, sia quella in mani americane, MOHAWK, che quella in mani italiane che si divide il resto, con la unica eccezione dei cinesi di American Wonder - Marco Polo (ora poi arriva anche la brasiliana Portobello nel Tennessee, chissà che non sia un po' tardi, ma abbiamo l'impressione che Cesar Gomez non abbia poi così tanta fretta). La Cina difende il suo 31% di quota di import, Messico ha il 18%, l'Italia il 16,8 e la Spagna a giugno ci era vicinissima per la prima volta da decenni, al 14,4 % (dopo sappiamo che ha rallentato, ma non tanto più del mercato). Infatti, sempre a Giugno, mentre l'import cinese era a +4%, e la Spagna a +40% dopo un boom di inizio anno sopra il +50%, l'Italia era a meno 7,4% ed il Messico in pratica a meno 8%. L'Italia continua a dominare l'import in valore con il 32%, contro Cina al 26% e Spagna al 16, segno che i prezzi degli spagnoli sono poco più della metà di quelli italiani, e che le vendite del +40% coincidono con prezzi da +23%, infatti il prezzo medio spagnolo è sceso ulteriormente a 1.16 USD/sqft da 1.34 solo un anno fa, mentre gli italiani provano a tenere duro, anzi lo aumentano di un centesimo, seppure probabilmente con un mix più ricco che lo trascina a quota 1.97, corrispondenti-ricordiamo che parliamo di prezzi 'landed' - ad un prezzo per chi acquista al porto sdoganato di oltre 20 dollari al mq, equivalenti mediamente ad una partenza tra i 12 ed i 14 Euro al mq tenendo presente il cambio, il nolo, i dazi. Se poi consideriamo che l'LVT continua imperterrito la sua crescita, con un +14% abbondante, gli spifferi non mancano, anche se non fa ancora per ora poi un freddo cane. Ma...e dopo? Il colosso della distribuzione Home Depot sta avendo da giorni sessioni di Borsa con forti cali, anche due tre punti in percentuale a botta, con la tendenza ad una settimana in generale più fiacca rispetto all'andamento del Dow Jones. Tale cedimento potrebbe innescare opportunità di vendita del titolo da parte del mercato, come infatti già avvenuto pochi giorni fa, con rialzi dello stesso ordine di grandezza, segno di grande volatilità. Il rallentamento del mercato immobiliare statunitense sta evidentemente intaccando la domanda di prodotti per il fai-da-te, e le azioni sono diminuite dopo che le vendite del quarto trimestre della catena ed i profitti non sono stati all'altezza delle previsioni di Wall Street. Eppure, per la trimestrale di fine 2018, con i tre mesi conclusi contabilmente, il 3 febbraio, Home Depot ha guadagnato \$ 2,34 miliardi (US), o \$ 2,09 per azione, non poco, più dello scorso anno, ma evidentemente sotto le attese, visto che la crescita è del 4% contro un 5 e rotti del 2018 fino a ottobre, e comunque scommette su un 5% annuo. Dicembre ha però visto un crollo dei cosiddetti 'housing starts', meno 11,2%, il minimo da Settembre 2016, mentre non solo le nuove case si sono bloccate, ma anche le vendite di case esistenti negli Stati Uniti sono scese dell'1,2% anche a



gennaio - il ritmo più lento di crescita in più di tre anni, secondo i dati dell'Associazione nazionale degli agenti immobiliari. Negli ultimi 12 mesi, le vendite sono diminuite dell'8,5%, evidentemente, gli aspiranti acquirenti di case sono sempre più in attesa di svolte del mercato, dal momento che anni di prezzi in continua ascesa e scarse scorte di abitazioni appetibili a prezzi ragionevoli mettono la proprietà immobiliare fuori dalla portata di molti

americani. Queste difficoltà possono diffondersi dunque alle principali aziende che vendono materiali per edilizia come Home Depot e il suo rivale, Lowe's, che è scivolato in tandem con andamenti simili. Gli ultimi numeri mostrano che i contratti per l'acquisto di abitazioni sono ai livelli più bassi dall'inizio del 2014, e tali diminuzioni sono state osservate in tutte le regioni del paese, compreso un picco del 13,5% nel Sud, che è generalmente la regione in più rapida crescita per l'edilizia abitativa. E' pur vero che Home Depot e Lowe si sono confrontati anno su anno nel quarto trimestre che "includeva le vendite relative agli uragani ed un forte anno scorso, a dicembre influenzato negativamente dalle condizioni meteorologiche ", hanno scritto gli analisti di Wells Fargo in una nota. 'Gennaio (che è un mese più corto) potrebbe anche vedere gli impatti derivanti dalla lunga chiusura del governo, lo 'shutdown' (e dalla conseguente minore fiducia dei consumatori), e da condizioni meteorologiche meno favorevoli che potrebbero aver portato le vendite a spostarsi verso il primo trimestre."

Credo però sia illuminante la relazione di Jeff Lorberbaum di Mohawk e del suo braccio destro Chris Wellborn, dopo i risultati di fine 2018. Ecco alcuni passaggi chiave. 'Dopo cinque anni consecutivi di guadagni da record, il 2018 si è dimostrato più difficile di quanto ci aspettassimo, con l'aumento drammatico dell'inflazione, il vinile di lusso che ha colpito altri prodotti per pavimentazioni statunitensi, e la maggior parte dei nostri mercati ha rallentato. In questo contesto, abbiamo investito in modo selettivo circa \$ 1,5 miliardi per migliorare le nostre prestazioni a lungo termine, l'inflazione del 2018 negli Stati Uniti è stata guidata principalmente dall'aumento dei costi dei materiali, dall'aumento dei costi dei trasporti e dell'energia e dalla fornitura chimica. Il ristretto mercato del lavoro degli Stati Uniti ha aumentato il turnover dei dipendenti, che ha influito sia sull'efficienza che sui costi di formazione. La nostra capacità di compensare queste pressioni è stata ostacolata da un'inflazione continua, da importazioni più competitive a causa di un dollaro più forte e dalla sostituzione di LVT con altre alternative. Negli Stati Uniti, LVT sta prendendo quota da altri pavimenti e diventerà una parte significativamente più grande del nostro portafoglio. Le nostre strategie di produzione e importazione LVT stanno progredendo e i nostri margini miglioreranno in futuro. Negli Stati Uniti e in Europa stiamo aggiungendo più talento alle nostre operazioni LVT per aumentare la nostra produzione, l'efficienza e la differenziazione già nel 2019'. Parliamo dell'azienda che possiede UNILIN, quindi sia Quick Step che Pergo. Andiamo bene....

'Per il trimestre- dice Wellborn' le nostre vendite globali di ceramica sono aumentate del 5% circa come riferito o del 7% su base valutaria costante a \$ 861 milioni, con i venti contrari dell'inflazione, pressioni sui prezzi e una minore crescita in alcuni dei nostri mercati. Il reddito operativo rettificato del segmento è stato di circa \$ 87 milioni, o del 10% delle vendite. In Nord America, il nostro business ceramico è cresciuto, ma rimane sfidato a causa delle pressioni delle importazioni e delle spese di trasporto. Per migliorare i nostri margini, abbiamo aumentato i prezzi sui nostri prodotti per recuperare l'inflazione e maggiori costi di trasporto'.

A parte dunque che il CEO di Daltile si lamenta di pressioni sui prezzi...ma poi dichiara di aver aumentato i suoi prezzi, mah!, l'EBITDA della divisione ceramica non è davvero lusinghiero. 'Stiamo incrementando le vendite di prodotti di fascia alta

realizzati nel nostro nuovo stabilimento del Tennessee con collezioni tecniche per gres colorato in massa, con maggiore resistenza allo scivolamento e durata per uso residenziale. Per il consumatore premium, stiamo anche introducendo collezioni di piastrelle da rivestimento di lusso con look fatti a mano e piastrelle per pavimenti in gres porcellanato con bordi rettificati ed effetti lucidi. Bene, è vero che il colosso è impegnato se non distratto dai mille fronti aperti, dalla fabbrica di Dickson dove ora produce lastre di quarzo o 'engineered stone' per i countertop a tecnologia Breton (prima le importava dalla Cina, ma il blocco concesso da Trump con dazi sopra il 300% ha fatto crollare l'import dopo una abbuffata estiva per riempire le scorte), alla fabbrica nuova per spessorato fatta in Polonia alla ex Marconi-Polcolorit per aggredire i mercati di Centro Europa, alla fabbrica di Salamanca vicino a Mexico City, e soprattutto l'acquisto di Eliane lo scorso novembre 2018 che segna l'ingresso anche in Sudamerica. Ora manca solo l'Africa e poi domineranno il mondo. O almeno proveranno a farlo. Per poi lanciare una sassata: 'Eliane è un leader del settore, con il miglior marchio e una posizione premium in uno dei mercati ceramici più grandi del mondo. Il mercato brasiliano si sta rafforzando e le nostre vendite e margini si stanno espanden-

do. Abbiamo già ordinato la prima fase di nuove attrezzature per migliorare le operazioni e i margini di Eliane, seguendo la strategia che abbiamo utilizzato per migliorare drasticamente la redditività di Marazzi. Stiamo formulando strategie per ottimizzare le nostre vendite congiunte da Brasile e Messico in America centrale e meridionale. In Europa, le condizioni di mercato si sono indebolite, durante il periodo in cui l'economia italiana si è deteriorata maggiormente a causa dell'incertezza politica'. Che dire? In realtà si preparano ad un attacco proprio nelle fasce di prezzo più popolari, visto che 'stiamo spostando la produzione dei nostri prodotti per esterni in Polonia, dove abbiamo aggiunto nuove linee dedicate. Abbiamo aumentato le capacità produttive e dimensionali presso il nostro stabilimento KAI in Bulgaria per migliorare le nostre vendite a prezzi inferiori in tutta Europa. Nell'Europa occidentale stiamo creando una forza vendita separata appositamente per queste collezioni a basso costo'. Perciò, war is war, à la guerre comme à la guerre, o alla romana, è 'guerra'.....vedete voi. Buona fiera a tutti.



Ing. Cristiano Canotti

FILA A COVERINGS 2019 - STAND 3134

Anche quest'anno FILA sarà protagonista a Coverings 2019, l'appuntamento più atteso negli Stati Uniti per distributori, fabbricanti, retailers, architetti e giornalisti che operano nel mondo della ceramica e delle pietre naturali. L'Azienda, una realtà imprenditoriale d'eccellenza e leader, a livello internazionale, nel settore delle soluzioni per il trattamento e la protezione delle superfici è l'unico brand che, grazie all'ampia offerta di prodotti innovativi e tecnologicamente performanti è riuscita nel tempo a saldare partnership con oltre 220 produttori internazionali, associazioni di settore e istituti di ricerca internazionali. Tra le varie novità che si potranno vedere a Coverings la nuova soluzione FILA destinata a rivoluzionare la quotidianità professionale del posatore e a eliminare le eventuali fastidiose contestazioni tra clienti ed aziende produttrici.



Permetterà al posatore di risparmiare tempo riuscendo ad ottenere risultati perfetti e a regola d'arte, come da regolamento in vigore, che impone al posatore la pulizia della superficie contestualmente alla posa stessa. La soluzione prevede tre prodotti: l'INSTANT REMOVER, l'EPOXY PRO e il SILICONE REFINER. Pensati per le grandi lastre, ma ideali anche per la piastrellatura normale, questi tre prodotti presentano una tecnologia di ultima generazione sviluppata nel centro R&D FILA, la RapiDry Technology. La miscela complessa di additivi che caratterizza RapiDry Technology favorisce l'asciugatura neutralizzando il deposito di residui di prodotto in tempi brevi accelerando e facilitando le operazioni di pulizia durante le fasi di posa e finitura delle superfici.

Il prodotto rivoluzionario è l'INSTANT REMOVER, un pulitore istantaneo con tecnologia patent pending unica sul mercato. Pronto all'uso, elimina i residui di stucco cementizio fresco, anche additivato, su ceramica, gres porcellanato, mosaico vetroso e klinker; nel caso di grandi lastre è otti-

mo sia per evitare "l'effetto finestra" nel dopo posa, sia per la pulizia sul retro prima della posa. Ideale anche per la pulizia degli attrezzi di stuccatura dopo l'uso. Grazie all'innovativa Rapid Dry Technology di FILA il prodotto non produce schiuma ed è applicabile contestualmente alla posa, in maniera veloce e senza risciacquo. Rispetta le fughe, i profili in alluminio e in acciaio ed è estremamente maneggevole grazie al flacone dal formato ultracompatto che consente una massima ergonomia per un utilizzo continuativo. Non emette fumi nocivi, ed è utilizzabile in ambienti esterni ed interni, sia su pavimenti sia su superfici verticali.

FILA ha ideato, inoltre, l'EPOXY PRO un pulitore istantaneo per residui di stucco Epossidico fresco, ideale anche per la pulizia degli attrezzi, e il SILICONE REFINER, uno speciale spray lisciante per la finitura del silicone fresco che facilita la sigillatura di superfici lisce, evitando la formazione di bolle d'aria. La nuova soluzione si aggiunge all'ampia offerta FILA di prodotti d'eccellenza oggi presenti sul mercato per il lavaggio, la protezione e il mantenimento delle superfici ceramiche e non. FILA è presente in 100 paesi e ha aperto 6 filiali commerciali (Germania, Francia, Spagna, Gran Bretagna, USA, UAE), è stata capace di evolvere e creare nel tempo la più ampia gamma di prodotti studiati, sviluppati e commercializzati, capaci di assecondare le necessità di produttori, architetti, posatori, hobbisti e utenti finali, mantenendo come unico punto comune la massima efficacia di risultato e la migliore qualità delle materie prime. Una storia di successo che fonda le sue radici su valori immutati nel tempo.

La qualità assoluta dei prodotti, sviluppati esclusivamente in Italia, nei laboratori di Ricerca e Sviluppo FILA, è affiancata ad un servizio di consulenza e di supporto tecnico presente in tutto il mondo attraverso una rete di tecnici specializzati.

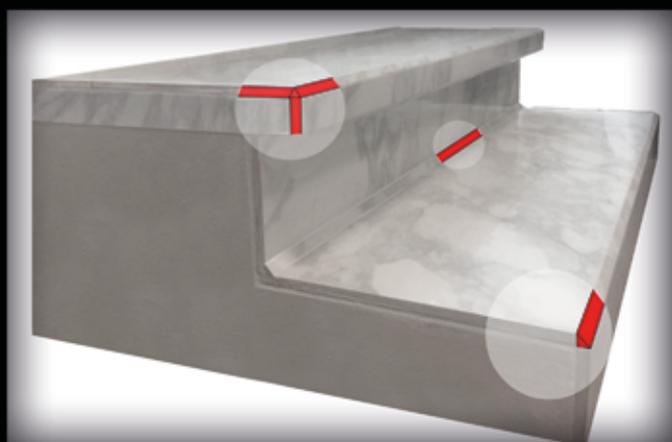
NUOVA CERAMICA CASA PROPONE...



IL NUOVO LISTELLO COPRISPIGOLO BREVETTATO



- RICAIVATO DALLA PIASTRELLA STESSA
- ECONOMICO
- CONSUMO LIMITATO DI PIASTRELLE
- IMBALLO 6 PEZZI
- ORDINE MINIMO 18 PEZZI
- CONSEGNA 7 GIORNI LAVORATIVI
- SPESSORE LASTRE DA 6 MM A 20 MM
- LUNGHEZZA FINO A 1200 MM



Un corredo semplice pratico e intuitivo
che permette di realizzare direttamente
in opera soluzioni fino ad ora impossibili

LANDMARK AT COVERINGS 2019



Landmark is a 100% American ceramic tile company, specialized in the production and marketing of high quality porcelain tiles for every possible architectural, residential or commercial use. Founded in 2013, in Mount Pleasant, TN, Landmark stands on a 96 acre plot, of which 700,000 sq ft are covered and has an annual production capacity of about 50 million sq ft. Landmark is part of Gruppo Concorde, a company founded in 1968 and one of the leading global players in the international ceramic industry.

PORCELAIN TILE COLLECTIONS

Nature as the source of inspiration, matter as the point of reference, style as the distinctive trait. Landmark offers a complete and versatile range of solutions in porcelain stoneware, designed to plan dwelling spaces in accordance with contemporary living.

GRACE NATURAL EXCLUSIVITY



CHARMIE EVO LUXURY EVOLUTION



LANDMARK CERAMICS

Mt. Pleasant, TN
United States

<http://www.landmarkceramics.com> - www.lcusa.com

Booth: 2614

Coverings'19
THE GLOBAL TILE & STONE EXPERIENCE



TECNO TILES

Italian style for U.S. market

CUT PROCESSING

BULLNOSE PROCESSING

MOSAIC PROCESSING

SILK PRINTING DECORATION



TecnoTiles Inc

Address 824, Maddox Simpson Parkway, 37090 Lebanon, TN

Email: info@tecnotiles.us



TIME IS ON OUR SIDE

We've occupied a consolidated position of leadership on the world ceramics stage for more than 50 years thanks to our iconic attention to research, our innovation and our social responsibility. Italian manufacturer of porcelain tiles, Florim offers surfaces for all requirements in architecture, interior design and building construction.

FLOOR GRES is the brand dedicated to architectural design. Different materials and surfaces that guarantee long life and high technical performance.

REX is the brand of elegance and aesthetic research, with products inspired by precious natural materials.

CERIM is the brand that focuses primarily on colour and decoration.

CASA DOLCE CASA is the brand for high-end residential architecture, creating warm atmospheres inspired by the harmony of the colours and textures of nature. Casamood is a project of coordinated colours and surfaces that combines porcelain stoneware with other types of materials.



FLORIM A IFFS, SINGAPORE

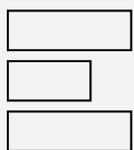
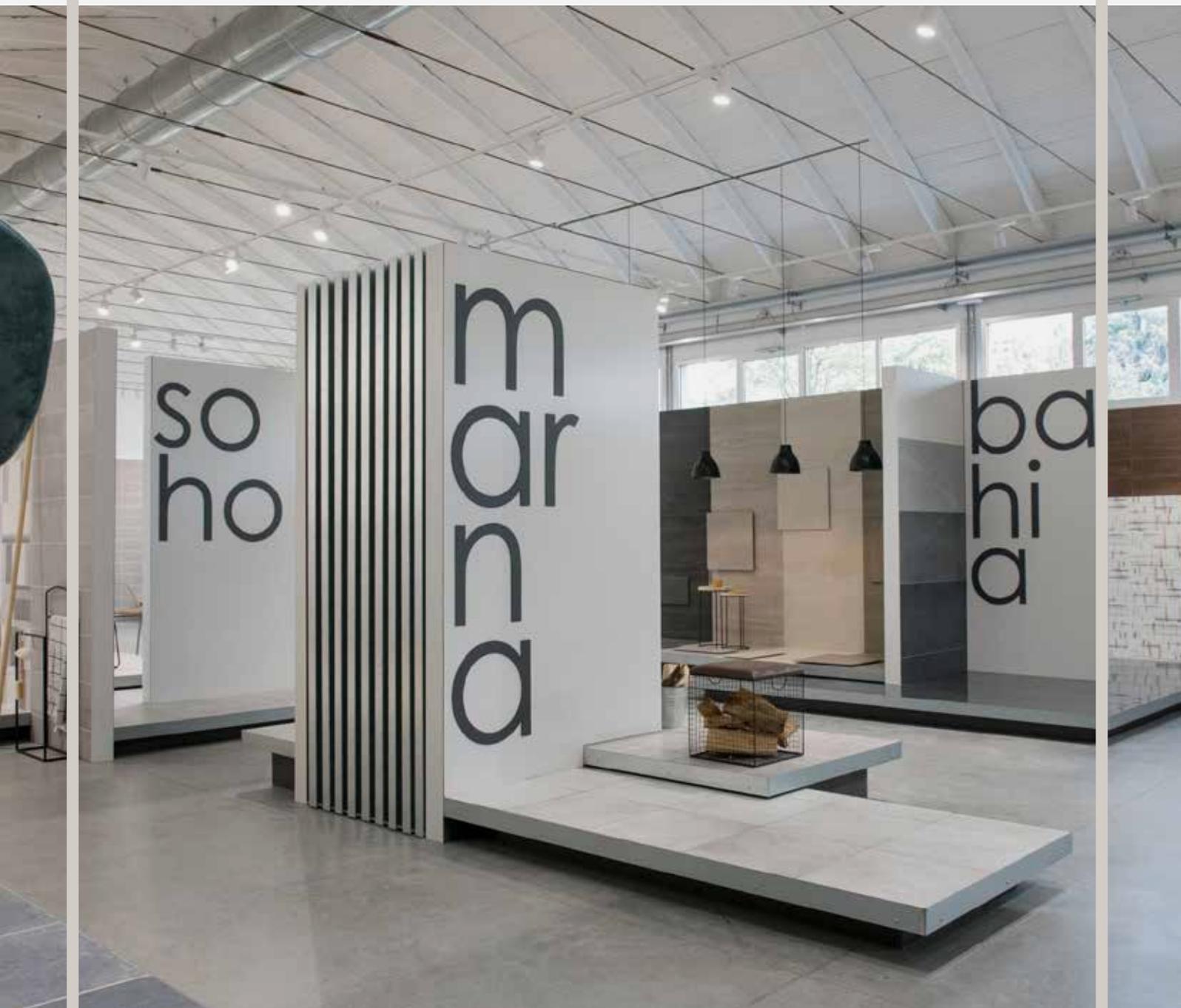
Dal 9 al 12 marzo siamo presenti all'International Furniture Fair di Singapore, il più prestigioso appuntamento internazionale del settore design in Asia – in programma presso il Sands Expo & Convention Centre del Marina Bay Sands. In primo piano all'interno del nostro spazio espositivo (Stand C 313 Level 1) le superfici dei diversi marchi del Gruppo con un particolare focus sui grandi formati e sulle applicazioni per cucina e bagno. Tra le nuove collezioni



in mostra la serie Etoile de Rex, con una proposta di marmi inediti e rari, dal forte impatto decorativo, provenienti da zone geografiche estremamente distanti tra loro; il marchio FLORIM stone appositamente dedicato alla realizzazione di countertop; la collezione Airtech di Floor Gres, reinterpretazione di sei pietre dal fascino contemporaneo.

All'interno dello stand sarà inoltre presente un angolo con applicazioni dedicate alle facciate ventilate.

DISPLAY - STAND - SHOWROOM



D E S I G N

ECODESIGN srl

VIA FERRARI, 25/B 41043 CORLO DI FORMIGINE (MO) - ITALY - TEL. +39 059 7470235 - INFO@ECODESIGNSR.IT - WWW.ECODESIGNSR.IT

INNOVATIVE PORCELAIN TILE WITH ITALIAN STYLE MADE IN THE USA

StonePeak Ceramics is a company with an exclusive American character that honors the time-proven tradition and quality of fine Italian porcelain tile. StonePeak works hard to create a higher standard in the tile industry by constantly evaluating its impact on the environment through its production processes and continuously looking for technological advancements aimed to improve its high-quality products.

PLANE 2.0

A winning mixture of styling, innovation and dynamism, to design generously-proportioned creative and functional spaces with the utmost freedom. The various solutions ensure a highly individual look for both commercial and domestic settings.

LOCHWOOD

Significant visual impact thanks to the pronounced grain patterns with a fine, rustic feel.

QUARTZITE

The most appealing quartzite is now engineered by StonePeak with an innovative technology which enables us to deliver unprecedented natural looks and texture.

StonePeak's Quartzite is a thru-color, rectified line, and is perfect for floor and wall applications in both inside and outside areas.



APRILE IN FIERA PER DEL CONCA - MOSBUILD E COVERINGS - BOOTH: 2119

Sarà un aprile di fuoco per il Gruppo Del Conca impegnato in due appuntamenti importantissimi dedicati alle superfici ceramiche. Si parte il 2 aprile con MosBuild, l'unica vera esposizione internazionale in Russia dedicata alle costruzioni e finiture. Del Conca si presenta con le nuovissime lastre shine e decori studiati appositamente per il mercato domestico. Dal 2 al 5 aprile, MosBuild, Mosca, Pav 1, Hall 4, Booth D155. Solo pochi giorni e il 9 aprile si inaugurerà Coverings, la fiera statunitense itinerante che per il 2019 ha scelto come location Orlando in Florida. Anche qui moltissime le novità fra decori colorati e grandi lastre ricche di glamour ed eleganza. Non



poteva mancare uno spazio tutto dedicato alla collezione Felix the Cat e all'icona internazionale che spegne quest'anno 100 candeline. *Ceramica del Conca Spa was conceived in 1979; with experience in the field of construction, both in Italy and abroad, new to the world of tiles, but aware of the technological evolution and growing expectations of the market. It was the first to employ porcelain stoneware technology, becoming a reference point as a company for the industry. Today, the company is known internationally for the quality of its products, the excellence of its service, its ability for innovation and the design it offers. After the important invest-*



ments of recent years, which have brought about considerable growth in the production capacity of its site, prospects for growth over the coming years are based on synergies with industry companies, also belonging to the Group, which can place their production capacity at the service of the dynamic commercial penetration of Ceramica del Conca S.p.a.

The doubling of the production capacity at the Us facility of Del Conca Usa has been completed, with an investment of 30 million dollars, in addition to the 50 invested for construction, which was completed in 2014. In the same time Pastorelli, a brand of Del Conca Group, completed the investment of 35 million Euros,

with the building of a traditional production line with two presses of high tonnage and a kiln capable of increasing output by approximately 2 million square meters per year and the introduction of a Continua plus, a continuous press system designed to produce large slabs and large planks with an output capacity of another three millions square meter per year. The Group is facing hard, the increasing globalisation competitiveness, complex forms of distribution and a new world of business in general, with new challenging opportunities like larger marble format and thicker porcelain pavers.

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.



TILE DISPLAYS

EXPORAMA

MADE IN ITALY


IL PROGETTO DEL MESE DI CAESAR: RESIDENZA PRIVATA A AUSTIN – USA

Città americana della musica live, dove spopola il sound del rock, del country e del blues e dove è impossibile resistere al folklore della Sesta Strada, vero e proprio teatro a cielo aperto nel week end di tutto l'anno: questa è la natura più profonda di Austin, capitale del Texas (USA). Qui, nel 2017, è



stata realizzata una villa privata dove lo spirito americano convive con il know-how e la tradizione tipicamente italiana. Ceramiche Caesar è stata scelta per dare voce al made in Italy con le sue soluzioni in gres porcellanato che vestono con ricercatezza e modernità alcune aree della struttura. Differenti effetti materici di ispirazione naturale hanno reso pavimenti e rivestimenti indoor e outdoor protagonisti di un luogo dove il lusso si fonde alla funzionalità degli spazi.

L'eleganza della pietra e la forza e resistenza del gres porcellanato della collezione Tale, posato nella tonalità Silver e nei formati 60x60 cm e 120x240 cm, rispondono a una esigenza di arredo attraverso un mix di tradizione e modernità.

Anche Trace, nelle nuance decise di Allumina e Mint declinato nel decoro Composizione A 30x30 cm, è ideale per vestire di nuova luce pavimenti e rivestimenti con pura eleganza urbana. Grazie alla matericità e alla versatilità della pietra, coniugate a una visione d'ar-

redamento all'avanguardia, la tenue colorazione Beola Bianca della serie Absolute ha definito con carattere e originalità non solo le superfici interne, ma anche quelle esterne dell'abitazione: l'estetica della collezione ceramica si sposa con caratteristiche di resistenza e robustezza per sopportare le sollecitazioni che

agenti atmosferici e il calpestio possono provocare. Lo stesso valore aggiunto del gres porcellanato per esterno si riscontra nel decoro Roxwall2, della serie Roxstones.

Qui l'innovazione tecnologica a marchio Caesar ha incontrato la bellezza della quarzite e l'ha riproposta in chiave ceramica per i rivestimenti esterni. L'approccio di Caesar alla materia come soluzione tecnica per ogni area architettonica ha poi consentito di fornire una soluzione adeguata anche alla piscina. Il progetto Aquae, infatti, dedicato alle necessità progettuali negli spazi caratterizzati dalla presenza d'acqua, quali piscine, docce e aree benessere, ha offerto la giusta risposta sempre nella collezione Absolute, declinata nella seducente nuance Beola Bianca, nei pezzi speciali griglia Flexi_new 25x25 cm, Bordo Pool e Bordo Step 30x60 cm. Il risultato è una realizzazione organica e coordinata adatta a conferire armonia e naturalezza agli ambienti dedicati al benessere.

COLLEZIONE CREOS DI CERAMICHE REFIN: IL COLORE FA TENDENZA

Refin, l'azienda italiana che offre un'ampia scelta di soluzioni in gres porcellanato sia per il settore residenziale sia per il mondo del progetto, propone le nuove collezioni ed il grande formato 120x278 cm, con uno spessore di soli 6mm, frutto di una sapiente ricerca tecnica e di un solido know-how nel mercato delle piastrelle in ceramica. Il maxi formato viene proposto in abbinamento sia a nuove collezioni dalle molteplici suggestioni materiche, sia a finiture già a catalogo che vanno ad arricchire la gamma attuale. Con la nuova collezione CREOS, Refin conferisce al gres porcellanato l'appeal estetico delle resine attraverso superfici lievemente mosse ed irregolari, definite dall'alternanza di zone leggermente lucide e da



campiture di colore più opache che rimanda agli effetti tipici del processo di asciugatura delle resine artigianali. La texture morbida e delicatamente strutturata è declinata in cinque varianti neutre - bianco Bride, i due grigi freddi Dorian e Shadow e i due toni caldi Cookie e Mud - e tre inediti colori - l'elegante blu ottanio Bluebay, il sofisticato rosso Coral e la fresca nuance di verde Lime. La variegata palette cromatica proposta, e l'ampia gamma di formati disponibili, tra cui il grande formato 120x278cm dalla spiccata forza espressiva, fanno di Creos la linea

ideale per vestire spazi minimali o dare sfogo alla creatività nella progettazione di moderni spazi commerciali e ambienti residenziali contemporanei.



Ceramica Panaria invites you to discover the new stunning collections made to satisfy any design application.

Coverings'19

ORLANDO, FLORIDA (USA)
Orange County Convention Center
BOOTH #2125
South Exhibit Hall A

APRIL 9-12, 2019
10 AM - 5:30 PM (2,10,11)
10 AM - 3 PM (12)



ZERO.3 ETERNITY

Una selezione dei più pregiati marmi esistenti in natura si trasforma in superfici in gres porcellanato laminato a spessore sottile durevoli e versatili.

ZERO.3 CONTEXT

Un progetto coordinato per pavimenti e rivestimenti trattiene la memoria di una bellezza autentica su superfici ceramiche dall'estetica raffinata e performante.

CONSEGUITA LA DICHIARAZIONE EPD.

UN ULTERIORE STRUMENTO PER COGLIERE LE SFIDE E LE OPPORTUNITÀ DELLA SOSTENIBILITÀ.

L'EPD è una dichiarazione ambientale verificata da un ente indipendente che comunica le performance ambientali di un prodotto.

Per Panariagroup avere ottenuto questa importante certificazione sottolinea ulteriormente l'eccellenza della sostenibilità dei propri processi produttivi e dei propri prodotti. Oltre a costituire un elemento strategico di distinzione per la competitività a livello internazionale.

PERCHÈ È IMPORTANTE?

L'EPD è un efficace strumento tecnico-informativo del profilo di sostenibilità del Gruppo che consente ai professionisti del settore Building di scegliere prodotti con criteri di eco-compatibilità per la progettazione architettonica di edifici in ottica Smart e Green Building.

In particolare, l'EPD si integra perfettamente con i più importanti schemi di Rating di Sostenibilità orientati a valutare gli edifici, sulla base di una serie di criteri qualitativi e quantitativi.

QUALI CARATTERISTICHE HA L'EPD?

- È AFFIDABILE: l'EPD si basa sull'analisi del ciclo di vita condotta secondo standard internazionali, cioè su principi oggettivi e verificabili che ne garantiscono la veridicità, l'utilizzo e il riconoscimento a livello globale.
- È VERIFICATA: l'EPD è verificata e certificata da un

organismo di parte terza indipendente.

- È RICONOSCIUTA: l'EPD è richiesta in tutto il mondo dai sistemi di Eco-Rating degli edifici.
- È ACCESSIBILE: la dichiarazione è destinata a tutte le categorie di prodotto e mercati.

I VANTAGGI PER I PROGETTISTI

L'EPD è riconosciuta dai più importanti sistema di rating-certificazione di Green Building internazionali, che possono valorizzare, attraverso il riconoscimento di crediti, i vantaggi delle superfici ceramiche nel progetto di un edificio:

- Standard LEED - Leadership in Energy and Environmental Design
- Protocollo BREEAM - Building Research Establishment Environmental Assessment Method
- Sistema tedesco DGNB - German Sustainable Building Council
- Standard francese HQE - Haute Qualité Environnementale

TUTTE LE CERTIFICAZIONI DI PANARIAGROUP

In Panariagroup ogni cosa è pensata e realizzata per garantire la massima qualità, sicurezza e il rispetto per l'ambiente: dalle accurate procedure di controllo di ogni fase di lavorazione fino alla concezione architettonica degli stabilimenti produttivi, in perfetta armonia con il territorio. Negli anni il Gruppo si è distinto per un continuo miglioramento dei processi e dei prodotti attraverso molteplici certificazioni che attestano l'eccellenza di Panariagroup.



ZOOM: ESTREMIZZARE I DETTAGLI IN UNA CASUALITÀ RICERCATA. IL NUOVO PROGETTO DI FABIO NOVEMBRE PER LEA CERAMICHE

Continua la collaborazione di Lea Ceramiche con l'architetto e designer che firma il nuovo concept di superfici, reinterpretando l'organicità del cemento per proiettarla nell'interior contemporaneo. Per l'edizione 2019 del Fuorisalone, Lea Ceramiche presenta Zoom, una nuova linea di superfici ceramiche firmate da Fabio Novembre che arricchiscono ed ampliano l'impianto decorativo della collezione Concreto, lanciata con grande successo lo scorso anno. L'attitudine di Lea Ceramiche a sperimentare nuovi linguaggi espressivi sulla materia ceramica si è nel tempo trasformata in visione creativa volta a realizzare prodotti interpreti e precursori di nuove tendenze e stili. Si consolida così un tratto profondo e distinto del brand, che è capace di governare il tema design attraverso una proposta continua di soluzioni riconoscibili e apprezzate dal mercato. La profonda conoscenza del materiale, supportata dalle tecnologie più all'avanguardia e la collaborazione con designer e figure professionali tra i più influenti della scena internazionale, hanno generato superfici iconiche, con un'identità ben precisa in grado di influenzare i gusti del momento.

È il caso della felice collaborazione con l'architetto e designer Fabio Novembre che, oltre a distintivi progetti architettonici realizzati con il brand modenese, ha firmato lo scorso anno la collezione Concreto, riproduzione iperrealistica delle superfici cementizie su cui il designer ha immaginato pattern e decori di ispirazione organica e geometrica.

“Io sono un sognatore, ma nella vita sono stato Concreto solo per Lea Ceramiche – afferma Novembre – “in questo senso l'ispirazione per Zoom arriva dalla chimica, una scienza esatta che permette di comprendere i dati più intimi degli elementi. È come se la materia possedesse al suo interno una carta d'identità, dei



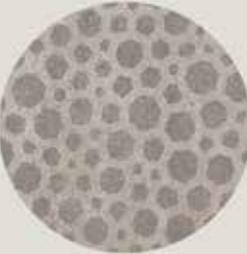
LEA

CERAMICHE

Milano Design Week 2019 / Lea Ceramiche Presents

Zoom.

A new project by Fabio Novembre.



Lea Ceramiche Showroom Via Durini 3 Milan	April, 9 th -14 th Tuesday/Saturday 10AM - 8PM Sunday 11AM - 5PM	PRESS PREVIEW Monday 8 th April 10AM - 7PM	COCKTAIL PARTY Thursday 11 th April 6PM - 9PM
--	---	--	---

codici naturali che la inquadrano e la descrivono. Questa struttura molecolare, invisibile per l'occhio umano, ci nega un rapporto più intimo con il materiale stesso.

Zoom diventa allora un artificio che consente di penetrare la natura del cemento e delle sue componenti organiche. Zoom è un potente microscopio che ci permette di analizzare le imprevedibili geometrie della natura.” Zoom è la rappresentazione in chiave macro di quattro pattern che riflettono sull'organicità del cemento – Reef, Dry, Foam, Tide – estremizzati attraverso un tratto vigoroso e ingigantito.

I motivi grafici vengono proposti in formato 60x60 cm per comporre veri e propri tappeti decorati, oltre che nel più classico formato 20x20 cm che reinterpretava in chiave inedita la tradizionale forma decorativa delle cementine. Il progetto presenta una varietà di grafiche da posare a pavimento o a parete in maniera casuale, per conferire allo spazio un'impronta decisamente contemporanea,

decorativa e distintiva. Zoom affianca l'ampliamento della gamma della serie Concreto, best seller dell'azienda presentato nel 2018, che si arricchisce oggi di nuovi spessori (10, 11 e 20mm), formati, texture e di un ulteriore impianto decorativo ampio e variegato. Lanciata su tecnologia Slimtech, attraverso le grandi lastre in gres laminato, ultratecnologiche ed innovative per avere spessori ridotti (6mm) e formati oversize (fino a 120x260cm), Concreto diventa così un progetto aperto e versatile, soluzione ideale per progettisti o interior designer alla ricerca di elementi dalla forte personalità.

La varietà di spessori, formati e texture consente un uso trasversale dei materiali e continuità estetica delle superfici anche tra aree interne ed esterne. Dalle caratteristiche prestazionali della materia ceramica alla potenzialità espressiva delle sue varianti decorative, Concreto è una collezione modulare, un elemento di base flessibile per esprimere stili e nuovi linguaggi dell'abitare.

ROMA CLASSIC, UNA SOFISTICATA INTERPRETAZIONE DEL MARMO DALL'ELEGANZA CONTEMPORANEA.

Roma Classic è la nuova e luminosa collezione di Fap ceramiche per rivestimenti in pasta bianca ispirata ai marmi più preziosi della tradizione italiana in grado di regalare lusso e pregio agli ambienti. La collezione nasce dai best seller delle iconiche Roma e Roma Diamond, ed è il frutto del know-how tecnologico e dell'animo trendsetter che da sempre contraddistinguono il brand. Preziosa e raffinata, questa proposta unisce estetica e ricerca stilistica per realizzare superfici impeccabili, disegnate per spazi dall'architettura e dal design più contemporaneo. Roma Classic possiede infatti una vasta gamma cromatica in cui il marmo e le sue venature sprigionano tutta la loro bellezza: Beige Duna, Calacatta, Nero Reale, Statuario, Carrara e l'inedito Grigio Superiore. Altra grande novità rispetto alle già esistenti Roma e Roma Diamond è rappresentata dal formato rettificato 30,5x91,5 cm. La particolarità delle trame e le differenze cromatiche di Roma Classic, conferiscono alle superfici e ai volumi un fascino senza tempo dalla grande carica espressiva e dall'eleganza



contemporanea. Ne è un esempio Peak, il fondo 3D a righe diagonali, disponibile nei colori Grigio Superiore, Carrara e Beige Duna che permette di scegliere la posa desiderata al fine di creare suggestivi movimenti sulle pareti. Punta di diamante della collezione sono gli eleganti decori, Frames, dal disegno sofisticato e moderno che si distingue per l'estetica espressiva ed essenziale, e Damasco, intrigante decoro ad effetto lucido-opaco disponibile nei tre intensi colori Calacatta, Nero Reale e Beige Duna. Arricchiscono la linea i mosaici disponibili in tutti i colori, e i pezzi speciali come spigoli e angoli esterni per rifinire perfettamente gli ambienti. I pavimenti che si abbinano perfettamente alla collezione Roma Classic sono quelli di Roma Diamond, una collezione interamente dedicata all'intramontabile fascino del marmo lucido che veste lo spazio di luce grazie alle raffinate cromie e alla brillantezza delle superfici. I pavimenti in grès porcellanato sono disponibili nei formati rettificati 60x60, 75x75, 75x150 e 120x120 cm.

CERAMICHE KEOPE È PARTNER DEL SANTA MARGHERITA PALACE HOTEL

Nella rinomata Santa Margherita Ligure, raffinata località tra Rapallo e il promontorio di Portofino, sorge il Santa Margherita Palace, un elegante hotel 5 stelle nato dall'accurato recupero architettonico di un palazzo d'epoca che ha scelto Ceramiche Keope, azienda di riferimento nella produzione di pavimenti e rivestimenti in gres porcellanato, come partner per



la progettazione delle sue superfici. In armonia con l'ambiente circostante, Keope ha fornito diverse collezioni, selezionate per soddisfare le specifiche esigenze di ciascun ambiente in accordo con le linee sobrie del palazzo. Gli spazi si caratterizzano, infatti, per interni eleganti e dal design esclusivo studiati per dare agli ospiti un alto contenuto in termini di estetici, oltre che massimo comfort e relax. La ceramica in gres porcellanato effetto legno fa da motivo conduttore in tutto l'hotel, a partire dall'elegante camminamento che accompagna all'ingresso, rivestito con i listoni 15x90 cm della collezione Soul, le cui armoniose venature e i marcati grafismi comunicano naturalezza e accoglienza nella raffinata finitura Blend. È sempre la linea Soul a condurre nelle eleganti camere: la luminosa nuance Pearl, utilizzata per i pavimenti, si accompagna con grazia agli arredi di fattura artigianale e agli accessori, in un gioco di contrasti tra toni chiari e dettagli scuri, lo stesso che si ritrova nell'intero progetto. Negli ambienti bagno la materia dominante è la pietra di In&Out Percorsi Extra che, nella finitura

Pietra di Vals, formato 30x60 cm, sorprende per la ricchezza dei suoi dettagli e la varietà dei suoi disegni. Qui, si aggiunge un'altra collezione materica, la preziosa Elements Lux, un ricercato gres porcellanato effetto marmo nelle tonalità Silver Grey - un grigio di grande carattere - e Port Laurent, il nero lucido attraversato da candide venature. Tutti gli elementi costruttivi

sono legati da una scenografia ricercata e, per garantire la massima continuità stilistica tra le varie zone dell'hotel, anche il centro benessere è stato realizzato con l'effetto pietra della serie Back nell'avvolgente tonalità Anthracite, anche in 20mm di spessore. Questa collezione mescola il ricordo della pietra belga a un design sempre attuale per creare uno spazio accogliente ed evocativo dove vivere appieno il proprio benessere. Oltre a una progettazione particolarmente curata dal punto di vista estetico, Ceramiche Keope ha contribuito a donare coerenza all'immagine della lussuosa struttura. Con la realizzazione del Santa Margherita Palace, l'Azienda conferma ancora una volta il proprio ruolo di partner affidabile per il mondo della progettazione e dell'architettura, grazie all'affidabilità, alla competenza e al design che la contraddistinguono. Tutta la produzione si contraddistingue, infatti, per l'alto livello progettuale e qualitativo, frutto di costanti investimenti in ricerca e sviluppo che le permettono di interpretare e anticipare le esigenze future del mercato.

COTTO D'ESTE: VANITY, LA BELLEZZA DEL MARMO INCONTRA LA FORZA DI KERLITE

UNA COLLEZIONE INTERAMENTE DEDICATA ALLA BELLEZZA DEI MARMI PIÙ PURI ED UNA FINITURA INEDITA, TOUCH, DALL'EFFETTO MORBIDO, VELLUTATO E GRADEVOLE AL TATTO.

Vanity è una collezione di superfici ceramiche che sublima l'estetica dei marmi più eleganti e minimali. Disegni sottili, venature leggere e tenui chiaroscuri compongono i decori di questa famiglia, ispirata alla pietra nell'espressione più eccelsa della cultura classica. Come in una scultura michelangiolesca, Cotto d'Este ha ricercato i marmi e le superfici più pure, rendendo le venature della pietra un delicato tratto delle grandi lastre sottili. Le varianti disponibili sono: **Bianco Luce, Bianco Statuario e Dark Brown**, proposte con finitura glossy e touch. Quest'ultima - dall'effetto morbido, vellutato e gradevole al tatto - rappresenta un'ulteriore tappa della continua ricerca del brand sulle superfici, attività che da sempre contraddistingue l'esclusività dei prodotti Cotto d'Este. **Touch** è una levigatura opaca, tipica di alcune lavorazioni del marmo, il cui pregio è dato dall'uniformità della superficie, dal tocco estremamente liscio e dal suo riflesso. Elegante, sofisticata



e particolarmente ricercata, la finitura restituisce una piacevolezza tattile di grande naturalezza. Bianco Statuario riprende le caratteristiche della pietra tipica delle Alpi Apuane, con il suo bianco calcareo e cristallino decorato da venature di grigi. Il disegno si fa sottile, quasi accennato, come nelle qualità più pregiate della pietra originale. Completa questa variante, il bookmatch, per un effetto ancora più prezioso e decorativo. Tipicamente ottenuto, nel marmo, tagliando la stessa pietra in due lastre speculari, il bookmatch viene riproposto da Cotto d'Este con un'estrema precisione grafica che restituisce una combinazione particolarmente ricercata, sinonimo di altissima qualità e per questo molto ambita per le realizzazioni più lussuose. Nella versione **Bianco Luce**, Vanity richiama una particolare tipologia del Carrara, compatto e purissimo, illuminato

da sottili raggi argentei che ne esaltano il fondo bianchissimo. **Dark Brown**, invece, è un marmo originario della Spagna, caratterizzato dai toni del marrone e del beige e dalla caratteristica struttura nuvolata. Vanity sarà presentata nella versione Kerlite 120x260cm e 120x120cm, nell'inedito spessore 6,5mm.

FLORIM E SPAZIO CEDIT: LE NOVITÀ DELLA DESIGN WEEK

SALONE E FUORISALONE

Ti aspettiamo dall'8 aprile al Fuorisalone di Brera presso i nostri showroom permanenti (Florim Flagship Store e Spazio CEDIT) e dal 9 aprile al Salone Internazionale del Mobile (Pad. 24 stand Bo2 - Bo4).

CEDIT PRESENTA DUE NUOVE COLLEZIONI FIRMATE CRISTINA CELESTINO E FEDERICO PEPE

Due interpretazioni stilistiche frutto di ispirazioni differenti che reinventano il prodotto ceramico in modo unico e personale. Due creazioni che riflettono singolari filosofie creative offrendo alle grandi lastre CEDIT un valore aggiunto fortemente decorativo. Vieni a scoprirle presso lo Spazio CEDIT nel cuore di Brera in anteprima a partire dall'8 aprile.

GLI APPUNTAMENTI

Fuorisalone - tutti i giorni dall'8 al 14 aprile

Florim Flagship Store e Spazio CEDIT: Foro Buonaparte 14/14A, dalle 10 alle 19.

Salone - tutti i giorni dal 9 al 14 aprile

Salone Internazionale del Mobile: Fiera Milano Rho, Pad 24 Stand Bo2 - Bo4.



La serata - Mercoledì 10 aprile

Florim Flagship Store e Spazio CEDIT, dalle 18.30 alle 23.

Altre esposizioni - tutti i giorni

Dall'8 aprile - Mostra ElleDecor at work a Palazzo Bovara, corso Venezia 53.

Dal 9 aprile - Spazio Archiproducts, via Tortona 31.

THE COMPANY IS A MAN WHO BELIEVES IN THE FUTURE

Romani Group today is well established on the global market with a worldwide presence in the production and sale of ceramic finishes for architecture. The multiple brands fully meet the diverse needs of an ever changing market. The Group's strength lies in the versatility of its proposals and targets. A complex organisation, made up of several plants and workshops with enormous overall potential. Serenissima, Cir, Cerasarda, Cercom and Isla Tiles are the five brands of the Group. Serenissima Ceramica was founded in 1968 by Cav. Lamberto Romani, it is the Group company specialising in porcelain stoneware finishes for residential and light commercial use. Cir offers glazed porcelain stoneware solutions with high decorative impact for the residential

SERENISSIMA - MAGISTRA

Il marmo, materiale nobile e prezioso, asseconda la creatività umana da millenni e nelle sue venature, nelle superfici antiche, è possibile leggere la storia dell'arte, dell'architettura, della bellezza. Serenissima ha ideato Magistra per inserire nella progettazione di oggi il fascino e le suggestioni di un materiale senza tempo, aprendo nuove prospettive d'impiego, grazie alle tecnologie produttive più inno-



market. Cerasarda joined the Group in 2002 with its refined and exclusive floor and wall claddings in glazed terracotta, bringing all the elegance of the Mediterranean to the world, born from the encounter between craftsmanship, culture and technological development. Cercom, acquired by the Group in 2005, transforms its history into identity and recognition, to communicate smoothly with the world

of architecture and professionals. Its collection, in a balanced mix of design, aesthetics and high technical performance, fit perfectly into any contemporary project. Isla Tiles became part of the Group in 2012, it promotes porcelain stoneware floor tiles and white-body wall tiles, with particular attention to the choice of decorations and complements that give the tile its classic beauty.

vative, e fornendo al design più attuale una tavolozza cromatica di sicura ispirazione.

CIR - MIAMI

Le atmosfere industriali e residenziali di una città in fermento, esuberante e dinamica, vengono sottolineate dalle cromie intense che fanno da sfondo al vissuto quotidiano, rifinite con proposte grafiche di sicuro effetto.

CERAMICA SECONDO ABK - BOOTH: 1734

ABK presenta a Coverings 2019 le novità del programma di lastre WIDE 160x320 cm, negli spessori 6 e 12 mm ideate per offrire nuove opportunità di impegno nel mondo dell'arredo: dalla realizzazione di top e tavoli per l'ambiente cucina fino al mobile bagno, con applicazioni anche in ambito contract e Ho.Re.Ca.

A Orlando dal 9 al 12 aprile, presso l'Italian Pavillion, booth 1734, il percorso espositivo ABK permetterà ai visitatori di scoprire un universo materico e cromatico, dove saranno protagoniste le nuove collezioni Native e



Ghost, interpreti delle ultime tendenze del design italiano.

ABK, founded in 1992, thanks to a series of strategic acquisitions now stands out in the manufacture of porcelain stoneware floor and wall tiles, offering clearly identifiable products whose aesthetics and quality do not just meet market trends, they often set them.

The company corporate philosophy has quality and service at its core. ABK designs, develops, and manufactures its products entirely in Italy.



MARAZZI/AMERICAN OLEAN/RAGNO BOOTH: 2100, 318

Manufacturing a vast array of quality tile products, including porcelains, glazed ceramics, glass mosaics, natural stones and metallics, the Marazzi, American Olean and Ragno brands continue to evolve for the savvy homeowner, designer and architect. Bold and daring, Marazzi, American Olean and Ragno brands provide captivating designs that integrate Italian style into exciting and imaginative environments. For more information, visit <https://www.marazzitile.com> and <https://www.americanolean.com>

AMERICAN ESTATES

We've added three new colors to our favorite vintage wood-look tile, American Estates™. White, brown and gray add more modern options to this collection of artisanal, hand-scraped wood-look porcelain tile. It is durable, withstanding the wear and tear of everyday

use, without sacrificing the style of a wood look.

D_SEGNI COLOR

Add a splash of the exotic with vibrant colors and patterns. Dignified color sets this encaustic-inspired collection apart from the rest. Use the solids in combination with the patterns for a rug-like quality. The retro 8 x 8 size completes your design with precision.

D_SEGNI TERRAZZO

Combining the vintage look of terrazzo with the patterns of encaustic, D_Segni Terrazzo™ offers mix and match design opportunities that can be molded to fit unique spaces. Four solid colors and four patterns in a retro 8 x 8 size round out this groundbreaking collection.



Coverings'19
THE GLOBAL TILE & STONE EXPERIENCE

MARAZZI GRANDE - THE LARGE SIZE 160X320 • 162X324

Grande diventa più Grande: nuove dimensioni, nuovo spessore, nuove superfici per la collezione di lastre in gres porcellanato di Marazzi che amplia le possibilità di progettazione e personalizzazione grazie a materie straordinariamente duttili, versatili e resistenti. Superfici cangianti effetto metallo, pietre e marmi rari satinati e lucidi, colori pieni nei nuovi formati 160x320 per 6 mm di spessore e 162x324 per 12 mm di spessore. Grande 2018 apre la strada a inedite opportunità compositive per creare effetti di continuità o discontinuità visiva su superfici piane orizzontali e verticali, elementi d'arredo, top bagno e cucina, piani lavoro, facciate architettoniche, soluzioni indoor e outdoor e una gamma sempre più ricca di opzioni Tailor Made.



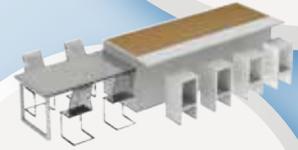
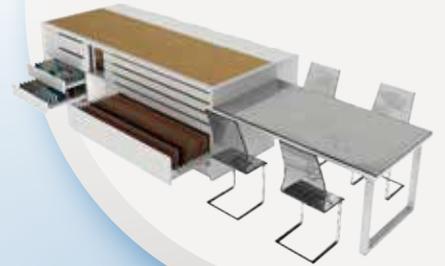
MARAZZI LONDON DESIGN COMPETITION: THE WINNER IS "TEAM SQUIRES"

È il progetto firmato dallo studio Squire & Partners - Laura Guerrero, Paula Benitez Ruiz e Mattia Tintori - ad aggiudicarsi il podio della "Marazzi London Design Competition", evento organizzato il mese scorso nello spazio espositivo Marazzi a Londra dal team Marazzi UK. La manifestazione ha visto la partecipazione di diversi studi di architettura londinesi a cui è stato chiesto di realizzare un progetto utilizzando Grande, la collezione di grandi lastre firmata Marazzi. Non sono state date limitazioni particolari sul come utilizzare le lastre e gli studi hanno potuto sfruttare a pieno la loro creatività. La giuria ha ammesso che la scelta del vincitore non è stata



semplice, i progetti, tutti molto diversi tra loro, hanno dato un'interpretazione molto originale dell'utilizzo delle grandi lastre in gres. Alla fine, però, le proporzioni insolite, giganti, di una stanza da bagno completamente rivestita con le lastre effetto pietra di Grande in cui gli arredi, i sanitari e gli esseri assumono dimensioni quasi lillipuziane, ha creato un effetto visivo straordinariamente suggestivo che ha sedotto la giuria, un nuovo concetto di spazio dove pavimento e rivestimento divengono protagonisti senza prevaricare sul resto. Laura, Paula e Mattia si sono aggiudicati un breve viaggio in Italia in cui avranno la possibilità di visitare la sede di Marazzi a Sassuolo.

DR
TECNICA
DISPLAY SYSTEMS



design



and more



**TECHNICAL
DISPLAY
SYSTEMS**



M A D E I N I T A L Y

DR TECNICA S.r.l

Via 2 Giugno, 9 - 41042 Fiorano Modenese (MO) - ITALY

Tel. +39 0536 921721 - Fax +39 0536 921735 - info@drtecnica.it

www.drtecnica.it

DR TECNICA ML.XL009FREE

ML.XLoog Free è un display in metallo per grandi formati e lastre, ultimo nato presso lo studio di progettazione di DR Tecnica, produttore di sistemi espositivi per piastrelle in ceramica.

Creato per l'esposizione di differenti formati 60x120 - 90x90 - 75x150 - 90x180 - 120x120 - 80x80, può portare fino a 10 carrelli delle varie misure, confermandosi un prodotto estremamente duttile e pratico per le più svariate esigenze espositive. ML.XLoog Free è un nuovo sistema espositivo che va ad arricchire il segmento dei display in metallo che, con la linea Metal Line, completa

DR
TECNICA
DISPLAY SYSTEMS

ormai da alcuni anni la tradizionale produzione DR Tecnica di sistemi in legno.

La linea Metal Line di DR Tecnica ad oggi si compone delle seguenti serie: CLASSIC in 11 versioni per i diversi formati, KUBE dedicata alle cassettiere in 6 versioni e XL in 12 versioni.

La costante ricerca e il contatto continuo con il cliente, sono il punto di forza dell'azienda che in poco tempo ha sviluppato e incrementato in modo significativo la

sua offerta, ampliando e rendendo più capillare il suo posizionamento nei vari mercati di riferimento.





TECH

FILA

surface care solutions

ASSISTENZA IN TUTTO IL MONDO

ANALISI E TEST DI LABORATORIO

LINEE DI PRODOTTO COMPATIBILI

STUDIO APPROFONDITO DEI MATERIALI



Ricerca in team. Soluzioni in linea.

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

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



Azienda con Certificazione Ambientale **ISO 14001:2015**



Fila sarà presente al **Coverings 2019**
Booth: **3134**



SMALTICERAM[®]
WORLDWIDE PARTNER

GFA

THE BEST
GRIT
SOLUTIONS
FOR DIGITAL
PRINTING



Italia



España



Indonesia



Brasil



India



Usa



SMALTICERAM: XGO - SUPERFICI ANTISLIP TOTALI

Smalticeram presenta il sistema XGO. Un concetto totalmente nuovo di preparazione dei materiali per applicazioni protettive con cabine Airless. Miscele micronizzate, pronte all'uso da disperdere in acqua direttamente nella linea di smalteria. Velocità di preparazione senza precedenti per un utilizzo just in time. Cambi di prodotto in tempo reale, con una varietà pressoché infinita di superfici. Indispensabili

per ottenere collezioni di valore assoluto nel pieno rispetto degli standard normativi. XGO è studiata specificamente in abbinamento agli inchiostri SJ Smaltink per una resa cromatica senza precedenti. Gli effetti speciali SJ in combinazione con XGO, sviluppano effetti materici unici e pregiati...

il livello tecnico ed estetico delle collezioni si alza ulteriormente per soddisfare le esigenze di un mercato sempre più raffinato.. Smalticeram raggiunge un altro obiettivo, la superficie totale, dalle soluzioni rustiche per esterno alla morbidezza al tatto degli interni più eleganti.. tutto con caratteristiche tecniche di valore assoluto e con una velocità di esecuzione senza precedenti. XGO testimonia ancora una volta la propensione di Smalticeram per la ricerca.. un altro passo avanti per tutto il comparto..

SMALTICERAM S.p.A.
Romagnoli Marino



SMALTICERAM[®]
WORLDWIDE PARTNER



XGO - ULTIMATE ANTISLIP SURFACES

Smalticeram presents XGO system. A totally new concept in preparing materials for protective applications through Airless cabins. Ready-made micronized mixtures to be dispersed in water directly in the glazing line. Unprecedented preparing speed for a just-in-time use. Changes of product in real time with a nearly endless variety of surfaces. Essential to obtain collections

of outstanding value in full compliance with the most stringent regulatory standards. XGO was specifically designed in conjunction with SJ Smaltink inks for an unparalleled chromatic rendering. SJ Smaltinks special effects, in combination with the XGO system develop unique and precious material effects. The technical and aesthetic level of the collections enhances further, thus meeting the requirements of an ever more refined and demanding market. Smalticeram reaches a further goal, a complete surface, from rustic solutions for outdoors to the softness to the touch of most elegant interiors... the whole with technical characteristics of unique value and an unparalleled preparing speed... XGO...proves Smalticeram propensity to research once again.. a further breakthrough for the whole sector.

SMALTICERAM S.p.A.
Romagnoli Marino

COVERINGS CELEBRATED NATIONAL TILE DAY WITH A LOOK AT 2019 TILE TRENDS

Saturday, February 23 marked the third annual National Tile Day – a day to honor the beauty, durability and versatility of tile. Throughout the day, Coverings showcased inspiring images of tile products and applications on its social media channels – including previews of products that will be unveiled at Coverings 2019. Building on the tile industry's "Why Tile?" initiative, National Tile Day champions the merits of tile that make it one of the most practical building materials – durability and sustainability; resiliency; versatility



in use; ease of upkeep and maintenance; energy efficiency and health benefits, including no volatile organic compounds.

These factors allow designers to utilize tile in its many forms to create unique and stunning installations that last a lifetime. Coverings partnered with its ambassador – CMKBD Alena Capra – to highlight the top trends and products for the nationwide celebration of tile.

You can see all these trends and more at Coverings 2019, April 9-12 in Orlando.

CHOOSE THE BEST



ESMALGLASS: NATURAL INKS FULL DIGITAL ED EFFETTI DIGITALI

NATURAL INKS

Questo nuovo set arriva sul mercato per risolvere un problema che il settore ha in alcuni paesi; l'emissione di odori all'uscita del camino del forno. Le quantità richieste dalle diverse applicazioni digitali portano a uno scarico maggiore di materiale che i forni non sono in grado di bruciare in modo completo. Questo fatto fa sì che possano verificarsi emissioni che disturbano la popolazione, specialmente per quei centri produttivi che si trovano in prossimità di centri abitati.

Il set di inchiostri "Natural Inks" risolve questo problema grazie ad emissioni odorose molto basse. Questo nuovo set di inchiostri è già stato testato, con ottimi risultati, presso diversi produttori italiani, rendendolo una realtà industriale di massima affidabilità. Ancora una volta il gruppo Esmalglass-Itaca ha trovato una soluzione affidabile a una richiesta ricevuta dai propri clienti.

FULL DIGITAL

Insieme a questa nuova gamma di inchiostri Esmalglass-Itaca presenta anche una gamma completa di engobbi e smalti per applicazioni digitali formulati in base acqua. I benefici che questo sistema offre al produttore ceramico sono innumerevoli; tra i primi tre abbiamo:

- eliminazione di odori al camino grazie alla bassa quantità di carbonio presente nelle formulazioni rispetto a quelli a base oleosa;
- maggiore omogeneità delle applicazioni con larghezze superiori a 60 cm.;
- facilitazione del processo produttivo nella produ-



zione di grandi formati con spessori tra i 3 e i 6 mm per la minore quantità di acqua applicata al supporto.

Nel 2018 sono stati diversi i clienti italiani e americani che hanno testato industrialmente questi prodotti, con risultati eccezionali.

EFFETTI DIGITALI

Continuando su questa linea, Esmalglass-Itaca presenta anche nuovi e sorprendenti effetti digitali, in particolare "Deep Ink" e "Digital Glue". Deep-Ink è un effetto digitale che crea un perfetto connubio tra, il disegno, la struttura e la materia. Questo effetto consente di creare rilievi digitali con un elevato grado di definizione in modo molto semplice.

Si possono creare pietre, tessuti, pelli, decorazioni, legni, cementi, ecc. Un'ampia gamma

di possibilità che semplificano enormemente lo sviluppo di nuovi prodotti. Inoltre non si deve dimenticare che il disegno è sempre sincronizzato con la struttura. I produttori fanno affidamento ai grandi vantaggi apportati da questa tecnologia per la facilità, versatilità e rapidità alle modifiche produttive.

Anche la "Digital Glue" merita un'attenzione particolare all'interno della famiglia degli effetti digitali per la facilità nell'ottenimento di una grande varietà di effetti. Basta solamente caricare la colla nella stampante digitale ed utilizzare qualsiasi tipo di granigliatrice o dispositivo digitale per le polveri. In questo modo si potrà applicare digitalmente e sincronizzare con il design qualsiasi tipo di graniglia e granuli beneficiando di un'infinità di effetti e finiture.

PORCELANOSA GRUPO CONSOLIDA LA SUA PRESENZA IN ITALIA AL MADE EXPO 2019

LE OTTO AZIENDE DEL GRUPPO PRESENTERANNO FINO AL PROSSIMO SABATO LE PRINCIPALI NOVITÀ CERAMICHE E LE ULTIME INNOVAZIONI DI ACCESSORI PER IL BAGNO E LA CUCINA.

Tra le principali innovazioni occorre menzionare la serie Nantes di Porcelanosa, il legno naturale di L'Antic Colonial, il riscaldamento a pavimento radiante di Butech e il gres porcellanato di grande formato XTONE di Urbatek. PORCELANOSA Grupo esporrà le sue principali novità ceramiche e le ultime collezioni bagno e cucine alla fiera MADE Expo di Milano. Fino al prossimo sabato, le otto aziende del Gruppo presenteranno ai 100.000 architetti e interior



designer che si recheranno, tutte le possibilità offerte dai loro prodotti nei sei ambienti creati nella Hall 7 Stand A01-Bo6.

Nelle sei facciate di questo spazio sono state utilizzate le principali collezioni dell'azienda. I grandi pezzi ceramici di carattere Premium sono i protagonisti di queste aree con la serie Nantes del marchio HI-

GHKER (Porcelanosa) e le decorazioni Medici e Caliza. Urbatek presenta la sua collezione di grande formato XTONE Liem Grey Polished, i cui rivestimenti e pavimenti si caratterizzano per la levigatezza, la resistenza e la flessibilità del gres porcellanato extra-sottile di 12 mm.

AQUABOND: LEGANTI INK JET A BASE ACQUA

A quattro anni di distanza dall'uscita sul mercato della gamma di inchiostri water based Aquacolor, ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO aggiunge un ulteriore tassello al proprio personale percorso presentando in anteprima Aquabond, la nuova serie di colle a base acqua frutto della naturale inclinazione dell'azienda verso sperimentazione, ricerca e innovazione. Attraverso l'introduzione dei propri leganti per tecnologia digitale Ink Jet, ZS CERAMCO ha aperto ormai da tempo la strada alla possibilità di decorare mediante l'uso di graniglie vetrose e polveri ceramiche consentendo, grazie all'applicazione sincronizzata di legante e inchiostri, il raggiungimento di effetti materici ad altissima definizione. Evolvendo quindi la tecnologia delle colle a base solvente in tecnologia a base acqua, ZS CERAMCO continua a dare risposte a necessità produttive sempre più performanti provenienti da un mercato esigente e in costante trasformazione. La colla Aquabond è costituita da due componenti (Aquabond Alpha + Aquabond Beta) che reagiscono chimicamente in modo estremamente rapido, quasi immediato, formando un gel in grado di mantenere un'alta definizione di stampa e aumentare notevolmente i tempi di drenaggio sul supporto ceramico. Il prodotto può anche essere utilizzato come monocomponente nel caso in cui non venga richiesta un'elevata definizione, come ad esempio in concomitanza di applicazioni a campo pieno. Nondimeno la performance, anche in questo caso, risulta sostanzialmente superiore a quella fornita dai collanti a base solvente. Aquabond, grazie alla sua formula studiata all'interno dei laboratori aziendali dotati di strumentazioni ad alta tecnologia, garantisce un forte ancoraggio della graniglia (o della polvere ceramica) che può oscillare, in termini di quantità, da pochi a diverse centinaia di grammi per metro quadrato. La colla ad alto potere legante, non contenendo al suo interno prodotti in sospensione, elimina infine ogni eventuale problema legato alla sedimentazione all'interno delle testine di stampa rispondendo – grazie alla propria formulazione e alle modalità applicative – ai requisiti di ecosostenibilità e rispetto dell'ambiente nei confronti dei quali Zschimmer & Schwarz Ceramco è da sempre sensibile.

AQUABOND: WATER BASED INK JET ADHESIVES

Four years after the launch of its Aquacolor range of water based ink jet inks, ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO adds another milestone product to its offering with Aquabond, a new series of water based adhesives, the natural outcome of the company's commitment to experimentation, research and innovation. In introducing its own adhesives for ink jet digital technology, ZS CERAMCO has opened up the option of decorating with vitreous grits and ceramic powders, thus making it possible, thanks to the synchronised action of adhesive and ink, to achieve very high definition textured effects. By developing solvent based adhesive technology into a water based approach, ZS CERAMCO continues to respond to the ever more demanding production requirements of the fast moving ceramic market. Aquabond is a fast-acting two-component adhesive (Aquabond Alpha + Aquabond Beta) that forms a gel capable of maintaining a high print resolution and considerably increasing the drainage time on the ceramic substrate. The product may also be used as a mono-component adhesive if very high definition is not a requirement, for instance when used in full field applications. Even in this case, however, performance is still considerably higher than that of solvent based adhesives. Aquabond, thanks to its formulation, developed by the company's laboratories with their cutting edge instrumentation, provides strong anchoring of the grit or ceramic powder in a range of just a few grams to several hundred grams per square metre, depending on the application. The high bond adhesive does not contain products in suspension, and thus eliminates all problems associated with sedimentation inside the print head, satisfying – thanks to its unique formulation and application – the most stringent eco-sustainability and environmental requirements, always a priority issue for Zschimmer & Schwarz Ceramco.

www.ceramco.it

ZS LAB: SHARE, MORE

ZSCHIMMER & SCHWARZ CERAMCO, leader mondiale nel campo della chimica applicata al settore ceramico, intraprende oggi un nuovo e stimolante cammino legato al mondo della formazione e incentrato sulla condivisione delle competenze. Consapevole di quanto possano risultare complessi e difficilmente decodificabili i temi associati al mondo della chimica e dei processi produttivi ad essa connessi, ZS CERAMCO lancia ZS Lab, la nuova piattaforma digitale che mette a disposizione dei propri utenti tutta la solida esperienza maturata dall'azienda. Una nuova opportunità per confermarsi ancora una volta come marchio di riferimento attraverso il concreto e durevole sostegno corrisposto a tutti coloro che operano nel settore. Grazie all'uso di un linguaggio semplice e diretto, il nuovo blog si configura come uno spazio didattico – formativo all'interno del quale conflu-



iscono approfondimenti e focus su prodotti, applicazioni e processi. La natura di tali notizie, “decriptate”, agili e dunque più facilmente accessibili, costituisce una prima base di sapere condiviso che sviluppa tra le parti un dialogo aperto e in continua evoluzione. Tra suggerimenti, definizioni, glossari e video esplicativi, ZS Lab può essere letto come

un contenitore di pillole d'informazione che testimonia l'innata attitudine di ZS CERAMCO a fare del servizio al cliente uno dei propri punti di forza. In contemporanea con i festeggiamenti dei 125 anni del gruppo Zschimmer & Schwarz, ZS CERAMCO, forte di una consolidata e prestigiosa tradizione, continua dunque il proprio processo d'innovazione. Un'innovazione che – tra sperimentazione e ricerca – non passa solamente attraverso il prodotto, ma che si concretizza anche mediante la produzione di valori immateriali condivisi.



OGNI NOSTRO PROGETTO NASCE PER ESSERE CONDIVISO.

Zschimmer & Schwarz Ceramco presenta **ZS Lab**
la nuova piattaforma digitale dedicata al mondo della chimica
applicata al settore ceramico. Un luogo dove conoscere e approfondire
temi legati a prodotti, applicazioni e processi produttivi.
Un nuovo strumento per condividere esperienze e professionalità
ed essere al vostro fianco ogni giorno. www.zslab.it



ZSCHIMMER & SCHWARZ
CERAMCO

SECOND HAND
first choice



WITH TWENTY YEARS' EXPERIENCE BEHIND IT, MECTILES ITALIA OFFERS FULL INSTALLATIONS FOR THE ENTIRE PRODUCTION LINE - FROM RAW-MATERIAL PREPARATION TO THE FINAL PHASES. FURTHERMORE, THE PROPOSED SOLUTIONS ALLOW FOR COMBINING 'USED AND REGENERATED' INSTALLATIONS WITH NEW MACHINERY, ACCESSORIES AND EQUIPMENT.

RELIABILITY AND A HIGHLY QUALIFIED TECHNICAL-SUPPORT TEAM ABLE TO COMPLETE THE ENTIRE INSTALLATION PROCESS FROM TESTING, START-UP AND PRODUCT SEARCH STAGES SET MECTILES ITALIA AS BEST CHOICE WORLDWIDE FOR SECOND-HAND PRODUCTS IN THE CERAMICS INDUSTRY AND MANY OTHER SECTORS (SANITARY FIXTURES, CEMENT, BRICKWORK AND BEVERAGE...).

SECOND-HAND WITH A GUARANTEE.



Mectiles Italia s.r.l.
Strada Statale, 467 N° 106
42013 Casalgrande (Re) - Italy
Tel. + 39 0522 175 17 02
info@mectilesitalia.it
www.mectilesitalia.com

SICER TECHNOLOGY LAB PRESENTA LA NUOVA COLLA DIGITALE LOW EMISSION

Sicer Technology Lab presenta un'importante novità, la nuova colla digitale SCD1990 LE della serie .LE- LOW EMISSION.

Il progetto LOW EMISSION di Sicer "brevettato" è di diminuire, in maniera importante, l'impatto ambientale utilizzando uno speciale mix di solventi ultra-raffinati di ultima generazione che garantiscono una qualità di stampa perfetta. La base .LE rispetto a tutti i migliori prodotti a bassa emissione presenti oggi sul mercato, ha di fatto azzerato le emissioni odorifere e ridotto le emissioni di formaldeide di oltre il 50%.

La Nuova Colla Digitale SCD1990 LE va ad ampliare questa collaudata e brevettata serie di prodotti LOW EMISSION; serie già composta da innovativi inchiostri e materie digitali. Il mondo ceramico è sempre più orientato verso i grandi formati, con focus sulla produzione di grandi lastre.

L'utilizzo di speciale Colla Digitale garantisce importanti vantaggi. Nella produzione di lastre, l'utilizzo di alti quantitativi di acqua porta infatti a numerosi difetti di planarità e di superficie, dovuti all'incompleta evaporazione dell'acqua. Proprio per questo motivo, l'applicazione di graniglie ad umido, tramite additivi a base acqua, viene sempre più spesso sostituita dall'applicazione di graniglie a secco tramite colla digitale.

I vantaggi di questa applicazione sono numerosi, in quanto la colla digitale, abbinata a speciali graniglie, permette di realizzare superfici ed effetti differenti, minimizzando al massimo i difetti e la porosità di superficie.



La nuova colla SCD 1990 LE - LOW EMISSION presenta caratteristiche uniche certificate:

- Grazie ad un'ottima lubrificazione ed assenza di siccatività delle testine in pausa, il prodotto garantisce una totale stabilità del lavoro a macchina.

- Garantisce tempi di asciugatura molto lunghi, offrendo numerosi vantaggi di applicazione.

Permette infatti, la stesura di graniglia anche in una fase successiva e soprattutto garantisce l'applicazione anche su supporti con un elevato grado di assorbimento (Rivestimento o nuove tecnologie).

- Contiene un particolare fondente che ottimizza al massimo la stesura della graniglia, ottenendo in questo modo una perfetta omogeneità e planarità

della superficie ed un elevato livello estetico.

- La nuova colla SCD1990 LE è un prodotto della serie LOW EMISSION e garantisce quindi un bassissimo impatto ambientale.

A seguito della cottura a camino, presenta un'assente componente odorigena ed una notevole riduzione delle emissioni nocive e di formaldeide.

Brucciando infatti a temperature più elevate, la combustione avviene in maniera più completa, senza generare prodotti di degradazione intermedi.

Sicer con questo nuovo prodotto, dimostra ancora una volta, l'importanza che l'azienda riveste in temi di ricerca finalizzata alla sostenibilità ed alla tutela dell'ambiente, rispettando i principi del Codice Etico aziendale.

Attualmente il Sicer Technology Lab di Fiorano modenese, impiega una trentina di selezionati ricercatori.

ITALGRANITI GROUP PRESENTA "ITALGRANITILIVE. BEYOND THE SURFACES"

IL NUOVO MODO DI PENSARE LA CERAMICA IN CUI LA PUREZZA DEL DESIGN INCONTRA LA PERFETTA COORDINAZIONE STILISTICA

In occasione del prossimo Salone del Mobile di Milano Italgraniti Group, realtà dinamica da oltre vent'anni protagonista

indiscussa del settore ceramico, presenterà "ITALGRANITILIVE. Beyond the surfaces", un'installazione pensata per chi ama la purezza del design e una perfetta coordinazione stilistica tra superfici e arredo bagno. Il meglio della tecnica e dell'estetica proprie del gres porcellanato si fonderanno insieme in un nuovo progetto, dando vita ad elementi di arredo bagno raffinati ed esclusivi in grado di combinarsi con pavimenti



e rivestimenti, che conferiscono all'ambiente armonia e continuità estetica. La nuova linea del programma ITALGRANITILIVE, firmato dallo studio Centro Stile Milano Architetti, prenderà il nome di Acqua Project, un'ampia collezione composta da lavabi e complementi coordinati in cui i

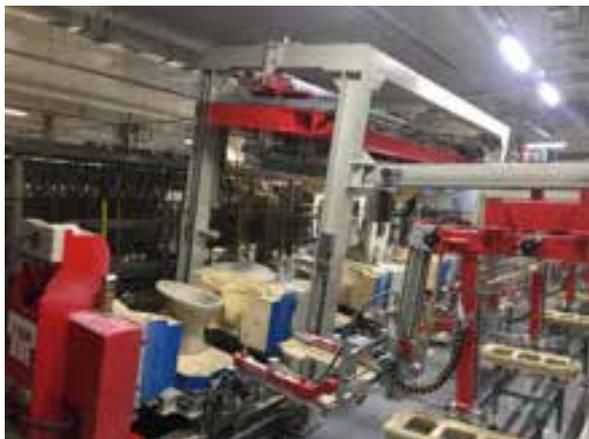
dettagli materici sapranno esaltare la sofisticata semplicità delle forme, senza soluzione di continuità, per un total look dal fascino esclusivo.

Il nuovo progetto sarà raccontato attraverso un allestimento, curato da Centro Stile Milano Architetti, che animerà di materia e design il Flagship Store dell'azienda in via Statuto 21 e lo spazio esterno adiacente.

NUOVA SACMI AVE040 PLUS IN FUNZIONE PRESSO CERSANIT RUSSIA

Collaudata e avviata con successo la macchina che rappresenta l'ultima evoluzione della consolidata piattaforma multistampo SACMI per la produzione del sanitario di qualità in grandi volumi.

cersanit



Negli stabilimenti Cersanit Russia tempi record di installazione e collaudo per la nuova SACMI AVE040 Plus, la macchina di collaggio evoluzione della consolidata piattaforma multistampo SACMI per la produzione di vasi di qualità in grandi volumi. Cliente consolidato SACMI, Cersanit Russia dispone di uno stabilimento totalmente dedicato al colaggio di sanitari in alta pressione, una scelta produttiva che premia le superiori caratteristiche di questa tecnologia rispetto alle soluzioni tradizionali.

A differenziare la nuova AVE040 Plus SACMI dalle precedenti versioni sono diverse features, già testate presso i clienti e per la prima volta riunite insieme, in una soluzione completa, nella recente fornitura a Cersanit. Anzitutto la struttura più compatta (la macchina è più corta di 600 mm) ed al tempo stesso più profonda (500 mm) caratteristiche che agevolano di gran lunga le operazioni di manutenzione e le operazioni di estrazione, movimentazione e cambio dello stampo.

La fase di apertura degli stampi è stata inoltre resa indipendente, con motorizzazioni elettromeccaniche sostituite da un sistema pneumatico. Tale accorgimento consente di migliorare la versatilità della soluzione, consentendo di gestire ogni stampo in modo separato.

Diretta conseguenza delle nuove features è anche una significativa riduzione del tempo ciclo totale, grazie anche in questo caso al governo indipendente degli stampi ed all'apertura simultanea dei laterali. Tali vantaggi sono già stati riscontrati presso Cersanit in fase di avviamento e collaudo, con una riduzione del tempo ciclo registrata in fase di sformatura di un minuto e oltre (il che si traduce in termini complessivi in una maggiore produttività pari ad oltre 3 cicli gior-



nalieri). Maggiore produttività, facilità di manutenzione e versatilità nella gestione di differenti tipologie di articoli caratterizzano sostanzialmente la nuova SACMI AVE040 Plus con cui l'azienda, forte dei risultati ottenuti nel corso degli anni con la commercializzazione di questa piattaforma multistampo – sul mercato sin dal 1997 – lancia un'ulteriore sfida al mercato della produzione del sanitario di qualità in grandi volumi.

A valle della nuova macchina, SACMI ha fornito a Cersanit anche una soluzione automatizzata per la sformatura in contemporanea dei 4 stampi installati, per il successivo deposito su nastro trasportatore. Qui i pezzi maturano per un tempo sufficientemente lungo per essere avviati alle fasi finali di essiccazione e cottura..

NEW SACMI AVE040 PLUS UP AND RUNNING AT CERSANIT RUSSIA. REPRESENTING THE LATEST EVOLUTION OF SACMI'S ESTABLISHED MULTI-MOULD PLATFORM FOR THE LARGE-SCALE MANUFACTURE OF QUALITY SANITARYWARE, THIS NEW MACHINE HAS NOW BEEN SUCCESSFULLY TESTED AND STARTED UP AT CERSANIT.

The Cersanit Russia plant has just seen the new SACMI AVE040 Plus installed and tested in record time! This latest casting machine is a further evolution of SACMI's popular multi-mould platform for the large-scale manufacture of quality WCs. A long-standing SACMI customer, Cersanit Russia has a plant fully dedicated to the high pressure casting of sanitaryware, a production strategy based on the fact that this technique offers numerous advantages compared to traditional solutions.

What makes the SACMI AVE040 Plus different from previous versions is an array of features - brought together for the very first time on the solution recently supplied to Cersanit - that have already been tested at customers' plants. First of all, the machine structure is more compact (the machine is 600 mm shorter and 500 mm deeper), a characteristic that makes maintenance and all mould extraction, handling and changeover tasks much easier.

What's more, mould opening has now been made independent, with electro-mechanical drives replaced by a pneumatic system.

This enhances the versatility of the solution as it allows each mould to be managed separately. One of the direct consequences of these new features is a significantly lower total cycle time which, in this case, has also been achieved thanks to independent control of the moulds and simultaneous opening of the lateral sections.

Cersanit confirmed these advantages during start-up and testing, recording a de-moulding cycle time that is one minute or more shorter (which means an overall increase in productivity of 3 cycles per day).

Higher productivity, easy maintenance and versatile management of the various article types: three key features of the new SACMI AVE040 Plus with which the company - whose multi-mould platform has been winning over manufacturers since its launch back in 1997 - is once again setting the standard for the large-scale manufacture of quality sanitaryware. Downstream from the new machine, SACMI has also supplied Cersanit with an automated solution for simultaneous de-moulding of the 4 installed moulds, ready for subsequent set-down on the conveyor belt. Here, pieces are left to mature long enough to ensure they're ready to be sent on to the final drying and firing processes.

CON SACMI AVM, EGE VITRIFIYE LANCIÀ UNA NUOVA SFIDA AL MERCATO UE

Installate e collaudate 4 nuove celle di colaggio, ciascuna equipaggiata con 2 AVM e asservite da robot. Così l'azienda turca punta sulla soluzione SACMI leader mondiale nella produzione di vasi, per aumentare qualità e produttività e crescere ancora all'estero.



Con 1,4 milioni di pezzi l'anno Ege Vitrikiye si colloca nel gotha delle aziende turche del settore della ceramica sanitaria oltre che delle piastrelle. Cliente consolidato SACMI ed una produzione per oltre il 70% indirizzata all'export – prevalentemente in Europa – l'azienda ha predisposto e realizzato un ambizioso piano di investimenti per potenziare la produzione di vasi di ceramica sanitaria prevalentemente destinati al mercato Ue di media e alta gamma. Al già ampio parco macchine SACMI sia monostampo sia multistampo e robot GA2000 per il colaggio in alta pressione e la smaltatura di articoli sanitari, Ege Vitrikiye ha integrato nella propria unità produttiva, situata nei dintorni della città di Izmir, 8 nuove AVM, la soluzione SACMI leader mondiale nella produzione di vasi con possibilità di gestire stampi fino a 7 parti, con la totale garanzia di qualità, affidabilità e ripetibilità del processo. Nello specifico, la fornitura ad Ege Vitrikiye comprende 4 celle, ognuna delle quali si compone di 2 macchine AVM asservite da robot.

Grazie all'ausilio dei robot, equipaggiati con tool di sformatura e movimentazione, sono totalmente automatizzate le operazioni di sformatura, stoccaggio per consolidamento del pezzo, handling presso la stazione di finitura. Ogni cella è dotata di sistema dedicato e indipendente di dosaggio e preriscaldamento della barbotina; di fornitura SACMI sono anche tutti gli asservimenti a valle (gruppo di aspirazione acqua, magazzini completi di supporteria per sformatura, automazione in uscita, azzeratori di peso). Già collaudate, le 8 nuove AVM consentiranno a Ege Vitrikiye di aumentare la pro-



duzione di vasi di circa 400 pezzi al giorno nelle più svariate tipologie (back to wall, sospesi, monoblocco, two-pieces, rimless, ecc). L'obiettivo del nuovo investimento in tecnologia SACMI – per un'azienda che già esporta quasi i due terzi della propria produzione in 62 Paesi – è l'incremento ulteriore di produttività e qualità, per consolidare ed accrescere il proprio posizionamento sui mercati internazionali.

EGE VITRIFIYE TAKES THE FIGHT TO THE EU MARKET WITH SACMI AVM

FOUR NEW CASTING CELLS - EACH EQUIPPED WITH 2 AVMS AND ROBOT-ASSISTED - SUCCESSFULLY INSTALLED AND TESTED. TURKISH COMPANY EGE VITRIFIYE PLACES ITS TRUST IN SACMI'S WORLD-LEADING WC MANUFACTURING SOLUTIONS TO BOOST QUALITY AND PRODUCTIVITY AND KEEP GROWING ITS OVERSEAS MARKETS.

With a capacity of 1.4 million pieces a year, Ege Vitrikiye's role as a major Turkish ceramic manufacturer clearly includes sanitaryware, not just tiles. A long-standing SACMI customer that exports 70% of its output (mostly to Europe), the company recently implemented an ambitious investment plan to boost the manufacture of ceramic WCs, with most of them earmarked for the medium-to-high end of the EU market.

Ege Vitrikiye already has an extensive pool of SACMI single-mould and multi-mould machines and GA2000 high pressure casting and glazing robots. These are now joined, at its production facility in Izmir, by 8 new AVM machines; the latter, SACMI's world-leading WC manufacturing solution, lets users manage moulds with up to 7 parts, guaranteeing quality, reliability and process repeatability. More specifically, this latest order for Ege Vitrikiye includes 4 casting cells, each consisting of 2 robot-assisted AVM machines.

Thanks to the robots, equipped with de-moulding and handling tools, all de-moulding, piece maturation storage and finishing station handling tasks are fully automated. Each cell also features a dedicated, independent slip dosing and pre-heat system; moreover, SACMI has provided a full array of downstream solutions (water intake unit, storage units complete with de-moulding supports, outfeed automation, zero-weight manipulators).

These 8 new AVMs (which have already been successfully tested) will allow Ege Vitrikiye to boost WC output by some 400 pieces a day (in a range of widely differing types: back to wall, wall-mounted, monobloc, two-piece, rimless, etc.). This latest investment in SACMI technology – by a company that already exports almost two thirds of its output to 62 countries – aims to augment productivity and quality even further and so strengthen and broaden its international market positioning.

DURAVIT, PROSEGUE IN TUNISIA LA FRUTTUOSA PARTNERSHIP CON SACMI-GAIOTTO

Dopo l'Egitto, è l'unità produttiva di Zarzouna (Biserta) protagonista di un importante investimento in tecnologia che ha visto l'installazione e il collaudo di una cella di smaltatura robotizzata coadiuvata da robot GA2000

Dopo il completo rinnovamento dell'unità produttiva egiziana con forniture SACMI, la multinazionale tedesca del sanitario di qualità e design punta sulla Tunisia, dove è stata collaudata di recente, presso lo stabilimento Duravit di Zarzouna (Biserta) una nuova cella per la smaltatura robotizzata.

Composta da un robot GA2000 e da una giostra di smaltatura a 4 posizioni, la cella rappresenta un'assoluta novità per la

filiale tunisina di Duravit che in questo modo riafferma, anche in questo Paese, la propria grande attenzione i temi dell'affidabilità, della qualità, della sostenibilità ambientale. A questo proposito, l'unità installata è dotata di cabina di filtrazione a secco, una soluzione capace di abbattere le emissioni di polvere di smalto, che viene avviata quasi interamente a riciclo. Performance, affidabilità, riduzione degli sprechi, sono qualità riconosciute in tutto il mondo della tecnologia SACMI-Gaiotto, che si conferma protagonista anche in questa scelta di investimento da parte del colosso tedesco per aumentare efficienza e performance delle proprie unità produttive dislocate in tutto il mondo.



DURAVIT

presso Saturnia – è quello di realizzare una vera e propria innovazione di processo riducendo le economie di scala e consentendo di rispondere in tempo reale alle richieste dei clienti con soluzioni personalizzate, secondo una logica pull.

Dotata di 6 barre colore, la macchina può applicare decorazioni digitali personalizzate (ad esempio, sui piatti pizza, il logo del ristorante, un particolare disegno grafico, ma anche immagini molto più complesse di

qualità fotografica) con una distanza massima tra le testine e la superficie di stampa di 20-25mm.

DURAVIT: THE REWARDING PARTNERSHIP WITH SACMI-GAIOTTO CONTINUES IN TUNISIA

LIKE ITS COUNTERPART IN EGYPT, THE PRODUCTION FACILITY IN ZARZOUNA (BISERTA, TUNISIA) HAS MADE A MAJOR TECHNOLOGICAL INVESTMENT, RESULTING IN THE INSTALLATION AND FINAL TESTING OF A ROBOTIZED GLAZING CELL ASSISTED BY A GA2000 ROBOT

The German multinational manufacturer of high-end sanitary-ware has now turned its attention to Tunisia, where a new robotized glazing cell was recently tested at the Duravit plant in Zarzouna (Biserta). Consisting of a GA2000 robot and a 4-position glazing carousel, this cell represents a hugely innovative step forwards for Duravit's operations in Tunisia and highlights the multinational's strong focus - in this country, as in others - on reliability, quality and environmental sustainability. With regard to the latter, in fact, the installed unit features a dry filtration booth, a solution that reduces emissions of glaze dust by recycling nearly all of it. SACMI-Gaiotto technology has a worldwide reputation for performance, reliability and less waste. Hence our pivotal role in this German giant's investment decisions and the increased efficiency and performance of its global manufacturing operations.

SATURNIA FA DA APRIPISTA ALLA RIVOLUZIONE SACMI NELLA DECORAZIONE TABLEWARE

Collaudata e avviata con successo la nuova DHD708 di SACMI-Intesa per il digital printing del piatto direttamente in linea. Tra i vantaggi, altissima risoluzione della decorazione e gestione della produzione con una logica pull

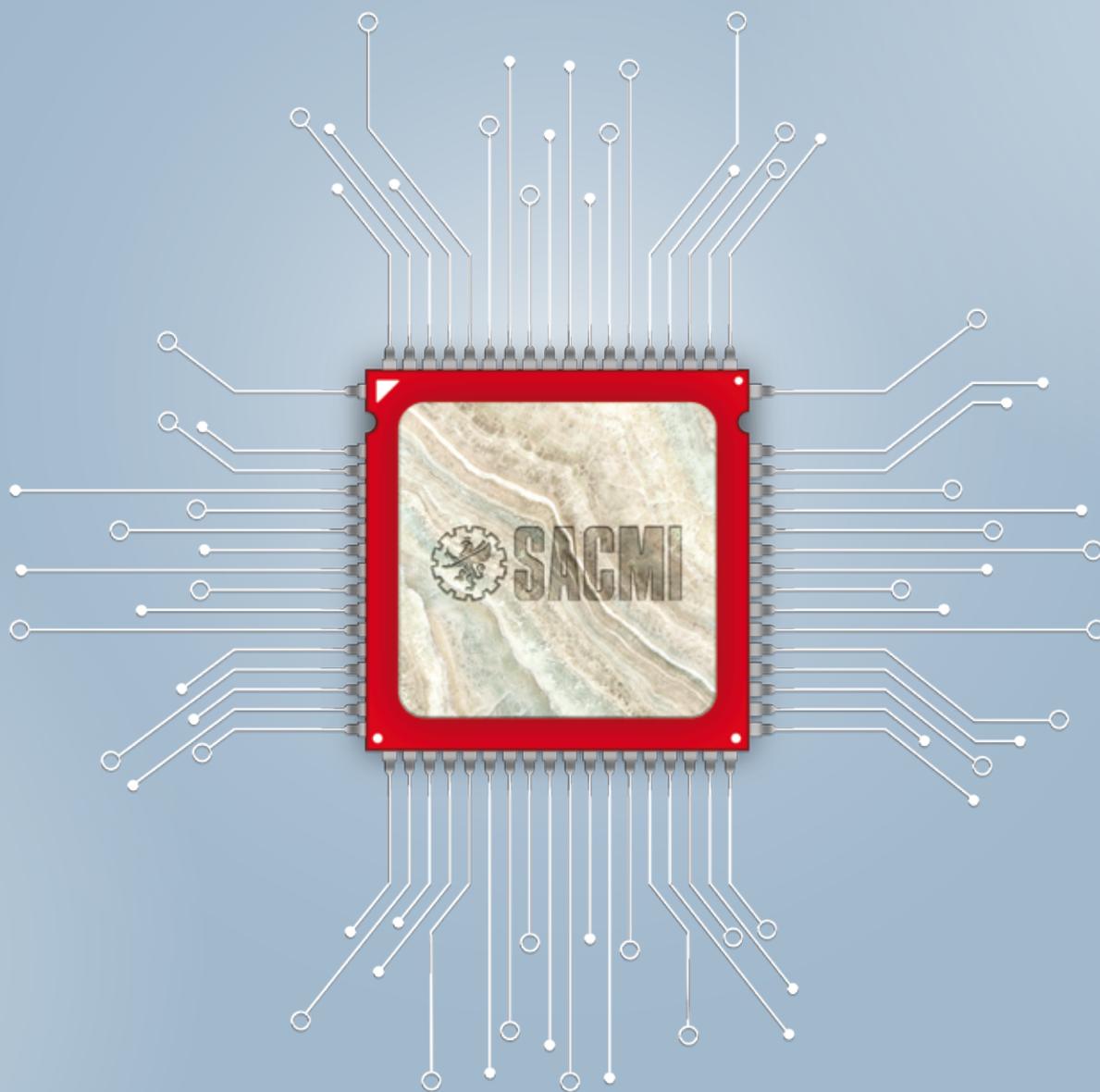
Specializzata nella produzione di servizi da tavola per la ristorazione e l'uso domestico, Saturnia rappresenta un'eccellenza italiana e, allo stesso tempo, una delle principali realtà europee del settore. Radici profonde – la fondazione risale al 1966 – l'azienda viterbese ha saputo scommettere sul futuro investendo, già dagli anni Novanta, sul settore della produzione di articoli in porcellana, avvalendosi di una partnership industriale costante con il Gruppo SACMI per la fornitura delle più moderne soluzioni tableware ad alto contenuto di tecnologia. Tra queste, la rivoluzionaria soluzione SACMI-Intesa che consente la decorazione digitale, direttamente in linea e ad alta velocità, di piatti piani – e superfici piane assimilabili – con risoluzione fino a 1200 dpi (in pratica, la risoluzione di una fotografia), e con velocità produttive da 20 a 40 pezzi al minuto (a seconda della risoluzione prescelta). Vantaggio decisivo della nuova DHD708 SACMI Digital – presentata in anteprima a Tecnargilla 2018 e già collaudata e in produzione



La larghezza utile di stampa sino a 451 mm (400 mm per il piatto) consente di gestire ogni tipologia e forma di piatto e superficie piana, con il vantaggio del sistema di visione SACMI che identifica in modo automatico la posizione e garantisce la perfetta centratura del piatto prima della decorazione. Prima soluzione nel suo genere in ambito tableware, DHD708 si distingue da tecnologie alternative per l'altissima risoluzione utile, mandando potenzialmente in soffitta, per queste tipologie di prodotti, sia la tradizionale tecnica della decalcomania, sia la necessità di ricottura in terzo fuoco (l'applicazione della decorazione avviene direttamente sullo smalto in crudo, con successiva applicazione di una copertura cristallina che conferisce al piatto opportuna lucentezza dopo l'avviamento del prodotto al forno). Frutto della fattiva collaborazione tra il team Saturnia e i tecnici SACMI, il successo della soluzione apre la strada a nuove opportunità anche dal punto di vista del marketing. Con DHD708 è infatti possibile sviluppare, in tempi rapidi e costi limitati, piccoli lotti di prova da sottoporre ai clienti, coniugando in questo modo la migliore qualità e tradizione della porcellana italiana con le moderne esigenze di gestione e promozione del brand.



We give more to ceramics to make better ceramics



THE COMPLETE SACMI TILE AND SLAB SOLUTION FOR YOUR SMART FACTORY

From single machines to full plants, experience advanced SACMI ceramic manufacturing technology.

www.sacmi.com

100  **SACMI**
ENDLESS INNOVATION SINCE 1919



■ INVEST

New **projects**
New **challenges**
New **horizons**



SC SITEC
TECHNOLOGY

SERMAT

“ *Design improves
a given situation* ”

**POWDER AND RAW MATERIALS
TREATMENT TECHNOLOGY**

www.lb-technology.com

ACCORDO LB-PSP PER LO SVILUPPO DEL MIGRATECH 4.0

Nel corso del mese di febbraio LB ha siglato con PSP Engineering a.s. un accordo di collaborazione strategica per lo sviluppo della tecnologia Migratech 4.0. PSP Engineering, azienda della Repubblica ceca, è leader mondiale nel campo della macinazione, frantumazione, vagliatura e classificazione intensiva con oltre 80 di esperienza nel settore. Le tecnologie di PSP saranno inserite per esempio nelle diverse configurazioni impiantistiche del rivoluzionario sistema Migratech 4.0.



gies will be used for example in the various plant configurations of the revolutionary system Migratech 4.0.

AGREEMENT BETWEEN LB AND PSP FOR THE DEVELOPMENT OF MIGRATECH 4.0

In February 2019 LB has signed an agreement with PSP Engineering a.s. for a strategic collaboration in developing the technology Migratech 4.0. PSP Engineering, company of the Czech Republic, is one of the leading companies in grinding, crushing, screening and intensive classification with over 80 years' experience in this business field. The PSP technologies

ANCHE LA SPAGNOLA STN SCEGLIE LA TECNOLOGIA DI COLORAZIONE A SECCO EASY COLOR BOOST DI LB

La spagnola STN, ditta produttrice di gres porcellanato tecnico in grandi formati, ha scelto per il suo stabilimento di Azulmed un impianto di colorazione a secco con Easy Color Boost, la rivoluzionaria tecnologia di LB che riduce ed ottimizza i cicli ed i tempi di colorazione/miscelazione e di lavaggio. Questa nuova tecnologia consente inoltre una migliore distribuzione dell'ossido colorante ed una migliore omogeneizzazione del prodotto finito. L'impianto verrà messo in funzione nella primavera del 2019 e sarà dedicato alla produzione di gres tecnico smaltato.



by LB reducing and optimizing the cycles and the colouring/mixing and washing times.

ALSO THE SPANISH COMPANY STN CHOOSES THE DRY COLOURING TECHNOLOGY EASY COLOR BOOST BY LB

The Spanish company STN, manufacturer of large size technical porcelain tiles, has chosen for its plant of Azulmed the dry colouring system Easy Color Boost, the revolutionary technology

Furthermore, this new technology allows a better distribution of the coloring oxide and a better homogenization of the finished product.

The plant will be started up in spring 2019 and will be dedicated to the glazes technical gres.

LB CRESCE IN SPAGNA – NUOVO CENTRO DIREZIONALE E MAGAZZINO RICAMBI

LB SPAGNA, filiale del gruppo LB con base nel distretto ceramico di Castellon, è nata con l'obiettivo di sviluppare la presenza sul mercato, dando un servizio più rapido e capillare ai clienti iberici. Nell'ambito di questo programma di sviluppo sul territorio spagnolo, è stata creata una nuova e moderna sede che comprende un ufficio commerciale, un ufficio tecnico e il servizio di assistenza post-vendita che, grazie anche al nuovo magazzino ricambi, ha lo scopo di minimizzare il tempo di risposta alle richieste dei clienti. La nuova sede è operativa da gennaio 2019.



LB GROWS IN SPAIN – NEW HEADQUARTERS AND SPARE PARTS WAREHOUSE

LB SPAIN, branch of the LB group located in the ceramic district of Castellon, was born with the aim to develop the presence on the market, giving a more rapid and widespread service to the Iberian clients.

Within this program of development on the Spanish territory, new modern headquarters were created, including a sales department, a technical department and the after-sales service whose goal, also thanks to the new spare parts warehouse, is to minimize the response time to the clients' requests.

The new headquarters were open in January 2019.

CENA LB A CEVISAMA 2019

Con oltre 170 presenze, ha avuto grande successo la cena organizzata da LB in occasione di Cevisama 2019, nella cornice del Marina beach club di Valencia. Clienti internazionali, partner e amici di



LB hanno partecipato all'abituale evento annuale che ha visto il C.E.O. dell'azienda Emilio Benedetti illustrare l'anno passato e le prospettive future tra tecnologia e design, con lo spirito innovativo di sempre.



G.M.M. USA, Inc.
232 Industrial Drive | Clarksville | TN 37040
Phone: +1 931-919-8547 | info@gmmusainc.com
www.gmmusainc.com



GMM Trasmissioni Meccaniche
Via del Lavoro, 10 | 41040 Spezzano di Fiorano Modenese (MO) Italia
Tel. +39 0536 928611 | Fax +39 0536 843062 | info@gmmsrl.it
www.gmmsrl.it

GMM USA PROTAGONISTA DEL MERCATO AMERICANO



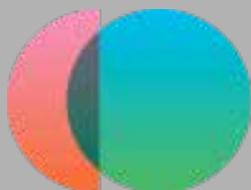
Dopo due anni dall'apertura negli states, Gmm USA è partner di fiducia dei maggiori gruppi ceramici americani e si pone come fornitore anche per altre aziende italiane in USA.

Gmm USA, filiale americana di GMM Trasmissioni Meccaniche di Fiorano, ha concluso positivamente il suo secondo anno di attività a Clarksville, nel cuore della "Ceramic Valley" statunitense. Inaugurata a ottobre 2016, Gmm USA ha già avviato collaborazioni con tutte le aziende ceramiche del comprensorio fungendo da general supplier per tutta la componentistica meccanica: elementi fondamentali si sono rivelati la forte



specializzazione, l'ampio stock che consente un servizio just in time e l'assistenza 24 su 24 garantita da personale italiano qualificato. I buoni risultati ottenuti finora hanno posto le basi per il potenziamento della sede, sia in termini di rafforzamento della struttura commerciale che di ampliamento del magazzino, per il quale è stato effettuato un

raddoppio del valore rispetto alla disponibilità iniziale. Attività molto richiesta nel comprensorio del Tennessee è anche quella relativa ai servizi di analisi e manutenzione predittiva che Gmm USA offre tramite BBM Maintenance Partner, società acquisita dal gruppo a giugno 2016.



Coverings'19

THE GLOBAL TILE & STONE EXPERIENCE

Orlando, Florida April 9–12, 2019



SITI B&T ACQUISTA TUTTA LA QUOTA DI MINORANZA DI ANCORA S.P.A.

SITI B&T Group S.p.A., produttore di impianti completi per piastrelle e sanitari, quotata sul mercato AIM Italia (Ticker: SITI), comunica che ha raggiunto l'accordo per l'acquisizione del 20% del Capitale della società Ancora S.p.A., l'azienda del gruppo attiva nelle tecnologie di finitura delle piastrelle ceramiche consolidando la propria partecipazione al 100%.



“Con l'operazione di acquisizione della minoranza di Ancora completiamo l'acquisto di questa Società dedicata alla finitura dei prodotti ceramici – commenta Fabio Tarozzi, Presidente e Amministratore Delegato di SITI B&T Group – che ha rappresentato un esempio di successo di rilancio di un brand storico che grazie alle sinergie con il nostro Gruppo ha più che raddoppiato il proprio fatturato dal 2014 – ultimo esercizio prima dell'acquisizione -. La gamma prodotti di Ancora ha consentito al Gruppo di indentificarsi, con ancora maggiore forza, quale “Full Provider” dell'intera linea di produzione ceramica mediante tecnologie proprietarie, risultando il fornitore con la più ampia gamma prodotti presente sul mercato”. Ancora S.p.A. nel 2017 ha sviluppato un fatturato di 32,4 milioni di euro (sono stati

36,9 milioni di euro nel 2018) conseguendo un EBITDA di 4,1 milioni di euro. La Posizione Finanziaria Netta al 31.12.2017 era di 6,6 milioni di euro ed il Patrimonio Netto di 5,9 milioni di euro. La transazione è stata effettuata per un valore di 1,6 milioni di euro, dei quali 0,8 milioni di euro pagabili tra 12 mesi. La Società ha uno staff di 79 addetti di cui 14 nel solo reparto di ricerca e sviluppo

ed è titolare di 58 brevetti attivi con investimenti in R&D di oltre un milione di euro annui

Ancora S.p.A. fa dell'R&D un punto di forza competitivo, manifestatasi con la recente introduzione sul mercato di prodotti innovativi tra i quali si segnalano: la prima linea al mondo di lappatura (finitura superficiale) a secco (Polidry ®); la linea di finitura di grandi lastre più completa e flessibile presente sul mercato, con lavorazioni di lappatura, taglio, squadratura ed applicazione di trattamenti protettivi (Luxury ®) ed una linea di squadratura completamente automatizzata mediante tecnologia laser, tutte equipaggiate da sistemi di supervisione e controllo dell'efficienza produttiva evolutive rispetto all'Industry 4.0.

NASCE A FORMIGINE LA PRIMA SCUOLA AL PASSO CON I TEMPI

E' NATA “BILINGUAL PRIMARY SCHOOL BY TODDLERS” CON DIDATTICA 3.0 SUL TERRITORIO

Una scuola ecosostenibile che ridisegna la classe tradizionale con aule-laboratori specifici e spazi di condivisione. Ha preso forma nel Comune di Formigine uno spazio innovativo progettato appositamente per l'apprendimento di giovani studenti da 6 a 11 anni. La nuova struttura si plasma sulle esigenze dei bambini ed è pronta ad abbracciare una didattica che in Italia viene considerata innovativa, ma che in realtà nel resto del mondo è ben collaudata e prende il nome di “Cooperative Learning” o “Didattica 3.0”. In questo nuovo metodo di insegnamento – approvato dal MIUR (Ministero dell'Istruzione dell'Università e della Ricerca) – la variabile significativa è la cooperazione tra gli studenti. L'insegnante assume un ruolo di facilitatore e gestore delle attività, organizzando “ambienti di apprendimento” in cui i bambini, favoriti da un clima relazionale positivo, esercitano processi di “problem solving di gruppo”, conseguendo obiettivi la cui realizzazione richiede il contributo personale di tutti. Non solo, la nuova scuola amplia lo spettro innovativo della didattica utilizzando l'inglese come prima lingua del percorso scolastico.

Una scuola straordinaria che ha richiesto strutture adeguate e flessibili, con arredi, laboratori e attrezzature multimediali che stimoleranno visivamente l'apprendimento dell'argomento proposto. “Uno spazio così nel territorio ad oggi non esiste” afferma la direzione “Ci occupiamo di educazione infantile bilingue da più di 15 anni e abbiamo deciso di offrire ai nostri bambini un concetto di scuola al passo con i tempi, evoluto e pensato sulle reali necessità dei bambini”.

Toddlers è presente nel territorio dal 2004 (prima a Sassuolo e poi a Formigine) con una scuola (nursery e

pre-school) bilingue dedicata ai bambini da 0 a 6 anni e offre corsi di inglese e summercamp per ragazzi fino a 16 anni. Sono aperte le iscrizioni per l'anno accademico 2019/2020. Tra i partner che hanno reso possibile la realizzazione ci sono due importanti realtà del territorio: Florim Ceramiche e SITI B&T Group. Florim, oltre a sostenere le attività didattiche, ha dato il suo contributo all'architettura dell'edificio.

Curata nei minimi dettagli, la scuola è stata progettata con una grande attenzione all'impatto estetico e alla scelta dei prodotti utilizzati per le finiture, gli spazi interni ed esterni verranno completati con i materiali del gruppo.

“Abbiamo accolto con entusiasmo la volontà di supportare questo progetto in grado di coniugare il concetto di innovazione, formazione dei giovani e il legame al territorio” è il commento del Presidente Florim, Claudio Lucchese.

Anche SITI B&T Group di Formigine figura tra i partner, sostenendo le varie attività scolastiche ed extra-scolastiche e occupandosi dell'allestimento del laboratorio scientifico. “Le aziende svolgono una funzione decisiva in ambito economico – aggiunge il Presidente e Amministratore Delegato di SITI B&T Group Fabio Tarozzi – ma hanno anche un fondamentale ruolo sociale.

Grazie a questi progetti di istruzione sempre più evoluti è possibile non solo creare un virtuoso collegamento tra lavoro e vita privata, ma anche tra aziende e territorio, generando valore aggiunto. Come Gruppo, riserviamo da sempre la massima attenzione a questi temi, in quanto i giovani rappresentano la risorsa più preziosa per lo sviluppo del nostro Paese ed è fondamentale investire nella loro formazione”.

ALL'UNIVERSITÀ DI PARMA SEMINARIO 'INDUSTRIA 4.0: MODELLO TEDESCO E MODELLO EMILIANO A CONFRONTO'

L'iniziativa si inserisce nel quadro delle attività promosse dal Centro Studi in Affari Europei e Internazionali (CSEIA) dell'Ateneo, in collaborazione con il Dipartimento di Scienze Economiche Aziendali e il corso di laurea in Scienze Politiche e delle Relazioni Internazionali. Il programma sarà aperto dagli indirizzi di saluto del Rettore Paolo Andrei, della Presidente del CSEIA Laura Pineschi e della Direttrice della Rappresentanza della Fondazione-Konrad-Adenauer in Italia Caroline Kanter. La giornata di studi proseguirà poi con tre sessioni. Nella prima Franco Mosconi, titolare della Cattedra Jean Monnet in Economia Industriale Europea e responsabile scientifico del Seminario, introdurrà i lavori con una relazione dal titolo I perché di un'analisi comparata. Giovanni Notarnicola, Associate Partner di Porsche Consulting, svolgerà la relazione di base dal titolo La ricetta per una trasformazione di successo nell'era digitale. La seconda sessione sarà dedicata alle testimonianze e vedrà protagoniste tre eccellenze produttive emiliano-romagnole - Barilla, Automobili Lamborghini, System Ceramics-, che saranno rappresentate, rispettivamente, da Antonio Copercini (Chief Supply Chain Officer), Ranieri Niccoli (Chief Manufacturing Officer) e Franco Stefani (Chairman). La terza sessione offrirà l'occasione per un confronto fra il 'modello di capitalismo tedesco', conosciuto in tutto il mondo, e quello che anche nella letteratura economica internazionale è noto come 'modello emiliano'. Ne discuteranno Patrizio Bianchi (Assessore della Regione Emilia-Romagna al Coordinamento delle politiche europee allo sviluppo,



università, ricerca e lavoro), Peter Kurth (Presidente BDE, Federation of the German Waste, Water and Raw Materials Management Industry) ed Erwin Rauhe (Presidente della Camera di Commercio Italo-Germanica). Le conclusioni saranno affidate a Romano Prodi, Presidente della Fondazione per la Collaborazione tra i popoli e già Professore ordinario di Economia e Politica Industriale presso la Facoltà di Scienze Politiche dell'Università di Bologna.

LA VIA EMILIA REGGE LA SFIDA CON LA GERMANIA

Romano Prodi è intervenuto al seminario Industria 4.0 organizzato dalla Cattedra Jean Monnet dell'università di Parma e dalla Fondazione Konrad Adenauer. L'ex presidente del Consiglio ha affrontato il tema dell'automazione e della perdita dei posti di lavoro. La giornata di studi, coordinata dal professor Franco Mosconi, ha visto la partecipazione di Antonio Copercini (Barilla), Ranieri Nicoli (Automobili Lamborghini), Franco Stefani (System Ceramics), Patrizio Bianchi (assessore regionale delle Politiche europee allo sviluppo), Peter Kurth (presidente Bde) ed Erwin Rauhe (presidente della Camera di commercio italo-germanica). Automazione e perdita del lavoro secondo Prodi: "Questo è il dramma della società moderna. Con la Germania in tema di Industry 4.0 più che concorrenza -ha affermato Prodi - c'è una grandissima complementarità strutturale tra l'industria italiana e tedesca". Faticava a contenere i tantissimi studenti presenti l'aula del polo di via Kennedy di Unipr.

DELINEATA LA SHORTLIST PER LAMINAM

L'acquisizione della maggioranza di Laminam è diventata una gara a tre. Dopo le offerte preliminari arrivate a fine febbraio, la famiglia Stefani ha selezionato tre gruppi (tutti fondi di investimento) che potranno fare un'offerta finale. Nella shortlist figurano Alpha, Bc partners e Investindustrial.

L'azienda è specializzata nella produzione di lastre ceramiche di grandi dimensioni e fa parte di System Group; il valore della vendita potrebbe oscillare tra i 260 e i 300 milioni di euro.



SALONE DEL MOBILE 2019



質
Shitsu
Durevolmente compatta



LUNA ABRASIVI VESTE MATT

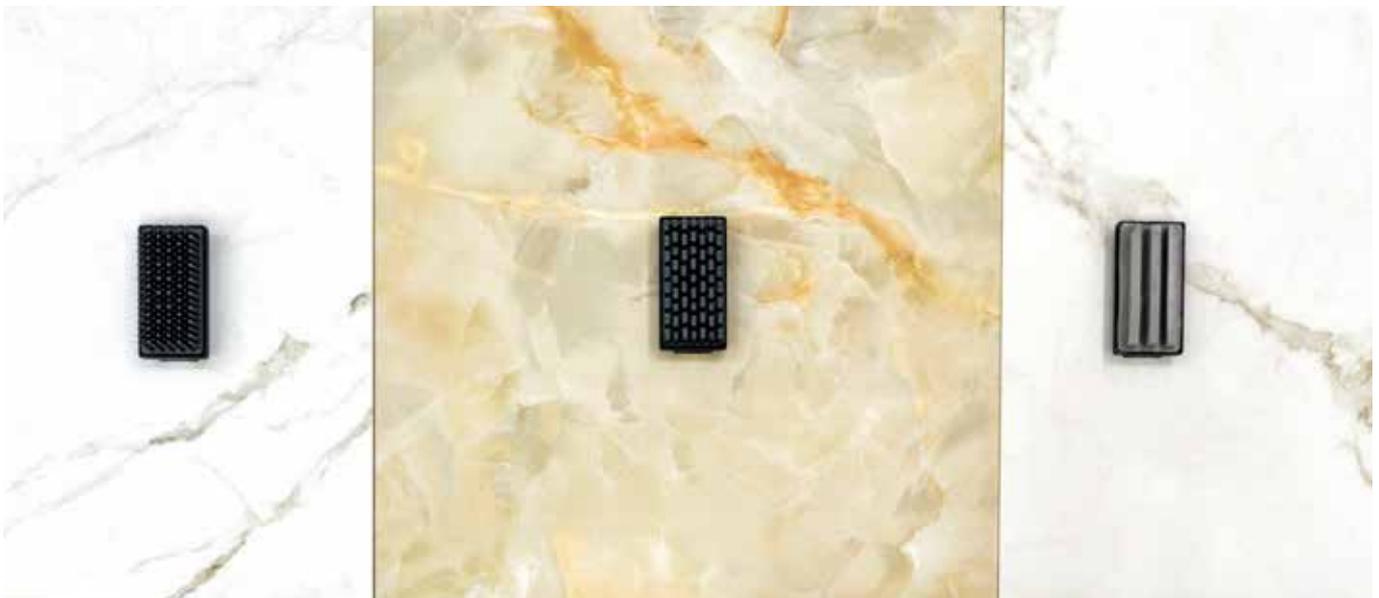
Luna Abrasivi punta su una delle ultime tendenze in campo ceramico: la finitura matt, detta anche "baby skin", che in antitesi con la predisposizione al lucido/lappato degli ultimi anni sopraggiunge come assenza di riflesso luminoso, esaltando al tempo stesso tutte le sfumature del colore. L'effetto satinato non è semplicemente opaco, è un effetto setoso, sofisticato ed elegante, che riesce a regalare un'estrema naturalezza al materiale.

Per ottenere questo tipo di finitura Luna Abrasivi ha messo a punto un set completo e specifico di utensili resinoidi e utensili satinanti. Adatta per qualsiasi tipologia di macchina e/o di materiale smaltato, questa linea di prodotti consente un'adeguata preparazione dello smalto fino all'ottenimento di un effetto omogeneo e delicato al tatto, proprio del satinato. L'ampia gamma di Settori Satinanti permette inoltre di raggiungere vari livelli di gloss, dal più basso, compreso tra i 3 e i 5 punti, sino a quello desiderato. Nello specifico, i Settori Satinanti Punto, Linea e Tris sono i nuovi prodotti che Luna Abrasivi ha studiato e sviluppato appositamente per fare in modo che siano adattabili ad ogni necessità produttiva. Luna Abrasivi mette a disposizione tutta la sua esperienza, know-how e supporto tecnico per suggerire la sequenza e la tipologia di utensili più adeguata alle particolari esigenze di ciascun cliente.



LUNA ABRASIVI DRESSES IN MATT

Luna Abrasivi who has focused on one of the latest trends in the world of ceramics: matt finishing, also called "baby skin". In contrast to the trend towards glossy/lappato finishing of the last few years, matt tiles arrive on the market without any glaze or polished highlighting but simply emphasizing natural shades of color. Satin finishing is not simply a bland monotone design type, but a sophisticated and elegant style of finishing, bringing out the natural beauty of the materials they represent. To achieve this kind of finishing, Luna Abrasivi has developed a specific and complete set of resin bond and satin tools. Suitable for any kind of machine and/or varnished material, this product line enables proper preparation of the varnish so as to obtain a homogenous effect that is delicate to the touch and feels just like satin. The wide range of Satinante Sectors also allows differing levels of gloss to be reached, including the lowest, between 3 to 5 points, up to any desired level. In particular, Dot, Dash and Tris type Satinante Sectors are new products that Luna Abrasivi has researched and developed especially to ensure each can be used and adjusted to any production requirement. Luna Abrasivi brings its complete experience, know-how and technical support to you to advise on the most suitable tool sequence for your specific requirements.





MASSIMO CONTROLLO
NEI PROCESSI DI FINITURA
DELLE SUPERFICI CERAMICHE
DI GRANDI DIMENSIONI.



IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY
THE ESSENCE OF LEADERSHIP

www.bmr.it

NUOVI SPAZI E NUOVI SERVIZI PER BMR

Un nuovo capannone di oltre 4 mila mq è tra gli ultimi investimenti che BMR ha sostenuto per offrire ai propri clienti un servizio di assistenza ancora più puntuale ed efficiente.

Il 2018 si è concluso per BMR con soddisfazioni provenienti dalle numerose installazioni in tutto il mondo, dai feedback positivi dei propri clienti, dal proprio team di lavoro e dagli investimenti sostenuti, finalizzati a dare servizi sempre più completi e competitivi sia in fatto di tecnologie che di assistenza. Ne è un esempio il nuovo capannone che è stato orgogliosamente inaugurato la sera della cena di Natale, ospitando tutti i dipendenti e i collaboratori dell'azienda. Durante l'evento, il Presidente Paolo Sassi ha ringraziato i dipendenti per gli importanti sforzi sostenuti a tal riguardo che hanno contribuito al raggiungimento di questo nuovo importante traguardo, portando la consolidata realtà scandinava a crescere e a strutturarsi ulteriormente per rispondere in modo sempre più adeguato alle richieste dei diversi mercati. Il capannone, situato a Scandiano in posizione adiacente al precedente realizzato nel 2016, si sviluppa su una superficie complessiva di 4400 mq ed è equipaggiato con le migliori soluzioni logistiche di ultima generazione che permettono a BMR di dotarsi di una produzione ancora più reattiva e organizzata, a beneficio anche delle tempistiche e della crescente complessità degli impianti richieste dai clienti. L'ampliamento delle strutture aziendali presso l'headquarter di Scandiano è dunque motivato dalla volontà di ricavare un ulteriore spazio per organizzare al meglio la produzione BMR, che negli ultimi anni ha fatto fronte con successo alla consistente crescita della propria offerta, fornendo un processo sempre più completo e customizzato. Proprio per dare voce allo sviluppo di processo che contraddistingue BMR, frutto di analisi tecnologiche e di tendenze all'avanguardia, all'interno del nuovo edificio verrà a breve allestita una showroom completa di macchine e lastre ceramiche realizzate con esse. Questo spazio avrà il compito di convogliare clienti e visitatori che potranno così comprendere appieno la visione tailor made di BMR, orientata alla massima personalizzazione degli impianti di taglio, squadratura, lappatura, levigatura e trattamento.



NEW SPACES AND NEW SERVICES FOR BMR

A NEW WAREHOUSE OF OVER 4 THOUSAND SQUARE METERS IS AMONG THE LATEST INVESTMENTS THAT BMR HAS SUSTAINED TO OFFER ITS CUSTOMERS AN EVEN MORE ON TIME AND EFFICIENT SUPPORT SERVICE

2018 ended for BMR with satisfaction coming from numerous installations all over the world, from the positive feedbacks of its customers, from its work team

and from the investments sustained, aimed at giving increasingly complete and competitive services both in terms of technologies and of assistance. One example is the new warehouse that was proudly inaugurated on the evening of the Christmas dinner, and that hosted all employees and collaborators of the company. During the event, the Chairman Paolo Sassi thanked the employees for the important efforts made in this regard that have contributed to the achievement of this new important goal, leading the established reality of Scandiano to grow and further structure itself to respond in an increasingly fitting manner to the requirements of different markets.

The warehouse, located in Scandiano adjacent to the previous one built in 2016, spreads over a total area of 4400 square meters and is equipped with the best, latest generation logistics solutions that allow BMR to provide an even more reactive and organized production, also benefiting the timing and increasing complexity of the systems requested by customers. The expansion of the company facilities at the headquarters of Scandiano is therefore motivated by the desire to obtain additional space to better organize BMR's production, which in recent years has successfully coped with the substantial growth of its offer, providing a process that is complete and more customized. Just to give voice to the development of the process that distinguishes BMR, the result of technological analysis and cutting-edge trends, a showroom will soon be set up in the new building complete with machines and ceramic slabs made with them. This space will have the task of guiding customers and visitors who can thus fully understand the tailor-made vision of BMR, directed towards the maximum customization of the cutting, squaring, lapping, polishing and treatment systems.

LE TECNOLOGIE 4.0 DI BMR 4.0 CONQUISTANO LA RUSSIA

Lappatura, trattamento, taglio, squadratura a secco: con le proprie innovazioni del processo di finitura, BMR consolida la posizione di leadership nei mercati sovietici.

Le aree di mercato che si sviluppano tra l'Europa e l'Asia si caratterizzano per un approccio tendenzialmente conservatore, ma pur sempre attento alla qualità e all'innovazione che la tecnologia apporta ai principali settori merceologici. Nello specifico del mondo delle piastrelle, il territorio russo dimostra un bilanciamento tra l'utilizzo e la produzione di prodotti in gres porcellanato lappato sia smaltato che tecnico, oltre che di gres porcellanato smaltato destinato al largo

consumo. Per soddisfare queste produzioni, BMR propone le consolidate tecnologie nel processo di finitura ceramico in fatto di lappatura, trattamento, taglio e squadratura a secco per le quali Leviga, Supershine, Dry Cut e Squadra Dry sono i riferimenti. Grazie ai costanti investimenti in Ricerca&Sviluppo che consentono di offrire ai clienti di tutto il mondo **soluzioni tecnologiche evolute e capaci di anticipare le tendenze di mercato, BMR ricopre una posizione di leadership nelle zone della Russia e delle aree limitrofe** e si pone quale partner consolidato per le principali realtà imprenditoriali impegnate nello sviluppo della produzione dei grandi formati.

Porta infatti la firma BMR il primo impianto per grandi lastre installato nello stabilimento di Interccerama, nota e dinamica realtà con sede in Ucraina, mentre l'azienda di Scandiano raddoppia la propria presenza negli impianti di Epicentr e Kharkov sempre grazie al grande formato lappato che vede l'utilizzo della rettifica a secco, così come per tutte le referenze installate.



E sempre Squadra Dry è protagonista degli ultimi investimenti sostenuti da Keramir Zao Dekor-M, innovativa e moderna azienda ceramica che ha evoluto la propria produzione sposando il processo a secco di BMR. Queste alcune delle ultime forniture che l'azienda guidata da Paolo Sassi ha effettuato in territorio dell'Est. L'esperienza maturata in 50 anni di attività, l'attenzione al Customer Service e una visione d'insieme pronta a mettere in sinergia tutte le componenti di processo per sviluppare soluzioni d'avanguardia, particolarmente versatili e personalizzabili sulle differenti caratteristiche di ogni cliente, sono i tasselli distintivi del DNA di BMR che la rendono riconoscibile in Russia e nel mondo quale azienda affidabile sia da un punto di vista tecnologico che professionale.

***The BMR 4.0 technologies conquer Russia
Lapping, treatment, cutting, dry squaring: with its own innovations in the finishing process, BMR consolidates its leadership position on the Soviet markets.***

The market areas that stretch between Europe and Asia are characterized by a tendentially conservative approach, but still attentive to the quality and innovation that technology brings to the main product sectors. More specifically in the world of tiles, the Russian territory demonstrates a balance between the use and production of lapped porcelain stoneware both glazed and technical, as well as glazed porcelain stoneware intended for fast-moving consumption. To satisfy these productions, BMR proposes the consolidated technologies in the

ceramic finishing process in terms of lapping, treatment, cutting and dry squaring for which Leviga, Supershine, Dry Cut and Squadra Dry are references. Thanks to the constant investments in Research & Development that allow us to offer customers around the world advanced te-

chnological solutions capable of anticipating market trends, BMR holds a leading position in and around Russia and is a consolidated partner for the main business realities engaged in the development of large size production. In fact, the first plant for large slabs installed at the Interccerama plant, a well-known and dynamic company based in Ukraine bears the BMR brand, while the Scandiano (Reggio Emilia – Italy) company doubles its presence with plants in Epicentr and Kharkov, still thanks to the large, lapped format that uses dry grinding, as well as for all references installed. Squadra Dry is still the protagonist of the latest investments sustained by Keramir Zao Dekor-M, an innovative and modern ceramic company that has evolved its production by embracing the BMR dry process. These are some of the latest supplies that the company led by Paolo Sassi has carried out in the East. The experience gained in 50 years of activity, attention to Customer Service and an overall view ready to put in synergy all the components of the process to develop cutting-edge, particularly versatile and customizable solutions to meet the different characteristics of each customer, are the distinctive pieces of BMR's DNA that make it recognizable in Russia and throughout the world as a reliable company both from a technological and professional point of.



LASTRE CERAMICHE: BMR E L'EVOLUZIONE DELLA FINITURA

30x30 cm: questo il formato di piastrella ceramica che, meno di dieci anni fa, era maggiormente prodotto in Italia, coprendo nel 2007 il 42% della produzione nazionale di pavimenti. Le soluzioni 60x60 e 90x90 cm rappresentavano appena un 5% ed erano già considerate "extra-large". Con grandissima rapidità, l'industria e i mercati locali e internazionali - almeno nelle loro espressioni più evolute - sono arrivati a concepire il 60x60 cm come uno standard, tanto da classificarlo tra i cosiddetti "formati tradizionali". Oggi la produzione di lastre in gres porcellanato è una realtà consolidata, che valorizza soprattutto la capacità d'innovazione dei professionisti del settore e che dimostra le enormi potenzialità di sviluppo della tradizionale piastrella ceramica. Le attuali tecnologie consentono un'importante flessibilità sia di larghezza sia di spessore, e garantiscono la realizzazione di lastre di tutte le dimensioni commerciali (1600x3200 mm, 1500x3000 mm, 1200x2400 mm, ...) con i rispettivi sotto-formati modulari (80 cm, 75 cm, 60 cm, 50 cm, ecc.), senza sfridi e massimizzando la produttività. Questo tipo di produzione, però, presuppone che, per fare fronte ai nuovi materiali, anche tutto l'impianto sia progettato, dimensionato e implementato in tutte le sue fasi di lavorazione, dai sistemi di trasporto e movimentazione, alle macchine termiche (essiccatoio e forno), alle lavorazioni ausiliarie di fine linea.

Nello specifico, questo significa che, una volta ottenuto il prodotto cotto, un impianto completo per lastre deve prevedere linee di finitura adeguatamente riprogettate in ogni sua sezione:

- Linee di squadratura e rettifica;
- Linee di lappatura/levigatura;
- Linee di stuoiatura per lastre a bassi spessori;
- Linee di taglio dei sotto-formati;
- Linee di scelta e pallettizzazione;
- Linee di picking e confezionamento.

BMR ha saputo rispondere a queste esigenze proponendo un'offerta consolidata e ampia di macchine e prodotti dedicati, competitivi a tal punto che il numero crescente di referenze italiane e internazionali (sono oltre 60 le linee BMR per grandi formati operanti nel mondo) rimarca la posizione dell'azienda quale player di riferimento internazionale nel proprio ambito. L'approccio di BMR al processo produttivo si caratterizza per due grandi e importanti punti:

- Una visione completa del processo stesso, capace di mettere in sinergia i diversi elementi che determinano una produzione di alta qualità e una fabbrica sempre più dinamica, sostenibile, digitale ed efficiente;
- La capacità di realizzare impianti customizzati, studiati e progettati a stretto contatto con il cliente che diventa a tutti gli effetti un vero e proprio collaboratore. La richiesta di personalizzazione è oggi un fatto consueto, che pone le aziende a costante confronto con la necessità di realizzare lotti sempre più piccoli, di ridurre il ciclo di vita dei prodotti, ecc.

Le operazioni di finitura devono conseguentemente essere combinate tra loro per gestire una molteplicità di semilavorati che sono poi sottoposti ad altri cicli di trasformazione per



ottenere il prodotto finito confezionato. Tale aspetto, associato alla costante riduzione dei lotti e alla sempre maggior diversificazione per variare dimensioni e decori delle lastre, impone l'adozione di nuovi modelli produttivi finalizzati a una più efficiente gestione del magazzino, sia per i semilavorati sia per i prodotti finiti. In questi ultimi

mesi BMR ha sviluppato una serie di soluzioni che permettono di migrare dalle logiche di produzione "Make to Stock" a quelle "Make to Order". A seconda degli ordini da evadere, il sistema di gestione dell'impianto fornisce alla linea di produzione BMR le informazioni necessarie per effettuare il piazzamento in automatico delle varie macchine d'incisione/frattura e di squadratura.

L'automazione di tale piazzamento avviene in base alle regolazioni necessarie al variare dei parametri di lunghezza e larghezza dei formati da lavorare, escluso quelle concernenti lo spessore che saranno realizzate manualmente.

Al termine delle regolazioni, l'operatore dà avvio al ciclo produttivo che si conclude con l'evasione dell'ordine e il conseguente svuotamento della linea.

La produzione termina quando la macchina di scelta automatica riterrà l'ordine evaso. In base alla qualità, la macchina di scelta automatica fa tre diverse suddivisioni del materiale: Primario, Secondario e Scarto. Se durante la produzione il materiale dovesse essere Secondario o Scarto oltre una predefinita percentuale, il sistema bloccherà l'ordine e fermerà la produzione per permettere all'operatore di ricercare eventuali anomalie di funzionamento. Prima di iniziare un nuovo ciclo produttivo, la linea sarà svuotata del materiale residuo. La linea di produzione Make to Order BMR è ad alto livello di automatizzazione ed è dotata di vari gruppi elettro-meccanici controllati singolarmente e in tempo reale dal software PLC. Numerose le parti totalmente automatizzate:

- la gestione dei mandrini di calibratura e bisellatura, con la regolazione dell'utensile in base all'usura
- il cambio formato, con posizionamento automatico degli utensili
- il controllo della misura del calibro, con auto regolazione in tempo reale, che rende la progressiva usura dell'utensile del tutto ininfluenza.

Queste operazioni sono effettuabili in remoto con una stazione a esterno cabina grazie anche a un sistema di telecamere dedicate che consentono di visualizzare in tempo reale l'operazione di squadratura e di fare un controllo di posizione preciso e affidabile.

Automazione e controllo visivo dell'operatività della mole comportano quindi due vantaggi molto importanti:

- il recupero dell'usura delle mole durante la lavorazione
- una maggiore rapidità nel cambio formato. Il controllo in tempo reale dell'usura, infatti, consente di correggere con micro movimenti il cono di lavorazione impostato in ricetta. Quest'operazione di controllo avviene sulla singola mola, senza che si renda necessario movimentare tutte le mole e, conseguentemente, riducendo di molto i tempi di elaborazione. L'obiettivo finale della linea automatizzata è quello di diminuire gli interventi manuali dell'operatore a favore di una riduzione pressoché totale delle perdite di produzione, con un conseguente aumento dell'efficienza produttiva.

CERAMIC SLABS: BMR AND THE FINISHING EVOLUTION

30x30 cm: this is the ceramic tile size that, less than ten years ago, was mostly produced in Italy, covering 42% of the national flooring production in 2007. The 60x60 and 90x90 cm solutions accounted for just 5% and were already considered "extra-large". Very quickly, the industry and the local and international markets - at least in their most evolved forms - have come to conceive 60x60 cm as a standard, so much so to classify it among the so-called "traditional sizes". Today the production of porcelain stoneware slabs is a consolidated reality, which mainly promotes the capacity for innovation by professionals in the sector and demonstrates the enormous potential for the development of traditional ceramic tiles.

The current technologies allow an important flexibility both in width and thickness and guarantee the realization of slabs in all commercial sizes (1600x3200 mm, 1500x3000 mm, 1200x2400 mm, ...) with the respective modular sub-formats (80 cm, 75 cm, 60 cm, 50 cm, etc.), without wastage and maximizing productivity. However, this type of production, assumes that, in order to cope with new materials, even the entire plant is designed, sized and implemented in all its processing phases, from transport and handling systems, to thermal machines (dryer and oven), to auxiliary end-of-line processing.

More specifically, this means that, once the fired product has been obtained, a complete plant for slabs must provide adequately redesigned finishing lines in each of its sections:

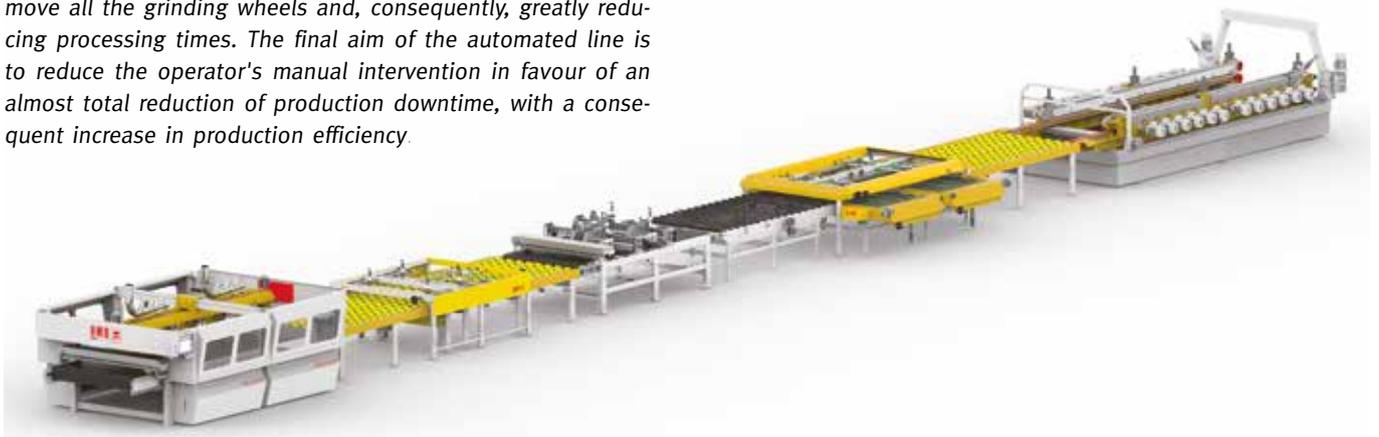
- squaring and grinding lines;
- lapping/polishing lines;
- backing lines for slabs with low thicknesses;
- sub-format cutting lines;
- selection and palletizing lines;
- picking and packaging lines.

BMR has been able to meet these needs by proposing a consolidated and extensive offer of dedicated machines and products, so competitive that the growing number of Italian and international references (over 60 BMR lines for large sizes operating throughout the world) highlights the company's position as a leading international player in its field. BMR's approach to the production process is characterized by two big and important points:

- a complete vision of the process itself, able to put in synergy the different elements that determine a high-quality production and an increasingly dynamic, sustainable, digital and efficient factory;
- the ability to create customized systems, studied and designed in close contact with the customer who becomes a true collaborator in all respects.

The requirement for customization is normal nowadays, which puts companies in constant confrontation with the need to create ever smaller batches, to reduce the life cycle of products, etc. The finishing operations must consequently be combined to manage a multiplicity of semi-finished products which are then subjected to other processing cycles to obtain the finished, packaged product. This aspect, together with the constant reduction of batches and the ever-increasing diversification to vary slab sizes and decorations, forces the adoption of new production models aimed at more efficient warehouse management, both for semi-finished and finished products. In recent months BMR has developed a series of solutions that allow a move from the "Make to Stock" production logic to that of "Make to Order". Depending on the orders to be processed, the plant management system supplies the BMR production line with the information necessary to automatically position the various cutting/fracturing and squaring machines. The automation of this positioning is done based on the adjustments necessary to vary the length and width parameters of the sizes to be processed, excluding those concerning the thickness that will be done manually. At the end of the adjustments, the operator starts the production cycle which ends with the order being completed and the consequent emptying of the line. Production ends when the automatic sorting machine deems the order complete. Depending on the quality, the automatic sorting machine sorts the material into three different categories: Primary, Secondary and Reject. If during production the material ends up Secondary or Reject beyond a predefined percentage, the system will block the order and stop the production to allow the operator to search for any malfunctions. Before starting a new production cycle, the line will be emptied of any residual material. The Make to Order BMR production line has a high level of automation and is equipped with various electro-mechanical units controlled individually and in real time by the PLC software. Many parts are fully automated: - the management of the calibration and chamfering spindles, with tool adjustment based on wear - size change, with automatic tool positioning - the control of the measurement of the caliper, with auto adjustment in real time, which makes the progressive wear of the tool completely irrelevant. These operations can be carried out remotely with an external booth station, thanks also to a system of dedicated cameras that allow real time viewing of the squaring operation and to make an accurate and reliable position control.

Automation and visual control of the operation of the grinding wheel therefore entail two very important advantages: wheel wear recovery during processing - greater speed in size change. In fact, real time control of wear, allows the machining cone set in the recipe to be corrected with micro movements. This control operation takes place on the single grinding wheel, without having to move all the grinding wheels and, consequently, greatly reducing processing times. The final aim of the automated line is to reduce the operator's manual intervention in favour of an almost total reduction of production downtime, with a consequent increase in production efficiency.



**DIA
TEX**®

DRY LINE



SGROSSATURA

PRE-FINITURA

FINITURA

FINITURA

BISELLATURA

UTENSILI DIAMANTATI INNOVATIVI PER
LA RETTIFICA A SECCO
DEL GRES PORCELLANATO

**DIA
TEX**®

DIATEX S.p.A. | Via Firenze, 4 - 36030 Villaverla (VI) Italia
info@diatex.it | www.diatex.eu

DIATEX: LA RETTIFICA A SECCO

Diatex S.p.a., da più di 20 anni, è un'azienda Italiana leader nella produzione di utensili diamantati per il mercato della Ceramica e da sempre si è dedicata alla ricerca di nuove soluzioni per migliorare la qualità del lavoro dei nostri clienti. Il costante contatto con il mercato e la collaborazione con i costruttori di macchinari ha reso la competitività dei nostri utensili praticamente ineguagliabile ed alcune soluzioni tecniche, ad oggi, devono ancora essere raggiunte dai nostri concorrenti. Da anni lavoriamo per migliorare le performance dei nostri utensili per la squadratura a secco; dal focus iniziale che era la fattibilità di un utensile che lavorasse senza acqua, siamo passati a rincorrere nuovi record di velocità e produttività.

Un esempio:

Spagna. Linea di squadratura a secco ANCORA "SPEED DRY" a 12 mandrini su gres porcellanato smaltato formato 1200x250 – spessore 12mm – rimozione 10-12mm totali – **velocità 45 metri lineari al minuto**

Un altro esempio:

Turchia. Linea di squadratura a secco ANCORA "SPEED DRY" a 12 mandrini su gres porcellanato smaltato formato 600x600 – spessore 12mm – rimozione 28mm totali – **velocità 23 metri lineari al minuto**

Tutto questo è possibile grazie alle nuove mole PS27R in grado di rimuovere 2-3mm ogni mola senza stressare la parte meccanica ed elettrica della macchina.

Gli addetti del settore sanno bene cosa significa poter lavorare con questi parametri (irraggiungibili perfino per una macchina tradizionale con raffreddamento ad acqua) e quanto ne guadagna la produttività dell'azienda con un conseguente calo dei costi di produzione. Ma tutto questo quanto costa? Quant'è l'incidenza del diamante lavorando con questi parametri? È incredibile ma è inferiore alle vecchie macchine con raffreddamento ad acqua! E per i clienti che hanno la necessità di recuperare le polveri quindi avere utensili senza rame, cobalto e nickel? Anche qui siamo presenti con la linea Eco-Friendly per andare incontro alle esigenze del cliente: Diatex è arrivata ancora prima nella corsa all'innovazione e sviluppo del prodotto con utensili hi-tech. Se tutto questo non bastasse... beh, siamo un'azienda Italiana! Per ulteriori informazioni contattateci all'indirizzo info@diatex.it oppure visitate il nostro sito Web www.diatex.eu.



DRY GRINDING

For more than 20 years Diatex Spa is an Italian company leader in the production of diamond tools for Ceramics, and has always been dedicated to finding new solutions to improve the quality of our customers' work.

The continuous contact with the market and the collaboration with the machine manufacturers has made the competitiveness of our tools virtually unparalleled and some technical solutions, to date, have yet to be reached by our competitors.

*For years we have been working to improve the performance of our dry squaring tools; from the initial focus that was the feasibility of a tool that worked without water, we moved on to chasing new records of speed and productivity. An example: Spain. ANCORA "SPEED DRY" dry squaring line with 12 spindles on glazed porcelain stoneware, 1200x250 size - 12mm thickness - total removal 10-12mm - **speed 45 linear meter per minute.***

*Another example: Turkey. ANCORA "SPEED DRY" dry squaring line with 12 spindles on glazed porcelain stoneware, 600x600 size - 12mm thickness - total removal 28mm - **speed 23 linear meter per minute***

All this is possible thanks to the new PS27R wheels that can remove 2-3mm each without stressing the mechanical and electrical parts of the machine.

Industry insiders know very well what it means to be able to work with these parameters (unattainable even for a traditional machine with water cooling) and how much the company productivity gains with a consequent decrease in production costs.

But how much does all it cost? How much is the incidence of the diamond working with these parameters? It's amazing but it's less than the old water-cooled machines!

And for those customers who need to recover dust, therefore having tools without copper, cobalt and nickel? We are present with the Eco-Friendly line to meet the needs of the customer: Diatex has arrived earlier in the race for innovation and product development with hi-tech tools.

If it is not enough ... well, we are an Italian company! For further information contact us at info@diatex.it or visit our website www.diatex.it



TECNEMA PRESENTA GHIBLI

Le esigenze delle aziende ceramiche di tutto il mondo stanno evolvendosi rapidamente, spinte dalla diffusione di nuovi impianti produttivi che permettono di realizzare lastre ceramiche di grandi dimensioni fino a 1800x3600 mm. Il cambiamento tecnologico è l'occasione per implementare soluzioni più automatizzate, performanti che riducono l'impegno della manodopera specializzata. Con la nuova squadratrice automatica a secco Ghibli, Tecnema Breton Group ha intercettato il cambiamento e anticipato la concorrenza, fornendo all'industria ceramica un prodotto automatico e tecnologicamente all'avanguardia che soddisfa oggi le esigenze del domani.

I punti di forza di questa nuova tecnologia, sono una meccanica e un'elettronica senza compromessi.

Ogni modulo è infatti totalmente gestito da PLC per comandare la motorizzazione dei traini e dei dispositivi di centratura e squadatura.

Tra le caratteristiche innovative di questa macchina, spicca l'utilizzo dei mandrini calibratori e bisellatori azionati da inverter e caratterizzati dalla tecnologia SCT (Small Chip Thickness). La tecnologia di asportazione SCT ad alta velocità riduce la generazione di calore nella zona di contatto utensile-materiale, lavorando sempre a temperature molto basse (30°ff32°) senza l'ausilio di dispositivi di raffreddamento. Queste nuove tecnologie, permettono un migliore scambio termico, una prestazione incrementata di circa il 35% rispetto ai mandrini tradizionali ed anche una grande riduzione dei consumi energetici.

I mandrini Tecnema sono garantiti al 100% per un periodo di due anni con funzionamento in continuo su 2 turni di lavoro. Un secondo elemento di innovazione, fondamentale, è il recupero automatico dell'usura delle mole e controllo in continuo del calibro della piastrella (senza fermi macchina e direttamente da pannello operatore). Una tecnologia completamente automatica e brevettata, che regola in pochi minuti la posizione di tutte le mole della macchina con estrema precisione, grazie all'impiego di laser per misurare la posizione assoluta di ciascun utensile. Tutto ciò consente di garantire una lavorazione uniforme e costante su tutti i mandrini.

Altro elemento importante è il sistema di cambio formato, che si effettua in pochi minuti con l'impostazione automatica delle dimensioni del formato desiderato e il posizionamento degli utensili secondo la scala d'asportazione prevista.

Inoltre, il controllo della posizione utensili consente di lavorare alle massime velocità di produzione in condizioni di perfetto equilibrio e minime pressioni dei dispositivi a pressori a cinghie motorizzate, limitando le usure dei piani di scorrimento dei trasporti.

Un ennesimo aspetto rilevante della macchina Ghibli, sono i centratori laterali ed il controllo del calibro, che consentono di mantenere le dimensioni del materiale sempre dentro il campo di tolleranza precedentemente impostato, senza interventi dell'operatore.

Infatti, in ingresso macchina sono posizionati opportuni sensori con lo scopo di controllare l'integrità delle piastrelle, individuando il materiale danneggiato e arrestando automaticamente la rettifica in caso di anomalia. Infine, il posizionamento automatico a 90° del materiale all'ingresso del secondo modulo di rettifica, permette di controllare e regolare la misura delle diagonali in automatico, con precisione assoluta, grazie allo spintore indipendente brevettato da Tecnema Breton Group.

Rispetto alle tradizionali lavorazioni, le tecnologie impiegate e i controlli automatizzati utilizzati da Tecnema, permettono di raggiungere rese di prima scelta elevatissime, consentono di sfruttare al massimo gli utensili e garantiscono una drastica riduzione dei costi di produzione.

Dopo anni di lavoro e perfezionamento sulle macchine di rettifica, il team Tecnema Breton ha oggi raggiunto la sua completa maturazione nel settore del fine linea ceramico, proponendo ai propri clienti un pacchetto completo che impone nuovi standard qualitativi a tutto il settore.

L'obiettivo e la strategia di sviluppo futura del gruppo è semplice: essere sempre in pole position nella gara all'innovazione. Soluzioni all'avanguardia ed innovative sviluppate intorno ai nostri valori principali, per garantire ai nostri clienti le performance più elevate.

The logo for Ghibli, featuring the word "GHIBLI" in a bold, black, sans-serif font. To the left of the text is a stylized graphic element consisting of three horizontal red bars of varying lengths, creating a sense of motion or a wing-like shape.

AUTOMATIC DRY SQUARE



AUTOMATION



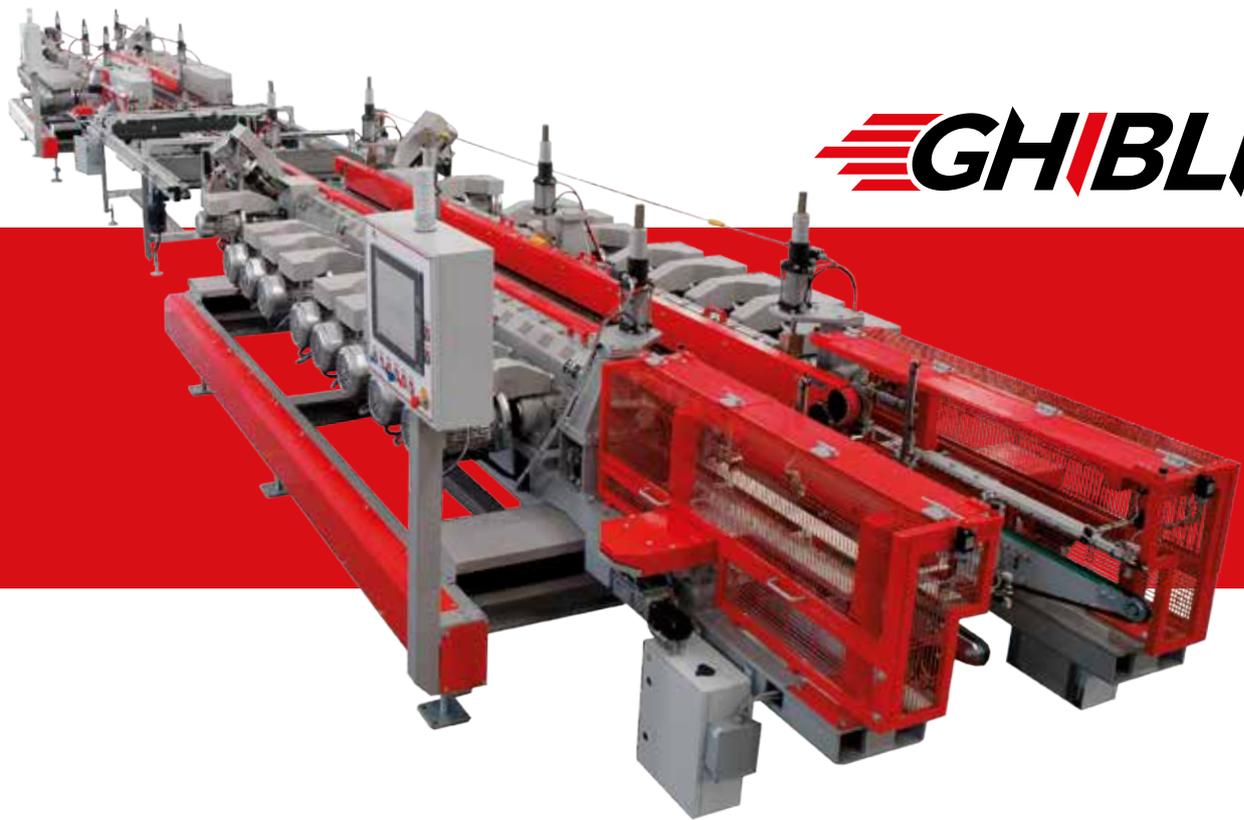
DRY PROCESSING



ECO-SUSTAINABILITY



ENERGY SAVING



GHIBLI

WE'VE WORKED MORE, TO LET YOU WORK LESS.



AUTOMAZIONE TOTALE
COMPLETE AUTOMATION



AFFIDABILITÀ E SICUREZZA
RELIABILITY AND SAFETY



VANTAGGI ECONOMICI
ECONOMIC BENEFITS

TECNEMA
breton Group

DESIGNED AROUND YOU

Tecnema Breton Group Srl - Via Abetone Inferiore, 44 - 41053 Maranello (MO)
Ph. +39 0536 942433 - Fax +39 0536 942449 - Mail sales_dep@tecnema.it
www.tecnema.it

140 **CENTO** *quaranta*



La nuova serie super performante L1

**Studiata per finiture brillanti
e senza ombreggiature.**





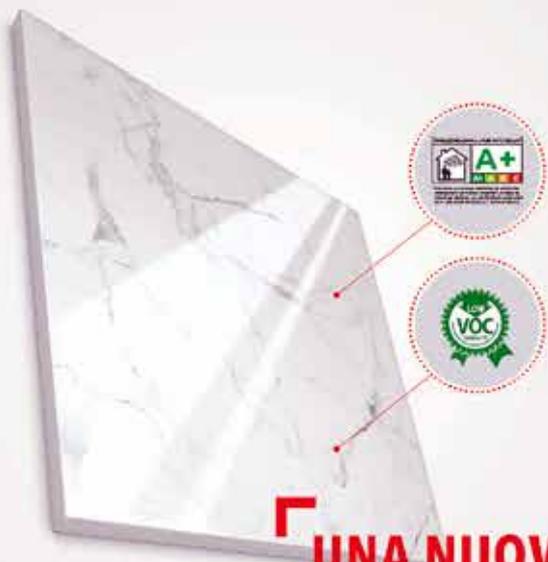
**SPECIAL TOOLS FOR
DRY LAPPATO**



Think Green

DRYLAP





UNA NUOVA GARANZIA UN NUOVO TRAGUARDO

Grazie ai suoi metodi di lavoro,
Ker Bell riesce a garantire la
certificazione A+ e VOC
su materiali lappati.

PIÙ IN ALTO, PIÙ LONTANO, PIÙ VELOCI



PER NUOVI FORMATI UN NUOVO TRAGUARDO

Grazie all'implementazione
dei nuovi impianti
di lavoro **Ker Bell** è in grado
di garantire ottime prestazioni
sui grandi formati

PIÙ IN ALTO, PIÙ LONTANO, PIÙ VELOCI



UNA NUOVA LUCENTEZZA UN NUOVO TRAGUARDO

Supergloss Black è il processo
all'avanguardia per le superfici
scure: grazie all'esperienza
acquisita **Ker Bell** è in grado
di fornire un servizio dalle
performance sorprendenti.

PIÙ IN ALTO, PIÙ LONTANO, PIÙ VELOCI



UN NUOVO SERVIZIO UN NUOVO TRAGUARDO

Il processo di lavoro **Supermatte**
di **Ker Bell**, si integra con una
ulteriore qualità che assicura
superfici più lisce al tatto grazie
al processo di lavorazione che
permette di raggiungere i 10
punti di gloss.

PIÙ IN ALTO, PIÙ LONTANO, PIÙ VELOCI



Bring the Future

KER BELL

STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI PROPONE NUOVE SOLUZIONI HIGH TECH PER ALIMENTAZIONE, STOCCAGGIO, APPLICAZIONE STUOIA, SCELTA, PICKING, MOVIMENTAZIONE GRANDI FORMATI

Studio 1 Automazioni Industriali, opera nel settore dei grandi formati già da molti anni e presenta la nuova gamma High Tech di macchine automatiche per formati fino a 1800x3600 mm spessore da 3 a 30 mm proponendosi come partner per la realizzazione di una parte 'nevralgica' dell'impianto produttivo quale la movimentazione delle grandi lastre, la polmonatura, la scelta, l'applicazione della stuoia che garantisce un' incremento della resistenza meccanica della lastra nei valori di flessione e resilienza di circa un 30% così come l'aspetto della sicurezza nell'uso della lastra in determinati contesti, l'alimentazione delle linee di finitura e trasformazione, lo stoccaggio del prodotto finito sia in orizzontale che in verticale, sistemi di PICKING per la preparazione degli ordini.

Studio 1 propone soluzioni ad hoc in base alle esigenze produttive, agli spazi disponibili, alla logistica di fabbrica.

Esigenza importante del produttore a cui Studio 1 ha risposto prontamente è il PICKING, proponendo sistemi completamente automatici a portale o Robot antropomorfo adatti alla gestione sia dei contenitori metallici che delle casse che delle cavallette con inserimento di sistemi di finitura integrati atti a preparare l'ordine pronto per la spedizione.

STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI PROPOSES NEW HIGH TECH SOLUTIONS FOR FEEDING, STORAGE, MAT APPLICATION, SORTING, PICKING, SLABS HANDLING

Studio 1 Automazioni Industriali, has been operating in large sizes sector for many years and presents a new range of High Tech automatic machines for sizes up to 1800x3600 mm thickness from 3 to 30 mm serving as a partner for the realization of 'hot spot' areas of the production line as handling, loading/unloading of finishing and transforming lines, complete line for the application of mats to increase the mechanical strength of the slab and its resilience by approx.. a 30% as well as the safety feature of the slab when use in certain environments, sorting lines, buffers, automatic horizontal and vertical storage, the PICKING systems for the orders preparation Studio 1 proposes ad hoc solutions according to the production requirements, the available spaces, the logistic of the unit.

Important requirement of the manufacturer to which Studio 1 has promptly answered is the PICKING, proposing fully automatic systems with portal or anthropomorphic robot suitable for the management of metal containers, crates and L or A frames with the inclusion of integrated finishing systems to prepare the order ready for shipping.





Sistema automatico di scarico lastre per formati fino a 1800x3600 mm spessore fino a 30 mm in grado di gestire lo stoccaggio in casse, in contenitori metallici o cavallette verticali.

Automatic slabs unloading system for formats up to 1800x3600 mm thickness up to 30 mm able to manage the storage in crates, in metal containers, L or A frames.



Particolare Robot di stesura resina su linea di applicazione stuoia. Linea completamente automatica per applicazione stuoia. La stuoia applicata alla lastra garantisce un'incremento della resistenza meccanica nei valori di flessione e resilienza di circa un 30% e viene applicata inoltre per garantirne la sicurezza nell'uso della lastra in determinati contesti.

Detail of Robot for resin spreading on a mat application line. Fully automatic line for mat application. The mat applied to the slab guarantees an increase of the mechanical resistance in the bending and resilience values of about 30% and is also applied to ensure the safety in the use of the slab in certain contexts.



Scarico linea per grandi lastre completo di essiccatoio verticale con carico e scarico automatico, ribaltatore assiale, portale di scarico a tre postazioni.

Unloading line for large slabs complete with vertical drier with automatic loading and unloading, axial tilting, unloading portal with three stations.



Impianto automatico di scarico scelta per lastre adatto alla gestione sia dei contenitori metallici che delle casse che delle cavallette con sistema di finitura integrato idoneo anche alla funzione di PICKING per la preparazione dell'ordine pronto per la spedizione. Formati fino a 1800x3600 mm, spessore da 3 a 30 mm.

Automatic selection line unloading system for slabs suitable for the management of metal containers and crates as well as L or A frames with integrated finishing system also suitable for the PICKING function to prepare the order ready for shipment. Sizes up to 1800x3600 mm, thickness from 3 to 30 mm.



ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY



SINCE 1977 WE PLAY WITH FIRE

#cuttingline
 #cuttingDryer
 #bullnose
 #tiles
 #RollerKiln
 #SaveEnergy
 #MeltingKiln
 #ThirdFire
 #burners
 #SpecialPieces
 #completeplant



CUSTOMIZATION

Each project is defined on customer's requirements.



DELIVERY

Very quick delivery of our products.



QUALITY

Use of European origin material only.



TECHNOLOGY

Know-how is completely of Italforni's property.



WWW.ITALFORNI.COM



ITALFORNI 4.0 NEL MONDO CERAMICO ALL'INSEGNA DELL'INNOVAZIONE



ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY



OVER 40 YEARS OF EXPERIENCE AT CUSTOMER SERVICE

La società Formiginese, guidata dall'attuale presidente Pietro Mazzacani, in questi anni ha consolidato le esperienze e le conoscenze acquisite, in una continua proiezione ed evoluzione tecnologica, con particolare attenzione alle aree di intervento previste dal Piano Nazionale Industria 4.0, che l'hanno portata ai più alti livelli

innovativi e qualitativi riconosciuti in tutto il mondo. La presenza in azienda dei figli Filippo e Gabriele ha poi fatto sì che tutti i settori aziendali, compresi quello produttivo e quello commerciale, fossero sotto l'occhio attento e vigile della famiglia Mazzacani. Tutto questo ovviamente si è tradotto in un incremento dell'attenzione alle necessità e alle richieste dei clienti che ha sempre contraddistinto l'Italforni nella sua storia.

Ricordiamo per esempio l'ampliamento della presenza commerciale con l'apertura di nuovi mercati, tra i quali è particolarmente degna di nota, la Nuova Zelanda dove è stato venduto montato ed avviato un forno a rulli di 80 metri ed un essiccatoio di uguale lunghezza.

Un ulteriore motivo di soddisfazione è la realizzazione di un forno intermittente da 1400°C per la cottura di porcellana tecnica. Questo forno che è idoneo anche alla cottura di ceramica tecnica, di decori su porcellana sottosmalto a 1350°C e refrattari o manufatti a temperature anche oltre i 1400°C utilizza il sistema di combustione elettronica. Questo sistema di combustione, misura e controlla sia la portata del gas che la portata dell'aria per entrambe le zone di regolazione. Con la combustione elettronica sarà sempre possibile controllare, con la gestione puntuale tramite PC, il rapporto aria/gas sui bruciatori ottenendo così numerosi benefici sia in termini energetici che di gestione. Infine, ricordiamo la scelta di Italforni, da parte di una tra le maggiori e più note aziende di terzo fuoco del comprensorio, che ha portato alla vendita, al montaggio e all'avviamento di un forno a rulli di 25 metri per la ricottura, in terzo fuoco, di gres porcellanato decorato.

Tutti motivi di orgoglio e di riconoscimento che spingono Italforni ad affrontare con impegno ed entusiasmo le sfide per le soluzioni alle esigenze dei clienti per i prossimi 40 anni.



ITALFORNI 4.0 IN THE NAME OF INNOVATION.

The company, led by current President Pietro Mazzacani, has consolidated, over the years, the experiences and acquired know-how, in continuous technological projection and evolution, with particular attention to the areas

of intervention provided by National Industry Plan 4.0, which have brought to the highest innovative and qualitative levels worldwide recognized.

The presence in the company of Filippo and Gabriele, Pietro's sons, led all business sectors, including production and trade, under the direct control of Mazzacani family. Of course, that has resulted in an increase in attention to the needs and demands of customers, which has always distinguished Italforni in its history.

Recall, for example, the expansion of the commercial presence with the opening of new markets, among which is particularly noteworthy, New Zealand where Italforni has supplied, assembled and commissioned an 80 meter roller kiln and a dryer of same length

A further reason for satisfaction is the construction of a 1400° C shuttle kiln for porcelain firing. This kiln, that is also suitable for technical ceramic firing, porcelain underlined decorations at 1350° C and refractories or artifacts at temperatures even over 1400° C, uses the electronic combustion system. This combustion system measures and controls both the gas flow rate and the air flow rate for both control zones. With electronic combustion, it will always be possible to control the air / gas ratio on burners by PC punctual management, thus gaining numerous benefits both in terms of energy and management.

Finally, we recall the choice of Italforni by one of the largest and most renowned third-firing companies in ceramic district, which led to the sale, installation and commissioning of a 25-meter roller kiln for decorated porcelain stoneware third firing. All these are reasons for pride and recognition that push Italforni to face with responsibility and passion the challenges of solutions to customer needs for the next 40 years.



LABO-CER - Entra in funzione il nuovo stabilimento di Castellano, dedicato principalmente a produzioni industriali

Il primo impianto di biscotto per pezzi speciali interamente 4.0, con tecnologia Sacmi, la più avanzata attualmente disponibile per le ceramiche.



Le tue ceramiche il frutto del nostro lavoro

LABO-CER

S.R.L.

PRODUZIONE PEZZI SPECIALI PER CERAMICA

La sede LABO-CER di Fiorano ha aggiornato le linee di produzione e rimane il punto di riferimento aziendale.

Il servizio, sempre più completo, di LABO-CER si arricchisce di nuovi articoli e di un ampliamento di gamma offerta al mercato.



Labo-Cer S.r.l

Via Antica Cava 11 - 41040 SPEZZANO di FIORANO - (MO) ITALY

Tel. +39 0536.921553 - Fax +39 0536.921545

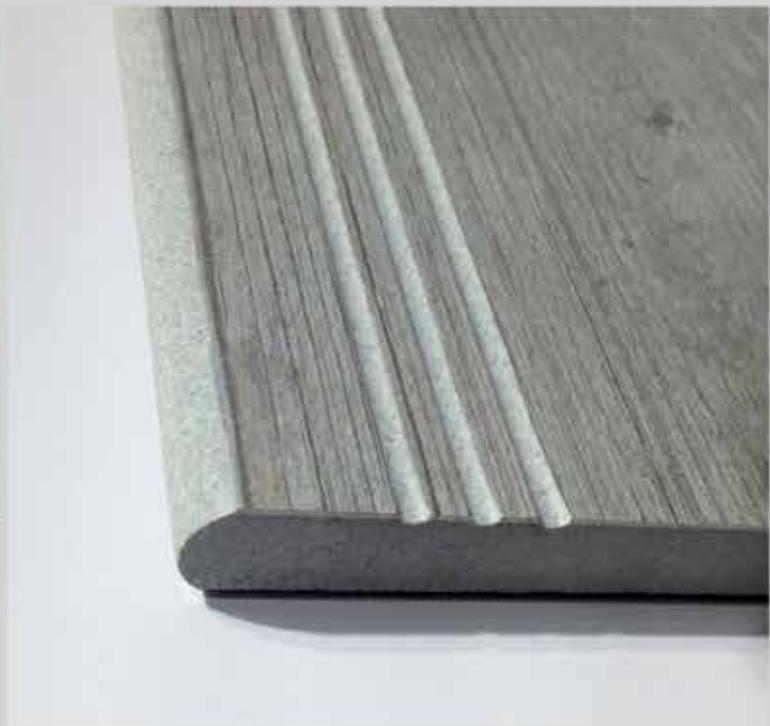
www.labo-cer.com - info@labo-cer.com



The logo for GIMAX features the word "GIMAX" in a stylized, blocky font. The letters are white with a teal outline. The letters are set against a background of a grid of squares in various shades of grey and black. The letters "G", "I", and "M" are teal, while "A", "X", and "A" are white with teal outlines.

Proposte Ceramiche

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





CHOOSE TO BE DIFFERENT



CERAMIC TILES, BRICKS AND ROOF TILES GLAZING EQUIPMENTS

CHOOSE TO BE COLOURFUL

OFFICINE SMAC SPA - FIORANO MODENESE - ITALY
WWW.SMAC.IT - INFO@SMAC.IT

SMAC: DISPOSITIVI PER PREPARAZIONE AUTOMATICA DI SMALTI CON CONTROLLO DENSITÀ E VISCOSITÀ

Oggi sono sempre più richiesti una maggiore automazione ed un maggiore controllo sulle linee di decorazione, per eliminare il più possibile difetti dovute ad eventuali errori dell'operatore.

Per avere costanza nelle tonalità è molto importante avere sempre sotto controllo lo stato del colore di base che viene applicato. Fino ad oggi questo veniva fatto con metodi empirici e spesso basati unicamente sull'esperienza e sulla manualità del personale in linea. Per ovviare a questi problemi Smac ha lanciato sul mercato una nuova serie completa di dispositivi automatici progettati per la preparazione automatica ed il controllo di sospensioni ceramiche in base acquosa (smalti ed ingobbi) che richiedano di essere diluiti e portati a densità e viscosità specifiche prima di essere utilizzati da una qualsiasi macchina smaltatrice.

I vantaggi nell'utilizzo di questi dispositivi saranno:

- Completa automazione della preparazione di smalti ed ingobbi in linea di smaltatura
- Completa automazione dell'alimentazione smalto alle macchine di smaltatura e drastica riduzione degli arresti con conseguente aumento della produttività e riduzione degli scarti
- Monitoraggio in tempo reale di densità e viscosità e completa automazione delle necessarie correzioni con conseguente eliminazione di eventuali errori nella procedura
- Evita sprechi di smalti e variazioni di tonalità con notevoli risparmi di tempo e denaro.
- Eliminazione dei ritardi dovuti ai tempi di preparazione manuale ed incremento della qualità del prodotto finale grazie ad un controllo elettronico continuo
- Riduzione delle operazioni di manutenzione delle macchine di smaltatura.
- Eliminazione di operazioni gravose da parte del personale che non dovrà più entrare in contatto diretto con smalti ed altri prodotti potenzialmente dannosi.



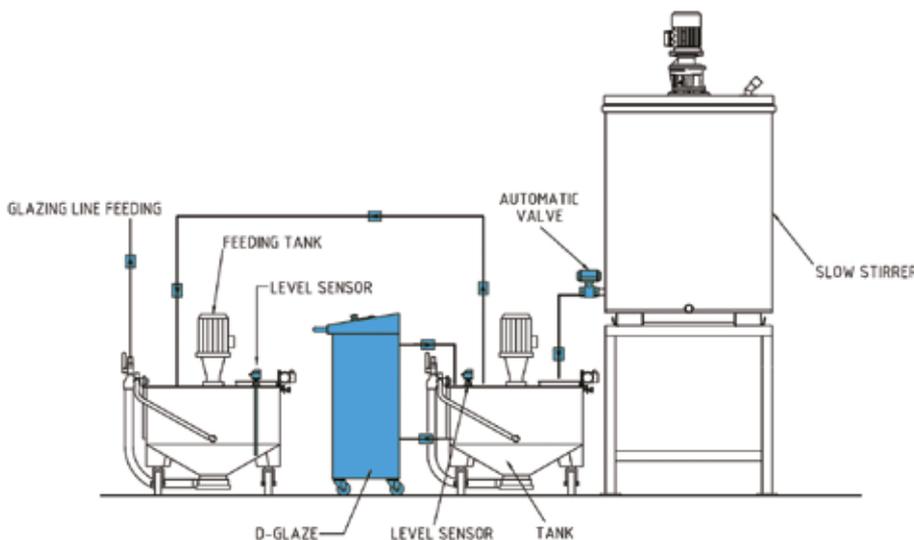
SISTEMA D-GLAZE

Ideale per una completa automazione della preparazione e dell'alimentazione degli smalti, D-GLAZE permette di avere sempre a disposizione

la quantità desiderata di prodotto, di preparare automaticamente secondo le ricette impostate gli smalti, di mantenere costante la densità impostata grazie a dispositivi di controllo automatico a ciclo continuo con ricircolo automatico e di controllare la corretta viscosità. La macchina è progettata per adattarsi alle apparecchiature esistenti nella linea di smaltatura, evitando quindi la necessità di acquistare altre attrezzature nuove e dedicate al dispositivo. D-GLAZE può inoltre controllare il dosaggio e l'alimentazione fino a quattro additivi chimici o basi coloranti. Gestione elettronica con PLC e touch-screen a colori.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO:

All'avvio del ciclo, la macchina provvede a riempire il mastello a cui è connessa con lo smalto da diluire prelevandolo dalla cisterna di stoccaggio mediante apposito comando. Al termine della procedura di riempimento, il sistema inizia ad aggiungere gli eventuali additivi necessari e a diluire il prodotto con acqua mediante opportuni cicli di aggiunta/miscelazione fino al raggiungimento della densità impostata dall'operatore. Al raggiungimento della densità richiesta, il prodotto è pronto per essere inviato al mastello di alimentazione della macchina utilizzatrice. Mediante una sonda di livello installata sul mastello dell'utilizzatore si mantiene monitorata la quantità di prodotto contenuta e quando questa scende al di sotto della quantità minima, D-GLAZE provvede automaticamente ad inviare lo smalto con corretta densità e viscosità fino al raggiungimento della quantità massima impostata. Lo smalto all'interno del mastello connesso a D-GLAZE viene tenuto sotto continuo controllo mediante il densimetro elettronico ed opportunamente corretto nel caso in cui la densità esca dalla fascia di tolleranza impostata.



Il ciclo prosegue con questa logica fino al completo svuotamento, dopo di che riparte dall'inizio dopo aver effettuato un ciclo di lavaggio automatico di tutte le sue parti. Durante tutto il ciclo è inoltre possibile monitorarne anche la viscosità. Allarmi acustici e visivi in caso di anomalie.

D-CHECK

D-Check nasce per monitorare in continuo gli smalti all'interno dei mastelli di alimentazione e consente di correggere automaticamente i valori di densità e di segnalare tramite allarme acustico/visivo eventuali anomalie.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO:

Il ciclo inizierà dopo che l'operatore avrà riempito manualmente il mastello con lo smalto da diluire. A questo punto D-Check inizierà ad aggiungere automaticamente acqua fino al raggiungimento della densità impostata, con la possibilità di controllare in continuo sul display il valore raggiunto.

D-CHECK provvederà quindi a monitorare in continuo e a visualizzare sul display il valore della densità e qualora questa si discosti dal Set-Point impostato oltre il valore di tolleranza impostato, la correggerà automaticamente tramite opportune addizioni di acqua o segnalerà all'operatore eventuali anomalie mediante allarme sonoro e visivo. D-Check è dotato di sistema di lavaggio automatico di tutte le parti a contatto con gli smalti per garantire la massima precisione e stabilità nel tempo. Disponibile per qualsiasi tipo e dimensione di mastello.

V-CHECK

V-Check è progettato per monitorare la viscosità dello smalto erogato dalla pompa di un mastello di alimentazione e per segnalare tramite allarme visivo e sonoro l'eventuale uscita del valore registrato rispetto al set-point impostato dall'operatore.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO:

Il dispositivo effettuerà cicli di controllo impostabili dall'operatore. Il valore viene determinato in secondi/coppa Ford 4 mm e sarà visualizzato sul display. Se il valore registrato sarà oltre la tolleranza impostata, V-Check segnalerà all'operatore l'anomalia tramite allarme. Al termine di ogni ciclo di misurazione il dispositivo effettuerà un ciclo di lavaggio automatico di tutte le parti a contatto



con gli smalti per garantire la massima precisione e stabilità nel tempo. Disponibile per qualsiasi tipo e dimensione di mastello.

DEVICES FOR AUTOMATIC PREPARATION OF GLAZES AND ENGOBES WITH DENSITY AND VISCOSITY CONTROL

Today, demand of more automation and greater control over the decoration lines is increasingly growing in order to eliminate as much as possible defects due to human errors.

For colour nuance constancy in tonality it is very important to have always under control the basic colour state that is applied.

Until now this was done with empirical methods, often based solely on experience and manual skills of the staff in line. To overcome these problems SMAC developed a new complete range of automatic devices for the complete automatic preparation and control of ceramic glazes.

Benefits:

- Complete automation of glaze preparation along the glazing line.

- Complete automation of glaze feeding to glazing machines and drastic stops reduction with consequent productivity increase and waste decrease.

- Real-time glaze density and viscosity monitoring and full automation of corrections with consequent elimination of eventual human errors in the process.

- Avoidance of glaze waste and colours variations resulting in significant savings in time and money.

- Elimination of delays due to manual glaze preparation time and increase of the quality of the final product, thanks to a continuous electronic control.

- Reduction of maintenance operations of the decorating machine.

- Elimination of heavy operations: the staff will no longer come into direct contact with glazes and other potentially harmful products.

D-GLAZE system

Ideal for the full automation of glaze preparation and feeding, D-GLAZE system allows to have always the desired quantity of product, to prepare in automatic and correct way the glaze, to maintain constant the set density thanks to automatic control devices at continuous cycle with automatic recirculation and to check the correct viscosity inside the

tank. The machine is designed to be adapted to existing equipments of the glazing line, thus avoiding the need to purchase new equipments. The device can automatically controls the dosage up to 4 different chemical additives too.

WORKING DESCRIPTION:

When you start the working cycle, the machine automatically will fill the connected tank with heavy glaze taking it from the storage container through control of suitable valve.

At the end of the filling procedure, the system begins to add chemical additives (if needed) and to dilute the product with water by suitable cycles of addition / mixing until reaching the density set by the operator. Once reached the required density, the glaze is ready to be sent to the feeding tank of the glazing machine. By means of a level probe installed on user's tank it is maintained monitored the quantity of product contained and when this falls below the minimum quantity, D-GLAZE automatically provides to send the glaze to the correct density until reaching the maximum amount set. The final product inside of the tank connected to the D-GLAZE is kept under constant control by the electronic density- meter and suitably corrected in case of changes from the tolerance range set. The cycle continues with this logic until the complete emptying, after which it restarts from the beginning. During all the cycle it is possible to check also the glaze viscosity and to have an alarm in case of anomalies

D-CHECK

D-CHECK is designed to check continuously the glaze, to adjust automatically the glaze density with water and to signal through alarm the density value's exit from the set tolerance range.

WORKING DESCRIPTION:

The cycle will start when the operator will have manually fill the tank with the "heavy" glaze. D-Check will start to add water achieving the required density, with the possibility to check on the display the value. D-CHECK will provide to control in continuous way the glaze density and if the value exceeds from the set tolerance, automatically will correct it with addition of water or it will signal possible anomalies by alarm. D-CHECK will provide in automatic way to wash all the internal parts to guarantee the maximum reliability over time. Available for any kind of tank.

V-CHECK

V-Check is designed to monitor the viscosity of the glaze delivered by the tank pump and to signal by alarm the possible value exceeding the tolerance range set by the operator. **WORKING DESCRIPTION:** The device will make control cycles that can be set by the operator. The value will be determined in seconds / Ford cup of 4 mm and will be displayed on the control panel. If this value deviates from the set tolerance, V-Check will signal to the operator the anomaly by alarm. At the end of each control cycle the device will perform an automatic washing cycle. Available for any kind of tank.

MATERIA: PROGETTI MANUALI UNICI



Materia è sempre in movimento. Con una progettazione in costante evoluzione, frutto di una ricerca manuale curata nei particolari. Mirata a stuzzicare la creatività dei progettisti dell'arredo con proposte inedite da inserire in ogni ambiente.

Materia, dopo 3 anni di esistenza è riuscita ad attirare l'attenzione dei più critici e a soddisfare le esigenze di un mercato sempre più esigente.

Con impegno e passione Materia ha creato un modo autentico di progettare con tecniche proprie, che le permettono di plasmare sui suoi manufatti, idee, concetti, essenze di ogni tipo che arricchiscono e donano personalità ai suoi lavori.



DIZIONARIO ENCICLOPEDICO DELLA CERAMICA STORIA, ARTE, TECNOLOGIA

Pier Giorgio Burzacchini / Gian Paolo Emiliani / Maria Grazia Morganti

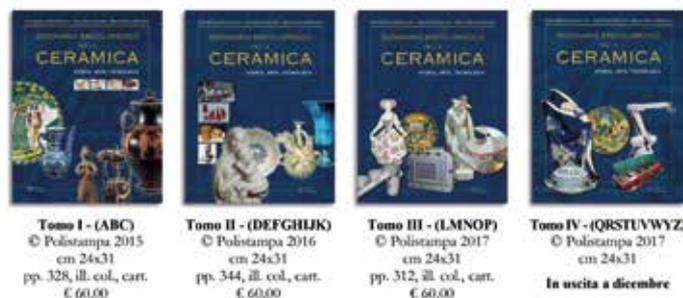
Oltre 1.330 pagine complessive - 2.633 lemmi - 3.950 immagini

Puoi ordinarlo su www.polistampa.com

(sconto 15%, spedizione gratuita) o in libreria

Per ordini multipli e stock:

com@polistampa.com - tel. 055 7378813





GALLI

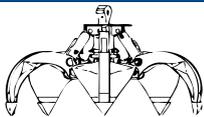
imballaggi e recuperi



vivere la carta



SERVIZI DI RECUPERO



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

IMBALLAGGI INDUSTRIALI

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



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

ECORICERCHE

Società di Consulenza

AMBIENTE

SICUREZZA

QUALITÀ



ADR 2019: NUOVI OBBLIGHI PER GLI OPERATORI DEL SETTORE CERAMICO

L'appuntamento con la revisione biennale dell'ADR si rinnova anche quest'anno. E' stata infatti emanata la nuova edizione 2019 dell'accordo, che è entrata formalmente in vigore lo scorso 1 gennaio in coesistenza con la precedente edizione 2017. A fare data dal prossimo 1 luglio l'edizione 2019 sarà invece l'unica applicabile. Molte sono le novità che la normativa riserva per le aziende a cominciare dalle responsabilità degli operatori, partendo dallo speditore e continuando con l'imballatore, il riempitore, il caricatore fino ad arrivare al trasportatore, allo scaricatore ed al destinatario finale. La contemporanea stretta normativa in materia sanzionatoria nel campo della sicurezza da parte della recente Legge n.145/2018 e in termini sia operativi sia sanzionatori da parte del Decreto n.215/2017 sul fissaggio obbligatorio del carico, rende le operazioni di spedizione delle merci pericolose e non pericolose quanto mai oggetto di attenzione e organizzazione gestionale. Per questo motivo, sia la formazione del personale coinvolto sia le procedure aziendali dovranno essere aggiornate. E' questa inoltre l'occasione per effettuare, da parte delle aziende, soprattutto del comparto ceramico, una verifica aggiornata della assoggettabilità alla normativa ADR e contestualmente alla eventuale nomina del consulente abilitato. Spesso abbiamo riscontrato esserci confusione tra i due obblighi: a causa della difficile lettura dei testi, molte aziende confondono l'esenzione dall'obbligo di nominare un consulente, con l'esenzione dall'obbligo di rispettare l'ADR. Niente di più sbagliato. Gli obblighi di rispettare l'ADR ricorrono per tutte le aziende che gestiscono merci e rifiuti pericolosi. Con il termine gestire intendiamo l'imballaggio o la spedizione o il carico/scarico oppure il semplice trasporto. La nomina del consulente ADR invece rappresenta un plus, un'opportunità che le aziende di cui sopra possono sfruttare per gestire l'obbligo ADR che resta comunque cogente. Con l'edizione aggiornata dell'accordo sarà necessario provvedere alla periodica verifica di assoggettabilità e aggiornamento, se del caso, del piano della security. Una delle novità del 2019 è rappresentata dalla modifica dei criteri di classificazione delle materie e rifiuti corrosivi, per i quali viene proposto un approccio a tappe ovvero se si hanno i dati sufficienti per classificare la miscela, se si hanno i dati riguardanti miscele simili e, in caso negativo, si deve utilizzare un metodo di calcolo basato sulla classificazione dei componenti la miscela. Con la nuova edizione dell'accordo vengono introdotte numerose rubriche da gestire in ADR, una di queste è rappresentata dagli oggetti/manufatti che contengono merci pericolose. Queste nuove rubriche fanno rientrare nella normativa una serie di merci e rifiuti, che prima non erano compresa e che quindi dovranno essere gestite con opportuni imballaggi e pittogrammi. Di seguito ne elenchiamo alcune.

- UN 3535 solido inorganico tossico infiammabile, n.a.s., classe 6.1
- UN 3536 batterie al litio installate in mezzi di trasporto, classe 9

- UN 3537 oggetti contenenti un gas infiammabile, n.a.s., classe 2
- UN 3538 oggetti contenenti un gas non infiammabile, non tossico, n.a.s., classe 2
- UN 3539 oggetti contenenti un gas tossico, n.a.s., classe 2
- UN 3540 oggetti contenenti liquido infiammabile n.a.s., classe 3
- UN 3541 oggetti contenenti solido infiammabile n.a.s., classe 4.1
- UN 3542 oggetti contenenti materia soggette ad accensione spontanea n.a.s., classe 4.2
- UN 3543 oggetti contenenti materia che a contatto con l'acqua, sviluppa dei gas infiammabili n.a.s., classe 4.3
- UN 3544 oggetti contenenti materia comburente n.a.s., classe 5.1
- UN 3545 oggetti contenenti del perossido organico n.a.s., classe 5.2
- UN 3546 oggetti contenenti della materia tossica n.a.s., classe 6.1
- UN 3547 oggetti contenenti della materia corrosiva n.a.s., classe 8
- UN 3548 oggetti contenenti merci pericolose diverse n.a.s., classe 9

Vengono inoltre modificati i criteri di gestione dei kit chimici e delle confezioni di pronto soccorso (UN 3316) e dei macchinari contenenti merci pericolose per il loro funzionamento (UN 3363).

Ricordiamo inoltre che sono state aggiornate le modalità di accesso alle tre esenzioni dalla nomina del consulente (e che non esentano però dall'ADR): il trasporto in quantità limitata, il trasporto in esenzione parziale e il trasporto per limitato numero di viaggi e quantità. Per il primo caso è fatto obbligo di comunicazione al vettore in forma tracciabile, per il secondo caso viene introdotto l'obbligo di indicare sul ddt, il valore calcolato delle merci pericolose per ogni categoria di trasporto, infine per avvalersi del terzo caso, è obbligatoria la comunicazione alla MCTC con invio annuale della rendicontazione del numero di operazioni e dei pesi delle merci pericolose in ADR. La spedizione e il successivo trasporto dovranno essere infine rispettare il corretto metodo di fissaggio del carico secondo quanto previsto dal Decreto n.215/2017 e dalla norma tecnica EN 12195:2010.

Informiamo infine i lettori, che è previsto un seminario informativo sugli obblighi ADR degli operatori del settore ceramico con particolare attenzione alla fase di ricezione delle materie pericolose e della spedizione di materie e rifiuti pericolosi soggetti a tale normativa. Il seminario inoltre definirà gli obblighi in materia di fissaggio del carico e gli aspetti sanzionatori. L'incontro, a carattere gratuito, è previsto per la fine di maggio/inizio giugno 2019. Per richiedere la preiscrizione collegarsi a <http://www.ecoricerche.net/contatti/> compilando il form e indicando nella richiesta: "Preiscrizione al seminario ADR 2019". L'area tecnica da selezionare è "ADR e risorse ambientali".

TECNO C

Nuovi progetti per la

Lavorazione

Formati 120-

Exclusive Black

Info Tel.

ERAMICA

ceramica del futuro

grandi lastre

240/180-360

Line Technology

0536 843040

POLLINI HOME

Pollini Home nasce dall'idea che la ceramica, con tutti i suoi punti di forza, possa essere materiale per l'arredo e arredo stesso. Servendosi di tecnologie d'avanguardia e grazie a un servizio di co-progettazione attento e puntuale, Pollini Home è in grado di trasformare lastre ceramiche nei vari spessori in pezzi unici di arredamento. Pollini Home sorprende con la bellezza della lavorazione artigianale, creando prodotti a regola d'arte che rispondono ad esigenze "umane" oltre che pratiche, con lo sguardo sempre rivolto alla tradizione del design "made in Italy".

Pollini Home was born from the idea that ceramic, with all its strengths, could be design material and design product itself.

Thanks to breakthrough machinery, Pollini Home is able to transform ceramic slabs into unique pieces of furniture, relying on a co-operative and punctual service as well.

Pollini Home surprises with the beauty of craftsmanship, by creating products to perfection to meet human and practical needs, always keeping in mind the tradition of Made in Italy.



POLLINI
HOME

TOP CUCINA
TOP BAGNO
PIATTI DOCCIA
GRADINI

Volumi Ceramici
"a Regola d'Arte"

Via dell'Artigianato 2/B - 42031 - Muraglione di Baiso (RE) - Tel. 0522 845346 - www.pollinihome.it

seguici sui nostri social   

POLLINI MOSAICI

La tendenza del 2019 per gli interni è segnata dalla mescolanza di stili. Il design essenziale degli ambienti viene ravvivato da dettagli inattesi: mosaici che sottolineano e dividono gli ambienti di casa senza muri e decori che danno carattere e calore a ogni superficie.

La ricerca di nuove forme e di nuove tecniche innovative è sviluppata da Pollini Mosaici con una visione artigianale che permette la realizzazione di prodotti unici nel suo genere, utilizzati per personalizzare rivestimenti e pavimenti.

La mission di Pollini Mosaici in tre semplici parole: Creatività - Collaborazione - Affidabilità

2019 interior design trend is all about mixing styles. Minimal structures are combined with unexpected colorful and geometric details: mosaics that create different spaces without walls and decorations that give brightness and personality to every surface.

Pollini Mosaici realizes its products with extreme care; that's the cornerstone of its philosophy. New shapes and technical research come along with a handcrafted vision: the result is a unique product that can be used as floor and wall cladding.

Defining Pollini Mosaici in three simple words? Creativity - Collaboration - Reliability



pollini

MOSAICI



MOSAICO

LINEARE

BASSORILIEVO

ECOLOGICO A SPACCO

IDROGETTO

LAPPATURA

LISTONI RETTIFICATI

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

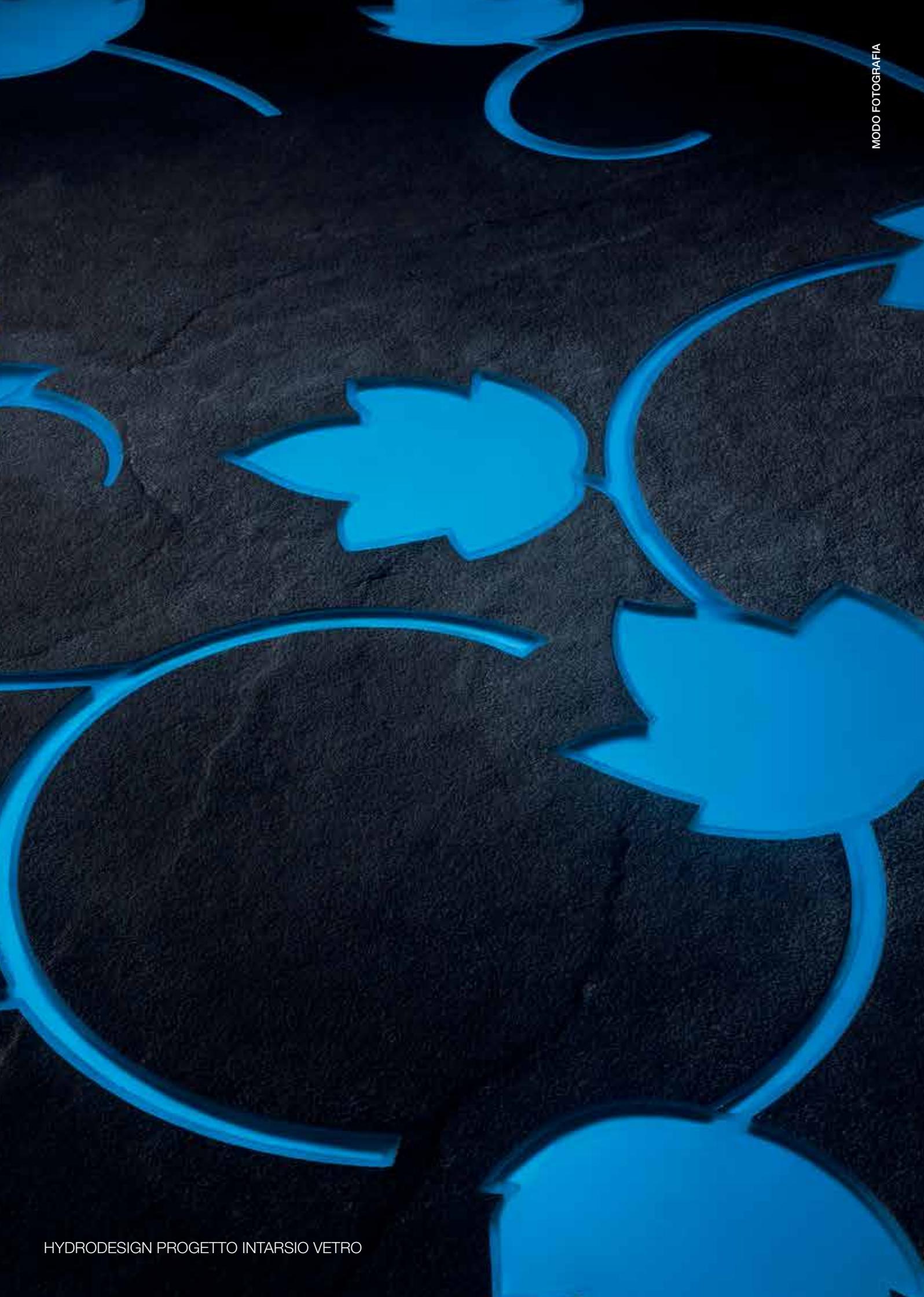


HYDRODESIGN S.r.l.

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

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

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



Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

PROPONE:

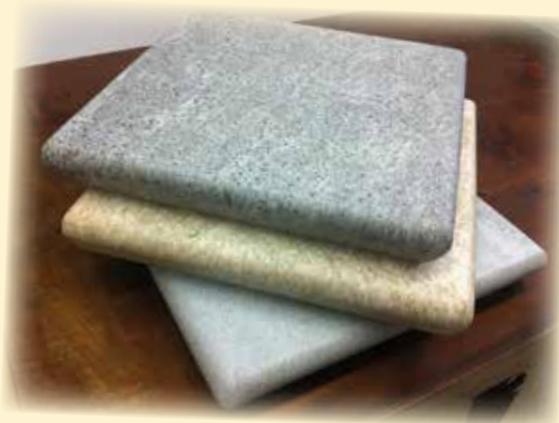
**Il gradone Monolitico 30x33
in gres porcellanato serigrafato
completamente in digitale,
oltre agli elementi ad elle
pressati o trafilati in varie misure
fino a cm 60 in lunghezza.**



GRADONI MONOLITICI 30x33 LINEARE SERIGRAFATI IN DIGITALE



ELEMENTI ELLE 5x10 X LUNGHEZZA FINO CM 60



GRADONE ANGOLARE MONOLITICO 33x33



ELEMENTI ELLE CANNETTATI LUNGHEZZA FINO CM 6



ELEMENTI ELLE PRESSATI 15x30 SERIGRAFATI IN DIGITALE

Novecento Ceramiche

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

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

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



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



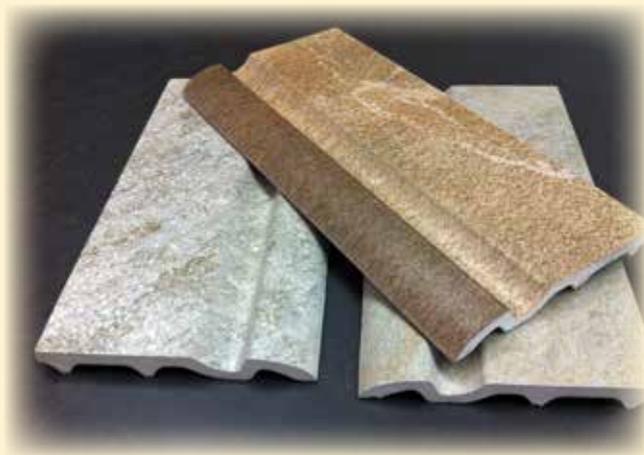
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



GRADONE COSTA RETTA BISELLATO



COVE BASE 15x30/33 E 10x20



BORDO PISCINA 15x30 SERIGRAFATO IN DIGITALE



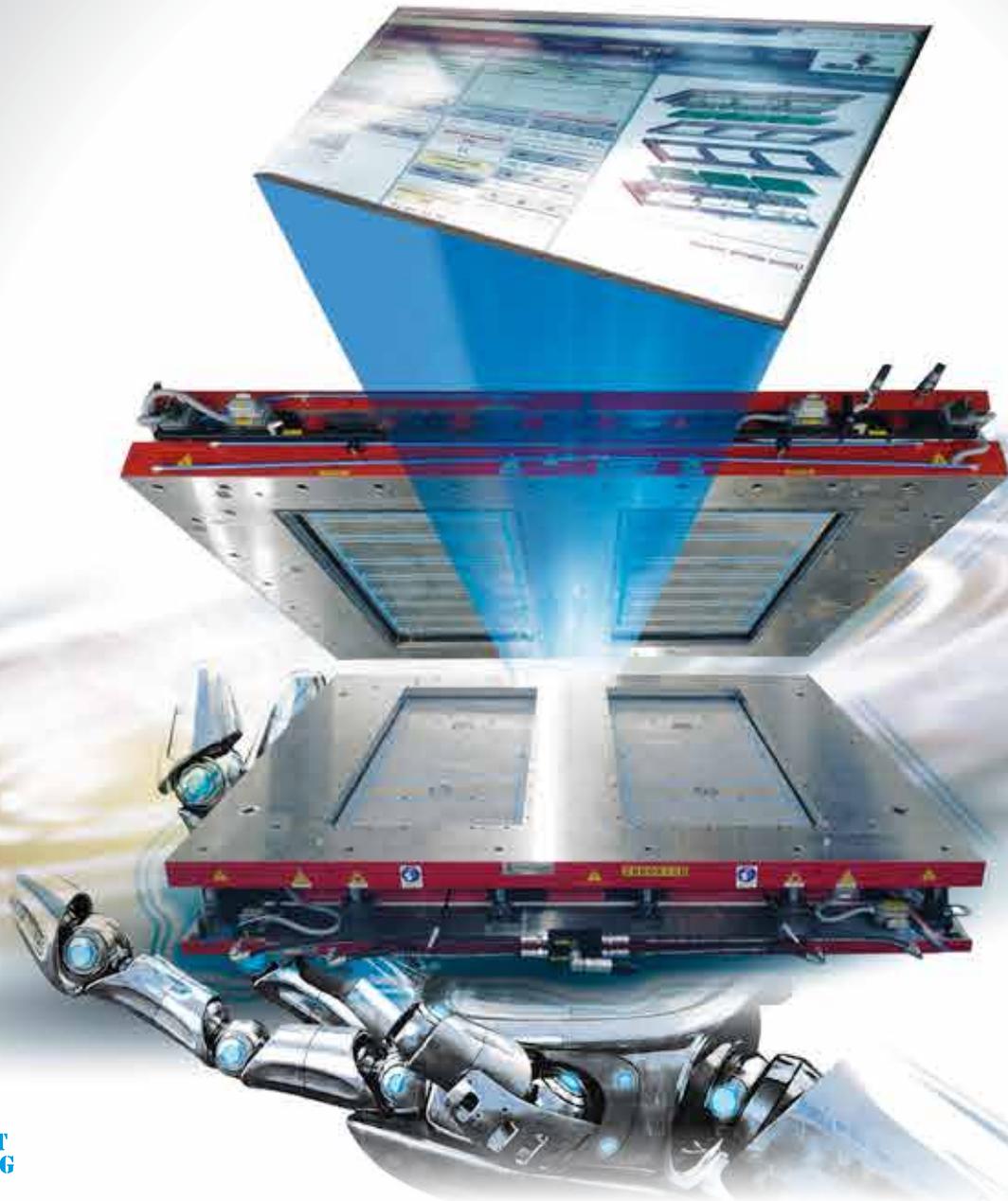
PEZZI SPECIALI PISCINA TUTTO IMPASTO

SI PRODUCONO PEZZI PER ESTRUSIONE PERSONALIZZATI

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

Novecento Ceramiche srl

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



**PATENT
PENDING**

**SENSORISTICA AVANZATA
IN LINEA CON I REQUISITI DELL'INDUSTRIA 4.0**
Advanced sensors
In line with the requirements of INDUSTRY 4.0

**MONITORAGGIO CONTINUO DEL FUNZIONAMENTO
DELLO STAMPO E DEI PARAMETRI DI PRESSATURA.**
Continuous monitoring of the operation
of the mould and of the pressing parameters.

**SISTEMA DI TRACCIABILITÀ PER STAMPI
E TAMPONI.**
Traceability system for moulds
and punches.

**RIDUZIONE DEI COSTI CAUSATI DA GUASTI,
MALFUNZIONAMENTI E ROTTURE DEI MACCHINARI.**
Reduction of costs due to faults,
malfunctioning and breakage of the machinery.

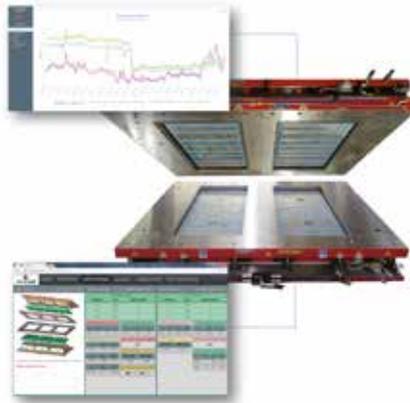
**SUPPORTO ALLE AZIENDE CLIENTI NELLA GESTIONE
DEI PROCESSI DI FORNITURA E MANUTENZIONE.**
Support to customer companies in the management
of the supply and maintenance processes.

**ACQUISIZIONE DI INFORMAZIONI
SUL CICLO DI VITA DI STAMPI E RICAMBI.**
Acquisition of information on the life cycle
of moulds and spare parts.



GAPE DUE PRESENTA SMART MOULD

Gape Due S.p.A, leader nel settore degli stampi per ceramica, per supportare l'evoluzione tecnologica e digitale delle imprese ceramiche secondo il modello "Industria 4.0", ha realizzato un prodotto innovativo, denominato Smart Mould. Lo Smart Mould è dotato di sensoristica avanzata che permette il monitoraggio continuo del ciclo produttivo dello stampo, rilevandone i parametri di funzionamento. I dati sono visualizzati ed elaborati da un pc industriale, con interfaccia semplice e intuitiva, che è in grado di fornire all'operatore a bordo macchina un efficace ed immediato strumento di monitoraggio del processo produttivo, allertandolo in caso di malfunzionamenti, prima che essi possano influire negativamente sull'esito della pressatura del prodotto ceramico; riducendo i costi sostenuti dalle aziende clienti a causa di guasti e rotture dei macchinari. I parametri di funzionamento sono trasmessi in remoto ad una piattaforma Web gestionale grazie alla quale il cliente può gestire tracciabilità e "ciclo di vita" di stampi e tamponi, ottimizzando i processi di rigenerazione e di acquisto.



GAPE DUE INTRODUCES SMART MOULD

Gape Due S.p.A, leader in the field of ceramic moulds, has created an innovative product, called Smart Mould, in order to support the technological and digital evolution of ceramic companies according to the "Industry 4.0" model.

Smart Mould is equipped with advanced sensors and continuously monitors the production cycle, detecting its operating parameters. Data are displayed and processed by an industrial PC with a simple, user-friendly interface, which represents for the machine operator an effective and immediate tool to monitor the production process; the operator is alerted to any possible malfunctioning before this can negatively affect the pressing result on the ceramic

product. The costs borne by the customer companies due to failures and breakage of the machines are thus reduced. The operating parameters are remote-transmitted to a managing Web application which enables the customer to manage the traceability and "life cycle" of the moulds and punches, optimising recondition and purchase processes.

TUSCANIA HA SCELTO LA TECNOLOGIA GAPE DUE SMART MOULD

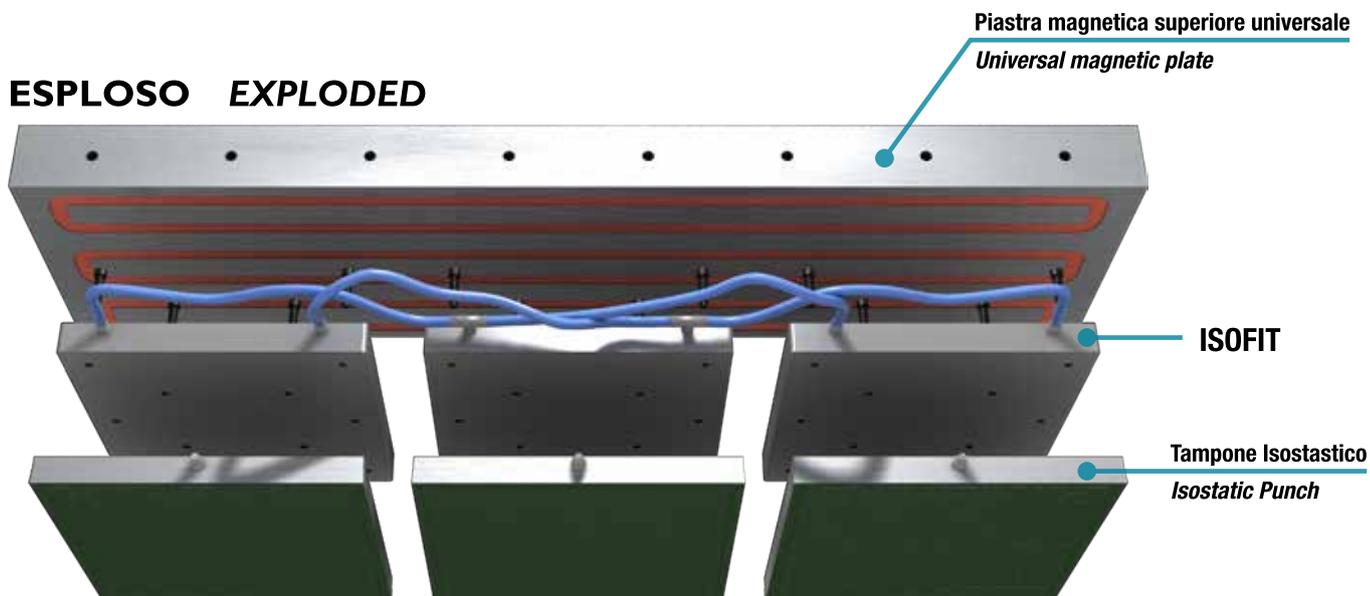
Gape Due S.p.A si è sempre distinta tra le aziende di stampi per ceramica per la sua professionalità, qualità del prodotto e innovazione. L'azienda inaugura il 2018 con un'importante fornitura di stampi, che equipaggeranno le nuove presse dello stabilimento dell'industria ceramica Tuscania S.p.A a Serramazzone (MO). L'accordo è stato siglato lo scorso gennaio e prevede la fornitura di 8 Smart Mould a trasferimento nei formati 60x60 (a 3 uscite), 30x60 (a 6 uscite), 120x120 (a 1 uscita) e 80x160 (a 1 uscita). Lo Smart Mould è dotato di sensoristica avanzata e consente il monitoraggio continuo del ciclo produttivo; con interfaccia semplice e intuitiva è uno strumento efficace per l'operatore a bordo macchina che viene allertato tempestivamente in caso di malfunzionamenti. Diventa, così, possibile gestire in modo adeguato la tracciabilità e il "ciclo di vita" di stampi e tamponi ottimizzando i processi di rigenerazione e di acquisto.



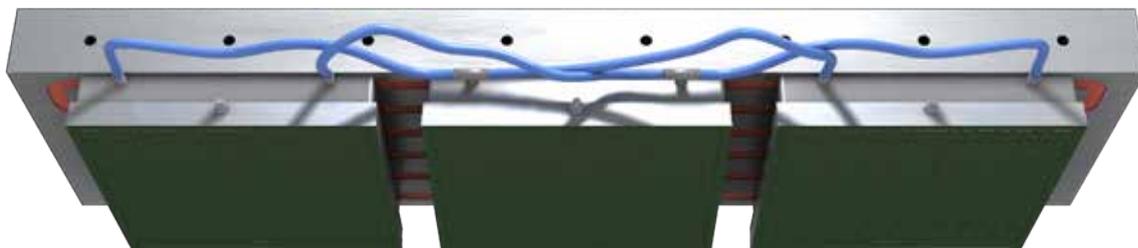
TUSCANIA HAS CHOSEN THE GAPE DUE SMART MOULD TECHNOLOGY

The professionalism, quality of the product and innovation of Gape Due S.p.A. has always made it stand out among companies manufacturing ceramic moulds. The company opens 2018 with an important supply of moulds to be installed on the new presses in the factory of the ceramic company Tuscania S.p.A

in Serramazzone (MO). The agreement has been closed in last January and covers the supply of 8 transfer Smart Mould in sizes 60x60 (3 cavities), 30x60 (6 cavities), 120x120 (1 cavity) and 80x160 (1 cavity). Smart Mould is equipped with advanced sensors and continuously monitors the production cycle; thanks to its simple, user-friendly interface it is an effective tool for the machine operator who is immediately alerted in case of malfunctioning. Therefore, the traceability and "life cycle" of moulds and punches can be managed properly, optimising recondition and purchase processes.



ASSEMBLATO ASSEMBLY



ISOFIT

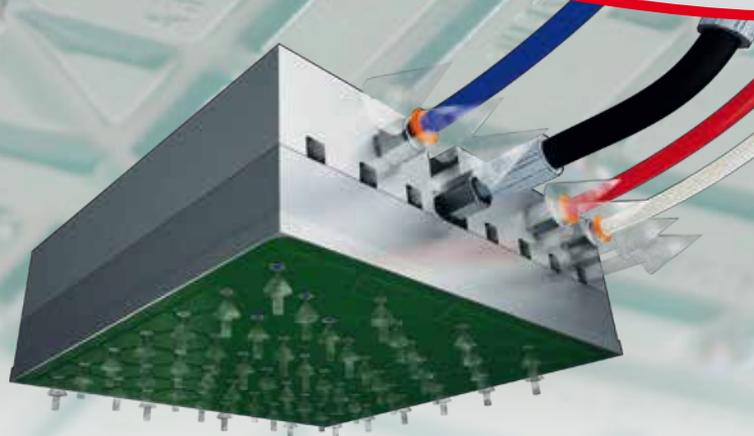
- ISOFIT consiste in una base isostatica da imbullonare direttamente ai tamponi, sia Rigidi che Isostatici.
- Questa base viene montata in batterie su stampi a cavità multiple, e quindi connessa tramite tubi idraulici alle altre basi installate.
- Durante la pressatura Isofit permette movimenti positivi 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

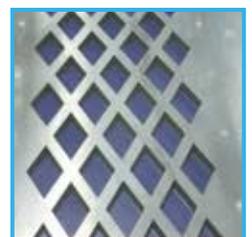
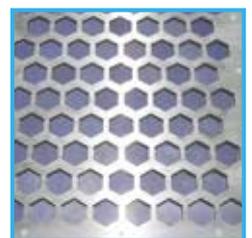
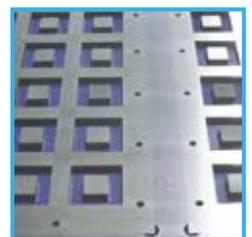
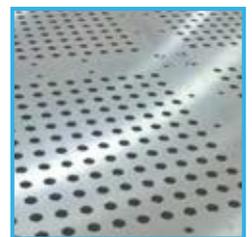
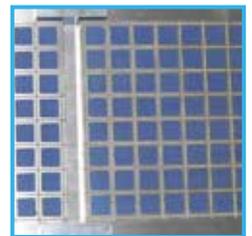
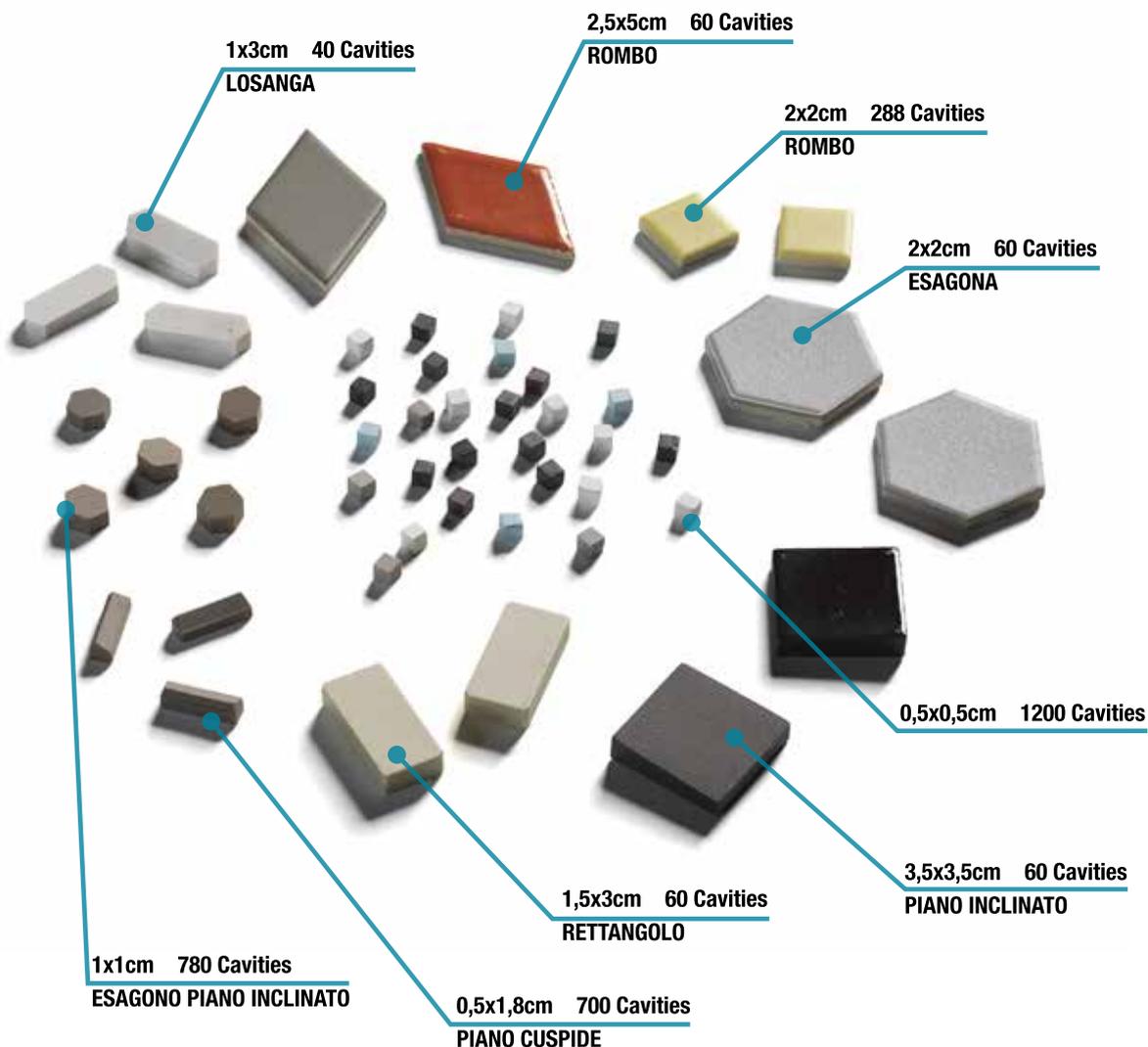
- *ISOFIT consists of an isostatic base for bolting directly onto the punches, both rigid as well as isostatic.*
- *This base is assembled in sequence onto moulds with multiple cavities, and therefore connected by means of hydraulic pipes onto the other bases installed.*
- *During the pressing Isofit 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 antitraperenza invariato.
Unchanged isostatic and anti-transparency effect.
- 5** Minore sensibilità alle variazioni di umidità della polvere.
Sensitivity to powder humidity decreased.
- 6** Eliminazione dei movimenti della polvere durante la pressata.
Dust migration during press phase removed.
- 7** Miglioramento del calibro piastrella.
Tile caliber improvement.
- 8** Riduzione temperatura circuito idraulico della pressa.
Temperature decrease of the press hydraulic circuit.
- 9** Minore stress sulle valvole proporzionali della pressa e su tutta la meccanica in generale.
Lower wear of press valves and generally on all mechanic elements.



STAMPI PER MOSAICO MOSAIC MOULDS



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.



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.*

TECNOMEC BORGHI:

Girello elettronico GCL 1200 4C

I girelli elettronici GCL sono stati negli ultimi anni una delle applicazioni di maggior successo e innovazione per Tecnomec Borghi srl.

GCL1200-4C è l'ultima evoluzione del GCL1200. Realizzato in acciaio inox e componenti in plastica mantiene invariata la lunghezza del telaio, aggiungendo due fiancate complete.

Raddoppiano quindi cinghie e motorizzazioni per ottimizzare la rotazione in piano dei formati di grandi dimensioni, una maggior superficie d'appoggio rende GCL1200 4C 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 e materiali "spessorati" che il mercato ceramico vede sempre più in espansione.

Oltre alla semplice girata, GCL1200 4C 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 4C, 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.



Electronic tile-turning systems GCL 1200 4C

GCL electronic tile-turning systems have been one of the most innovative and successful applications for Tecnomec Borghi srl in recent years.

The GCL1200-4C is the latest version of the GCL1200. Made in stainless steel with plastic components, the frame is the same length, with two complete sides added.

The GCL1200-4C is fitted with twice the belts and motors to optimise the rotation of large sizes without lifting them; its larger working surface makes it ideal for turning large sizes of fired or unfired tiles, with the possibility to increase the turning speed; the oversized structure makes it suitable for working with products like the large slabs and textured materials that are becoming increasingly popular on 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 GCL1200-4C 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 automatic.

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

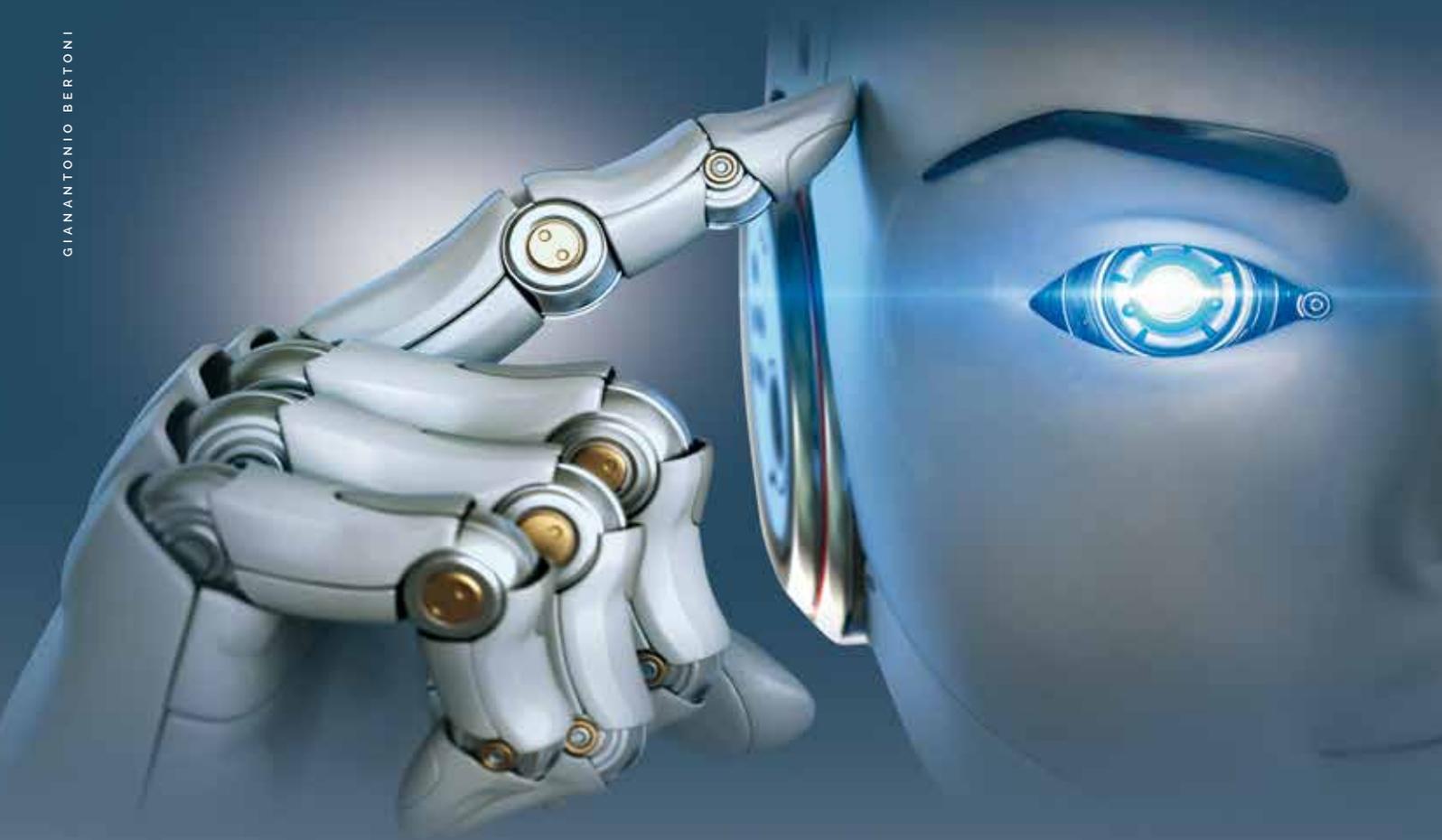
lines, rectification and squaring lines, the SPTCA is decidedly oversized compared to the other versions of the SPTC. From two to eight belts type "B" brush with 1.3 mm bristles, structure in reinforced aluminum and pulleys in various sizes.

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.



ABITUATEVI AL FUTURO
GET USED TO THE FUTURE

GIANANTONIO BERTONI



CI PRENDIAMO CURA DELLE VOSTRE PIASTRELLE
WE TAKE CARE OF YOUR TILES



INDUSTRY 4.0



MADE IN ITALY

WWW.TECNOMEC.IT

 **Tecnomec Borghi**[®]
AUTOMATIONS FOR CERAMICS

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





**Società
Meccanica
Sassolese**

TAMPONE ISOSTATICO SP-AT **ISOSTATIC PUNCH SP-AT TYPE**

Il **tampone isostatico SP-AT** è il risultato di una ricerca che la SMS ha sviluppato in questi ultimi anni al fine di identificare un prodotto che possa garantire i seguenti obiettivi:

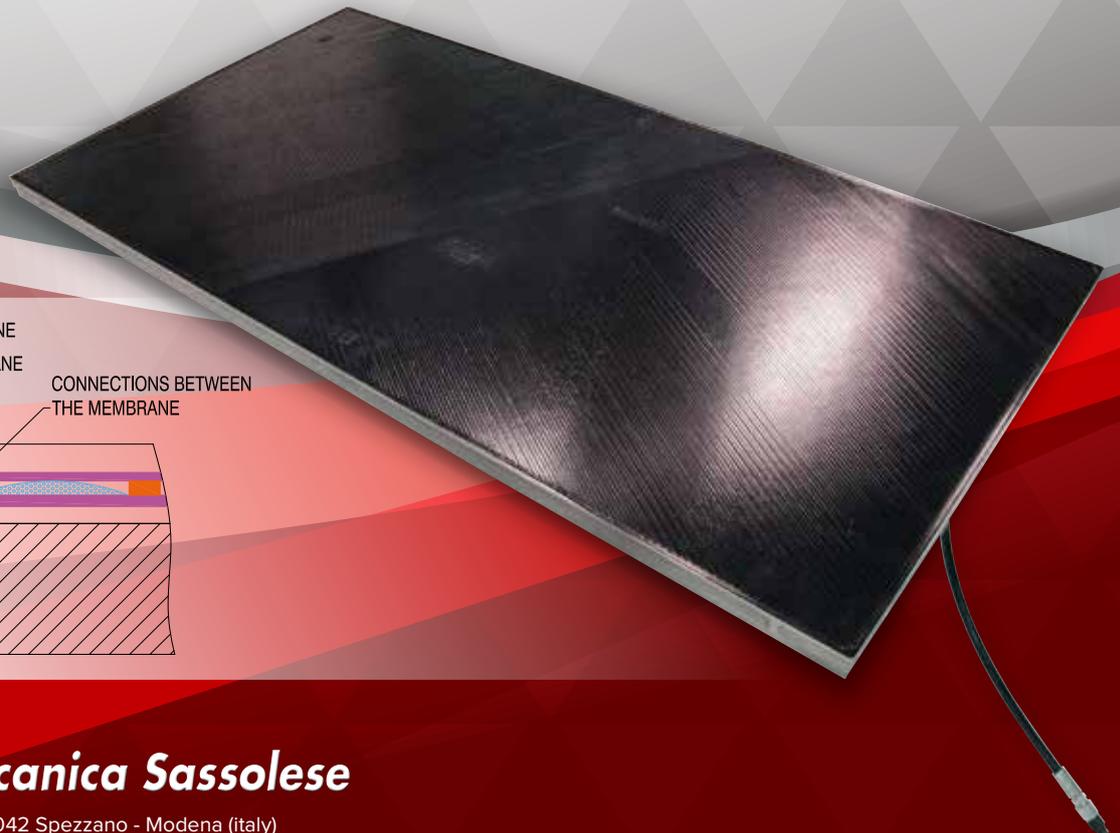
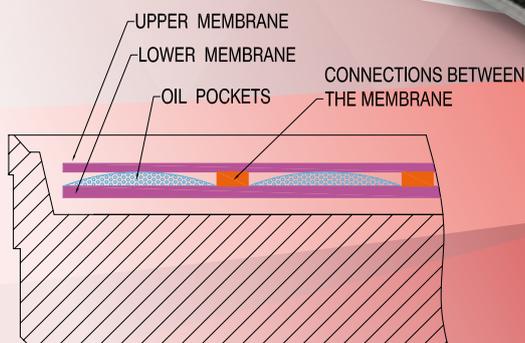
- **ottima compensazione isostatica**
- **eliminazione di problemi di trasparenza.**

Il **tampone isostatico SP-AT** (Special Performance-Anti transparency type) è sostanzialmente costituito al suo interno da 2 membrane, la prima è impiegata per la creazione delle sacche di olio necessarie alla compensazione, la seconda per evitare che la compensazione possa generare il problema della trasparenza. Le caratteristiche tecniche di progettazione delle membrane ed il loro collegamento all'interno del tampone isostatico sono l'elemento qualificante della soluzione SMS.

The isostatic punch SP-AT type is the result of the research developed by SMS in the past few years in order to identify a solution that could grant the following advantages:

- *perfect compensation function*
- *elimination of the transparency problems.*

The isostatic punch SP-AT (Special Performance, Anti-transparency type) is designed with 2 membranes, of which the first one is utilized for the oil pockets purpose, and the second one for avoiding the transparency problems. The technical specifications of the membranes and their connections inside the structure of the isostatic punch are the specific and unique elements of the SMS solution.



Società Meccanica Sassolese

Via del Lavoro 31/33/35 - 41042 Spezzano - Modena (Italy)
Tel. +39 0536 844023 - Fax +39 0536 84558 - info@smsmould.it

www.smsmould.it



maer s.r.l. - 0522/840828

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 F.lli Rosselli n. 8/B - 42019 Scandiano (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.999152 - Fax 0522.840828
Internet: www.maer-srl.com - E-mail: info@maer-srl.com

STAMPO SFS ISOSTATICO "TREBAX" A 1 USCITA PER PIASTRELLE LAPPATE E SQUADRATE

PERCHE' scegliere uno stampo isostatico per prodotti LEVIGATI e LAPPATI, anche nel caso di stampi ad una sola uscita?

Oltre allo scopo primario per cui è nato - ottenere piastrelle della stessa lunghezza su stampi con più uscite, conseguire il monocalibro, e ridurre i costi del magazzino - lo stampo isostatico Trebax si è reso molto utile anche con l'arrivo di PIASTRELLE PRESSATE DI GRANDISSIME DIMENSIONI, destinate a taglio, rettifica e lappatura. Come noto, quando si producono piastrelle rettificate e lappate, è consigliato utilizzare tamponi marca rigidi, per evitare eventuali "macchie" dovute al movimento compensante dell'olio dei tamponi isostatici, che però non avvantaggia la quadratura della piastrella. Ma utilizzando lo stampo isostatico "Trebax", abbinato a tamponi marca rigidi, si ottengono i seguenti risultati:

1. buone quadrature anche con l'utilizzo di tamponi marca rigidi, meno costosi di quelli isostatici
2. piastrelle senza alcun difetto dopo la lappatura
3. pari densità su tutta la piastrella con 2 importanti effetti:
 - la cavità dello stampo può essere realizzata di una dimensione molto molto vicina alla misura nominale che si vuole raggiungere dopo la squadratura, e questo permette di ridurre drasticamente i costi delle mole e i tempi di rettifica. Se per esempio su un formato 90x180 con una densità non omogenea la differenza che si considera è di circa 7-8mm, con uno stampo isostatico "Trebax", abbinato ad economici tamponi marca rigidi, si riduce a 2-3 mm. E' evidente quanto sia rilevante il risparmio, avendo ridotto drasticamente i millimetri da asportare, il costo delle mole, i tempi di rettifica, l'impasto risparmiato, lo scarto da smaltire.
 - pari densità significa anche ottenere lo stesso SPESSORE su tutta PIASTRELLA, e quindi la certezza che anche dopo il taglio, i sottomultipli avranno lo stesso spessore, quindi qualità assoluta.

Risparmiare sui costi di produzione, migliorare produttività ed efficienza, avere la certezza di superfici planari e di spessori uniformi. Questi sono i vantaggi che si ottengono utilizzando stampi isostatici "Trebax", gli originali.



Stampo isostatico "Apollo" 80x180cm, adatto per realizzare diversi spessori di piastrella lappata (9-20 mm)
Isostatic "Apollo" mould, 80x180cm., suitable for produce different thicknesses of lapped tile (9-20 mm)

ISOSTATIC SFS "TREBAX" MOULD, 1 CAVITY FOR LAPPED AND SQUARED TILES

WHY choose an isostatic SFS mould for SQUARED and LAPPED products, even in the case of single-cavity moulds?

In addition to the primary purpose for which it was born - obtaining tiles of the same length on moulds with multiple cavities, achieve the mono-calibration, and reduce the costs of the warehouse - the Trebax isostatic mould has become very useful even with the arrival of PRESSED TILES OF GREAT DIMENSIONS, intended for cutting, squaring and lapping. As is known, for produce lapped tiles is suggested the use of rigid back side punches, in order to avoid any "stains" due to the compensating movement of the isostatic oil punches, which, however, does not benefit the squaring of the tile.

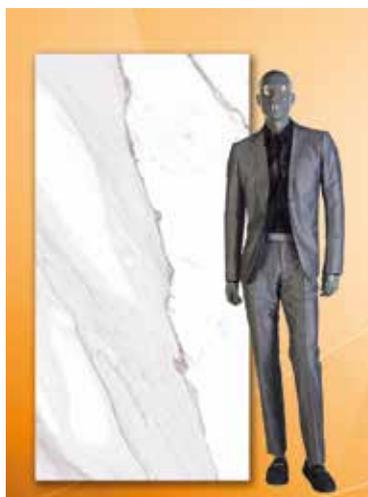
But using the "Trebax" isostatic mold, combined with rigid back side punches, the following results are granted:

1. good squareness even with the use of rigid back punches, less expensive than isostatic ones
2. tiles without any defects after lapping
3. homogeneous density on the whole tile with 2 important effects:

- the mould's cavity can be realized with a dimension very close to the nominal size to be reached after squaring, and this allows to drastically reduce the costs of the squaring tools, and squaring times. If, for example, on a 90x180 format with a non-homogeneous density, the difference that is considered is about 7-8 mm, with a "Trebax" isostatic mold, combined with cheap rigid back punch, it is reduced to 2-3 mm. It is evident how big is the saving of money, having drastically reduced the millimeters to be removed, the cost of the grinding wheels, the grinding times, the body that can be saved, the waste to dispose

- homogeneous density means also obtaining the same THICKNESS on the whole TILE, and therefore the certainty that even after cutting, the sub-multiples will have the same thickness, therefore absolute quality.

Save on production costs, improve productivity and efficiency, be sure of flat surfaces and of uniform thicknesses. These are the advantages that are obtained using "Trebax" isostatic molds, the original isostatic ones.



80x180 – Italgraniti Group

TREBAX

Via Cimabue, 66 - 42014 Castellarano (RE)

Tel 0536 850288 - Fax 0536 858404

www.trebax.it - info@trebax.it

ASSOGRUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



dal 1962



dal 1971



dal 1996



MASTER
COMBINATION 1991

Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time



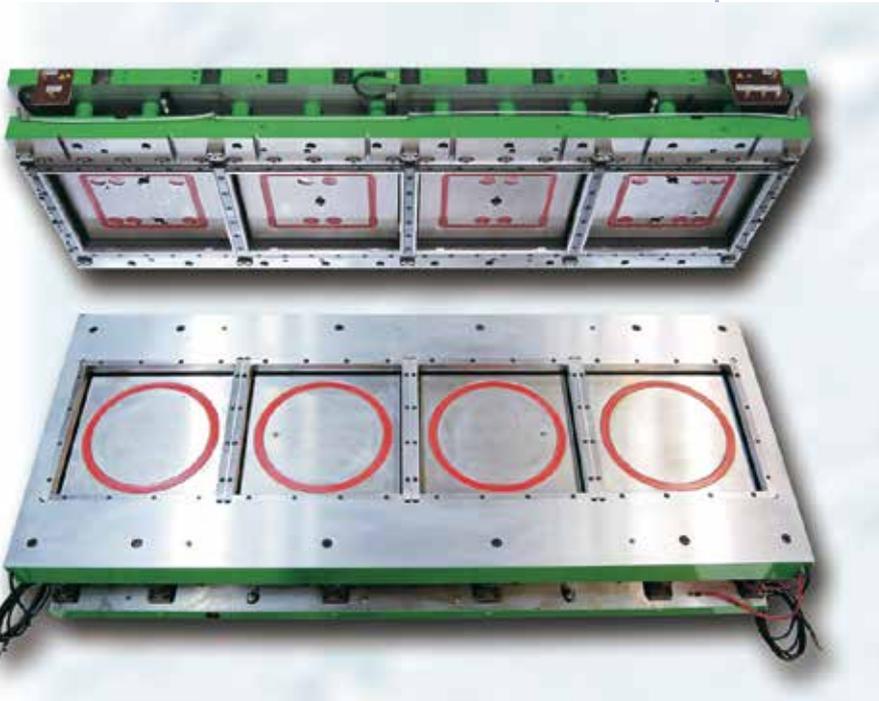
ASSOGRUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

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

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

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

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



48x48 - 4 USCITE con matrici multiformato, dispositivi antiaccumulo di polvere, antidisersione 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>



Sorting and Palletizing



UNITÀ DI COMPATTAMENTO PILE
PILES COMPACTING UNIT



*Automations for
ceramics*





UNITÀ DI IMPILAMENTO E CONFEZIONAMENTO PEZZI SPECIALI
STACKING AND WRAPPING UNIT FOR SPECIAL PIECES



IMPILATORE CON TRASLATORE A VENTOSE VELOCE
STACKER WITH RAPID SUCTION TRANSLATOR



CONFEZIONATRICE INTEGRALE PER PEZZI SPECIALI
INTEGRAL PACKING MACHINE FOR SPECIAL PIECES





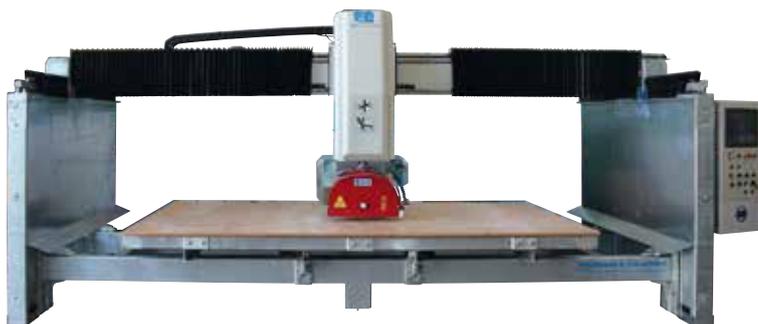
BIGslim
spessore sottile **GRANDI FORMATI**
thin thickness **BIG SIZES**



**SISTEMA PER FORATURA, TAGLIO, SMUSSATURA
E INCOLLAGGIO DI GRANDI FORMATI**
SYSTEM FOR BIG SIZE DRILLING, CUTTING, BEVELLING AND GLUING

MFL PLUS - CNC FORATURA E TAGLIO
DRILLING AND CUTTING

MTL TAGLIO
CUTTING



MSL SMUSSATURA
BEVELLING



BKC INCOLLAGGIO
GLUING



COVERINGS - Booth 3672



FERRARI & CIGARINI
VERY ITALIAN TECHNOLOGY

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



MBG/6 VALIANT MACCHINA AUTOMATICA PER BATTISCOPA E 45° SU CERAMICA, GRES PORCELLANATO, MARMO, GRANITO E AGGLOMERATI.

MBG/6 VALIANT Macchina automatica a 6 motomandrini per battiscopa e gradini è un modello innovativo che consente di realizzare 2 diverse produzioni utilizzando una sola macchina. Infatti è stata progettata per produrre sia i jolly (smusso a 45°) per la composizione di gradini, dei piani cucina e bagno che i battiscopa su ceramica, gres porcellanato, marmo, granito e agglomerati.

Oltre al battiscopa, con l'impiego di diverse mole, è possibile ottenere anche altri profili, come zoccolino, soglia-davanzale, costa dritta e bullnose.

La macchina ha 6 motomandrini, di cui i primi 3 consentono di ottenere lo smusso a 45° per realizzare i gradini mentre i 3 successivi effettuano il battiscopa o gli altri profili.

MBG è dotata di una cinghia motorizzata che ha anche funzione di guida di riscontro ed è registrabile per i vari formati. Tale cinghia è stata appositamente progettata per garantire l'ottimale avanzamento e la stabilità del pezzo durante l'effettuazione delle lavorazioni, soprattutto quando viene realizzato lo smusso a 45° sui materiali ad alto spessore.

Il modello è anche dotato di 2 aste pressori che ottimizzano la stabilità dei pezzi di maggiori dimensioni durante l'avanzamento sul nastro di trasporto motorizzato.

Notevole è quindi il vantaggio ottenuto con MBG, poiché con un'unica macchina si possono eseguire 2 diverse lavorazioni: gradini e battiscopa (o altri profili) in ceramica, gres porcellanato, marmo, granito e agglomerati.



MBG/6VALIANT THE SPECIAL MACHINE DEDICATED TO SKIRTING AND STEPS IN PORCELAIN GRES, MARBLE, GRANITE AND AGGLOMERATES.

The MBG/6 VALIANT automatic machine with 6 spindles is an innovative model that allows to make 2 different products on the same machine. It has been studied to produce jollies (45°) for steps, kitchen and bathroom tops assembling and also for bullnose skirting on porcelain tiles, marble, granite and agglomerates.

The machine is equipped of 6 spindles, the first 3 dedicated to 45° jollying, and the other 3 to skirting tiles, half and full bullnose, plinth and flat edge. MBG has a very important feature, the motorized belt which acts as a lateral guide, but has the advantage of ensuring the best possible material motion and stability during processing, especially while realizing 45° jolly on high thickness materials. In addition it is very accurate and extremely easy to set for every format.

The machine is also equipped with two pressure bars which optimize the stability of larger pieces during the motorized conveyor belt movement.

In the end the MBG advantage is remarkable, because with a single machine can be performed two different processes: steps and skirting (or other profiles) in ceramic, porcelain, marble, granite and agglomerates.



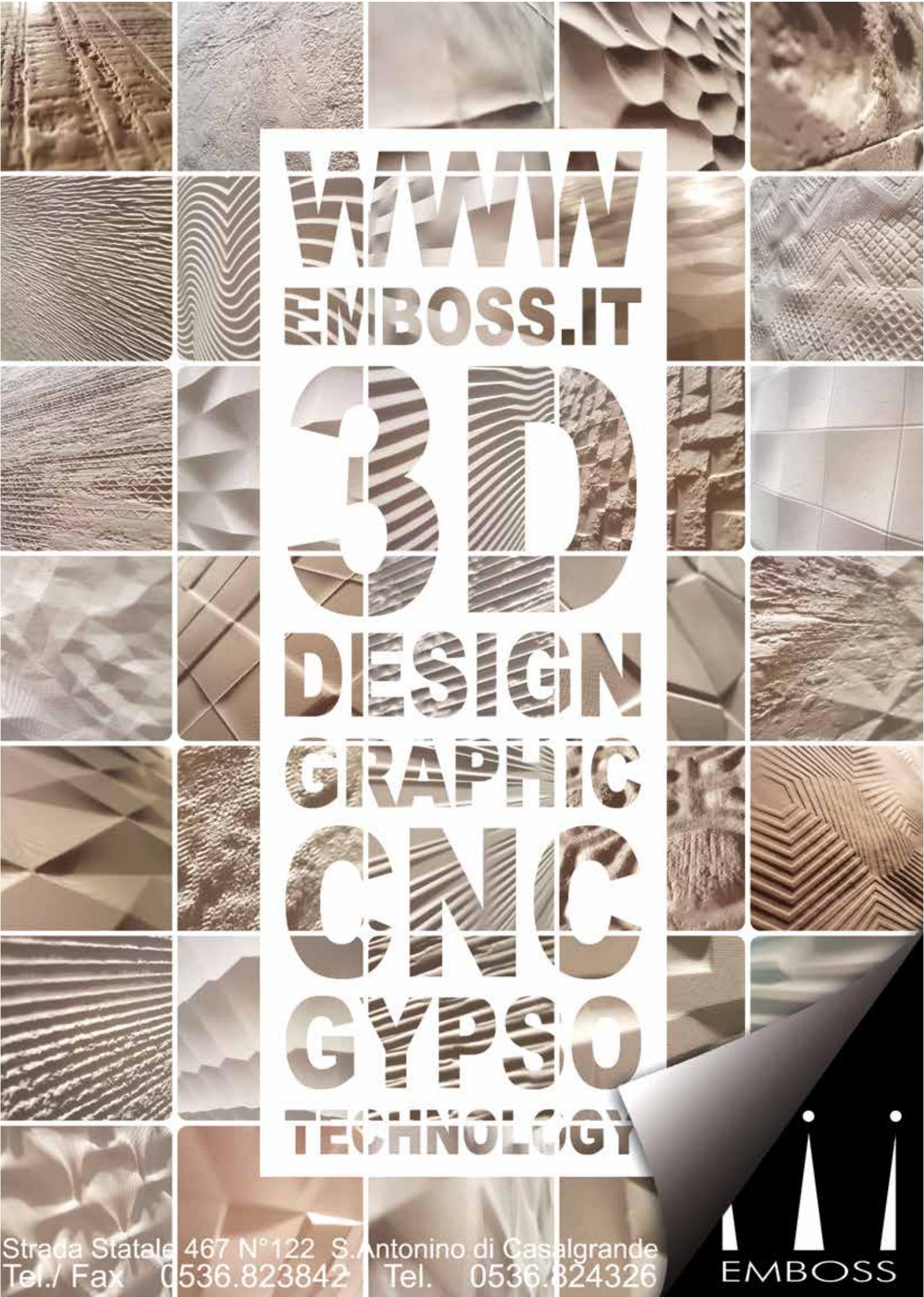


TOPJET
CODING SOLUTIONS



Sistemi di etichettatura e marcatura industriale

TOPJET s.r.l. via Enrico Mattei, 2 41042 Fiorano Modenese (MO) Italy
tel. +39 0536 815932 fax +39 0536 815936 info@topjet.it www.topjet.it



**WWW
EMBOSS.IT**

3D

DESIGN

GRAPHIC

CNC

GYPSONO

TECHNOLOGY

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



