

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. - Spedizioni
Abbonamento Postale - 70% - Dir. Modena" - Tabella n. 37 - Sp. Fax n. 0571/200000

VETRINA CERAMICHE E IMPIANTI

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

LAVORAZIONI - TRATTAMENTI - FINITURA

SPECIALE VETRINA CERSAIE

Foto: Target

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

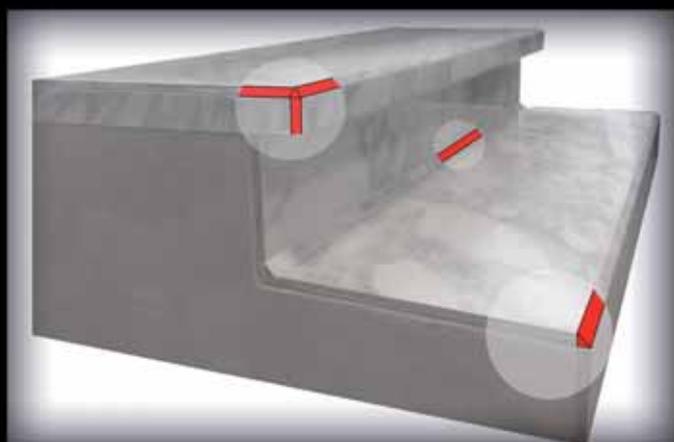
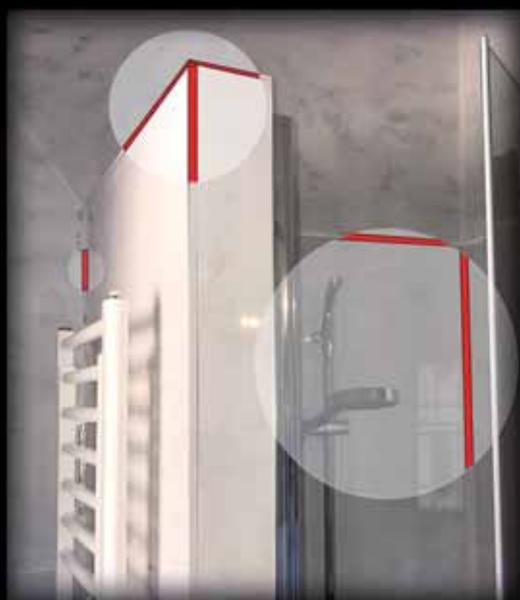
NUOVA CERAMICA CASA PROPONE...



IL NUOVO LISTELLO COPRISPIGOLO BREVETTATO



- RICAVALTO 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**



KERADOM
BUILDING THE FUTURE

**WALLS
MORE**
MAC3
LIFE & INSPIRATION SINCE 1984

*Self
Style*
YOUR STYLE.
SELF MADE

Via Botticelli 10 42048 Rubiera (RE) - ITALY Tel. 0522 999377 info@keradom.it

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:
Target

www.cerarte.it

Prodotti, tecnologie e nuovi strumenti per comunicare sempre meglio, anche a grande distanza. Fincibec Group inaugura il nuovo Campus, completamente rinnovato e ancora più multifunzionale, arricchito da una showroom dotata di tecnologie all'avanguardia, nella cornice del sito di via Verrazzano, a Sassuolo.

In continua evoluzione e sempre strettamente legata al proprio territorio, Fincibec ha puntato su un luogo simbolico per l'azienda, strategico, a ridosso del centro storico della cittadina emiliana e a pochi minuti da tutti i siti produttivi del Gruppo.

Oggi in via Verrazzano si trova una struttura dalla metratura importante, tanto ampia da contenere una sala mostra in grado di valorizzare le produzioni Monocibec, Century e Naxos, le tre aziende del Gruppo, fornendo suggerimenti sulle potenzialità tecniche, applicative e stilistiche di ogni collezione. Impianti audio-video di ultima generazione, telecamere ad alta risoluzione, tv maxi-schermo e ledwall arricchiscono la dotazione impiantistica di questo spazio per affiancare alle classiche visite in presenza la possibilità di organizzare collegamenti diretti, presentazioni dedicate, meeting virtuali on-demand con tutti i clienti in qualsiasi momento.

Il Campus ospita anche due grandi sale dedicate agli eventi di formazione e aggiornamento, ed aree attrezzate per le esercitazioni pratiche. In un momento

in cui i materiali ceramici trovano applicazioni sempre più vaste e per esigenze specifiche Fincibec Group ritiene fondamentale fornire opportunità formative legate, in particolare, alla posa, alla lavorazione, alla movimentazione e alla trasformazione, oltre agli indispensabili e periodici aggiornamenti commerciali.



Cersaie: oltre 62.000 presenze	Pag. 19
Iris: ad idrogeno verde	Pag. 20
Luce: firmata da Mariotto	Pag. 21
Florim: sostenibilità e design	Pag. 23
Marazzi: Luigi Ghirri	Pag. 24
Panaria: superfici ceramiche	Pag. 25
Lea: Una finestra su Parigi	Pag. 26
Caesar: Progetto del mese	Pag. 28
Fap: Roma Gold	Pag. 29

Mirage torna al Cersaie	Pag. 30-31
Keope: collezione Onice	Pag. 33
Refin: Rediscover the difference	Pag. 34
Fila: Sustainability Award	Pag. 35
Piemme talmente... evoluta	Pag. 38
Italcer tra le TOP 100	Pag. 39
Laminam: evoluzione sostenibile	Pag. 40
Terratinta il nuovo headquarters	Pag. 46
Intervista a esmalglass-italia	Pag. 49

Crisi... de che?	Pag. 50-51
Sacmi News	Pag. 56-57
System partner per Laminam	Pag. 58
La ricerca SITI B&T	Pag. 59
BMR: lastre in ottica digital	Pag. 60-62
LB News	Pag. 66-67
Ceramics of Italy torna negli USA	Pag. 69
MARMOMAC 2021	Pag. 70
Le soluzioni Premier	Pag. 81

GREENTECHNOLOGY



TORRECID
Italia S.r.l.

GLUCID

ECOINKCID

ECOINK-CID®, offre la soluzione di colla con formulazione base acqua per l'applicazione di graniglie.
La prima soluzione a base acqua per la decorazione digitale delle superfici ceramiche.

2LOWINKCID

È la nuova gamma di colla digitale a base solvente in grado di ridurre significativamente le emissioni e gli odori.
La soluzione 2LOW-INKCID è il risultato della leadership mondiale in innovazione e costante impegno per l'ambiente.

STYLECID

GLUCID

GREENTECHNOLOGY

Torrecid Group da sempre focalizzata nella ricerca di innovazioni, presenta al mercato la nuova serie di inchiostri **GLUCID**: Colle applicabili con stampante digitale.

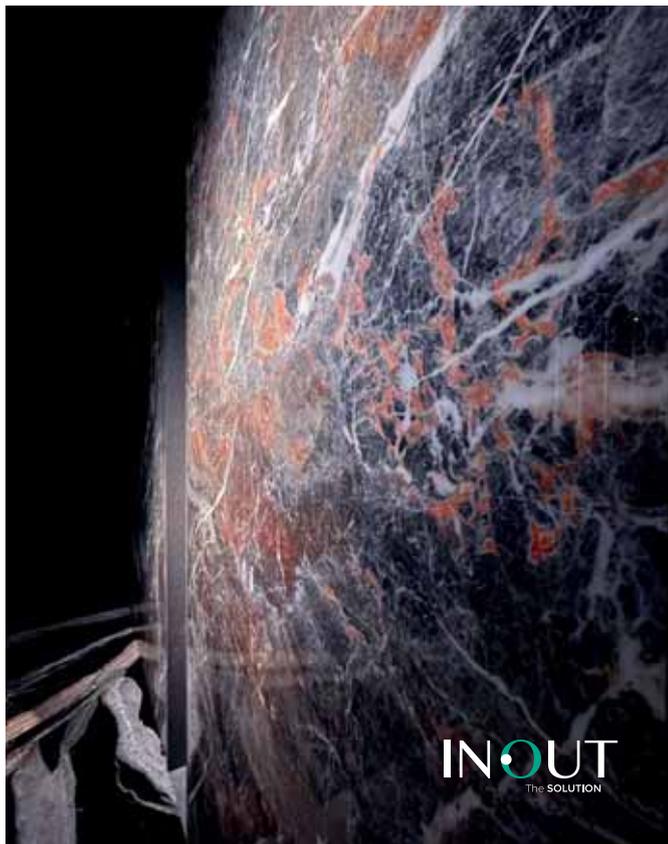
GLUCID è stata studiata per avere un **elevato potere adesivo** e tempi di asciugatura che permettano un **perfetto fissaggio** di importanti quantitativi di graniglia. La presenza di un fondente al suo interno consente la perfetta integrazione e omogeneità della graniglia.

L'utilizzo della soluzione **GLUCID** permette importanti vantaggi, sia nella produzione di grandi lastre, che di piccoli formati:

- Abbinata alla serie di graniglie **INOUT Lappate** permette di ottenere superfici Shine o Matt (post lappatura) senza incorrere nelle problematiche derivanti dall'applicazione di molta acqua sui supporti ceramici.
- Impiegata puntualmente e insieme alle graniglie **INOUT Materiche** aiuta a realizzare effetti strutturali o più semplicemente decori superficiali, che rendono il prodotto finito unico e con alto valore aggiunto.

Torrecid, in produzione con applicazioni di colla digitale già dal 2016, con **la nuova serie GLUCID ha colto l'esigenza del mercato italiano di ridurre le emissioni derivanti dalla combustione dei supporti ceramici, presentando soluzioni EcoFriendly.**

Considerando le elevate grammature di colla depositate sulle piastrelle, l'utilizzo di **GLUCID** a basso impatto ambientale diventa una necessità per non oltrepassare i valori limite COT e formaldeide, anche in assenza di postcombustori.



Fanno parte della serie **GLUCID** due famiglie di colle: **ECOINKCID** (base acqua) e **2LOWINKCID** (solventi apolari innovativi).

Dopo approfonditi test di laboratorio e successivo riscontro industriale, i dati ottenuti confermano che:

- **ECOINKCID** diminuisce le emissioni odorigene di un 81%, della formaldeide di un 48% e dei COT del 37%.
- **2LOWINKCID** riduce le emissioni odorigene di un 58%, la formaldeide del 47 % e dei COT del 20 %.

Tutti questi dati sono ottenuti confrontando le emissioni di **GLUCID** con colle digitali con solventi tradizionali.

La colla **ECOINKCID** è utilizzabile nei sistemi di stampa compatibili per base acqua mentre la soluzione **2LOWINKCID** è implementabile su tutti i sistemi di stampa ad oggi presenti nel mercato.

Con entrambe le soluzioni possiamo garantire massima funzionalità, affidabilità e stabilità durante le produzioni.

Torrecid oltre all'importante innovazione **GLUCID** offre un servizio completo di assistenza in grado di poter affiancare il cliente per qualsiasi esigenza tecnica e grafica.

Grazie a **GLUCID**, Torrecid conferma la propria attenzione allo sviluppo di prodotti che siano innovativi e a basso impatto ambientale.

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

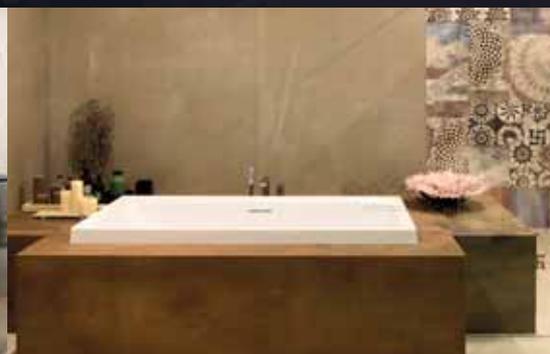
RESISTENTE ALL'ACQUA • RESISTE AL FUOCO • RESISTE AI RAGGI UV • SUPERFICIE IGIENICA • ECO COMPATIBILE • ANTIGRAFFIO



altamedia.it

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

HYDRODESIGN

shapes in surface

PROGETTARE UNA
COLLEZIONE DI
SUPERFICI SIGNIFICA
COSTRUIRE
UN RACCONTO.

COSTRUIAMO LO
INSIEME.

INAUGURAZIONE NUOVA SHOWROOM

Direzione Creativa_Massimo Nadalini
Exhibit_LO STUDIO design

HYDRODESIGN SRL
Via Michelangelo, 17 - 42014 Castellarano (RE) - Italy
T. +39 0536 857034 - info@hydrodesign.it - hydrodesign.it





NEW COLLECTIONS

2021/22

TARGET
ATELIER OF CERAMICS

Target S.r.l.
Via del Crociale, 69
41042 Fiorano Modenese (MO) – Italy
t. +39 0536 405150 – info@targetceramics.com
www.targetceramics.com



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.

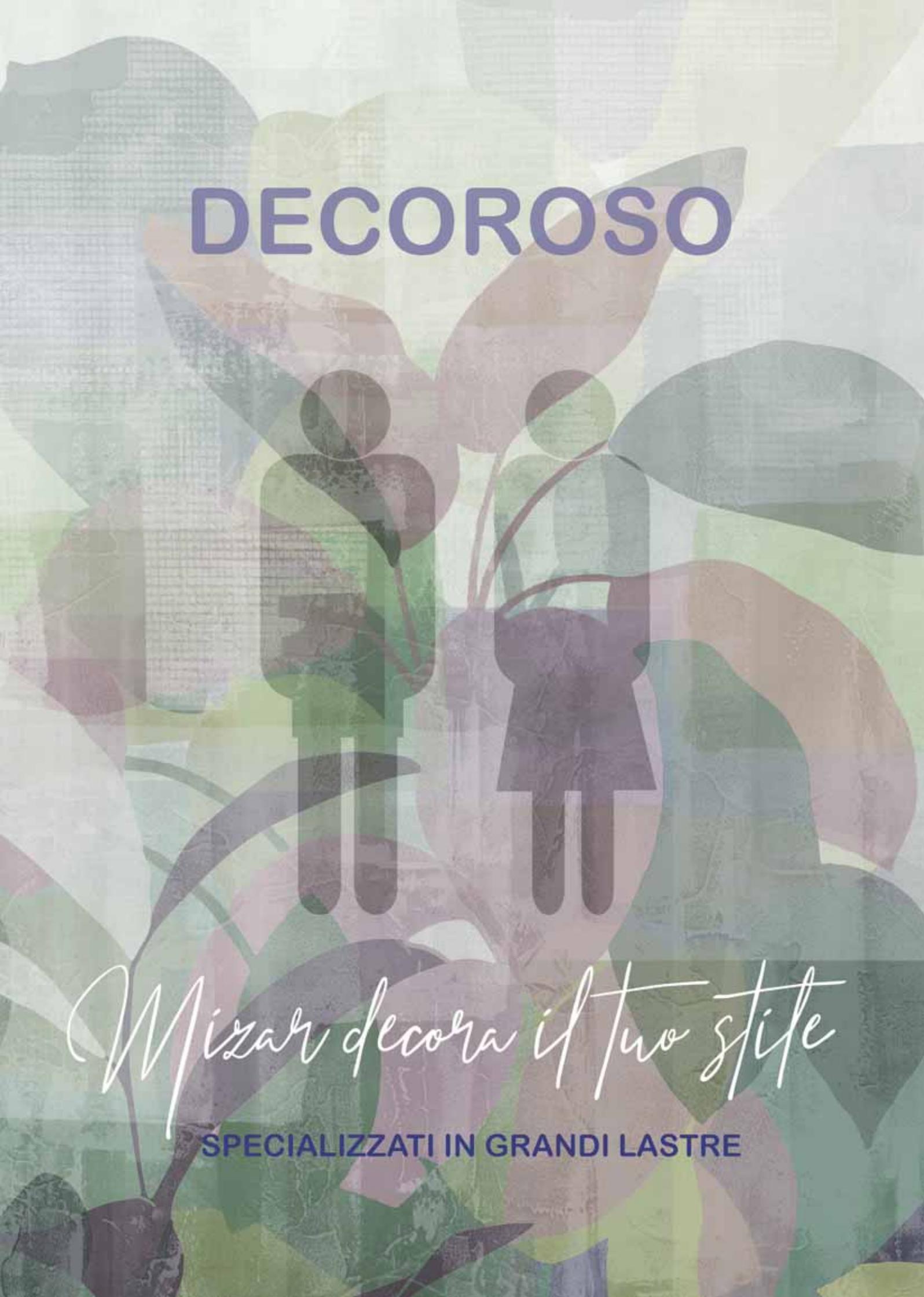
This has led us to specialise in creating fickerts for lapping large slabs, the production of which is growing constantly in the Sassuolo ceramic district and beyond, leading us to aspire to sector leadership in this type of processing.

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



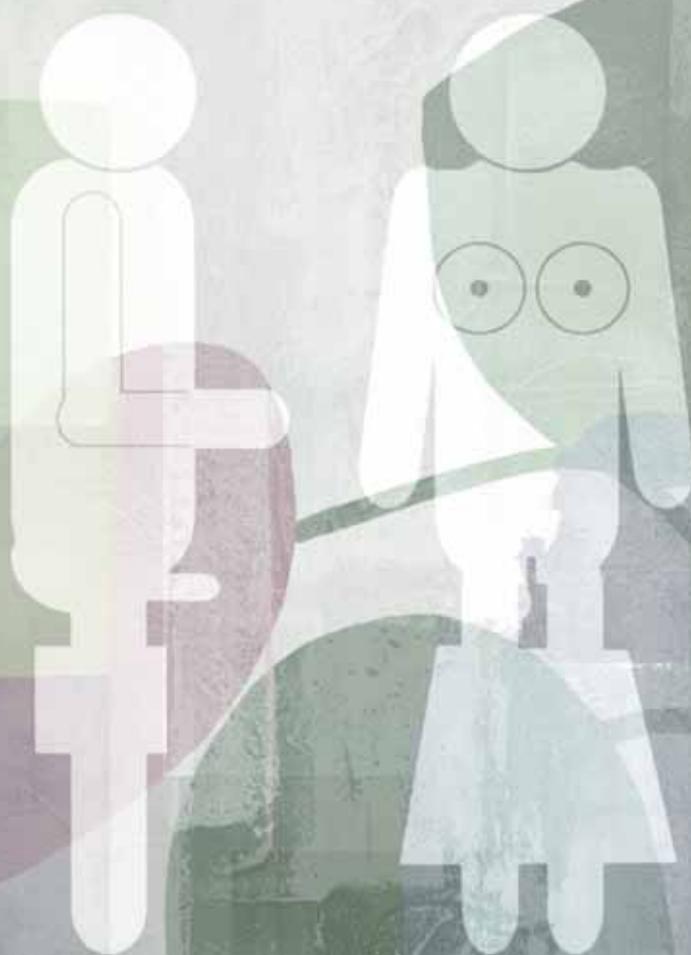
DECOROSO

Mizar decora il tuo stile

SPECIALIZZATI IN GRANDI LASTRE



DECORAZIONI CERAMICHE



INDECOROSO

Da 26 anni decoriamo, internamente, prodotti esclusivi e personalizzati,
dalla ricerca grafica alla produzione.

La nostra curiosità e la voglia di sperimentare ci stimola nella continua
ricerca di nuove materie e soluzioni grafiche.



Studio
IMMAGINE



MOSAICO D'ARREDO

A dark, rectangular object with a rough, torn edge is positioned on a light-colored, textured surface. The object casts a long, dark shadow to the left. The background is dark, creating a high-contrast scene.

OLTRE L'ARREDO

PATENT PENDING



D I S P L A Y



S H O W R O O M



S T A N D



ECO DESIGN srl

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

CERSAIE CHIUDE I CINQUE GIORNI DI FIERA CON OLTRE 62.000 PRESENZE, DI CUI PIÙ DI 24.000 OPERATORI INTERNAZIONALI. PARTECIPAZIONE AL 56%.

La 38^a edizione di Cersaie, il Salone internazionale della ceramica per l'architettura e dell'arredobagno che si è tenuto a Bologna dal 27 settembre al 1^o ottobre, ha risposto alle migliori attese delle imprese che hanno creduto nella possibilità di investire in fiera, per tornare ad incontrare direttamente i propri clienti, presentandosi con le più recenti innovazioni di prodotto. Su quindici padiglioni del quartiere fieristico di Bologna interamente occupati - pari a 150.000 metri quadrati di superficie complessiva - hanno esposto 623 aziende, di cui 361 del comparto piastrelle di ceramica, 87 dell'arredobagno, 175 appartenenti ai settori della posa, delle materie prime, delle nuove superfici, delle attività di servizio. Una rassegna dalla forte connotazione internazionale, confermata dai 238 espositori esteri - pari al 38% del totale - e dai 28 paesi rappresentati.

Cersaie 2021 ha registrato nelle cinque giornate di fiera 62.943 visitatori, con un afflusso costante nelle diverse giornate. Pur nel difficile contesto dei mercati internazionali, ancora condizionati dalle difficoltà collegate alla pandemia soprattutto per gli spostamenti intercontinentali, le presenze dall'estero sono state di 24.019, ovvero il 38% del totale, mentre i visitatori italiani sono stati 38.924. I giornalisti hanno fatto registrare 464 presenze totali, di cui 150 estere. Il dato complessivo di partecipazione raggiunge il 56% rispetto alle evidenze dell'edizione 2019.

La fiera si è svolta nel rispetto di tutte le normative previste tali da permettere una partecipazione in sicurezza, in particolare con l'applicazione del Green Pass non solo per l'ingresso alla manifestazione, ma anche per le fasi di allestimento e disallestimento, attualmente in corso. L'applicazione del Green Pass ha reso possibile una vasta partecipazione di primari clienti dall'Italia e dai principali mercati europei, meno dall'Asia dove le regole vigenti relative al controllo della pandemia al rientro non hanno reso possibile un flusso significativo di visitatori.

"Sono convinto che gli investimenti fatti dai 623 espositori di Cersaie 2021 abbiano avuto il miglior ritorno possibi-



le da una fiera che ha confermato la propria importanza nazionale ed internazionale presso i distributori, gli architetti, i posatori, gli operatori del real estate - dichiara Giovanni Savorani, Presidente di Confindustria Ceramica -. Il mercato della ceramica registra da diversi mesi una buona congiuntura sui diversi mercati, grazie alle caratteristiche di salubrità, igienicità e sostenibilità ambientale intrinseche

ai nostri materiali e ad una crescente attenzione verso la qualità abitativa, che i nostri prodotti sono in grado di dare alla casa ed agli altri ambienti frequentati. Come abbiamo rappresentato agli esponenti delle istituzioni nazionali e territoriali che ci hanno prestato notevole attenzione con la loro visita in fiera, tale ripresa non può essere compromessa dai devastanti livelli raggiunti dai costi dell'energia, che richiedono urgenti interventi a livello UE".

"L'ampio programma di eventi di Cersaie ha avuto una significativa partecipazione ed efficacia - ha rilevato Emilio Mussini, vice Presidente di Confindustria Ceramica alla guida delle Attività Promozionali e Fiere -. I quasi 600 partecipanti alla Lectio Magistralis del Pritzker Shigeru Ban, la presenza nella Contract Hall di dieci primari studi di architettura a livello italiano ed europeo, la mostra del progetto G124 voluto da Renzo Piano per la riqualificazione delle periferie con l'impegno di giovani architetti, i diciotto Cafè della Stampa nei cinque giorni, i seminari sulle lastre ceramiche alla Città della Posa, i 180 delegati del Cersaie Business - che sono venuti grazie alla preziosa collaborazione con ICE da alcuni dei nostri principali mercati quali Germania, Nord America e area del Golfo - sono alcuni degli aspetti che hanno qualificato questa edizione. Cersaie prosegue fino all'8 ottobre attraverso il Cersaie Digital, vetrina dei prodotti e luogo di matching tra espositori e visitatori, un valido supporto per la partecipazione fisica dei visitatori che verrà senz'altro sviluppato per le prossime edizioni".

La prossima edizione di Cersaie si terrà a Bologna dal 26 al 30 settembre 2022.



NASCE IL PROGETTO DELLA PRIMA INDUSTRIA CERAMICA AL MONDO AD IDROGENO VERDE

Il progetto industriale di Iris Ceramica Group -di cui Iris Ceramica fa parte- e Snam è stato presentato ufficialmente mercoledì 29 settembre a Milano nel corso dell'evento "The H2 Road to Net Zero" organizzato da Bloomberg in collaborazione con Snam e IRENA.

Iris Ceramica Group -di cui Iris Ceramica fa parte- e Snam hanno sottoscritto un protocollo d'intesa per un progetto industriale che prevede lo studio e lo sviluppo della prima fabbrica ceramica al mondo alimentata ad idrogeno verde. Il nuovo stabilimento di Iris Ceramica Group che verrà realizzato a Castellarano (RE) sarà dotato entro il 2022 di tecnologie native che consentiranno di utilizzare come fonte energetica l'idrogeno verde.

Il progetto industriale è stato annunciato mercoledì 29 settembre a Milano nel corso dell'evento internazionale "The H2 Road to Net Zero", organizzato da Bloomberg in collaborazione con Snam e IRENA in occasione dei lavori della pre-COP 26. All'evento ha preso parte Federica Minozzi, Amministratore Delegato di Iris Ceramica Group, in qualità di relatore all'interno della sessione dedicata agli utilizzi dell'idrogeno nell'ambito della transizione energetica.

"Il nostro Gruppo è sempre stato spinto da un forte spirito innovatore e dall'attenzione costante per la sostenibilità ambientale, facendo spesso da apripista nel mondo ceramico, settore industriale fortemente energivoro per la tipologia dei processi produttivi che si caratterizzano per produzioni ad alta intensità energetica. All'interno di questo scenario manifatturiero, il nostro agire si è sempre contraddistinto per aver seguito l'equazione Economia=Ecologia, coniata già negli anni



‘60 da mio padre Romano Minozzi, Presidente e Fondatore del Gruppo, per indicare la strada che avremmo percorso in ottica di sostenibilità ambientale” – ha dichiarato Federica Minozzi, C.E.O. di Iris Ceramica Group – “Possiamo affermare con orgoglio che questa equazione si è tradotta con grande concretezza d'azione nel corso degli anni e la realizzazione entro il prossimo anno della prima fabbrica ceramica al mondo geneticamente concepita e progettata per funzionare ad idrogeno verde ne è una chiara dimostrazione. Questo programma industriale va ad aggiungersi ai diversi progetti di innovazione sostenibile creati in 60 anni di attività imprenditoriale”.

La soluzione messa a punto da Iris Ceramica Group con il supporto di Snam consentirà da subito alla fabbrica di Castellarano di realizzare superfici ceramiche nate da un blend di idrogeno verde, prodotto grazie all'energia solare, e di gas naturale. Sul tetto dello stabilimento verrà infatti installato un impianto fotovoltaico (con una potenza di 2,5 MW) che sarà abbinato a un elettrolizzatore e a un sistema di stoccaggio dell'idrogeno rinnovabile prodotto in loco. La soluzione di utilizzare un blend di idrogeno verde e gas naturale permetterà nell'immediato di abbattere le emissioni di CO2 e aprirà la strada, nel lungo termine, all'utilizzo esclusivo di energia rinnovabile per una produzione a zero emissioni, essendo l'impianto progettato per funzionare al 100% ad idrogeno.

L'introduzione dell'idrogeno verde nei processi produttivi potrà essere determinante anche per il raggiungimento dell'obiettivo europeo della neutralità carbonica entro il 2050.

FIANDRE A COPENHAGEN IN COLLABORAZIONE CON MOSAIK HJØRNET

A Copenhagen, città leader nella sostenibilità e punto di riferimento per design addicted, nasce Surface Design Studio, showroom nato in collaborazione con il distributore locale Mosaik Hjørnet.

All'interno del nuovo spazio, le superfici ceramiche Fiandre Architectural Surfaces arricchiscono gli ambienti con stile ed eleganza mostrandosi in tutta la loro versatilità applicativa e rivestendo pareti, pavimenti, complementi di arredo e accessori. Super Design Studio nasce con la volontà di diventare un hub di riferimento per la community di professionisti coinvolti nello sviluppo di progetti architettonici e di design e un luogo dove scoprire le soluzioni



ceramiche più innovative.

Le grandi lastre MAXIMUM Fiandre Extralite e le superfici full-bodied sono protagoniste di un allestimento esclusivo quanto versatile, pensato per offrire ai visitatori un'esperienza unica in un ambiente elegante dove si abbia il piacere di fare ritorno.

Completano l'esposizione esempi di realizzazioni con tecnologia di personalizzazione DYS – Design Your Slabs – e le superfici eco-attive Active Surfaces® in grado di eliminare inquinanti, agenti microbici (virus, batteri, funghi e muffe) oltre ad avere la capacità di eliminare i cattivi odori, così come di essere superfici autopulenti.

LUCE: LA NUOVA COLLEZIONE FIRMATA DA GUILLERMO MARIOTTO

In occasione del Cersaie 2021 è stata presentata in anteprima la collezione LUCE firmata da Guillermo Mariotto.

In occasione del Cersaie 2021, il 27 settembre è stata presentata in anteprima la collezione LUCE firmata da Guillermo Mariotto.

Federica Minozzi, CEO di Iris Ceramica Group, e il Designer Guillermo Mariotto hanno raccontato le origini e lo sviluppo della collaborazione che ha portato alla creazione di LUCE. Una collezione inedita che unisce il know-how tecnologico e la nobiltà della ceramica all'estro creativo del designer, traducendo il grande potere comunicativo della luce in superfici ceramiche dall'effetto tridimensionale. A moderare l'incontro la giornalista Federica Galli.

LUCE è un progetto ambizioso che mira ad esaltare l'animo versatile ed eclettico del materiale ceramico. È una superficie dai mille volti, mutevole e cangiante che, dialogando con riflessi,



chiaroscuri e sinuosità, fa emergere la vera anima delle superfici. Un autentico racconto di creatività e innovazione, ideale sia per applicazioni indoor sia outdoor di ambienti pubblici e privati. Durante il Cersaie 2021 i visitatori possono scoprire le superfici della collezione LUCE all'interno dello spazio espositivo che racchiude tutti i Brand di Iris Ceramica Group, dove sono state applicate a pavimento e rivestimento, dando vita ad un ambiente dall'identità unica e originale.

La collezione è visibile anche presso lo Showroom di Fiorano Modenese (MO) di Iris Ceramica all'interno di un percorso architettonico rivestito dalle superfici di LUCE che accompagna gli ospiti alla scoperta delle novità e degli spazi della sede.

Iris Ceramica è distributore commerciale di LUCE, che è disponibile anche come superficie eco-attiva Active Surfaces®.



CEDIT CHIMERA BY ELENA SALMISTRARO NON UNA SEMPLICE COLLEZIONE, MA UNA VERA STORIA DI DESIGN

La nascita di una Chimera. Il progetto creativo di Chimera, realizzato da Elena Salmistraro per il marchio CEDIT - Ceramiche d'Italia (made in Florim) è riuscito ad andare oltre la semplice definizione di collezione, dimostrando come un'idea progettuale possa evolversi in forme differenti nel corso del tempo, non limitandosi a essere soltanto una proposta ceramica decorativa. Il marchio ha riconosciuto in Elena Salmistraro un talento significativo della creatività contemporanea, riuscendo a sancire una collaborazione duratura, capace di dare spazio a diverse interpretazioni e realizzazioni. Chimera nasce nel 2020 dall'estro creativo di Elena Salmistraro sostenuto e alimentato dal know-how tecnologico di Florim. La collezione è ispirata all'omonima figura della mitologia greca, frutto della combinazione fantasiosa tra elementi differenti. Il prodotto ceramico è infatti reinventato in modo unico, originale e con un'intensa carica simbolica, riproducendo un universo decorato da suggestive figure in solco o in rilievo che invitano alla fruizione sensoriale. Vengono così sviluppati quattro temi grafici (Empatia, Radici, Ritmo e Colore) con soggetti che miscelano diversi codici di tratto e di colore. Il lancio della collezione: Hotel Chimera Durante Milano Design City nel settembre 2020, la designer racconta Chimera nello Spazio CEDIT attraverso l'installazione "Hotel Chimera": un luogo di evasione dalla realtà, frutto di un miscuglio eterogeneo di elementi dove l'artificio diventa protagonista. Chimera si evolve in capsule collection Sposando i valori cardine di CEDIT - Cultura, Etica, Design, Identità e Talento - e allineandosi con l'impegno aziendale del Gruppo Florim che dal 2020 è Società Benefit e certificata B Corp, la collezione Chimera si è mostrata sotto una nuova forma in occasione



della Milano Design Week 2021. Elena Salmistraro ha infatti reinterpretato la serie realizzando una capsule collection: un'opera d'arte ceramica composta da 80 pezzi unici, firmati a mano dalla designer e che sono stati messi in vendita per un progetto di sostenibilità sociale. In poco tempo tutte le tessere della capsule sono state acquistate e il ricavato verrà devoluto per sostenere un percorso di avvicinamento al mondo dell'arte dedicato principalmente a bambini non vedenti e promosso dalla Collezione Peggy Guggenheim. I premi del design La carica creativa di Chimera ha ottenuto fin da subito alcuni riconoscimenti italiani e internazionali, come l'Archiproducts Design Awards nella categoria "Finishes" e i prestigiosi Good Design Awards nella categoria "floor and wall covering". Tra i più recenti si conta l'ADI Design Index 2021, la prestigiosa pubblicazione firmata ADI che raccoglie annualmente il miglior design italiano. Chimera è entrata nella rosa dei 233 selezionati e concorre al Premio per l'Innovazione ADI Design Index 2021, oltre che nella preselezione del XXVII Compasso d'Oro del 2022. "Sono fortemente convinta che il design non sia semplicemente il disegno di un buon oggetto, ma vada oltre. Ogni nostra creazione, ogni tratto, ogni disegno, ogni elemento, avrà delle ripercussioni inevitabili, sulla società, sulla cultura, sul comportamento. Il design è carico di responsabilità.

La consapevolezza di ciò ci porta come è giusto che sia ad intervenire lì dove c'è una mancanza, dove c'è un problema. Il design per sua natura risolve, avanza soluzioni, non può essere immobile."
Elena Salmistraro

Il 2021 raccontato dalle nuove collezioni Florim. Un viaggio di un anno nel design che rispecchia i valori cardine del Gruppo: sostenibilità, innovazione e passione.

EARTHTECH/

È un prodotto tutta massa dal design materico che richiama nel nome la sua duplice essenza: "earth" (terra) come materia senza tempo e come pianeta da rispettare e proteggere, e "tech" (tecnica) come innovazione e come sinonimo di elevate performance.

Match-Up

Match-Up è un mix e match di superfici, stili e colori che decora lo spazio con semplicità e freschezza grazie ad un originale abbinamento materico. Effetto cemento ed effetto graniglia si incontrano in un versatile gioco di contrasti che rompe l'equilibrio degli ambienti minimalisti con una carica di energia.

Atmosphères de Rex

Atmosphères de Rex reinterpreta il lusso semplice e informale della Pierre Bleue, una pietra sedimentaria originaria del Belgio la cui superficie e le tenui sfumature di colore risalgono a un passato molto lontano. Grandi lastre ceramiche dall'aspetto eterogeneo richiamano piccoli organismi e residui marini fossilizzati rievocando un senso di artigianalità.

Les Origines de Rex

Les Origines de Rex si ispira al candore del marmo bianco, da sempre icona di lusso ed eleganza per dare vita a superfici luminose e misurate, capaci di evocare atmosfere senza tempo.

Rêves de Rex

Ispirata alla bellezza antica e raffinata degli alabastri, la col-



lezione Rêves de Rex trasforma in realtà il sogno di contemporanea eleganza attraverso dolci sfumature e preziose cromie in sintonia con le più attuali tendenze dell'abitare di pregio.

Florim, con un'innata passione per la bellezza e il design, produce da 60 anni superfici ceramiche per tutte le esigenze dell'edilizia, dell'architettura e dell'interior design. Guidata da Claudio Lucchese, figlio del fondatore Ing. Giovanni Lucchese, l'azienda ha un passato radicato nel distretto ceramico di Sassuolo (MO) ed un presente da trend setter internazionale del settore. Il Gruppo conta oggi circa 1.400 dipendenti nel mondo e un fatturato di oltre 400 milioni di euro. Sinonimo di qualità, competenza, ricerca tecnica ed estetica, è noto al mercato con diversi marchi italiani di alta gamma e un brand rivolto al mercato nordamericano. Con unità produttive all'avanguardia, società commerciali, partnership in Europa, America, Asia e Flagship Stores o spazi monomarca, l'azienda è ben posizionata nei più importanti distretti del design a livello mondiale. La strategia orientata alla qualità, all'innovazione e alla sostenibilità si unisce all'impulso creativo e all'impegno dei propri collaboratori per trasformare il valore noto come "Made

in Italy" in MADE IN FLORIM. L'azienda, dopo aver cambiato il proprio statuto ed essere diventata Società Benefit, ha ottenuto nel 2020 la certificazione B Corp, il più importante riconoscimento che accomuna le aziende trasparenti, sostenibili e rigenerative.



L'Istituto Italiano di Cultura di Parigi presenta per la prima volta in Francia un nucleo inedito di fotografie di Ghirri conservato per decenni negli archivi dell'azienda di ceramiche emiliana Marazzi

All'interno del percorso "A Paris pendant Paris Photo", di Paris Photo 2021, dal 10 novembre al 21 dicembre 2021, l'Istituto Italiano di Cultura di Parigi presenta Luigi Ghirri. Les années Marazzi 1975 – 1985, a cura di Ilaria Campioli. La mostra – secondo appuntamento di un progetto espositivo che ha la sua prima tappa al Palazzo Ducale di Sassuolo (Modena, Italia) dal 16 settembre al 31 ottobre – espone per la prima volta in Francia un nucleo di fotografie quasi completamente inedite realizzate da Luigi Ghirri tra gli anni Settanta e Ottanta per l'azienda di ceramiche Marazzi, celebrando a livello internazionale uno dei più importanti maestri della fotografia italiana. Il progetto espositivo, reso possibile grazie alla collaborazione tra Istituto Italiano di Cultura, Archivio Luigi Ghirri e Marazzi Group, rappresenta un nuovo tassello dell'importante operazione di valorizzazione

che la Marazzi ha avviato grazie alla condivisione di un'esperienza culturale unica, che arricchisce di nuovi elementi la conoscenza dell'opera e della ricerca di un maestro assoluto



della fotografia italiana, amato in tutto il mondo. "È per noi un grande onore ospitare l'opera di uno dei più grandi fotografi italiani del Novecento" – dichiara Diego Marani, Direttore dell'Istituto Italiano di Cultura di Parigi - "questa importante operazione di valorizzazione intrapresa da Marazzi, ci consente oggi di esporre delle opere inedite e quasi mai presentate al pubblico, in un contesto internazionale importante come Paris Photo 2021."

MARAZZI: CASA VELO

Una casa su due livelli che è un omaggio alla bellezza della semplicità. Casa Velo è situata a Siete Aguas, poco distante da Valencia ed è stata progettata da Raul Garcia Studio. Il bianco domina in tutta l'abitazione e crea un bel contrasto con la nuance del grès effetto legno usato in tutti i pavimenti. "Abbiamo scelto la collezione Treverk trend – nella tonalità Rovere Miele e nel formato 25x150 cm – perché è in grado di trasmettere la sensazione del calore del legno in ambienti così contemporanei", ha spiegato l'architetto Garcia, sottolineando: "oltre al piacere estetico, il grès ha grandi vantaggi come la bassa manutenzione e la durata nel tempo. Da progettista non penso solo alle prestazioni tecni-



che del materiale, ma anche alla sua versatilità che ne permette l'utilizzo in tutte le stanze della casa, anche all'esterno". La tonalità Miele, scelta tra le varie a disposizione nella collezione grès effetto legno Treverk trend, con le sue venature imperfette, dona continuità a tutti gli ambienti domestici che negli interni ricordano le case del Nord Europa, spesso caratterizzate da linee definite e spazi simmetrici. Lo scambio con l'ambiente esterno è presente in tutta l'abitazione grazie alle grandi finestre vetrate. La tonalità del Rovere Miele si accorda con la facciata, geometrica e scultorea, che alterna campiture d'intonaco e rivestimento in pietra, per dare vita a spazi essenziali che conservano però un certo calore.



Uno spazio che è sia fabbrica sia centro direzionale. Un ambiente progettato certamente per migliorare i cicli produttivi, ma anche per offrire ai dipendenti un workspace in cui muoversi liberamente, senza barriere legate a funzioni e ruoli differenti, all'insegna di una visione orizzontale del lavoro. È questo il risultato finale del **progetto EVO** che lo studio Open Project ha **sviluppato per** l'headquarter della divisione D&P del Gruppo Bonfiglioli, impresa specializzata nella progettazione e produzione di applicazioni nell'ambito dell'automazione industriale, dei macchinari semoventi e dell'energia eolica. Il contesto all'interno della rinnovata sede a Calderara di Reno (BO), si distingue per gli **ambienti spaziosi, gli arredi versatili, la salubrità, il workspace aperto e ugualmente rispettoso della privacy**, oltre che per zone relax caratterizzate da colori "energetici". Nella ricomposizione dell'intera filiera gestionale e produttiva in un unico luogo, le superfici giocano un ruolo chiave: i

Il contributo di Cotto d'Este

Per il pavimento di numerose aree tra cui la mensa, lo stu-



dio ha selezionato Color-10 Cem della collezione Kerlite 5plus Cement Project, ispirata ai pavimenti in cemento spatolati a mano. L'affascinante riflesso lucido-opaco che questo prodotto assume in controluce gli dona una forte personalità, molto indicata per un ambiente innovativo come quello dell'headquarter. L'effetto metallo di Kerlite 5Plus Metal nell'intenso color ruggine della tonalità Corten e in versione Iron è stato invece usato per il rivestimento della facciata ventilata della hall d'ingresso. Sempre Cotto d'Este, infine, sono il pavimento sopraelevato degli uffici, realizzato con Color-10 Land in spessore 14mm - Cement Project - e quello del portico, in cui è stato utilizzata la collezione Limestone a spessore 20mm nella tonalità Slate, superficie Fiammata.

Il contributo di Lea Ceramiche

Per il pavimento della hall, così come l'imponente desk della reception è protagonista lo scenografico effetto marmo di Slimtech Delight Calacatta Oro, a

spessore 6mm e posato in grandi lastre. Il risultato è affascinante, ricercato, raffinato. Perfetto per un'area dedicata all'accoglienza dei visitatori che vengono così ricevuti in un ampio ambiente attraversato da rimandi di forte personalità a un materiale naturale e antico come il marmo, ma con un'impronta contemporanea e più conforme ai gusti del tempo. Sinonimo di resistenza tecnica e di eccellenza estetica, le sottili lastre ceramiche di qualità superiore Slimtech sono così l'elemento chiave e la cifra distintiva di questo spazio.



**Ritorna a Parigi
TEMPORARY LAB,
lo showroom di Lea
Ceramiche che offre a
designer e progettisti
un'occasione di dialogo
per inaugurare nuovi
progetti e approfondire
visioni**

Da sempre Lea Ceramiche si distingue con prodotti dalla personalità definita e dalle straordinarie prestazioni tecniche, pura materia ceramica scaturita da un accurato processo di ricerca e da tecnologie produttive all'avanguardia, e con la collaborazione con i più apprezzati designer internazionali, firme in grado di esaltare carattere e performance delle sue superfici in progetti e in installazioni di prestigio in tutto il mondo.

Ogni collezione Lea Ceramiche unisce qualità del design ceramico, completezza della gamma e ricchezza dell'apparato decorativo, per la massima espressione di contemporaneità.

Da novembre 2021 sino al 31 marzo 2022 il mondo Lea Ceramiche con le sue proposte riapre i battenti nel Temporary Lab di Parigi, a pochi passi da Opera.

Non un semplice spazio espositivo, ma principalmente un



luogo di collaborazione, condivisione e progettualità da vivere e condividere con architetti, designer e operatori del settore. Dopo l'entusiasmante debutto nel 2017, lo sviluppo dell'esperienza nel 2018 e 2019 e la pausa forzata a causa della pandemia, la riapertura di TEMPORARY LAB segna una nuova tappa per il mondo di Lea Ceramiche a Parigi, pronta a dialogare con la community dei professionisti francesi.

Nello showroom le collezioni suddividono il perimetro dello spazio in modo da evidenziare formati, spessori, texture e decori, dialogando tra loro enfatizzando il potere espressivo della materia ceramica. Lo spazio offre una veduta d'insieme delle più recenti soluzioni per orientare al meglio i progettisti.

TEMPORARY LAB è l'ambiente perfetto per incoraggiare la collaborazione e il confronto con architetti e designer sia francesi che di caratura globale, perfettamente in linea con l'approccio creativo e innovativo del brand, decisamente orientato al futuro.



LEA: DESIGN ESCAPE ESTETICA AD ALTA TECNOLOGIA.

Si stagliano nel panorama metropolitano e diventano un segno, un tratto distintivo.

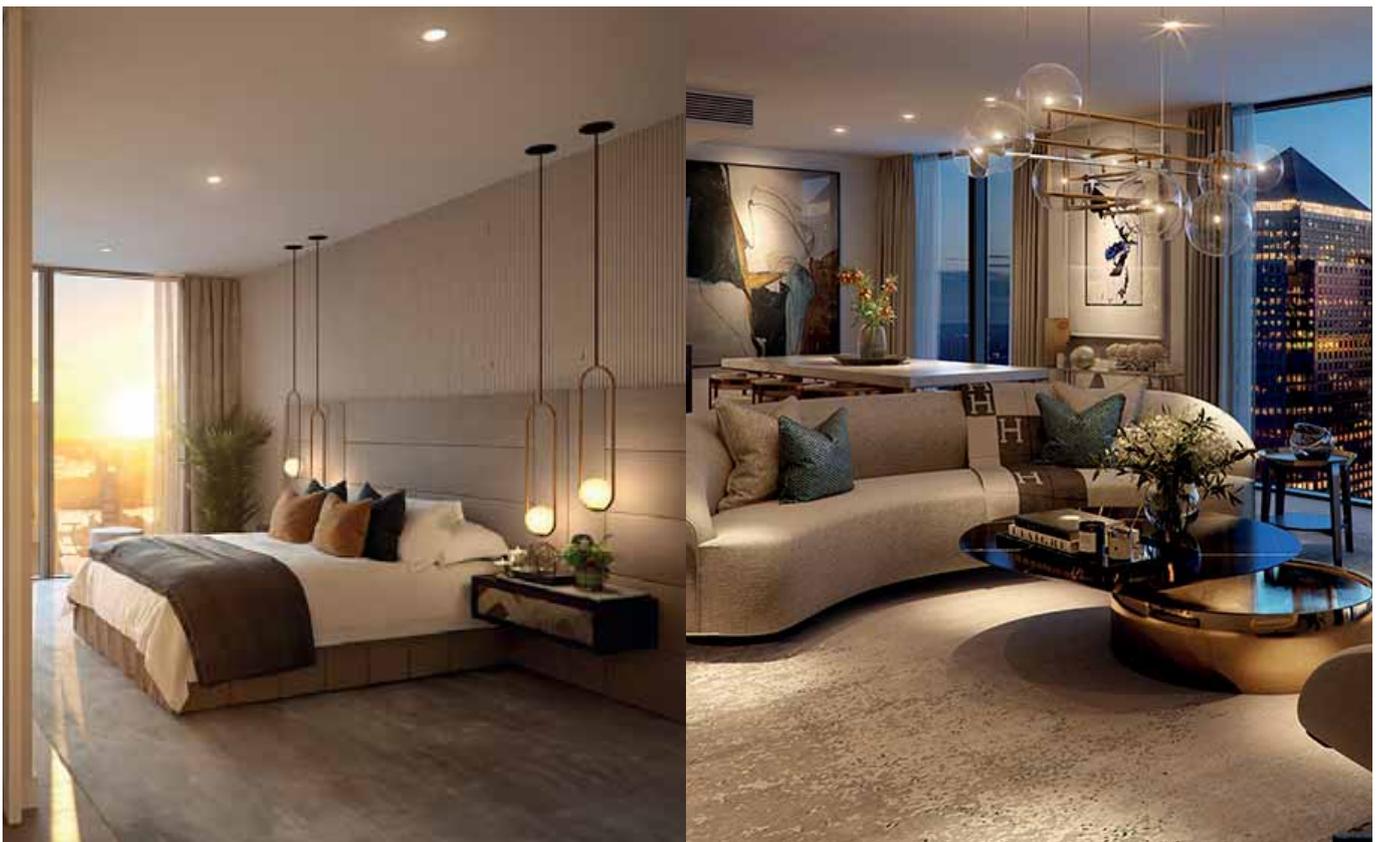
Sono progetti ambiziosi, distintivi. Definiti da forme e linee che accompagnano lo sguardo e delineano l'orizzonte.

Architetture residenziali che dialogano con il contesto in cui si inseriscono e ne traggono vigore. In esse la materia è parte integrante del progetto. Senza compromessi estetici nè



qualitativi.

Landmark Pinnacle, a Londra, con i suoi 75 piani è il grattacielo residenziale più alto di Europa. Squire & Partners, lo studio che ha progettato i palazzi del complesso, ha optato per l'estetica ad altissima qualità di Lea Ceramiche per rivestire i servizi degli appartamenti e delle aree comuni della struttura con la collezione Cliffstone, coprendo ben 17,500 mq di superfici.



CAESAR: PROGETTO DEL MESE CENTRO COMMERCIALE LOTTE DONGTAN, COREA DEL SUD

Una nuova importante inaugurazione ha riguardato la famosa catena coreana di grandi magazzini Lotte Shopping co.: si tratta di Lotte Dongtan, situata a Hwaseong, nella provincia di Gyeonggi della Corea del Sud, a circa 40 km da Seoul.

È la prima filiale che il colosso apre in sette anni ed è il più grande magazzino della provincia, aperto per offrire una realtà innovativa e multidisciplinare di shopping.

Su uno spazio complessivo di 246 mila mq trovano risalto i più importanti brand della moda, così come del food&beverage, dell'arredamento, del design e della cosmesi; ma l'o-



riginalità del concept consiste nella presenza di altre forme di intrattenimento, che si pongono l'obiettivo di abbattere i confini tra lo shopping e l'arte e di rendere il Lotte Dongtan un punto di riferimento per chi voglia trascorrere momenti culturali e di intrattenimento.

In un progetto così imponente e ambizioso, anche il look acquista un ruolo di rilievo per conferire un senso di accoglienza e coinvolgimento.

E Caesar è stata scelta tra i fornitori di superfici chiamata a rendere lustro al centro commerciale.

FUTURESCAPE: CAESAR ALLA PIÙ IMPORTANTE FIERA INGLESE DELL'OUTDOOR DESIGN

L'azienda di Fiorano Modenese ha presentato le sue innovative soluzioni di grès porcellanato per gli esterni e le aree di benessere

Dopo un biennio complesso e una edizione online, la più grande e importante fiera del Regno Unito dedicata alla progettazione paesaggistica ha aperto i battenti in una attesissima decima edizione: FutureScape ha accolto a ExCeL London 185 espositori e un centinaio di rela-



tori per una due giorni ricchissima di eventi e di opportunità di incontro fra le aziende e i cinquemila visitatori.

Caesar è stato fra i marchi presenti a questo appuntamento irrinunciabile per chi si occupi di progettazione outdoor.

Allo Stand D90 l'azienda di Fiorano Modenese ha presentato le soluzioni outdoor in 20 mm di Aextra20 e alcuni pezzi speciali di Aquae Wellness Project per piscine.

A LIONE IL MADE IN ITALY DEL GRÈS PORCELLANATO PARLA DI CAESAR

Dal 30 novembre al 2 dicembre torna Paysalia, la fiera internazionale che ogni due anni accoglie all'Eurexpo - Centre de Conventions et d'Expositions di Lione paesaggisti, progettisti, architetti e aziende per condividere i più recenti sviluppi nel settore del paesaggio. I temi di questa settima edizione saranno la biodiversità con tutte le problematiche ambientali connesse; i nuovi mercati sui quali investire - dall'agricoltura urbana, al paesaggio d'interni alla vegetalizzazione degli edifici; le nuove professionalità



richieste dal settore.

Caesar sarà fra i marchi presenti, forte della sua spinta all'innovazione e alla costante attenzione per le nuove tendenze dell'architettura e del design outdoor, con particolare riguardo per gli aspetti legati alla sostenibilità. Allo Stand 5 G 35, l'azienda di Fiorano Modenese presenterà il meglio del Made in Italy con le soluzioni outdoor in 20 mm

di Aextra20 e alcuni pezzi speciali del Progetto Aquae per piscine.



FAP, ROMA GOLD: BRILLANTE COLLEZIONE EFFETTO MARMO CON NUOVE ASSOCIAZIONI DI COLORI E DECORI.

Le ceramiche in marmo sono sinonimo di lusso e bellezza senza tempo, ma anche di grandi performance e resistenza, tutte caratteristiche che FAP ceramiche garantisce grazie all'estrema versatilità di offerta e alla capacità unica di adattarsi a linguaggi stilistici diversi, dal classico all'ultramoderno. Come assoluta testimonianza di ciò, l'azienda presenta Roma Gold, la collezione in marmo ceramico che si sviluppa in una moltitudine di formati ed essenze con nuove autentiche associazioni di colore.

Roma Gold arricchisce il catalogo degli effetti marmo aggiungendosi alle serie Roma, Roma Classic e Roma Diamond di FAP, un tripudio di marmi diversi per effetti e formati che prosegue il filone del decorativismo elegante e lucente. Le nuove referenze sono un coordinato di wall tiles e gres porcellanato in cui il filo conduttore è un mix equilibrato di classicismo ed eclettismo. Per affascinanti ambienti in marmo total look, FAP ceramiche suggerisce abbinamenti classici come il bianco e il nero con Carrara Superiore e Nero Elegante; inediti e sorprendenti con i bianchi caldi del Calacatta Oro e del Calacatta Delicato, perfettamente in armonia con l'Onice Miele; e audaci con la



combinazione di toni freddi come Onice Neve.

Notevole è ancora la combinazione della collezione Roma Gold con le superfici ossidate delle grandi lastre Oxide nei colori Iron, Corten e Rust che offrono un irresistibile tocco industrial. Un bellissimo dialogo tra elementi diversi che ne rivelano tutta la potenzialità arredativa; come il contrasto con l'elemento Diamond, un bugnato lucente per pareti e moderne boiserie.

Il fascino delle superfici è esaltato dai formati 120x120, 60x120, 80x160, 80x80 e 40x80 in gres porcellanato, tutti in finitura brillante; mentre a parete si declina nelle grandi lastre FAP MAXXI 120x278 fino ai tradizionali 50x120, 30,5x56 + diamante 15x56 cm da rifinire con il corredo di pezzi speciali per rifinire i dettagli.

Un linguaggio moderno - quello di Roma Gold - che distilla il meglio del classico per adattarsi a contesti contemporanei esclusivi, sofisticati ma anche caldi e accoglienti, per esaudire sogni di bellezza sia nel residenziale sia negli spazi contract e commerciali o ancora nei luoghi dedicati all'accoglienza e al benessere, come hotel, spa e wellness resort.



MIRAGE TORNA AL CERSAIE CON TRE COLLEZIONI ISPIRATE ALLA BELLEZZA E SI AGGIUDICA L'ADI BOOTH DESIGN AWARD

Mirage ha partecipato all'edizione 2021 del Cersaie - Salone Internazionale della Ceramica per l'Architettura e dell'Arredobagno con una serie di nuove collezioni per pavimenti e rivestimenti indoor e outdoor, destinati a soddisfare le richieste di mercati differenti, dal residenziale al contract.

Elysian, Jolie e Miroir sono le novità Mirage 2021 ispirate al "bello", nel senso aristotelico del termine, espressione della capacità dell'azienda di interpretare le tendenze e restituire un prodotto esteticamente armonioso e altamente performante, frutto della consolidata esperienza nella produzione ceramica e della ricerca tecnologica.

Non è quindi un caso se l'azienda si è aggiudicata anche l'ADI Booth Design Award @ Cersaie, il premio nato dalla collaborazione tra l'ente fiera e ADI - Associazione per il Disegno Industriale pensato per valorizzare gli stand fieristici che promuovono prodotto e brand value delle aziende all'interno della fiera stessa con la seguente motivazione: "Il progetto reinterpreta la spazialità dell'architettura espositiva che coniuga apertura visiva ed efficacia narrativa. La copertura in travi di legno lamellare sovraordina uno spazio svuotato e aperto in una grande piazza centrale che catalizza l'attenzione del visitatore grazie a grandi totem a scala urbana. La selezione di prodotti ospitati trova in questo la giusta collocazione in uno spazio generoso di ampio respiro". Lo stand di Mirage è stato pensato come una piazza fluida di ri-unione, inteso come un luogo in cui finalmente riappropriarsi della bellezza e del piacere di incontrarsi de visu. Giocando sul contrasto tra gravità e leggerezza, il quadrilatero pensato da Mirage favorisce la fluidità nella percezione dei prodotti esposti, che vengono così messi in risalto in tutta la loro bellezza.

Le collezioni 2021

ELYSIAN

L'evocazione al bello, ispirata da questa collezione il cui



nome greco significa proprio "perfetto, divinamente ispirato" è insita del concept del prodotto stesso. Elysian cerca l'equilibrio tra armonia grafica e complessità cromatica, filo conduttore di tutta la ricerca alla base del progetto, traendo ispirazione dagli elementi esistenti in natura, e in particolare dal mondo minerario.

Per la produzione di Elysian, Mirage ha selezionato innumerevoli soggetti naturali, studiandone colori, sfumature e rifrazioni di luce, e valutandone l'impiego in architettura e interior design.

Il risultato è una declinazione di 8 soggetti naturali rivisitati in grès porcellanato, adatti a rivestire pavimenti e pareti outdoor.

Mediterranea - rievocazione delle pietre calcaree del Mezzogiorno, portate alla fama internazionale grazie al Barocco leccese, Mediterranea è realizzata in una tonalità avorio molto luminosa, caratterizzata da un leggero movimento superficiale.

Desert Stone - ispirata alla pietra calcarea originaria del Sud-Est Mediterraneo è caratterizzata da tonalità chiare come l'avorio e il beige. Una selezione di materiale con dettagli leggeri e non invadenti che conferiscono il giusto aspetto estetico per tutti i progetti.

Beige Catalan / Gris Catalan - l'effetto di "cemento domestico", caldo e avvolgente, deriva dai movimenti quasi impercettibili e dai

dettagli fossili che caratterizzano la superficie delle Limestone estratte al confine tra Spagna e Francia, cui queste linee sono ispirate.

Saastal - modellata su immagine di una pietra estratta nell'arco alpino Saastal è destinata ad ambienti rigorosi che vogliono mantenere un legame con la tradizione architettonica. Il movimento superficiale spazia dai grigi scuri ai grigi più tenui e il tutto è arricchito da una screziatura bianca che dona alla pietra un tocco quarzifero.

Larvik - i suoi colori e riflessi ci riportano immediatamente ai cieli tersi e freddi del Nord Europa, dove vengono estratti i

graniti da cui questa collezione prende forma.

Travertino Light – pietra caratterizzante dell'architettura romana, si caratterizza per sfumature che vanno dal bianco, all'avorio fino ad un leggero grigio chiaro, frutto della particolare sedimentazione. La sua estetica sobria e pulita lo rende materiale ideale per la realizzazione di pavimenti, rivestimenti e facciate nei progetti di design contemporaneo.

Travertino Dark - variante del travertino classico, la versione in Grigio rende questo materiale molto elegante. La stratificazione è più compatta e lineare rispetto alla versione Bone, per una connotazione fortemente moderna.

JOLIE - Praise to Beauty

Il termine "Jolie", in francese, si riferisce ad una bellezza pulita, non urlata, che dura nel tempo proprio perché non viene ostentata. Un fascino destinato a vivere quindi, come quello dei marmi cui la collezione si ispira, incarnazione di un'architettura capace di evolvere nel tempo pur restando fedele a se stessa. Jolie è un'antologia di riferimenti rari e purissimi, dove ogni venatura ed ogni singola lastra sono il frutto di un'accurata selezione volta a reinterpretare in modo estremamente fedele il pregio estetico e gli elementi di unicità che soltanto la natura è in grado di creare. Pavimenti, rivestimenti, ma anche arredi e finiture, Jolie è uno strumento creativo e progettuale per qualsiasi tipo di stile ed ambiente.

MIROIR

Sinonimo di bellezza e vanità, l'effetto specchiante caratterizza la nuova collezione Mirage. Realizzata su supporto in grès porcellanato, la collezione è arricchita di elementi decorativi

che ne impreziosiscono la superficie: l'oro e il platino applicati replicano disegni geometrici, arabesque e ispirazioni floreali creando ambienti magici. Al fascino delle decorazioni si aggiunge la capacità delle superfici specchianti di ampliare gli spazi, creando effetti ottici e giochi di luce che danno respiro agli ambienti.

Pavimenti, rivestimenti e non solo

Mirage vanta uno staff tecnico all'interno del suo organico. La Mirage Engineering Division, che consta di oltre 10 ingegneri specializzati, è il team interno dedicato alla progettazione di facciate ventilate e pavimenti sopraelevati e fornisce una preziosa assistenza tecnica in tutte le fasi di lavoro, dalla prima bozza del progetto sino alla posa in opera. Oggi la divisione interna conta oltre 1800 progetti realizzati, dalle facciate ai pavimenti tecnici sopraelevati, dalle piscine alle terrazze.

Mirage è il partner di riferimento per chi ricerca la qualità tecnica ed estetica di superfici per l'architettura in grès porcellanato abbinata ad un servizio altamente qualificato rivolto al mondo del progetto. La qualità del servizio e dei prodotti Mirage è garantita dalla competenza e dall'esperienza delle proprie unità di business, capaci di confrontarsi e collaborare con progettisti ed imprese di costruzione, fornendo risposte concrete e puntuali alle esigenze di progettazione e di assistenza post-vendita in più di 150 paesi nel mondo. Le collezioni Mirage sono destinate ad ogni destinazione d'uso, dalle residenze private fino agli aeroporti, passando per i centri commerciali, gli uffici e gli hotel.



Siamo pronti a sviluppare la vostra creatività con sistemi espositivi smart e adatti alle vostre esigenze. Strutture e modalità espositive che incorniciano e accendono i riflettori sul prodotto, facili da aggiornare ma che aggiungono carattere allo spazio conquistando l'attenzione del visitatore.

FRAME+ è una delle novità presentate da DR Tecnica, un sistema modulare per lastre e ambienti di ogni dimensione.

DR

TECNICA

We are ready to give shape to your needs with new and smart Display Systems made of units that are easy to update and add personality to be the exposition, enlightling tiles, slabs and little surface to be best.

FRAME+ is one of the novelties developed in different sizes fose loose slabs, The aim is to create exhibition and sales spaces that enhance the products on display, thus capturing the attention of costumers.



ATMOSFERE PREZIOSE E SUPERFICI RIFLETTENTI CON LA NUOVA COLLEZIONE ONICE DI CERAMICHE KEOPE.

Protagonista dell'edizione di Cersaie 2021 è la nuova collezione Onice di Ceramiche Keope che si inserisce nell'ampia gamma di marmi lappati dell'azienda leader nella produzione di pavimenti e rivestimenti in gres porcellanato 100% Made in Italy. Preziosa, resistente e luminosa, questa pietra marmorea frutto dell'innovazione tecnologica applicata all'interior design, conferisce profondità agli ambienti grazie ai giochi di luce sulle superfici riflettenti.

L'identità cromatica di Onice è definita da tre sfumature e intrecci di colore compatti che convivono con delicatezza nel gres porcellanato: la finitura Multicolor presenta una vastissima varietà cromatica che risalta in particolare con il riflesso della luce; Honey caratterizzata da un delicato color miele in cui emerge la tessitura e la profondità del quarzo caldo e accogliente e la nuance Pearl, più fredda e vellutata, che trasforma anche l'interno più anonimo in un set dallo stile ricercato. Quest'ultima, essendo una sfumatura neutra, è perfetta come contrappunto a superfici sia matt che lucide soprattutto per il rivestimento del bagno.

Ideale per rivestimenti a parete e pavimentazioni indoor, la collezione Onice è disponibile nella gamma di formati da 60x60, 60x120 e 120x278 cm. Le grandi lastre e i formati modulari sono adatti anche per superfici dell'ambiente bagno ed elementi d'arredo che rendono la serie altamente versatile.

Massima espressione del costante impegno di Ceramiche Keope nella ricerca e nello sviluppo di soluzioni inedite per estetica e performance tecniche,



intensità cromatica e la grande ricchezza di dettagli, esprime alla perfezione le caratteristiche del materiale d'ispirazione per soluzioni progettuali residenziali e contract uniche nel loro genere.

Ceramiche Keope – www.keope.com

Ceramiche Keope è un'azienda ceramica italiana del Gruppo Concorde che studia, progetta e produce in Italia pavimenti e rivestimenti in gres porcellanato. La sua storia, iniziata nel 1995 a Casalgrande (Reggio Emilia), l'ha portata ad essere presente oggi con i suoi prodotti in più di 80 paesi nel mondo, con una produzione annua di oltre 5 milioni di metri quadrati. L'Azienda offre soluzioni dal design raffinato e dalle elevate prestazioni tecniche sia per ambienti esterni che interni, in spazi commerciali, pubblici e residenziali.

I prodotti Ceramiche Keope non emettono sostanze organiche, non alimentano allergie e si puliscono con semplicità. La qualità e la bellezza ottenute sono il frutto

di investimenti in tecnologia e di un fortissimo impegno volto a sviluppare una produzione dalle alte performance. Il gres porcellanato, inoltre, non teme alterazioni ed aggressioni come gli urti, le abrasioni, il fuoco, il gelo, l'umidità, il peso, il clima e conserva nel tempo il colore e l'aspetto del primo giorno.

La filosofia di Ceramiche Keope si può riassumere in cura del dettaglio, responsabilità sociale, rispetto per l'ambiente e per le persone, valori che da sempre contraddistinguono l'Azienda per portare l'unicità

Onice con la sua straordinaria del Made in Italy nel mondo.

Ceramiche Refin sceglie di ispirarsi alla perfetta imperfezione della natura e dell'arte, riscoprendo il valore della tradizione storica e artistica italiana, del lusso esclusivo delle lavorazioni artigianali e della natura in tutta la sua potenza. Da questi spunti di ricerca hanno preso vita nuove collezioni create con lo scopo di vestire di emozioni ogni progetto di architettura ed interior design. Tra queste, i riflettori saranno puntati su:

Affrescati, Cortina e River
Collezione Affrescati

Propone un'interpretazione, suggestiva ed eclettica, della storia e della bellezza degli affreschi murari, patrimonio intrinsecamente connesso alla cultura italiana. Una ricca tradizione artistica che è stata proiettata nella contemporaneità mediante superfici intensamente materiche, contraddistinte da lievi ondulature, segni di spatolature e un'originale stratificazione cromatica, dall'identità ricercata che crea sofisticate scenografie.

Collezione Cortina

Saggezza ancestrale e sapienza artigianale questi i temi per la collezione che racconta diverse essenze, vari gradi di invecchiamento del legno. È il risultato di un accurato e meticoloso percorso di ricerca volto alla scoperta e scelta delle doghe più particolari per proporre un prodot-



to del tutto esclusivo. Perfetta per creare caldi e accoglienti scenari interior, rivivendo lo charme tipico degli chalet di montagna, con un design contemporaneo e sofisticato al tempo stesso **Collezione River**

Nasce dall'osservazione dei fenomeni naturali ed in particolare dell'azione erosiva dell'acqua, elemento naturale originario che da sempre plasma le pietre dei fiumi. Nei punti in cui la pietra emerge, l'effetto permane materico e strutturato, mentre quando è immersa viene levigata dall'acqua e ammorbidita nei contrasti. La sua energia vitale pervade nella quotidianità, instaurando un dialogo tra l'universo naturale e la realtà interiore, in perenne connessione.

"Con queste tre nuove collezioni confermiamo ancora una volta il legame per noi intrinseco con l'artigianalità, la ricerca e l'immenso patrimonio culturale italiano, fattori che trovano la massima espressione stilistica nel Made in Italy, di cui noi di

Ceramiche Refin siamo orgogliosi ambasciatori".

sottolinea Rino Bedogni, Head of Marketing & Communication dell'azienda.



SUSTAINABILITY AWARD FILA TRA LE ECCELLENZE SOSTENIBILI ITALIANE 2021

Il rispetto per l'ambiente è da sempre una delle priorità per FILA e l'impegno aziendale sul fronte green è costante e di grande progettualità, perché la strada verso la sostenibilità va percorsa con dedizione e coerenza. Questa precisa filosofia si concretizza in un'ampia offerta di prodotti e soluzioni "green" per la pulizia e la protezione delle superfici.

A conferma di questo l'azienda è stata inserita nella classifica, redatta da Credit Suisse e Kon Group, Media Partner Forbes, delle 100 aziende italiane più sostenibili, con rating ESG emesso da Altis Università Cattolica e Reprisk, e premiata al Sustainability Award 2021.

"Ci prendiamo cura della bellezza delle superfici per portare benessere ed equilibrio negli ambienti e negli spazi pieni di vita. Con metodi e prodotti innovativi e sostenibili" - dichiara l'Amministratore Delegato Francesco Pettenon. "Questo prestigioso riconoscimento è frutto di un processo che parte da lontano: FILA ha messo in atto negli anni una precisa strategia aziendale che coinvolge tutti i settori dell'azienda".

Ed è per questa vocazione green che l'azienda da oltre 20 anni ha intrapreso un importante percorso di ricerca e sviluppo, per offrire al mercato protettivi a base acqua



durata, nel pieno rispetto della persona e dell'ambiente. I prodotti a base acqua rappresentano l'evoluzione della tecnologia e qualitativamente non hanno più nulla da invidiare ai prodotti a base solvente.

Membro del Green Building Council Italia, Associazione no-profit presente in più di 70 paesi, che sostiene lo sviluppo di edifici ecosostenibili, FILA ha conseguito, nel 2014, l'importante certificazione ambientale ISO 14001 e oggi è l'unica grande azienda italiana, insieme ad Atlantia, che aderisce a Climate Pledge, l'iniziativa promossa da Amazon e Global Optimism, che racchiude più di 100 aziende leader nei rispettivi settori che impegna i firmatari a raggiungere zero emissioni di CO2 entro il 2040, con 10 anni di anticipo rispetto a quanto previsto dall'Accordo di Parigi.

Grazie alle sue soluzioni professionali a basso impatto ambientale, FILA è protagonista all'interno di Green Pea, il primo Green Retail Park al mondo dedicato al tema del rispetto dell'ambiente. Essere green per la cultura aziendale in FILA significa differenziarsi sul mercato, migliorare le performance ed essere parte attiva di un network internazionale di aziende con una visione molto chiara di come deve essere il futuro del

che garantissero risultati straordinari in termini di qualità e business.

PARTNERSHIP TRA FILA SOLUTIONS E ARGELITH

FILA Solutions e Argelith hanno lanciato in partnership un servizio completo per tutti i problemi di pulizia.

In questo modo, i clienti delle due aziende non ricevono solo dei prodotti, ma anche il valore aggiunto di soluzioni individuali su misura per il loro progetto.

Il sistema completo per la manutenzione viene adattato alla destinazione d'uso del rispettivo progetto. Le soluzioni FILA contribuiscono così al mantenimento non solo delle proprietà estetiche del pavimento, ma anche di quelle tecniche, come per esempio le caratteristiche antiscivolo originali del pavimento.

Le soluzioni FILA con sostenibilità certificata e frutto dell'In-



novation Center aziendale accompagnano, insieme al supporto tecnico attivo in tutto il mondo, Argelith come produttore di piastrelle industriali non solo nei paesi di lingua tedesca, ma anche sui mercati internazionali, tra cui gli Stati Uniti.

Argelith può vantare oltre 100 anni di esperienza e ha trovato in FILA, fondata nel 1943 e posizionata a livello internazionale, un partner con competenze di consulenza altrettanto spiccate ed una esigen-

za di qualità altrettanto alta.

Argelith arricchisce così il gruppo di oltre 200 produttori leader a livello internazionale di pavimenti e rivestimenti che consigliano FILA.



AL FIANCO DELLA CERAMICA

FACCIAMO IL PUNTO

La realtà che stiamo vivendo attualmente ridefinisce le abitudini della vita quotidiana, cambiando la sensibilità delle persone in riferimento alla cura della propria persona e degli ambienti in cui vive. Il Covid19 ci ha messo di fronte alla nostra vulnerabilità, rendendo necessari comportamenti più attenti e una maggiore igiene e sanificazione della propria abitazione così come del luogo di lavoro.

Recenti ricerche, come quella commissionata da Assocasa a GroupM, evidenziano come è in **netta ascesa una maggiore sensibilità e attenzione verso superfici ed ambienti più salubri e più puliti**. Secondo i dati Nielsen, il settore “cura casa” nel periodo pre Covid (30 dicembre 2019-16 febbraio 2020) aveva un valore del 1,3%, nel periodo post Covid (dati aggiornati al 17 maggio 2020) segnava invece il 17,8% a valore.

Questa tendenza, oltre a modificare i comportamenti quotidiani con l'utilizzo molto più frequente di prodotti igienizzanti e sanificanti, **sta modificando anche i processi produttivi della ceramica e non solo**. Sta incrementando infatti l'applicazione in molte linee produttive ceramiche di prodotti che possano rendere la superficie antibatterica.

Una possibilità per ottenere questo è l'applicazione di un trattamento a base di TiO_2 o TiO_2 modificato con l'aggiunta di metalli argento o rame applicato “in massa” o in superficie prima o contestualmente alla cottura finale.



LA RISPOSTA DI FILA

Abbiamo deciso di investire nella ricerca di soluzioni alternative.

Ancora prima dell'ormai noto COVID19, il Centro Ricerche **FILA aveva direzionato la sua ricerca verso materie prime innovative a base di nano coating superficiale**, che possiedono un **tasso di efficacia antibatterica comprovata fino al 99,99%** contro diverse tipologie di batteri quali Escherichia coli

e Stafilococco aureus, il che lo rende particolarmente utile per **tutte le tipologie di superfici** quali quelle ceramiche e pietre naturali con varie finiture e con differenti destinazioni d'uso. Il risultato della ricerca, ottenuto grazie anche alla collaborazione che FILA ha intrapreso con la Facoltà di Chimica dei Materiali dell'Università di Padova e della partecipazione ad un bando regionale FSE, è un nuovo sistema di trattamento basato su un **nano-coating antibatterico, di semplice applicazione**, che non influenza il processo produttivo e che può essere la **soluzione alternativa al trattamento a base di TiO_2** . Questo trattamento di ultima generazione è a base di **Argento Colloidale funzionalizzato** e si posiziona nella sezione

post- cottura, quindi applicato a freddo sulla superficie dei prodotti ceramici in modo omogeneo. Le linee esistenti se non già predisposte possono essere facilmente adattate all'applicazione della soluzione antibatterica.

La capacità antibatterica è espletata sia accoppiando additivi che promuovono la denaturazione della parete batterica e la capacità di produzione di materiali che sono in grado di distruggere i composti organici depositati su di essi. **L'efficacia del nano-coating superficiale è stata valutata tramite la norma ISO 22196:2011** Misurazione dell'attività antibatterica nelle materie plastiche e altre superfici non porose.

La proprietà antibatterica risulta efficace in qualsiasi condizione, non necessita dell'ausilio di raggi UV o lampade che li generano e non modificano l'estetica del materiale. Questo trattamento trova particolare applicazione nelle lastre con finalità di complemento di arredo come top cucina, dove il bisogno di avere una superficie igienizzata risulta essere maggiore.

Il protettivo applicato non è pericoloso, non rilascia sostanze nocive sulla superficie e nell'aria, è rispettoso dell'ambiente e sicuro sia per la salute del personale che lo applica e per chi "vivrà" quel materiale.

PLUS

- + Bassi costi per adattare la linea
- + Non rallenta il processo produttivo
- + Flessibilità di utilizzo su gres lappato naturale e tecnico sia chiari che scuri
- + Soluzioni ecocompatibili



TEAM DEDICATO PER LA LINEA PRODUTTIVA Oltre al team di R&D che studia le migliori materie prime, testa e collauda le formulazioni, al fianco dei produttori ceramici e di pietra naturali, vi è il **team FILATECH** che li affianca per individuare la **migliore soluzione da applicare in linea**. Il team offre servizi di **consulenza tecnica** sui processi di produzione in linea industriale dei materiali

ceramici, pietre naturali e agglomerati a livello internazionale.

Grazie alle competenze trasversali e alla decennale presenza nel canale della trasformazione del gres, FILA segue il materiale lungo la filiera di trasformazione, dal marmista trasformatore, passando per l'installatore fino al cliente finale che potrà scegliere nella gamma dei prodotti igienizzanti FILA quello più adatto.

Oggi FILA si propone come partner tecnico per il cliente, offrendo la possibilità di **trasformare le superfici ceramiche in superfici con proprietà antibatteriche**, industrializzare il processo sviluppando la giusta configurazione produttiva, per massimizzare la resa ed efficacia del prodotto.

Innovazione, competenza, presenza puntuale lungo tutta la filiera di trasformazione della lastra e respiro internazionale fanno di FILA il partner tecnico ideale non solo per l'azienda ceramica, ma soprattutto per la piena soddisfazione del fruitore delle nostre stupende superfici Made in Italy.



Qualità raccomandata da oltre 200 top brands internazionali. Visita il nostro sito [filasolutions.com](https://www.filasolutions.com) e scopri le soluzioni FILA per tutte le superfici.



La collezione di piastrelle Evoluta sviluppata dai ricercatori di Ceramiche Piemme con la nuova tecnologia di stampa digitale Synchro Digit è stata selezionata dall'Associazione per il Disegno Industriale per l'ADI Design Index 2021 nella categoria Design dei materiali e dei sistemi tecnologici.

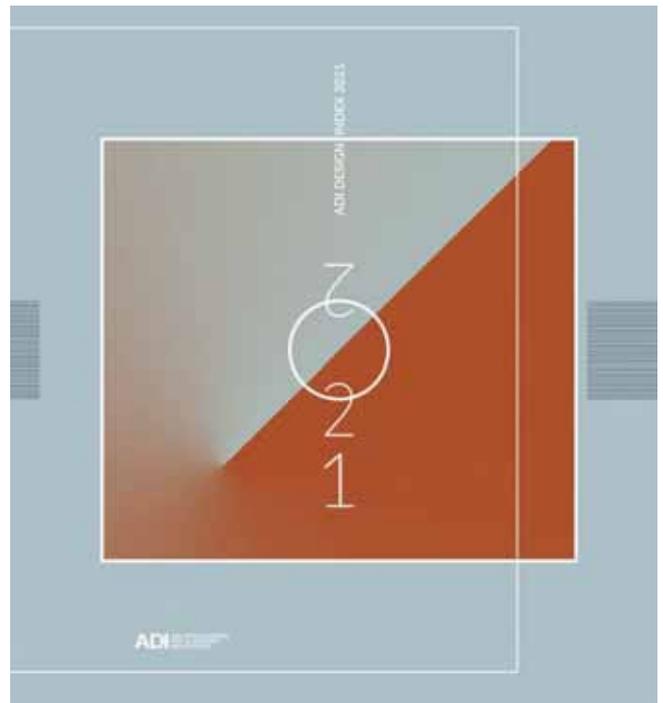
Oltre a far parte di questa particolare classifica delle eccellenze italiane, lo speciale rivestimento ceramico concorrerà al prossimo Compasso d'Oro che verrà assegnato nel 2022 dall'Osservatorio permanente del Design dell'associazione.

"È un traguardo davvero prestigioso per noi, soprattutto dopo un periodo di così profonda e impegnativa trasformazione post-pandemia" sottolinea Simone Bartolini, Direttore generale Ceramiche Piemme. "È soprattutto un riconoscimento all'impegno dei nostri tecnici e di tutti coloro che cercano giorno dopo giorno di promuovere l'innovazione nel settore della ceramica. Con Evoluta e la nuova tecnologia Synchro Digit abbiamo di fatto aperto una nuova strada sia dal punto di vista tecnologico che estetico".

In pratica il nuovo processo produttivo utilizza in successione due tecnologie applicative digitali: la superficie strutturata delle piastrelle (venature in rilievo, increspature e tutti i possibili effetti tridimensionali e tattili) non nasce più in fase di pressatura, con i relativi vincoli di ripetizione ma viene stampata digitalmente, in perfetto sincrono con la decorazione (effetto marmo, pietra, legno etc). Speciali software gestiscono una stesura di smalti a rilievo con variabili illimitate in sincrono con smalti dedicati agli effetti grafici desiderati.

Evoluta di Ceramiche Piemme è dunque una collezione di piastrelle in grès porcellanato frutto di un processo industriale completamente rivoluzionato.

L'ADI Design Index premia infatti designer, prodotti o servizi



per il grado di innovazione nella ricerca applicata. Forte anche la connessione alla sostenibilità in un'edizione 2021 caratterizzata da tre parole: Persone, Pianeta, Prosperità.

ADI riunisce dal 1956 progettisti, imprese, ricercatori, insegnanti, critici, giornalisti intorno ai temi del design: progetto, consumo, riciclo, formazione. È protagonista dello sviluppo del disegno industriale come fenomeno culturale ed economico. Dal 1958 gestisce il Premio Compasso d'Oro: il più antico riconoscimento d'Europa nel settore del design.

PIEMME: PECE RAGUSANA PER LA NUOVA SERIE CERAMICA IBLA



Ispirazione siciliana per la nuova linea di piastrelle in grès porcellanato IBLA di Ceramiche Piemme. Venature e colorazioni ricreate sulle superfici di piastrelle (60x60 cm) e lastre (60x120 cm e l'innovativo 30x120) richiamano infatti quelle

della "pietra pece di Ragusa", una roccia asfaltica che ha caratterizzato per secoli il processo artistico e culturale dell'antica area Ragusana (di qui il nome della collezione). Una pietra affascinante impiegata nella cattedrale della città ma anche nelle pavimentazioni di alcune strade europee.

Suggerimenti cromatiche che si possono scoprire anche online in un virtual tour a "Villa Ibla": un'elegante dimora mediterranea da esplorare digitalmente "navigando" tra gli ambienti rivestiti con i diversi formati e decori della nuova collezione.

Quattro le varianti colore di IBLA (nero, bianco, grigio e beige) sviluppate dai designer Piemme in chiave ceramica grazie alla tecnologia "Synchro Digit". Increspature, rilievi e tutti i possibili effetti tridimensionali e tattili sulla superficie delle piastrelle vengono infatti realizzati digitalmente in perfetto sincrono con la decorazione digitale. Un processo produttivo che unito alla stampa a 300 dpi e alla particolare lappatura, esalta la grande profondità materica delle nuove superfici ceramiche Ibla. Effetto anticato e decori a rilievo tridimensionale di chiara ispirazione siciliana, come il pizzo tradizionale rievocato dal decoro "Tombolo" o il fine decoro floreale "Zagara".

Accanto ai formati più classici il nuovo listone slanciato (30x119.5 cm) permette affascinanti cromatismi in molteplici soluzioni di posa sia da pavimento che rivestimento murale. Il Listoncino 10x60 cm e lo Chevron 10x53 cm consentono rispettivamente la posa a spina all'italiana o alla francese.

ITALCER GROUP TRA LE TOP 100 ITALIANE NEL CAMPO DELLA SOSTENIBILITÀ.

L'azienda si aggiudica il Premio Sustainability Award.

Gruppo Italcera - l'hub del design nella ceramica Made in Italy e nell'arredo bagno di lusso - si è aggiudicata il Premio Sustainability Award, importante riconoscimento riservato a quegli imprenditori italiani che hanno meglio espresso la capacità dell'impresa italiana di innovare, rinnovare e attivare le energie migliori del Paese per una così nobile causa.

La classifica, stilata dal Team Credit Suisse, Kon Group e Forbes, vede Gruppo Italcera annoverata tra le 100 imprese eccellenti italiane che sono rientrate a pieno titolo nella classifica delle imprese sostenibili, tutte dotate di rating Esg emesso da Altis Università Cattolica e da Reprisk.

Rigorosi sono stati i criteri con cui si è attribuito il punteggio da parte di Altis e il controllo incrociato dei risultati attraverso gli indicatori di Reprisk che hanno consentito agli organizzatori di questa prima edizione di selezionare le imprese che maggiormente si sono distinte e operano spesso da anni per una produzione sostenibile. Tra gli elementi che hanno avuto rilievo ai fini del rating è stata particolarmente approfondita la propensione innovativa in materia di governance e social. Il premio è il riconoscimento dell'impegno che l'azienda Italcera ha profuso nel rendere centrale, nella quotidianità, il tema della sostenibilità e nell'investire nel capitale umano per far emergere le potenzialità di ogni persona rispetto alle sue



capacità e competenze e rispetto ai suoi bisogni.

Per Italcera si tratta di un importante riconoscimento a conferma dell'attenzione alle performance di sostenibilità, ambito nel quale la società prevede di investire nel prossimo triennio oltre 10 milioni di euro l'anno per soddisfare le esigenze di un consumatore sempre più green.

"Le leve fondamentali per la ripartenza post emergenza Covid - dichiara Graziano Verdi, Ceo Italcera Group - sono state certamente l'innovazione e la sostenibilità. Nel nostro Gruppo i marchi impiegano oltre il 50% di materie prime riciclate e l'investimento è stato di oltre 25 milioni di euro in Industry 4.0 negli ultimi tre anni.

Continueremo nei prossimi anni a

muoverci in questa direzione con sempre maggiore determinazione".

Il Gruppo Italcera, primario Gruppo italiano nel comparto di riferimento che conta circa 850 dipendenti, ricavi aggregati per oltre 250 milioni di euro e oltre 60 milioni di euro di Ebitda nel 2021, vanta centinaia di progetti realizzati e oltre 7.000 clienti nel mondo. Oggi opera attraverso marchi di alto di gamma e storiche realtà industriali nel settore ceramico che realizzano prodotti d'eccellenza per interni ed esterni: ne fanno parte La Fabbrica Ceramiche, Elios Ceramica, Devon&Devon, Ceramica Rondine, Cedir, Bottega ed Equipe Cerámicas.



LAMINAM, L'EVOLUZIONE È SOSTENIBILE: IL GRUPPO RADDOPPIA LO STABILIMENTO DI BORGOTARO E GUARDA AL FUTURO CON FIDUCIA

L'azienda ha festeggiato il traguardo raggiunto con un evento a cui hanno preso parte 150 ospiti e che ha visto gli interventi di Alberto Selmi (Presidente e CEO Laminam), Giovanni Savorani (Presidente Confindustria Ceramica), Edoardo Lanzavecchia (Managing Partner di Alpha Group) e Stefano Bonaccini (Presidente della Regione Emilia Romagna). Le tecnologie di ultimissima generazione installate nel sito produttivo borgotaresse permettono di migliorare sensibilmente la qualità dei prodotti e le performance sostenibili dell'azienda.



Borgo Val di Taro (PR), 5 novembre 2021 - L'atmosfera è quella euforica delle prime volte, la platea quella delle migliori occasioni: Laminam (l'azienda produttrice di grandi superfici ceramiche) celebra il raddoppio del suo impianto produttivo di Borgotaro e lo fa in grande. A vent'anni dalla sua fondazione la realtà emiliana ha riunito questa mattina nella provincia parmense istituzioni locali e regionali, personalità del distretto ceramico, esponenti del mondo economico-finanziario, fornitori e dipendenti per festeggiare il traguardo raggiunto e riflettere sulle sfide del futuro più prossimo. Laminam è infatti impegnata in un processo di crescita volto a un cambio di posizionamento del brand: da produttrice di lastre ad azienda leader del complesso mondo delle Superior Natural Surfaces per l'Architettura e il Design, sempre più vicina al mercato, ai clienti, alle persone, ispirando designer, architetti e chiunque desideri dare forma a luoghi dell'abitare e del lavorare.

Uno sguardo ai numeri

Si è parlato quindi di presente e soprattutto di futuro, e lo si è fatto con una notevole positività, nata e confermata dai numeri presentati da Alberto Selmi, CEO Laminam. Nel quinquennio 2014-2019, il Gruppo italiano ha infatti registrato un tasso medio annuo di crescita del 27%, dimostrando il successo di un modello di business innovativo che differenzia Laminam dai suoi principali competitors. Nel 2020, l'anno della pandemia, del lockdown e dell'immobilità, il fatturato si è assestato ai livelli del 2019 per arrivare a registrare nei primi 9 mesi del 2021 una crescita del +43% rispetto ai primi nove mesi del 2019, confermando previsioni estremamente positive per la fine dell'anno.

"Nella nostra evoluzione, ci ispiriamo a linee guida rivolte all'eccellenza che vedono nella trasformazione digitale, nell'internazionalizzazione e nell'innovazione sostenibile i vettori di questa nostra nuova era". Sono state queste le parole con cui Alberto Selmi ha illustrato il processo di evoluzione. Se, da un lato, "trasformazione digitale" per Laminam ha a che fare con l'investimento in professionalità e tecnologie digitali per migliorare la Customer Experience, dall'altra il principio di "internazionalizzazione", che ha mosso i primi passi con l'apertura di Laminam Russia, si concretizza in un'augmentata frequenza dei contatti con i clienti e in un avvicinamento del brand alle persone.

Vera e propria ambasciatrice del design italiano nel mondo,

oggi Laminam conta uno stabilimento produttivo in Russia, 10 filiali commerciali e numerosi poli logistici e showroom in tutto il mondo. Le sue superfici sono distribuite in oltre 100 mercati e le vendite all'estero valgono il 79% del fatturato consolidato. A questi due linee guida si aggiunge l'innovazione sostenibile, un caposaldo in cui il Gruppo crede fermamente, tanto da supportarlo con un piano di investimenti da oltre 50 milioni di euro dedicato all'ampliamento e rinnovamento degli stabilimenti attraverso l'utilizzo di tec-

nologie innovative sviluppate insieme ai principali fornitori e partner.

Dal prodotto alle persone, dai processi alla supply chain: tutto in Laminam è pensato e realizzato per misurare e contenere il proprio impatto, garantire la salute e la sicurezza dei dipendenti, creare e innovare i prodotti in maniera eco-sostenibile. Nel 2021, Laminam ha adottato una politica integrata Qualità-Ambiente-Sicurezza, ottenuto la Certificazione Ambientale ISO 14001 per gli stabilimenti italiani ed esteso la Certificazione EPD a tutti i prodotti, finalizzato lo studio del Carbon Footprint Aziendale e pubblicato il secondo Bilancio di Sostenibilità. Nel solco di uno sviluppo che vede il Gruppo impegnato in un processo di crescita sostenibile si inserisce anche la massima attenzione ad agire nel rispetto del territorio. Per questo, l'installazione di impianti innovativi e unici nel settore che abbattano drasticamente le emissioni in aria (siano esse organiche o inorganiche) permette di ridurre l'impatto ambientale. È inoltre in fase di ricerca e sviluppo l'implementazione di questi stessi sistemi di abbattimento per la cattura di CO2.

All'uso estensivo del Fotovoltaico per l'autoproduzione di energia "green" si uniscono l'elettificazione del processo produttivo e della logistica e la massimizzazione dell'efficienza energetica attraverso l'impiego dell'innovazione tecnologica.

In Laminam il successo fa rima con persone

Motore trainante dell'innovazione in azienda sono le persone. E oggi il calore, l'entusiasmo e la passione con cui ciascuno degli ospiti ha preso parte all'evento lo hanno testimoniato. E lo testimonia anche la crescita del personale che, negli ultimi 9 mesi, ha visto i dipendenti aumentare di 100 unità, per un totale di circa 700 persone, delle quali 500 in Italia. A queste vengono periodicamente offerti corsi di formazione, aggiornamento e sicurezza. Negli stabilimenti italiani il numero delle dipendenti donna rappresenta quasi il 40% del totale, una percentuale superiore alla media del settore ceramico, così come è alta la percentuale di giovani.

Un'innovazione sostenibile che si irradia oltre i confini strutturali dell'azienda e che si radica nel territorio, coinvolgendo le istituzioni e le comunità di cui fa parte e nelle quali opera. Stretta è inoltre la relazione con gli enti di formazione tecnica, con le università o con i master post-lauream: con loro Laminam sviluppa competenze, oltre che formare e assumere i giovani.

LAMINAM: DA INTESA SANPAOLO 50 MILIONI DI EURO PER FINANZIARE L'EVOLUZIONE SOSTENIBILE DELL'AZIENDA

Riduzione dell'impatto ambientale lungo tutta la catena del valore, efficientamento energetico e creazione di prodotti eco-sostenibili al centro della road map dell'azienda di Fiorano Modenese

S-Loan è il finanziamento ideato da Intesa Sanpaolo per supportare le imprese virtuose a conseguire obiettivi in termini di sostenibilità ambientale, sociale e di governance d'impresa

Fiorano Modenese (MO), 23 novembre 2021 – L'evoluzione sostenibile al centro del progetto di sviluppo di Laminam, azienda leader nella produzione di grandi superfici ceramiche per l'architettura ed il design, finanziato da Intesa Sanpaolo con 50 milioni di euro, che prevede obiettivi in termini ESG (Environmental, Social, Governance). Un intervento che rientra nell'ambito dell'impegno del Gruppo bancario per dare supporto agli investimenti legati al PNRR.

L'operazione è stata conclusa dalla Direzione Emilia-Romagna e Marche di Intesa Sanpaolo con il supporto della Direzione Corporate Finance Mid-Cap della Divisione IMI Corporate & Investment Banking, che ha agito in qualità di Arranger.

Il finanziamento è finalizzato all'implementazione delle linee guida alla base delle strategie di sviluppo dell'azienda emiliana: innovazione sostenibile, sviluppo e utilizzo di tecnologie innovative per l'efficientamento energetico e il contenimento delle emissioni, internazionalizzazione e attenzione al welfare aziendale.

In tale ottica Laminam si è dotata di una roadmap che definisce azioni e obiettivi da raggiungere per ciascun'area chiave:

dalla promozione di un ambiente di lavoro inclusivo, costruttivo e sicuro, al costante impegno a ridurre e mitigare l'impatto ambientale lungo tutta la catena del valore. Uno sforzo ben rappresentato dai risultati ottenuti. Nel 2020, presso gli stabilimenti produttivi del Gruppo (situati in Italia a Fiorano Modenese e Borgo Val di Taro ed in Russia a circa 70 Km da Mosca) i consumi energetici e le emissioni di CO₂ sono diminuiti del 10%, così come si sono ridotte le altre emissioni in atmosfera grazie anche all'installazione di impianti di abbattimento a carboni attivi Kyoto friendly, unici nel settore. Nei propri stabilimenti italiani l'azienda ha ridotto del 16% i prelievi di acqua, del 23% i rifiuti prodotti e del 17% la quantità di materiali di imballaggio. Il 100% dell'acqua di processo viene re-immessa nel ciclo di produzione e la quasi totalità dei rifiuti viene portata al riciclo.

Laminam nasce nel 2001, a seguito dell'invenzione delle tecnologie produttive per creare superfici ceramiche ultrasottili di grandi dimensioni che hanno rivoluzionato il mercato della ceramica. Oggi Laminam produce e offre una gamma di superfici eclettiche e versatili, utilizzate in molte applicazioni, dall'architettura tradizionale e avanzata all'arredamento e al design, distribuite in oltre 100 paesi nel mondo. La vocazione all'export dell'Azienda è confermata da un fatturato



Alberto Selmi
CEO Laminam



Cristina Balbo
Direttrice regionale Emilia-Romagna
e Marche di Intesa Sanpaolo

estero che rappresenta il 79% del totale. Laminam ha scelto da tempo la sostenibilità come guida del proprio modo di fare impresa. Nel solo 2021 l'Azienda ha ottenuto la Certificazione ISO 14001 per gli stabilimenti italiani, condotto uno studio relativo al ciclo di vita (LCA) e rinnovato ed esteso la certificazione EPD a tutti i prodotti, Laminam ha inoltre appena concluso lo studio del carbon footprint aziendale, indispensabile per finalizzare la Roadmap relativa alle performance ESG, e ha iniziato il processo di certificazione ISO 20400 relativa agli acquisti sostenibili.

Intesa Sanpaolo è una delle banche più sostenibili al mondo, inclusa nei principali indici di sostenibilità. Da questo background e dalla forte spinta verso l'innovazione nasce l'impegno verso gli investimenti rispettosi dei criteri ESG (Environmental, Social, Governance). In questa ottica il Gruppo ha lanciato uno strumento di finanziamento a medio-lungo termine denominato S-Loan specificamente disegnato per accompagnare gli sforzi delle imprese nella direzione di una maggiore sostenibilità sotto il profilo ambientale, sociale e di governance di impresa, valorizzando gli investimenti dedicati grazie anche alla individuazione di indicatori di performance condivisi. S-Loan sostiene le esigenze di medio-lungo termine delle imprese con condizioni dedicate agevolate, grazie alle riduzioni di tasso che saranno riconosciute al raggiungimento degli obiettivi di miglioramento in ambito ESG. Per ogni anno in cui l'impegno sarà rispettato sarà riconosciuto uno sconto sul finanziamento al fine di premiare i risultati conseguiti. S-Loan è un

finanziamento che premia i comportamenti virtuosi in ambito sostenibilità.

Alberto Selmi, CEO Laminam "Laminam è oggi impegnata in un processo evolutivo che la porta a investire in nuova capacità produttiva, internazionalizzazione e trasformazione digitale. Tutto questo ha basi solide nell'attenzione alle tematiche ESG, che si traduce in un impegno continuo verso l'ambiente e, soprattutto, nella valorizzazione delle persone. Siamo soddisfatti di aver trovato in Intesa Sanpaolo un partner ideale per sviluppare il nostro progetto di crescita".

Cristina Balbo, Direttrice regionale Emilia-Romagna e Marche di Intesa Sanpaolo: "Siamo orgogliosi di poter supportare una realtà d'eccellenza come Laminam, centrale per il tessuto economico-occupazionale locale e fortemente impegnata sul fronte della transizione ecologica e tecnologica. Investire su di una crescita sempre più ispirata a criteri di sensibilità e sostenibilità ambientale rappresenta per le nostre aziende un asset fondamentale di sviluppo. Per questo, nel nostro ruolo a sostegno delle imprese italiane, mettiamo a disposizione un plafond di 2 miliardi di euro per gli S-Loan, linea specifica di finanziamenti creata per supportare la transizione sostenibile, anche con un meccanismo di premialità al raggiungimento di specifici obiettivi di sostenibilità".



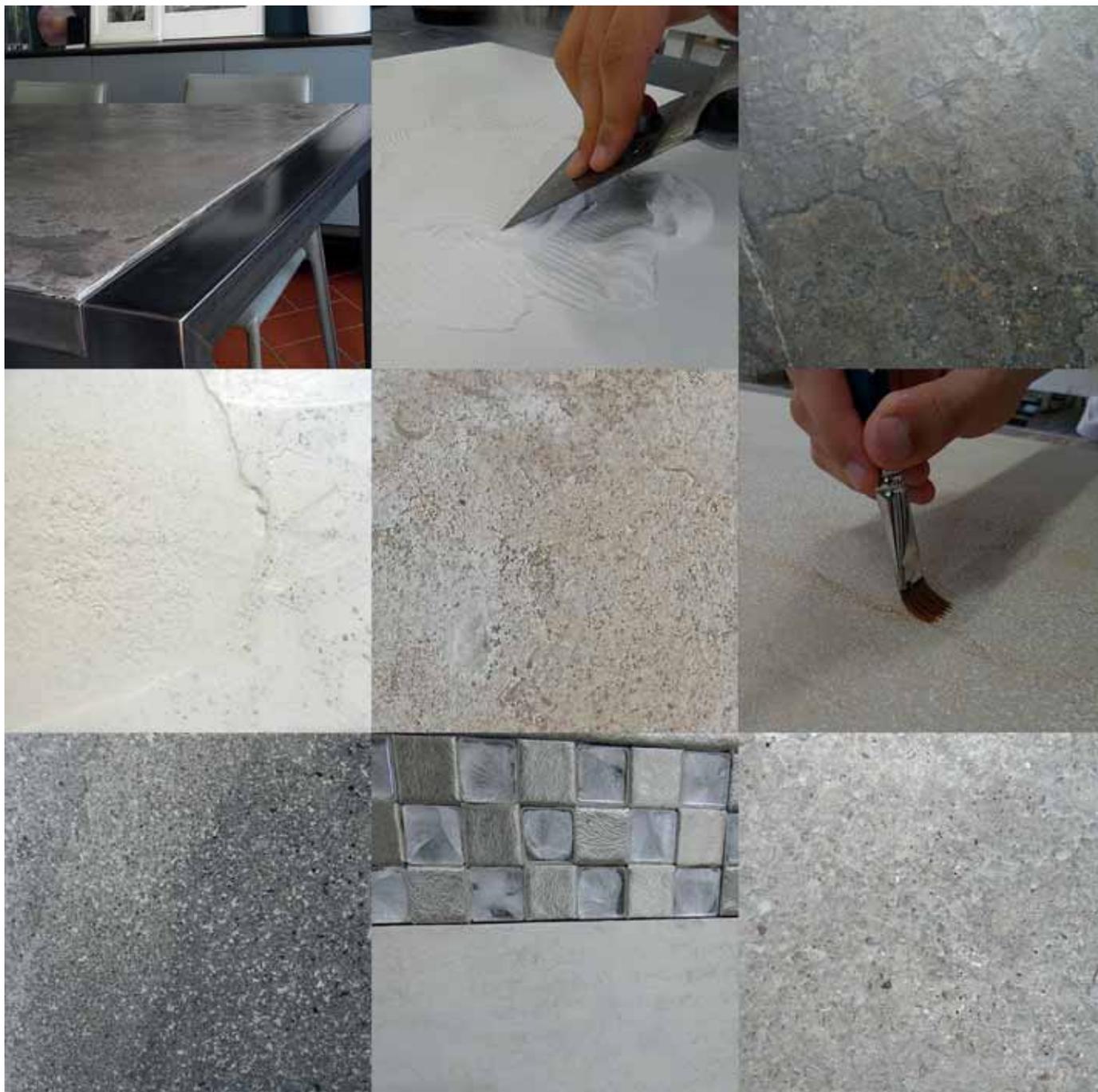
NITIDA

ART SHOULD COMFORT THE DISTURBED
AND DISTURB THE COMFORTABLE

MATERIA: IL "HAND MADE" SEMPRE ALL'AVANGUARDIA

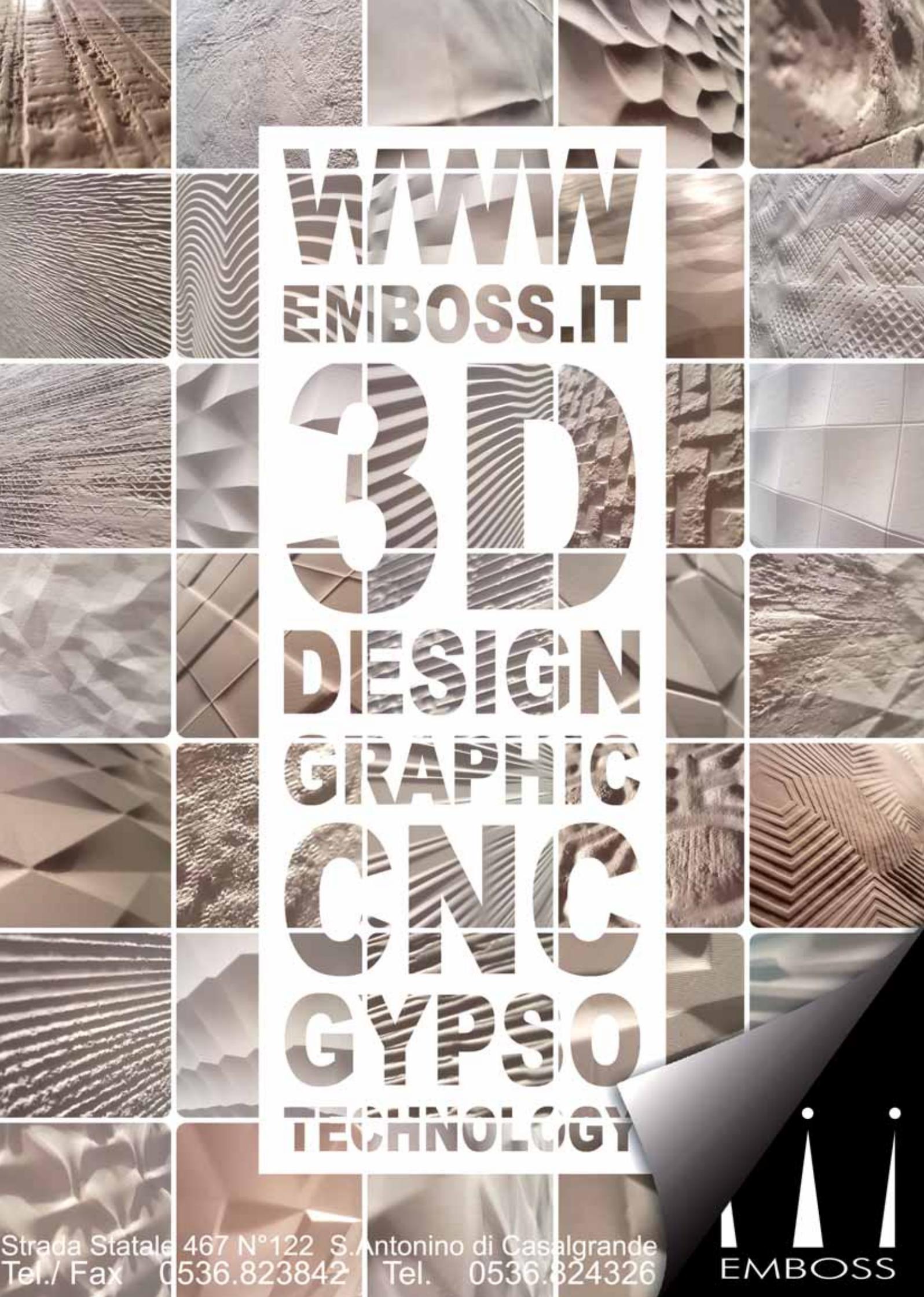
Progettiamo fondendo una serie di componenti con gusto ed equilibrio e diamo vita a creazioni esclusive. Idee, colori, trame, materiali e tanta passione sono alcuni degli ingredienti fondamentali della nostra ricerca che danno come risultato una sempre più vasta serie di superfici per l'industria ceramica e per l'arredamento. La ricerca continua è alla base del nostro operato ed è

quella che ci distingue e ci mantiene in continua evoluzione. Abbiamo ormai un'ampia gamma di superfici di grande ricchezza da abbinare ad ogni tipo di arredamento interno ed esterno. Stiamo inoltre esplorando il mondo del mobile con la creazione di tavoli su misura con soluzioni di struttura e superfici innovative.



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

Via San Michele 17 - 42014 Castellarano (RE)
Showroom: Via Roma 34/43 - 42014 Castellarano (RE)
info@eco-materia.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



EMBOSS

IDROGENO VERDE NEI FORNI, UN PASSO VERSO UN FUTURO GREEN

H₂O

INIZIA LA TRANSIZIONE ECOLOGICA CON



ITALFORNI

KILNS, DRYERS AND PLANTS FOR THE CERAMIC INDUSTRY

www.italforni.com

info@italforni.com

TERRATINTA GROUP PRESENTA IL NUOVO HEADQUARTERS: ARCHITETTURA E DESIGN ALL'INSEGNA DELLA SOSTENIBILITÀ

In controtendenza rispetta al mercato, il brand aumenta gli investimenti e dà vita a una nuova e moderna sede operativa a Fiorano Modenese dove il componente umano è protagonista.

Creare un percorso tra design e architettura dove la bellezza della ceramica sia d'ispirazione alla creazione di un luogo di lavoro, progettazione e ideazione a misura d'uomo.

Questi erano solo alcuni degli obiettivi che Terratinta Group, realtà in forte ascesa nel settore ceramico internazionale e italiano, si è prefissata con questa nuova e avveniristica sede di Fiorano Modenese, e i risultati sono andati ben oltre le aspettative.

45.000 mq totali per la nuova sede, di cui 2.000 dedicati a sala mostra e uffici: questi i numeri del nuovo tempio della ceramica modenese che confermano l'espansione del Gruppo. Fin dal primo sguardo è evidente il desiderio di offrire un percorso attraverso i brand che compongono il Gruppo che sia in grado di trasmetterne il dna, ciascuno con le proprie caratteristiche e valori. Dall'ingresso agli uffici, dalle aree condivise fino al giardino d'inverno, ogni metro quadro esalta la simbiosi tra gli spazi, la cooperazione che è la linfa vitale di un'azienda come Terratinta. Se a questi valori si aggiunge la perseverante attenzione al tema della sostenibilità, appare ormai chiaro che questa sede sia una vera e propria esperienza da vivere passo dopo passo, stanza per stanza.

“Dalla nascita dell'azienda nel 2008, finalmente il nostro Gruppo ha una sua casa definitiva. Nel cuore del made in Italy ceramico, siamo orgogliosi di avere ripristinato con canoni innovativi ed originali un immobile storico per il nostro distretto.” – Questo il pensiero del CEO di Terratinta Group, Luca Migliorini, che prosegue: “Siamo contenti del lavoro fatto, ma già pensiamo agli sviluppi dei prossimi mesi come l'impianto fotovoltaico che ci dovrà rendere autonomi dal punto di vista energetico, fino al rinnovamento completo degli impianti di illuminazione del magazzino. Abbiamo sognato e vogliamo un ambiente che possa accogliere al meglio le persone che ci lavorano, e far trasparire i nostri valori a chi ci visita.”

Progetto

A livello progettuale ed estetico, il piano di lavoro partiva dalla necessità di intervenire su un edificio industriale del secolo scorso facendolo distinguere rispetto alle altre costruzioni trovando una nuova configurazione ai vari spazi coniugando indoor e outdoor. Grazie a un rivestimento in lamiera stirata e alla nuova pedana, l'accesso diventa più visibile e



la scelta dei materiali e delle finiture sottolinea il carattere, green, dinamico e raffinato del Gruppo, mettendo in risalto l'aspetto industriale dell'edificio esistente e dell'area in cui è collocato. In continuità con la sede precedente, anche qui spicca l'utilizzo del legno d'abete per mobili e finiture, la realizzazione di composizioni verdi e la scelta di materiali naturali e riciclabili.

Showroom

Collegato direttamente all'area reception, il nuovo ampio showroom è una vera e propria struttura espositiva con un'identità ben definita volta a valorizzare i prodotti del Gruppo. Al loro interno è possibile muoversi tra i vari marchi apprezzandone le individualità e la grande versatilità del materiale ceramico e di arredo.

Spazi conviviali

Non solo gli arredi ma anche la riconfigurazione degli spazi interni di lavoro è stata ripensata in base alle esigenze aziendali per una massima fruibilità e prediligendo una propensione alle relazioni interpersonali. Questo favorisce il lavoro di squadra e permettere la massima adattabilità a nuovi scenari per ipotetici spazi ed esigenze future. Questi nuovi spazi condivisi non solo includono locali

di lavoro, ma anche spazi di relazione, convivialità benessere: cucina, palestra, spazio relax (giardino d'inverno), area bimbi e molto altro.

Coinvolgente è anche la zona meeting: ampia e attrezzata per essere sia spazio di confronto in cui poter ospitare conferenze, video call, corsi di formazione ed altri eventi, sia per accogliere riunioni interne.

Spazi verdi

Strettamente legato al concetto d'incontro e cooperazione, il Giardino d'Inverno, vero fulcro e crocevia delle idee, attorno al quale si sviluppano tutti gli spazi di relazione, compresa la sala meeting. Una location considerata una vera e propria piazza dove, riunirsi e pensata per essere un'area confortevole per le pause “private”, ma che può diventare un ambiente dinamico e vivo semplicemente spostando e ri assemblando in vari moduli mobili e vasi.

Questa simbiosi tra esterno ed interno, in cui il verde è protagonista, spezza la monotonia degli spazi produttivi e direzionali rendendo gli ambienti accoglienti e aumentando sensibilmente il comfort per un maggiore benessere di chi lavora in azienda.

Obiettivo sostenibilità

La nuova sede riflette e interpreta la visione che Terratinta Group porta avanti fin dalla sua nascita. Dalla Campagna

Change al Community Day, all'adesione alla "Settimana Europa della Mobilità", moltissime sono le iniziative in questa direzione che vengono puntualmente raccolte nel "Report di Sostenibilità 2021" (in allegato il dettaglio). Uno slancio che rivive tra le mura di questa innovativa sede dove ogni intervento è mirato a soddisfare sia la necessità di rendere più moderni e funzionali gli spazi, sia la volontà di ridurre lo spreco di energie massimizzando il comfort e il benessere dei lavoratori. Dall'impianto di ventilazione, all'illuminazione, dal riscaldamento al condizionamento, tutto è pensato per avere il minor impatto ambientale possibile cercando di limitare il già alto livello d'inquinamento urbano a cui siamo tutti sottoposti. A livello tecnico, è presente una coibentazione esterna in lana minerale (materiale naturale) che favorisce un maggior benessere ambientale ed incrementa l'efficiamento energe-



tico dell'edificio. Il tutto accompagnato dalla sostituzione dei serramenti con nuovi elementi ad alta prestazione estiva ed invernale, degli infissi esistenti con componenti più performanti ma con un occhio all'estetica. Ciliegina sulla torta, la print-room per garantire il benessere degli impiegati e metterli al riparo dalle dannose polveri delle stampanti.

Un nuovo percorso
Un'azienda a 360 gradi in grado di soddisfare ogni esigenza andando oltre la pavimentazione. Questo e molto altro è Atmosfere, il nuovo marchio di Terratinta Group che segna il debutto del gruppo nel mondo dell'arredo e del complemento. Sotto la guida di un art director d'eccezione come Francesco Lucchese, Atmosfere è un universo completo dove la pavimentazione si abbina a tavoli, sedute e molto altro. attenzione

benessere ambientale ed incrementa l'efficiamento energe-

al tema della sostenibilità.



MATERIE PRIME: ACIMAC CHIEDE INTERVENTI IMMEDIATI PER FERMARE LA CRESCITA DEI PREZZI

«Il forte stress test a cui il nostro comparto è sottoposto non potrà non avere conseguenze. Chiediamo quindi interventi urgenti di sistema per evitare che l'innalzamento spropositato dei costi di produzione, dovuto sia alla situazione globale, ma anche a pulsioni speculative, comprometta la ripresa e la tenuta delle aziende».

Così Paolo Mongardi, Presidente di Acimac, l'Associazione dei Costruttori Italiani di Macchine e Attrezzature per Ceramica, lancia un appello alle autorità e agli stakeholder della filiera manifatturiera per

sottolineare le difficoltà del settore alla luce dell'innalzamento dei costi delle materie prime, della componentistica e della logistica e denuncia la difficoltà del comparto, che soffre lo stress mondiale sulle supply chain.

La ripartenza a pieno regime degli stabilimenti industriali di questa estate e la mancanza degli stoccaggi ha scatenato una reazione a catena di cui si stanno pagando gli effetti sotto più punti di vista.

Innanzitutto, il prezzo delle materie prime, in primis gli acciai, utilizzate e lavorate per produrre le macchine. A questo si



aggiungono i forti ritardi di consegna della componentistica e gli aumenti dei loro costi, oltre agli incrementi dei costi logistici, ad iniziare dai pallet e box fino all'innalzamento dei noli marittimi per via dell'effetto collo di bottiglia che ha portato e sta ancora portando conseguenze sulla logistica e sui prezzi anche del trasporto via terra.

Nelle ultime settimane si è poi assistito ad una crescita smisurata dei costi energetici che alimentano le fabbriche.

«Se la situazione non dovesse cambiare, molte aziende del nostro comparto

rischiano il collasso, vanificando la ripartenza post pandemia con conseguenze su tutta la filiera del nostro distretto - ammonisce Mongardi -. Il Centro Studi Mecs stima un aumento medio del +30% nei costi di produzione, valori non più assorbibili dalle nostre aziende senza minarne la redditività. Auspichiamo che questo allarme possa essere recepito al più presto per invertire la curva dei costi e permettere così una ripresa produttiva ed economica che sia piena, senza ulteriori zavorre, in modo da archiviare definitivamente la crisi dovuta alla pandemia».

CERAMICOLOR (COLORIFICI CERAMICI E PRODUTTORI OSSIDI METALLICI): GRANDE PREOCCUPAZIONE PER REPERIBILITÀ MATERIE PRIME E AUMENTI COSTI ENERGIA

Ceramicolor, Associazione nazionale colorifici ceramici e produttori di ossidi metallici, esprime grande preoccupazione per le forti tensioni sul fronte delle materie prime e sugli aumenti consistenti dei costi dell'energia e della logistica con pesanti ricadute sulle aziende del settore.

"Stiamo riscontrando una crescente difficoltà nel reperire materie prime - sottolinea il Presidente di Ceramicolor, Pierluigi

Ghirelli - che hanno ormai costi molto elevati. Questi limiti nella reperibilità obbligano le imprese ad approvvigionarsi da tutte le fonti disponibili sul mercato che a volte hanno specifiche qualitative inadeguate. Per questo e per gli aumenti dei costi di energia e logistica siamo molto preoccupati.

Questi aspetti problematici per il nostro settore si sommano a quelli degli altri attori della filiera ceramica, con il forte rischio di compromettere la continuità produttiva di un comparto



molto importante per l'industria italiana e vanificare una ripresa che sembrava promettente per superare le difficoltà dovute alla pandemia".

"Il settore dei colorifici ceramici - sedici imprese, con un fatturato 2020 di circa 350 milioni di euro per oltre 1.500 addetti diretti - anche grazie agli importanti investimenti in ricerca e sviluppo, è essenziale per fornire alla cera-

mica un vero valore aggiunto, anche grazie al quale il prodotto italiano eccelle su tutti i mercati mondiali.

"Le imprese, per garantire piena operatività alla filiera, si vedono costrette ad affrontare quotidianamente impegni sempre più gravosi con pesanti incognite sul futuro. Chiediamo alle istituzioni - conclude Ghirelli - di continuare a monitorare con particolare attenzione queste problematiche"

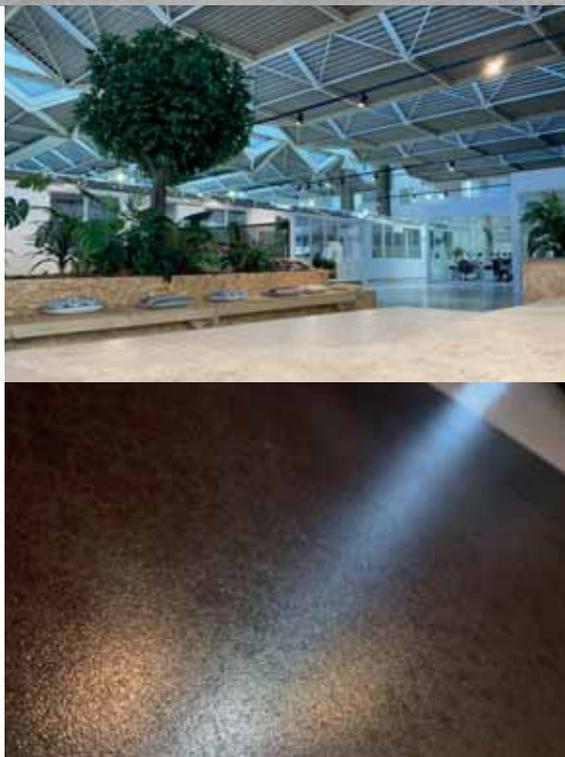


Entrando nel cuore della sede di Sassuolo di esmalglass-itaca gruppo ci si ritrova davanti ad una grande quantità di vegetazione, a contrasto con il rigore della struttura. Perché?

La nostra sala mostra work in progress presenta pezzi unici con nuove tecnologie di alto livello. Il tema di quest'anno è **Re(i)spira**: un gioco di parole tra il "Respiro" – l'atto più colpito in questi ultimi tempi, sul quale canalizziamo quindi maggiormente la nostra attenzione – e una nuova attitudine verso l'"Ispirazione" che si basa sul concetto trend di deep living ovvero abitare il pianeta con la massima intimità e consapevolezza.

Il dipartimento di R&D lavora ogni giorno sul prodotto, in un perfetto connubio tra prestazioni tecniche, gradevolezza superficiale e qualità estetica. Cosa vi è d'ispirazione?

Sicuramente osserviamo il periodo storico che stiamo vivendo, più consapevole e anti-spettacolare rispetto al passato. Riteniamo che i prodotti del futuro debbano celebrare il potere positivo della natura e rifletterne gli effetti cromatici e superficiali, ricchi di matericità. Questo ci è possibile grazie a soluzioni performanti pensate per i nostri clienti già a partire dagli impasti, con polveri eccezionali e collezioni di scaglie di nuova concezione; graniglie ad umido e a secco per finiture a specchio o superfici matt intense; gli effetti digitali ormai diventati tradizionali come glossy, matt, colla, bianco, metallico e lustro, accolgono nuove formule per ottenere micro-rilievi digitali grazie a shape-ink, open-glaze e dee-



p-ink. In più è nostra premura offrire la massima sensazione di sicurezza grazie alle superfici antislip ad alta performance. Un approccio ecosostenibile che incontra efficienti processi digitali.

Cosa avete osservato a questo ultimo Cersaie?

Questo Cersaie è stato un simbolo di ricongiungimento: incontrare nuovamente i nostri amici, clienti e tutte le persone che ci accompagnano verso l'innovazione ogni giorno è stato fondamentale per avere un nuovo confronto e tornare a lavorare al meglio sulle necessità del mercato. Crediamo che la voglia di vivere sia stata percepita da tutti grazie alla presenza di tantissimi colori, la differenziazione dei materiali, delle superfici, nelle forme di esposizione e di comunicazione. Una meravigliosa conferma sulla forza che il mondo della ceramica ha saputo mantenere

a fronte di un periodo difficile su scala globale.

Osservazioni.

Riteniamo che l'immaginazione si dichiarerà davvero importante per creare il futuro che ci auspichiamo, capace di individuare soluzioni libere, che assecondino il bisogno di spontaneità del nostro tempo. La nostra principale missione è offrire gli strumenti per un coinvolgimento dei sensi piacevole, contenitore di visioni creative e di responsabilità pratiche per rispondere con coerenza a progetti, prodotti e servizi, trasversali e sostenibili. Un percorso di costruzione continua, con esplorazioni rivolte al fare condiviso per un ambiente comune.

Sono diventati tutti esperti di gas e di idrogeno. O almeno così pare. Questo nel giro di un paio di mesi, da inizio Settembre a fine Ottobre, dopo le meritate vacanze per riposarsi da una 'tirata' di inizio anno come non si vedeva da decenni, e la liturgia del Cersaie, dove i soliti noti hanno potuto reincontrarsi fisicamente, seppure mascherati, per riallacciare rapporti fisici diretti tra loro e con alcuni clienti, sebbene mancassero intere etnie ed interi continenti. Ma piotost che gninta, piotost.

Peccato però che molti (imprenditori, dirigenti, politici) siano stati cicale, e solo alcune formiche dormiranno un inverno tranquillo, al tepore ed al riparo di prudenti contratti bloccati, stipulati in tempi non sospetti, quando la fiammata speculativa ed inflazionistica ancora non aveva colpito, come previsto, seppure non in queste proporzioni, le attività produttive di processo. I processi energivori sono parecchi, a partire dall'acciaio (problema ILVA a parte, non piccolo come si vede, non si trova acciaio in giro), dal vetro, dal cemento, e la ceramica è importante sì, ma è solo uno di questi, e nemmeno il più grande, anche se la sua concentrazione territoriale lo rende particolarmente importante e critico (a Sassuolo e dintorni come a Castellon, loro hanno poi anche le arance, noi il Lambrusco, l'aceto balsamico, il prosciutto ed il parmigiano reggiano...che è più modenese che mai).

Ora, Sassuolo produce ceramica, e consuma circa- lo dice l'associazione, ed è oggettivamente vero- 1,2 miliardi di metri cubi di gas annui, circa 100 milioni al mese, rapportati ad una capacità di riferimento di 400 milioni di mq annui. Bene, quest'anno l'Italia recupererà i suoi massimi produttivi dal 2008 sia in volumi che in fatturato, e sicuramente, fino a fine giugno, erano al massimo anche i margini, nonostante la pressione della concorrenza spagnola sui mercati USA e Francia, molto meno in Germania.

Con la crescita dei prodotti spessorati da esterno da 20 e perfino 30 mm – il 50 mm lo lasciamo agli amatori del porfido- e con le lastre che concentrano i propri spessori attorno al 12 mm, sebbene ci sia tanto 6 mm e cresca anche qui il 20 mm ed arriverà-oh se arriverà- il 30 mm che compete con countertops fatti di quarzo-resina o con materiali naturali(più granito che marmo, oggettivamente), crescono i pesi al mq, e quindi, ipotizzando sia circa 430-440 milioni la forchetta in cui si collocherà l'output finale italiano, pur con tanto riciclo virtuoso degli scarti crudi e cotti di lavorazione (ricordiamo gli sfridi delle lastre e delle rettifiche a secco), il settore tratta quasi 10 MILIONI di tonnellate di argille, feldspati, sabbie. UN MILIONE AL MESE.

Sarebbe bene iniziare a preoccuparsi non solo di Putin e dei suoi tubi del gas: se una portaerei si piazzasse non dico a sbarcare il Bosforo o i Dardanelli, ma solo nell'Egeo, o se si tornasse ad ingallonare una portacontainer tipo quella che ha bloccato Suez, sempre nel golfo di Marmara, l'Italia ceramica tornerebbe all'età della pietra- anzi no, il nome sarebbe una beffa, diciamo solo al Pleistocene- oppure ... alla pasta rossa.

Si continua a dare poi per scontato, a parte la situazione geopolitica con Erdogan e con l'Ucraina che non è per nulla tranquilla, che ci siano argille e feldspati da porcellanato FOREVER e FOR EVERYBODY, e invece NO.

Perciò, siccome pure gli spagnoli fanno porcellanato con le nostre stesse materie prime di importazione, tranne una relativamente piccola percentuale di prodotti domestici (anche in Italia avviene più o meno lo stesso, con prodotti unici come apfite, eurite, feldspati piemontesi, qualche caolino e... basta), la preoccupazione che ogni tanto colpiva lo Zirconio per fare il bianco si è già spostata alle allumine sbiancanti, ma poi pure la



Germania non può dare di più di quello che già dà dal Westerwald, ergo...un bello 'shortage' speculativo è già partito, e dispiegherà tutti i suoi effetti nel 2022, con costi dell'atomizzato in crescita di minimo 15-20 Euro alla tonnellata, come già fatto dagli spagnoli, dove 3-4 colossi dominano il mercato e dove moltissime ceramiche non sono indipendenti come impasto.

I noli da Turchia ed Ucraina sono già praticamente raddoppiati (da Odessa in realtà le argille anche qualcosa di più, da 15-16 a 35-37 Euro per tonnellata, mentre da Gulluk il feldspato è passato da 9-10 Euro a 15 e sta aumentando ancora). Prevediamo perciò argille door-to-door ampiamente sopra i 120 Euro/ton e feldspati sopra i 70, quando ora sono a 55 e solo due anni fa erano a 40 scarsi. Ma che pretendiamo? Non sono stati fatti contratti lunghi sul gas, figuriamoci se farli sulle materie prime, con l'isterismo di 'tenere le mani libere' e 'state corti' e l'illusione di torturare e torchiare e tosare così i fornitori.

Pure gli smalti, dopo un decennio di svendita di fritte, graniglie ed inchiostri precipitati a 'niente al mq', stanno affrontando rincari a doppia cifra di tutti i principali ossidi, ergo, aumenta tutto, e quindi, oltre alla fetta di pane che rincara, rincara anche la marmellata sopra.

Questo mercato si sta squilibrando a favore dell'offerta, la 'roba' è scarsa, come nel dopoguerra o negli anni 60, non c'è concorrenza che tenga, se vuoi la roba, 'cara grazia' se la trovi devi pagarla, se no la danno a qualcun altro. Gruppi che fanno 50 milioni di mq devono comprare navi da decine di migliaia di tonnellate alla volta, come fa Pamesa, anche se questo vuol dire non variabilizzare tutto, e gestire in prima persona senza pigrizia od opportunismo - i mezzi finanziari ci sono e ce li hanno in tanti, altro che balle-'fastidi' che è stato troppo comodo esternalizzare quando il mercato era fatto dalla domanda, che era scarsa, con filiera che in certi momenti si è dissanguata (vedere i margini in serie storica degli impiantisti e dei colorifici per credere).

L'industria ceramica spagnola nel frattempo continua imperterita con i record nelle esportazioni e nelle vendite in generale nel 2021, che, a partire da fine estate è comunque segnato anche a Castellon, come in Italia, dall'impennata dei costi delle materie prime e dell'energia.

Così, la chiusura di Settembre in termini di esportazioni ha evidenziato ancora una volta la buona salute della domanda di prodotti ceramici spagnoli, poiché in questo mese le spedizioni all'estero hanno avuto un volume d'affari di 491 milioni di euro, che rappresenta un aumento del 20,6% rispetto allo stesso mese dell'anno precedente e un tasso di variazione annuo del 23,8%.

Con questi dati il saldo è molto vicino alle previsioni complessive del settore per la fine dell'anno, che dovrebbero attestarsi intorno al 20%. L'ultimo rapporto statistico dell'Istituto per il Commercio Estero (Icex), diffuso intorno al 20 Novembre, parla di esportazioni per un valore di 4.187 milioni di euro nel periodo compreso tra gennaio e settembre 2021, quando nel 2020 erano 3.248 milioni, il che rappresenta un tasso di variazione annuo positivo del 30,5%.

Sono ancora una volta i mercati tradizionali a guidare questo comportamento, come nel caso dei paesi dell'UE, in particolare la Francia ma, soprattutto, gli Stati Uniti.

Per quanto riguarda le importazioni di ceramiche e prodotti affini, di provenienza varia (Portogallo, Italia, etc) hanno raggiunto i 717 milioni di euro, non pochi, fatto che rappresenta un saldo commerciale positivo di quasi 3.470 milioni di euro.

L'attuale aumento dei costi energetici avrà inevitabilmente un impatto diretto sui bilanci delle aziende ceramiche, poiché è prevista una significativa perdita di redditività, secondo le previsioni congiunte sia di Confindustria Ceramica che dell'Associazione spagnola dei produttori di piastrelle e pavimenti in ceramica, Ascer.

Il paradosso è che, a fronte di questa sostanziale perdita di redditività, iniziata a metà anno dopo un semestre da record (e proseguito per inerzia fino a tutto settembre, il Q3 2021), il settore, in entrambi i Paesi, si ritroverà con buoni dati in termini di vendite sia all'estero che nel mercato interno, produzione e occupazione. Secondo le stime, la domanda rimarrà forte e si aggirerà intorno al 17-20% in eccesso rispetto alla capacità effettiva della produzione in Italia, mentre in Spagna si sono installati numerosi impianti e si sta aggiungendo nuova capacità. Se pensiamo che 16 mesi fa eravamo in lockdown duro, eravamo gli untori d'Europa ed era pronta l'Apocalisse civile ed economica (a proposito, sarà bene essere prudenti alla luce dei disastri sanitari del Nord e centro Europa, sperando prima di rimanerne estranei, e poi che non si pianti tutto, con un bell'effetto di tamponamento a catena che poi -combinato con l'inflazione-sarebbe un mix micidiale).

Alla fine del terzo trimestre, il settore spagnolo ha venduto e prodotto in equilibrio circa il 20% in più rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente, ma quella percentuale tenderà a diminuire alla fine dell'anno, secondo il suo presidente, Nomdedeu, che martella ogni giorno su ogni canale mediatico. Lo sta facendo anche in Italia, dove non passa giorno che un quotidiano a scelta - Corriere, Sole24 Ore, Repubblica, Gazzetta di Modena, Carlino e tra un po' anche Topolino- non riporti un grido di dolore alla Bombolo (se non ricordate la scena, cercatela su Youtube) sui costi e sugli allarmi sociali ('chiudiamo tutto perché siamo in perdita'). Il che è un ricatto bello e buono, perché i settori a monte hanno già visto i propri organici più volte decimati dalle ondate delle crisi precedenti scaricate proprio sui fornitorima.... a proposito non stiamo scrivendo sull'house organ di un settore, il terzo fuoco e le lavorazioni esterne, che ne è stato travolto? o ce lo dimentichiamo?

Aziende spazzate via con concordati discutibili e con ricatti da strozzini sui prezzi conditi da 'se non accetti il concordato cambio fornitore e non ti pago il pregresso'?

"Non siamo di fronte a una crisi della domanda, siamo di fronte a una crisi dei costi", ci dicono. Bella scoperta. Ed infatti, sottoposti a stress notevoli per la produttività del lavoro che ha

raggiunto livelli difficilmente migliorabili, la gente 'scoppia', e prima o poi, come si sta vedendo, cambia. Cambia, sperando che la 'luna di miele' col nuovo datore di lavoro dia tempo per recuperare il fiato, ed il turnover spinto ha colpito alcune realtà -basta vedere gli annunci degli headhunters o sui siti delle aziende che reclutano direttamente- che per anni avevano visto ridurre notevolmente il tasso di mobilità lavorativo, che si era ridotto parallelamente alla compressione del settore, che si era di fatto DIMEZZATO in nemmeno 20 anni, non dimentichiamolo. Eppure, su 10 neolaureati/e del territorio che ho contattato personalmente per un reclutamento, con i massimi voti, solo 6 hanno fatto uno stage pre-laurea, e solo 2 o 3 sono stati confermati. Ragazzi e ragazze troppo qualificati, che andranno a lavorare altrove. Quasi nessuno investe per formare. Eh...troppo facile lamentarsi poi!

Sul fatturato totale, tra Italia e Spagna qualche differenza ci sarà, l'Italia dovrebbe chiudere con un più 10 per cento circa, mentre l'industria delle piastrelle spagnola chiuderà l'anno intorno al 18-20 %.

Per quanto riguarda l'export, la Spagna raggiungerà il + 15%, mentre nel mercato interno si raggiungerà un incremento del 30%, che sarà al top delle previsioni che si erano fatte lo scorso anno. Pure l'Italia, con il traino dei vari superbonus (in Spagna c'è il 100 per cento ma non il 110 come da noi, e forse meno furbetti della sovrapproduzione) segna dopo anni un recupero del mercato domestico.

In questo contesto, spiega Nomdedeu, l'occupazione potrà essere mantenuta, "ma non sappiamo per quanto tempo". Ascer stima che l'anno si chiuderà con un aumento dell'occupazione ...ridicolo, tra l'1 e il 2%, il che vuol dire che il 20 per cento di crescita è stato fatto tutto con aumento o recupero di produttività della forza lavoro, non solo degli impianti, ma la corda a forza di tirarla può spezzarsi, ed episodi come certe fusioni/acquisizioni portano a ristrutturazioni, con tagli sul middle management, la spina dorsale di questa industria, inutile negarlo.

Ora si parte in fretta e furia qua e là, sia in Italia che in Spagna, con varie iniziative con l'idrogeno verde a tamburo battente, si va soprattutto a caccia di fondi, perché è ancora clamorosamente antieconomico, e lo sanno bene, oppure si va a caccia di primati e supremazie di marketing, prima che tecniche e tecnologiche. Ne riparleremo con calma nell'anno nuovo, intanto un sereno Natale a tutti.

Ing. Cristiano Canotti



LEA: ARCHIPRODUCTS DESIGN AWARD 2021. UN NUOVO SUCCESSO PER LA COLLEZIONE MASTERPIECE

La collezione Masterpiece by Ferruccio Laviani è vincitrice della categoria Finishes degli Archiproducts Design Awards 2021, premio che dal 2016 celebra i migliori prodotti del design internazionale, rappresentando un importante tributo a creatività, ricerca e innovazione. Nata per dar vita a infinite storie di progetto, Masterpiece ha conquistato la giuria per il concept e per il design, ottenendo anche una menzione speciale per la sostenibilità da un panel speciale di professionisti e progettisti esperti in eco-design.



ITALFORNI BREVETTA E TESTA L'USO DELL'IDROGENO VERDE PER I FORNI A RULLI DELL'INDUSTRIA CERAMICA ITALIANA

Una soluzione che integra la produzione di idrogeno ottenuta dall'elettrolisi con la combustione in qualsiasi bruciatore: l'inizio della transizione ecologica richiesta dal Recovery Plan.

Un progetto realizzato grazie all'accordo di collaborazione tra Italforni SRL e Idroenergy SPA.

Oggi la necessaria decarbonizzazione, indispensabile alla luce del cambiamento del clima confermato da inverni

caldi, alluvioni, siccità, ecc., passa attraverso l'uso dell'idrogeno verde, quello ottenuto dall'elettrolisi dell'acqua grazie alle energie rinnovabili (es: energia solare, eolica, idroelettrica). L'idrogeno è rinnovabile, è disponibile in quantità, si dissocia dall'acqua e ritorna acqua dopo averci dato la sua energia, senza emettere anidride carbonica. Italforni, azienda di Formigine attiva da oltre 70 ha brevettato una soluzione che consente di inserire nei forni a rulli idrogeno come fonte energetica alternativa al gas metano fino al 30%. Altrettanto indispensabile quanto importante in questa nuova tecnologia è l'autoproduzione di idrogeno presso lo stabilimento di produzione ceramica. Questo reso possibile dall'esperienza di Idroenergy spa, azienda nata a Livorno nel 1987, e dal suo brevetto sui dissociatori di acqua osmotizzata.

Italforni conosce la tecnologia ceramica e da anni produce forni a rulli ed è in grado di applicare l'utilizzo dell'idrogeno sui bruciatori. Idroenergy conosce da anni il modo più efficiente per produrre elettrolizzatori, dissociatori di qualità assoluta. Si è deciso di fare il cammino insieme, ed insieme proporre a tutte le ceramiche cui avranno la possibilità di prodursi energia verde per poi generare un idrogeno verde che abbatta nettamente i volumi inquinanti, di cui il maggiore è il CO₂. Italforni, in collaborazione con Idroenergy si propone quindi come partner affidabile per questa transizione, mettendo a disposizione tutto ciò che serve per ottenere risultati massimizzando quello che oggi è possibile fare sui forni e in generale sul sistema dell'impiantistica di processo Ceramico. I sistemi proposti garantiscono la massima sicurezza necessaria per produrre e distribuire all'utilizzo di processo l'idrogeno.

Questa tecnologia è in grado di realizzare allo stesso tempo tre effetti: diminuzione dei consumi di gas metano con un inferiore impatto ambientale, mantenimento degli elevati standard produttivi sia in termini di quantità che di qualità attuali. Conformi a qualità e rese dei prodotti. Ma soprattutto diminuzione delle emissioni di gas serra

Alcuni dati tecnici per capire il funzionamento.

L'obiettivo è di diminuire il consumo di gas naturale CH₄ di conseguenza diminuire il gas prodotto dalla combustione CO₂ nei forni a rulli per ceramica con l'obiettivo di arrivare ad un -30 %, inserendo in combustione una quantità di idrogeno che apporti la stessa energia. L'inserimento



dell'idrogeno deve avvenire tramite il bruciatore, ovviamente opportunamente modificato per potere gestire l'idrogeno che in combustione ha velocità di propagazione altissima (7 volte superiori al metano) – oltre che per contenere e o possibilmente diminuire la formazione di ossidi di azoto (NOX), onnipresenti nelle combustioni di gas metano e aria. L'unità di controllo garantisce, infine, mediante il rilevamento continuo dei parametri

fisici di processo, il funzionamento ottimale del dissociatore in ogni condizione di esercizio.

Il Brevetto Italforni per questa tecnologia è applicabile su tutti i bruciatori attualmente utilizzati dall'industria sui forni a rulli ed essiccatoi che producono la ceramica italiana. I dissociatori elettrolitici devono essere alimentati con acqua demineralizzata, in modo da garantire la conservazione delle caratteristiche dell'elettrolita. La soluzione elettrolitica viene quindi introdotta in una speciale cella alcalina dove, sotto l'azione di una corrente appositamente regolata e stabilizzata, si crea la dissociazione e depurazione del Idrogeno e Ossigeno. Il modello più grande singolo di dissociatore, ad oggi disponibile è in grado di erogare fino ad 120 SM₃/h di idrogeno. Se le richieste sono maggiori questi modelli possono essere multipli nella stessa unità. Le speciali torri di distillazione che garantiscono una qualità dei prodotti H₂ e O₂ sono un brevetto mondiale Idroenergy. L'ossigeno prodotto dai dissociatori (ogni 2 SM₃ di H₂ si avrà 1 SM₃ di O₂) si potrà inserire come arricchimento nell'aria di combustione e potrebbe essere utilizzato anche in zone specifiche del forno dove serve maggiore ossidazione. L'utilizzo di idrogeno e ossigeno nel forno comporta una immediata diminuzione dei volumi totali dei fumi al camino.

I vantaggi economici ed ambientali.

La produzione di 1.000 metri quadrati di piastrelle, dello spessore standard di 10 millimetri, (uguale a 23 Kg/M²) ha bisogno di un minimo di 500 Kcal/kg sul prodotto cotto, che richiede circa 1.400 SM₃ di gas metano per cuocere i 23.000 kg di argilla complessivi. Dalla combustione vengono emessi 250 kg di CO₂.

In termini economici, il costo di gas metano per produrre i 1.000 metri quadrati di piastrelle è pari a 350 euro. A questi si deve aggiungere il fatto che l'emissione di CO₂ in atmosfera comporta un aggravio, determinato dal Sistema delle Emission Trading, di 117,5 euro. Oggi il valore è di 47 euro per tonnellata di CO₂ emessa, ma esponenzialmente crescente nel corso del tempo.

Sostituendo fino al 30% del gas metano con idrogeno nella produzione di 1.000 metri quadrati si ottiene un minor costo di 105 euro per il gas e di 37,8 euro per la non emissione di CO₂ in atmosfera, per un valore complessivo di 142,8 euro.

Il costo dell'idrogeno per produrre i nostri 1.000 metri quadrati di piastrelle, di cui energia proveniente da idrogeno max 30% ottenuto per elettrolisi, presenta queste componenti.

- Acqua demineralizzata da Osmodemi integrato del dissociatore : costo trascurabile

- Energia per la elettrolisi. Sono necessari 5,3 kW per ogni SM₃ di H₂ prodotto, che nel caso di 1.000 metri quadrati di prodotto, richiedono circa 6000 ... kWh che se autoprodotti con sistema fotovoltaico equivalgono a 420 euro. E' bene ricordare che questa, energia, l'idrogeno, può essere prodotta con diversi sistemi che ne variano il costo ma soprattutto variano l'impatto ambientale:

- Idrogeno nero da combustibili fossili senza alcuna cattura di CO₂ (= 90% della produzione attuale)

- Idrogeno grigio da combustibili fossili prodotto con parziali emissioni di CO₂

- Idrogeno Blu da energie non rinnovabili ma senza emissioni di CO₂

- Idrogeno Verde prodotto completamente da energie rinnovabili come proposto nella tecnologia Italforni, molto più ecologico ed economico - da un campo fotovoltaico, (1Kg/h e dato da 5 M² di superficie pannello fotovoltaico) dovranno essere calcolate le superfici di pannelli fotovoltaico a seconda delle necessita produttive di idrogeno richieste. il cui investimento può essere incentivato secondo quanto contenuto dal Recovery Fund. In questo caso, preferibile, si ottiene l'idrogeno verde, prodotto in sito, che non solo abbatta il costo dell'energia necessaria, ma evita anche il pagamento della carbon tax. Tutto l'impianto anche includendo il Fotovoltaico può essere fornito 4.0 ready

- L'investimento in un impianto completo, escluso il campo fotovoltaico, composto da sistema di elettrolisi ed adattamento dei bruciatori, per una fabbrica che produce 3 milioni di metri quadrati di piastrelle annue è approssimativamente 3.000.000 euro. L'impianto ha una durata media di 15 anni. Se si considera che una fabbrica di ceramica, che produce 3 milioni di metri quadrati, ha un costo, oggi per emissioni di CO₂ di 370.000 euro all'anno, sono sufficienti 7 anni per ammortizzare l'impianto ma si deve aggiungere il risparmio del 30% di gas metano che rappresenta un risparmio netto aggiuntivo.

- A tutto questo si aggiunge un innegabile vantaggio di marketing, perché chi produce con tecnologie verde, il produttore di ceramica ha a disposizione un veicolo di comunicazione più incisivo nel mercato. Questo fa sì che si possa attirare più attenzione dai consumatori che oggi sono più sensibili all'argomento green. Di conseguenza giustificare un euro in più per M². (Con un euro per m² su una produzione di 3 milioni di M² anno il costo impianto si azzerà in un anno senza considerare i risparmi elencati sopra!)

- Un importante considerazione che si deve fare per questo tipo di gas, idrogeno verde: L'unico modo oggi per sfruttarlo è l'autoproduzione sul sito di utilizzo. Ad oggi il trasporto risulta complesso e costoso oltre che pericoloso. Una altra nota e questa: quando si dissocia l'acqua si ottiene anche ossigeno al 50% che nel sito di autoproduzione lo si può utilizzare con rendimenti, se si pensasse al idrogeno prodotto e stoccato e o trasportato con una rete di tubazioni alle fabbriche che lo utilizzano, si dovrebbe per-

dere l'ossigeno, o utilizzarlo in modo diverso. Sappiamo benissimo che una volta i gas dissociati dall'acqua l'idrogeno e ossigeno escono separati dall'elettrolizzatore, non si potrebbe stoccare o trasportare unendoli ancora, questo perché troppo pericolosi da manipolare. Di conseguenza l'ossigeno non troverebbe impiego perciò perso.

- Con la migliore e unica tecnologia oggi sul mercato per l'utilizzo di idrogeno verde sui forni e l'esperienza in sistemi di combustione applicati al settore ceramico avvalendosi della migliore tecnologia per produrre l'idrogeno Verde tramite dissociatori Elettrolitici, con Italforni oggi è l'unica via per l'inizio una transizione ecologica necessaria per un futuro più green per noi e i nostri figli/nipoti.

I protagonisti della transizione verde in ceramica.

ITALFORNI Srl fonda il proprio lavoro, a partire dalla lunga esperienza del suo fondatore, Ing. Leone Padoa, che iniziò le sue attività nel lontano 1950 giungendo fino ai nostri giorni in cui una direzione dinamica e moderna portata avanti dalla famiglia Mazzacani. Italforni ha saputo utilizzare al meglio tutta la conoscenza accumulata complessivamente in 70 anni di lavoro. Oggi è pronta ad offrire un'alternativa energetica al settore ceramico nei forni. Italforni è azienda certificata ISO 9001 /vision 2015. Nata nel campo ceramico, Italforni si è evoluta ad ampio spettro in molti altri settori realizzando impianti in tutto il mondo. Molti di questi impianti applicano sistemi e tecnologie orientate alla diminuzione dell'impatto ambientale prodotto dalle attuali industrie.

Italforni da sempre ha avuto una forte sensibilità verso l'ecologica. Tra i maggiori progetti cui si è dedicata: la fusione delle ceneri tossiche nocive provenienti da inceneritori per rifiuti; bonifica dell'amianto con l'utilizzo di forno a rulli con deposito di brevetti di invenzione; Per primi a recuperare il biossido di titanio per utilizzo in ceramica proveniente da scarto di lavorazione, questo grazie alla collaborazione di un noto colorificio ceramico. Dall'anno 2000 prima a proporre e realizzare impianti con il controllo automatico delle portate sulle zone dei forni tunnel e rulli, per avere una combustione proporzionale aria e gas onde ottenere una combustione più vicina possibile al massimo rendimento, Successivamente passando al controllo della combustione elettronica che interagisce sulle portate seguendo l'ossidazione (% di O₂ In ambiente interno al forno controllata per zone) e o la riduzione necessaria per i prodotti ceramici in special modo le porcellane prodotte su forni a rulli fino a 1380°C. Ed altri progetti di minore importanza ma sempre relegati al recupero e trasformazione di materiali ceramici con particolare attenzione al limitare le emissioni.

IDROENERGY spa. Nata nel 1987, la Idroenergy ha da sempre incentrato la propria attività al soddisfacimento delle esigenze degli oltre 1500 clienti sparsi nel mondo. La chiave di questo successo sono stati i continui sforzi nel campo della ricerca e sviluppo che hanno consentito di trasformare le prime "saldatrici ad acqua" commercializzate alla fine degli anni '80, negli attuali elaborati Dissociatori dotati di brevetto basato sulla efficienza, che oggi giorno Idroenergy esporta in tutto il mondo. Fautore di questo sviluppo è stato il Sig. Marcello Brunori che, entrato in azienda nel 1997, ha portata con sé un bagaglio culturale e manageriale, nel campo dei gas tecnici, di primissimo piano.



TECNA

How to make it

Rimini Expo Centre - Italy
SEPTEMBER 2022
tecnaexpo.com

ORGANIZED BY

**ITALIAN
EXHIBITION
GROUP**
Providing the future

IN COLLABORATION WITH

 **ACIMAC**
Association of Italian Manufactures of
Machinery and Equipment for Ceramics



WITH THE SUPPORT OF




Ministry of Foreign Affairs
and International Cooperation

ITCA 
ITALIAN TRADE AGENCY

Appuntamento alla fiera di Rimini con il nuovo format della fiera Tecnargilla che torna a presentare le migliori tecnologie e forniture per l'industria delle superfici

Da martedì 27 a venerdì 30 settembre 2022: sono queste le date ufficiali scelte per Tecna, il Salone internazionale delle tecnologie e delle forniture per le superfici che torna in presenza presso la fiera di Rimini, organizzato da IEG - Italian Exhibition Group in collaborazione con Acimac.

Tecna è l'evoluzione di Tecnargilla, la manifestazione leader mondiale per la fornitura all'industria ceramica e del laterizio, e ne rinnova la formula, per intercettare i grandi cambiamenti in atto nel mondo delle tecnologie, delle materie prime dei decori per le superfici d'arredo.

Il focus del nuovo format è tutto nel claim: how to make it. Tecna, infatti intende creare un'offerta espositiva davvero a 360 gradi, che includa l'intero stato dell'arte delle soluzioni



tecnologiche per produrre qualsiasi tipologia di superfici e materiale. L'ibridazione nelle tipologie di rivestimento, il loro uso negli spazi domestici e pubblici, la ricerca di tecniche innovative ed estetiche integrabili tra loro attrarranno al quartiere fieristico di Rimini un crescente numero di aziende, provenienti

da tutto il mondo.

Grazie a questo nuovo assetto e agli oltre 40 anni di tradizione di Tecnargilla (che nell'ultima edizione del 2018 registrò 433 aziende e quasi 35mila visitatori, di cui il 48% proveniente dall'estero) Tecna rafforzerà il suo ruolo di punto di riferimento mondiale per la tecnologia e l'innovazione, confermando la sua vocazione internazionale per il business.

Una vocazione che è valsa l'inclusione di Tecna nel piano di promozione straordinaria del sistema fieristico nazionale finanziato dal Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale con ICE - the Italian Trade Agency.

SURFACES GROUP: UNIFORM, THE RIGHT CHOICE FOR SUPERSHINE

Le mole UNIFORM di Luna Abrasivi forniscono la preparazione ideale alla tecnologia SUPERSHINE

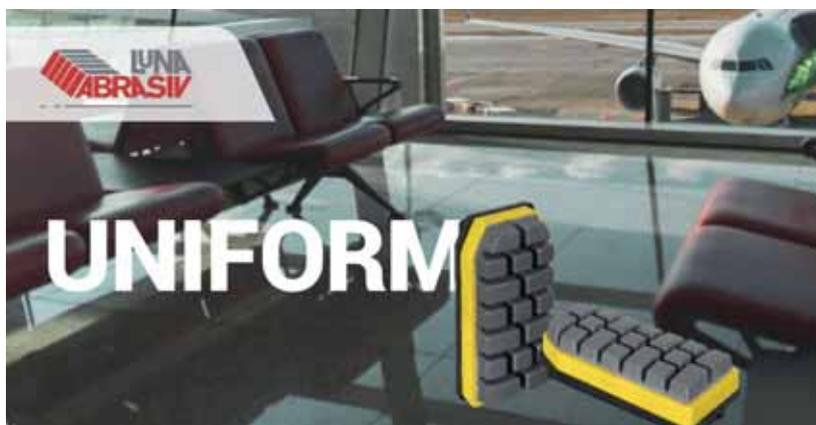
Con il binomio UNIFORM + SUPERSHINE si ottengono risultati perfetti in termini di:

lucidatura, levigatezza, uniformità, protezione anche in presenza di tipologie di superfici estremamente differenti.

Si tratta di una nuova linea di mole in grana fine, uniformanti appunto, che combinano il loro effetto con la successiva linea SUPERSHINE, per fornire un plus di omogeneità, lucidatura e protezione e sono il tool assolutamente ideale per tipologie di lastre diversificate.

Inserite nella linea, dopo la lappatura, le mole UNIFORM forniscono il livello di gloss, di rugosità e porosità specificatamente richiesti dalla SUPERSHINE, preparano in modo ottimale la superficie: la piastrella sarà sempre perfettamente uniforme, indipendentemente dal suo colore e dalle sue dimensioni.

Dopo il trattamento con le mole UNIFORM, si avrà un livello di gloss di 65/70 punti, ma con una superficie assolutamente omogenea e levigata. Estremamente efficaci, le mole di Luna Abrasivi rimuovono tutti i difetti, grazie alla granulometria molto fine, con grane fino a 5000. Garantiscono così una bella finitura di lastra, ma allo stesso tempo mantengono il giusto grado di porosità e uniformità per preparare al meglio la piastrella all'azione di SUPERSHINE che chiude la superficie, la



protegge e le conferisce il plus di lucidatura.

Un binomio che opera in tandem per evitare di dover ricorrere a eventuali cambi sequenza di mole, in funzione dei materiali, dei colori o delle grandezze delle piastrelle. Si ottimizza anche la linea complessiva, passando da impianti

per la lappatura e lucidatura di 20+20 teste a impianti da 30 teste complessive, grazie al successivo innesto della nuova tecnologia SUPERSHINE.

Aumenta la tutela della lastra da possibili segni o graffi, macchie o calpestio. Le differenti tipologie di piastrelle presenteranno un effetto lucido più uniforme e una superficie perfettamente sigillata e protetta.

SURFACES GROUP OGGI

Oggi Surfaces Group è una realtà che sviluppa un fatturato complessivo di circa 100 milioni di euro, distribuiti in 4 divisioni di business, con 10 sedi produttive, 10 filiali, servendo clienti in 70 paesi nel mondo. L'azienda è guidata dal Presidente Gaetano Maffei, socio fondatore del gruppo, e, da inizio 2019, dall'Amministratore Delegato Pierluigi Dinelli, manager di comprovata esperienza internazionale.

Un team fortissimo di imprenditori e manager porta avanti la strategia di crescita dell'azienda offrendo soluzioni sempre più articolate ed allineate alle esigenze dei nostri clienti in ogni parte del mondo.

LASTRE SOTTILI DI GRANDISSIMO FORMATO: LAMINAM SCEGLIE IL FORNO BICANALE SACMI

L'AZIENDA PREMIA LA TECNOLOGIA SACMI PER QUALITÀ E RIPETIBILITÀ NEL PROCESSO DI COTTURA NELLE LASTRE CERAMICHE. L'ALTA PERSONALIZZAZIONE È ALLA BASE DELLA SCELTA DI INVESTIMENTO, A REGIME ENTRO NOVEMBRE NELL'UNITÀ DI BORGIO TARO, SULL'APPENNINO PARMENSE

Protagonista sul mercato delle lastre sottili da pavimento e arredo, Laminam sceglie forno a rulli bicanale SACMI FBN, una soluzione progettata in modo specifico per la cottura dei nuovi prodotti di grande e grandissimo formato. Il nuovo modello, fornito ed installato con successo nell'unità produttiva di Borgo Taro, sull'Appennino parmense, misura 170,1 metri per 2.350 mm di luce in ingresso. Sarà dedicato alla produzione dei formati da 1840x3260mm al 1650x3260, dal 1230x3260 a 1030x3040 mm. In pratica, lastre, variamente smaltate e decorate, e larghe fino a 1800 mm. «La soluzione fornita – spiega Giuseppe Miselli, responsabile commerciale Italia di SACMI Tiles – è stata progettata e personalizzata per la gestione ottimale di spessori variabili variamente decorati. Parliamo di una gamma prodotti ad alto valore aggiunto, che necessita di soluzioni tecniche dedicate. Abbiamo inoltre lavorato molto insieme al cliente sull'aspetto della sostenibilità, dai recuperi energetici ai sistemi di filtrazione». Dal punto di vista della personalizzazione, il nuovo forno bicanale SACMI è stato integrato con un'ampia zona di preriscaldamento a tiraggi multipli, una soluzione che consente di gestire nel modo migliore le elevate umidità residue (acqua, colle, smalti) presenti nelle decorazioni. Nel forno bicanale fornito a Laminam sono inoltre state integrate le nuove soluzioni aria-gas modulato, che in questo caso vanno a costituire un vero e proprio "buffer dinamico" tra la cottura e il raffreddamento, utilizzabile sia in funzione di riscaldamento che di raffreddamento per una gestione ottimale dei tensionamenti. Terzo e non ultimo, il passo rulli evoluto, l'ideale per una gestione dei prodotti molto sottili. La nuova generazione di bruciatori SACMI ad alta velocità, NNG050, caratterizza il nuovo forno, una soluzione che gioca a favore sia della qualità sia dell'ottimizzazione dei consumi. La grande attenzione alla sostenibilità è restituita, in questa fornitura, sia attraverso i sistemi di recupero dell'aria calda dai bruciatori, sia attraverso il recupero dell'aria calda contenuta nel camino di raffreddamento, che va ad alimentare l'essiccatoio a 7 piani, a sua volta di fornitura SACMI. Sia l'essiccatoio sia il forno sono equipaggiati con ventilatori dotati di inverter, per l'ottimale gestione dei consumi. SACMI ha inoltre fornito, attraverso la Divisione Filtering, Energy & Environment, il sistema per il trattamento fumi del forno – filtro a maniche – completo di sistema di trasporto e dosaggio. Già in produzione con successo, il forno è stato inaugurato a novembre, accanto al nuovo essiccatoio.



1 Da sinistra, Michele Perozzi, direttore tecnico Laminam, accanto a Paolo Mongardi, presidente SACMI Imola, e Giuseppe Miselli, responsabile commerciale SACMI Tiles per l'Italia

ULTRA-LARGE THIN SLABS: LAMINAM CHOOSES THE SACMI TWIN CHANNEL KILN

KEY PLAYER SELECTS SACMI TECHNOLOGY THANKS TO ITS QUALITY AND REPEATABILITY IN CERAMIC SLAB FIRING PROCESSES. THE INVESTMENT DECISION STEMMED FROM THE BROAD SCOPE FOR CUSTOMIZATION. THE KILN IS SET TO BECOME FULLY OPERATIONAL, AT BORGIO TARO IN THE APENNINE HILLS NEAR PARMA, BY THE END OF NOVEMBER.

A leading player on the thin floor/furnishing slab market, Laminam has invested in a SACMI FBN twin channel roller kiln, a solution specifically designed to fire new large and very large products.

This latest model, already successfully delivered and

installed at the Borgo Taro plant in the Apennine hills near Parma, is 170.1 meters long and has an inlet clearance of 2,350 mm. It will be used to manufacture various sizes, from 1840x3260mm to 1650x3260, from 1230x3260 a 1030x3040 mm. In practice, slabs with a broad range of decoration and glazing solutions, as wide as 1800 mm.

"This solution", explains Giuseppe Miselli, SACMI Tiles Sales Manager for Italy, "has been designed and customized to optimize management of variously decorated products of varying thicknesses. In other words, a range of high-added-value products that demand dedicated technical solutions. We've also worked extensively with the customer to ensure sustainability, from energy recovery to filtration systems".

From a customization perspective, the new SACMI twin channel kiln has been integrated with a large pre-heating area with multiple drafts, a solution that allows for better control of the high residual moisture content (water, glues, glazes) in the decorations. The twin channel kiln supplied to Laminam also incorporates new modulated air-gas solutions. These act as a 'dynamic buffer' between firing and cooling, and can be used for both heating and cooling to ensure optimal tension control. Last but not least, a carefully calculated roller center-to-center makes the kiln perfect for handling very thin products.

The new kiln also features next-gen SACMI NNG050 high-speed burners, which have the dual advantage of optimizing both quality and consumption. With this order, SACMI's focus on sustainability takes the form of systems that recover the hot air from the burners and the hot air in the cooling chimney; the retrieved heat is used to power the 7-tier dryer (also supplied by SACMI). Both dryer and kiln are equipped with inverter-equipped fans to optimize consumption control. Through its Filtering, Energy & Environment Division, SACMI has also supplied the kiln fume treatment (sleeve filter) system, complete with a conveying and dosing system.

Already up and running, the kiln was inaugurated in November, alongside the new dryer.

CERAMICS 4 FUTURE, VIGLACERA SCEGLIE CONTINUA+ SACMI

LA LINEA, COMPLETA DI ESSICCATOI, FORNO E MOVIMENTAZIONI LASERGUIDATE, ANDRÀ A COSTITUIRE IL CUORE DEL NUOVO SITO PRODUTTIVO ALLA PERIFERIA DI HO-CHI-MINH. AMPLIARE L'OFFERTA NEL SEGMENTO A PIÙ ALTO VALORE AGGIUNTO DEL MERCATO È L'OBIETTIVO DEL CLIENTE, PIONIERE NELL'INDUSTRIA CERAMICA VIETNAMITA E DA OLTRE VENT'ANNI PARTNER SACMI NEI PIÙ DIVERSI SETTORI

Oltre quarant'anni di storia e un ruolo da protagonista nel settore della produzione ceramica, sanitario, laterizi. È il Gruppo Viglacera, che sceglie la tecnologia Continua+ SACMI per rafforzare il proprio ruolo di player primario, in Vietnam, nel mercato della produzione ceramica d'alta gamma.

La linea sarà fornita e installata nel corso del 2022, nell'ambito di un

ambizioso progetto di sviluppo del sito produttivo situato nella zona industriale di Ho-Chi-Minh, uno degli otto siti produttivi di Viglacera dedicati ai tiles nel Paese.

Le più recenti tecnologie di formatura e decorazione SACMI caratterizzano l'impianto. Dagli alimentatori APB e APC 2000 – una soluzione completa che consente la realizzazione di un'ampia gamma prodotti tra cui le lastre con "vena passante" – al cuore del sistema, il compattatore PCR 2000, la soluzione SACMI più venduta nel mondo per la realizzazione di lastre e piastrelle di formato e spessore variabile.

Agli avanzati controlli – come il sistema MDX per il controllo delle uniformità densimetriche e di spessore – si affiancano le soluzioni per la decorazione digitale integrate in linea, sia a secco (DDD, Digital Dry Decoration) sia a umido, con la nuova DHD-D 1808-5, dotata di 5 barre colore per il deposito di inchiostri ed effetti. Quindi la smalteria, per un'integrazione totale – come da approccio SACMI Deep Digital – delle soluzioni di decorazione superficiale e in massa.

«Con 47 anni di storia alle spalle - sottolinea Mr. Nguyễn Anh Tuấn, CEO di Viglacera - siamo protagonisti a 360° nel settore delle forniture per l'edilizia sostenibile e di qualità. In particolare, con Continua+ SACMI, potremo accrescere la nostra offerta nel settore delle lastre e piastrelle ceramiche d'alta gamma, non solo pavimento e rivestimento ma anche le nuove prestigiose applicazioni quali complementi d'arredo, top da cucina, ecc, sia per il mercato interno sia per l'estero». Oltre alla Continua+, di fornitura SACMI sono anche le macchine termiche ad alta efficienza, dall'essiccatoio a 5 piani lungo 39,2 metri all'essiccatoio pre-forno da 18,9 metri, fino al nuovo forno da 252 metri equipaggiato con recuperi termici di ultima generazione.

Lungimirante anche la scelta del cliente di avvalersi delle movimentazioni laser-guidate SACMI (veicoli LGV) per la gestione degli stoccaggi, nella direzione della massima automazione ed efficienza di fabbrica. Per SACMI un importante ed ulteriore riconoscimento che si affianca ai numerosi progetti di successo realizzati negli anni con Viglacera nei diversi settori e business di attività del Gruppo.



CERAMICS 4 FUTURE, VIGLACERA GOES FOR SACMI CONTINUA+

COMPLETE WITH DRIERS, A KILN AND LASER-GUIDED HANDLING, THE LINE WILL GO ON TO FORM THE HEART OF THE NEW MANUFACTURING FACILITY ON THE OUTSKIRTS OF HO-CHI-MINH. WITH THIS SOLUTION THE CUSTOMER, A SACMI PARTNER FOR OVER 20 YEARS ACROSS MULTIPLE SECTORS AND A PIONEER IN THE VIETNAMESE CERAMICS INDUSTRY, IS LOOKING TO WIDEN ITS RANGE IN THE HIGHEST-ADDED-VALUE SEGMENT OF THE MARKET.

Over forty years of history and a leading role in ceramic, sanitaryware and heavy clay production: this is the Viglacera Corporation, which has chosen SACMI Continua+ technology to strengthen its position as a key player on Vietnam's high-end ceramic manufacturing market.

The line will be delivered and installed during 2022 as part of an ambitious

development project for the site in the Ho-Chi-Minh industrial district, one of Viglacera's eight tile manufacturing facilities in the country.

This plant features SACMI's most recent forming and decoration technologies: from the APB and APC 2000 powder feeders (comprehensive solutions that allow for the creation of a broad product range that includes slabs with "through-the-body veining") to the core of the plant, the PCR 2000 compactor, SACMI's global best-seller for the manufacture of slabs and tiles of variable size and thickness.

Cutting-edge controls - such as the MDX system to monitor density and thickness uniformity - have been combined with integrated in-line digital decoration solutions, both dry (DDD, Digital Dry Decoration) and wet, with the new DHD-D 1808-5 featuring 5 color bars for the deposit of inks and effects. With glazing, the plant offers full integration of surface and in-body decoration solutions in keeping with the SACMI Deep Digital approach.

"Forty-seven years of experience", points out Mr. Nguyễn Anh Tuấn, CEO of Viglacera, "have made us a leading all-round supplier in the world of sustainable, high quality building materials. What's more, with SACMI Continua+ we'll be able to expand our high-end ceramic slab and tile range not just for floors and walls but also exciting new applications such as furnishing accessories, kitchen tops, etc. for both the domestic and foreign markets".

In addition to Continua+, SACMI is also supplying high-efficiency drying/firing machines, from the 39.2-meter 5-tier dryer and 18.9-meter pre-kiln dryer to the new 252-meter kiln equipped with next-gen heat recovery systems.

As part of a drive to maximize factory automation and efficiency, the customer has also made the far-sighted decision to handle stock with SACMI laser-guided vehicles (LGVs). For SACMI, these latest orders join a series of successful projects completed with Viglacera over the years in several of the Group's business areas.

Si conferma la partnership tra Laminam e System Ceramics in nome di una eccellenza tecnologica che contribuisce a identificare da sempre Laminam quale leader nel settore ceramico in fatto di innovazione e design.

L'azienda, con sede a Fiorano Modenese, vanta numerose filiali commerciali in mercati strategici internazionali ed è supportata da tre stabilimenti produttivi e da laboratori di Ricerca&Sviluppo

costantemente impegnati nel sostenere lo spirito innovativo con cui Laminam ha scardinato, fin dalle sue origini, il concetto tradizionale di ceramica con le lastre di grande formato e minimo spessore, per plasmare – letteralmente – gli spazi e renderli espressione delle diverse personalità.

Per raggiungere questi obiettivi, costantemente in evoluzione, è necessario un forte impegno nella ricerca dei materiali e importanti investimenti in tecnologie: System Ceramics ha dimostrato di saper rispondere alle caratteristiche di affidabilità, qualità, flessibilità e avanguardismo fondamentali per Laminam, creando una partnership solida e collaudata.

In quest'ottica, sono in corso interventi di espansione sia nella filiale in Russia che in Italia. Lo stabilimento di Borgotaro - di recente inaugurazione - è la destinazione dei nuovi investimenti in Italia, dove è partita in produzione nei mesi scorsi una linea di pressatura Superfast 19000, una linea di pressatura Superfast 30000 per formati 1600x3200 e una Creadigit



Infinity 2.1 a 12 barre.

La pressa senza stampo e con processo ecosostenibile, fiore all'occhiello di System Ceramics, è stata customizzata sulla richiesta del cliente per l'operatività sulle grandi lastre a spessore sottile di cui Laminam è pioniera e leader da oltre vent'anni. La potenza di Superfast 30000 e i formati che si spingono fino a 1600x3200 rappresentano un unicum, che garantisce le migliori performances e

l'ottimizzazione del processo di lavorazione delle superfici.

Per un design esclusivo e di altissimo livello, Laminam ha scelto Creadigit Infinity 2.1, evoluzione della decorazione digitale caratterizzata da una potenza di calcolo straordinaria, da un'elevata flessibilità e dalla possibilità di montare modelli di testine differenti. Configurata per Laminam con 12 barre, Creadigit Infinity 2.1 è l'unica stampante digitale in grado di decorare formati maxi come quelli richiesti dall'azienda di Fiorano Modenese e garantisce una qualità di decorazione e una versatilità di effetti grafici che rispondono perfettamente alle necessità di Laminam, votata a spingere al massimo la creatività delle proprie soluzioni per portare la ceramica a un livello superiore di utilizzo, dove estetica e qualità vanno di pari passo per arredare letteralmente pavimenti e rivestimenti e per valorizzare mobili e complementi di design dal carattere unico.

DA CREADIGIT INFINITY A PRIME: SYSTEM CERAMICS PROTAGONISTA IN 3 CONFERENZE DI SETTORE IN EUROPA

Spagna, Turchia e Portogallo ospiteranno nelle prossime settimane 3 importanti conferenze sul settore ceramico. System Ceramics prenderà parte a questi eventi illustrando lo stato dell'arte delle tecnologie per il settore nell'ambito della decorazione, dell'industria 4.0 e del controllo qualità.

XVI Congreso Internacional del Técnico Cerámicos - Spagna

Il 18 e 19 Novembre, a Castellon – Spagna, si svolgerà il XVI Congreso Internacional del Técnico Cerámicos. Si tratta di un evento biennale organizzato da ATC - Asociación Española de Técnicos Cerámicos, che affronta in ogni edizione i temi del mercato ceramico. Giancarlo Imponente, Engineering Supervisor - System Ceramics, terrà lo speech “Hacia la completa digitalización de los procesos. El uso de datos para una acción más inteligente”, in cui illustrerà i vantaggi di Prime, la piattaforma di servizi software progettata da System Ceramics per la gestione digitale di interi stabilimenti.

Jornadas Técnicas da Cerâmica - Portogallo



Dal 16 al 19 Novembre, in Portogallo, avrà luogo la quarta edizione delle Jornadas Técnicas da Cerâmica. In occasione della giornata dedicata alle Innovazioni Tecnologiche per la Digitalizzazione, Automazione e Processi Industriali Ceramici, System Ceramics illustrerà, con Massimo Prodi, le proprie soluzioni sul tema con un focus sull'industria 4.0.

VI Interclay International Conference - Turchia

Concludiamo con l'ultima importante conferenza che vedrà System Ceramics protagonista nella due giorni di Interclay Conference, che si terrà a Istanbul – Turchia, nelle giornate del 24 e 25 Novembre. Si tratta della sesta edizione di questo evento internazionale dedicato al settore ceramico, al quale System Ceramics prenderà parte con l'intervento di Vyacheslav Akimenko - Area Manager. Nell'ambito della sessione “New technologies and materials on the market. Digital printing. Raw Materials”, si parlerà di Creadigit Infinity, l'ultima innovazione nel campo della decorazione digitale ceramica.

FORNI A IDROGENO ENTRO TRE ANNI: LA RICERCA DI SITI B&T VERSO LA TRANSIZIONE ENERGETICA

Efficientare le macchine termiche: la ricetta prevede un forte risparmio energetico da subito e la sostituzione dei combustibili fossili entro tre anni

La ricerca di SITI B&T Group accelera puntando forte sulle nuove tecnologie hydrogen-based per accompagnare i produttori ceramici verso la transizione energetica. L'avvio di un processo di progressiva sostituzione del tradizionale metano con blend di gas a base di idrogeno consentirà di abbattere ulteriormente l'utilizzo di combustibili fossili e le emissioni atmosferiche. Le macchine termiche SITI già oggi sono Hydrogen Ready, cioè pronte per i primi livelli di mix di idrogeno dalla rete di distribuzione. Nel 2021 è stato avviato un progetto di sviluppo di macchine termiche alimentate con un blend spinto di combustibili tradizionali ed idrogeno attraverso il quale SITI B&T si pone un obiettivo molto ambizioso: mettere a disposizione dei suoi clienti una tecnologia di cottura eco-friendly e carbon free entro i prossimi tre anni.

Nel frattempo, con l'aumento considerevole dei costi del gas metano, è vitale per i produttori ceramici pensare a come ridurre i consumi energetici nel più breve tempo possibile, per non perdere competitività e redditività. Pioniere del tema energia nel settore macchine per ceramica, SITI B&T Group oggi è in grado di offrire soluzioni che efficientano i processi delle macchine termiche. I forni Titanium, best in class, garantiscono infatti prestazioni energetiche di assoluta eccellenza, con una riduzione dei consumi di combustibile superiore al 30%. Uno dei maggiori produttori europei ha creduto nell'innovazione SITI B&T sostituendo un forno tradizionale esistente con un forno bicanale Titanium, che gli ha permesso di ridurre drasticamente i consumi e di risparmiare da subito oltre 700.000 mila euro su base annua.

Dal lancio sul mercato sono stati installati più di 100 forni Titanium presso i principali produttori ceramici mondiali, dei quali più della metà in Europa ed il resto in tutto il mondo, compresi Brasile, Centro America, Russia ed Asia.

Per ottenere da subito un risparmio energetico per una vasta gamma di forni in produzione, anche molto datati, SITI B&T mette inoltre a disposizione dei clienti la gamma dei bruciatori Vulcan, che consentono un risparmio sui consumi di gas metano dal 8% al 10% rispetto alla tecnologia installata.

Grazie ai continui investimenti in R&D (5% del fatturato annuo) ed ai numerosi brevetti di invenzione, SITI B&T Group si conferma un partner tecnologico pionieristico, in grado di guidare il settore verso nuovi orizzonti tecnologici con la massima attenzione al tema della sostenibilità.



Making thermal machines efficient: the recipe foresees a strong energy saving immediately and the replacement of fossil fuels within three years.

SITI B&T Group research accelerates by focusing strongly on new hydrogen-based technologies to accompany ceramic producers towards the energy transition. The start of a process of gradual replacement of traditional methane with a hydrogen-based gas blend will further reduce the use of fossil fuels and atmospheric emissions.

SITI thermal machines are already Hydrogen Ready, that is, ready for the first levels of a hydrogen mix from the distribution network. In 2021, a project for the development of thermal machines running off a strong blend of traditional fuels and hydrogen was launched through which SITI B&T sets itself a very ambitious goal: to make available to its customers an eco-friendly and carbon free firing technology within the next three years.

In the meantime, with the considerable increase in methane gas costs, it is vital for ceramic producers to think about how to reduce energy consumption in the shortest possible time, in order not to lose competi-

teness and profitability. A pioneer of the energy theme in the ceramic machinery sector, SITI B&T Group is now able to offer solutions that make the processes of thermal machines more efficient. The best-in-class Titanium kilns guarantee energy performance of absolute excellence, with a reduction in fuel consumption of more than 30%.

One of the major European manufacturers believed in SITI B&T's innovation by replacing an existing traditional kiln with a Titanium double channel kiln, which allowed it to drastically reduce consumption and immediately save over 700,000 Euro annually.

Since its launch on the market, more than 100 Titanium kilns have been installed at the world's leading ceramic producers, of which more than half in Europe and the rest throughout the world, including Brazil, Central America, Russia and Asia.

To immediately obtain energy savings for a wide range of working kilns, even very old ones, SITI B&T also offers customers the range of Vulcan burners, which allow savings on methane gas consumption from 8% to 10% compared to the installed technology.

Thanks to continuous investments in R&D (5% of annual turnover) and numerous invention patents, SITI B&T Group confirms itself as a pioneering technological partner, able to lead the sector towards new technological horizons with the utmost attention to the theme of sustainability.

Massima produttività, elevata versatilità, produzione personalizzata e just in time: queste le caratteristiche principali delle nuove innovazioni che la tecnologia di BMR offre alla produzione ceramica e di grandi lastre.

L'evoluzione della produzione delle lastre ceramiche e la loro affermazione sulle più importanti piazze internazionali hanno generato nel mercato due richieste complementari: da un lato, la neces-

sità di lastre di alta gamma in formati sempre più importanti e innovativi; dall'altro, l'esigenza di ottenere massima produttività e versatilità, anche per i sotto-formati, nella direzione di una produzione personalizzata e just-in-time. Quest'ultimo aspetto deve avere anche una sensibilità green, abbracciando le direttive per una rigorosa sostenibilità ambientale: le aziende sono chiamate a intraprendere azioni concrete, efficaci e dai risultati monitorabili, secondo una visione incentrata sulla Sustainability-Oriented Innovation (SOI), che coinvolge il prodotto, il processo, ma anche la gestione imprenditoriale, allo scopo di creare e realizzare un valore sociale e ambientale aggiunto rispetto al ritorno economico immediato.

Proprio la crescente richiesta di prodotti customizzati, così come il bisogno di poter disporre di piccoli lotti, hanno portato allo sviluppo di nuove strategie produttive in grado di tenere conto anche della crescente complessità del prodotto lastra e della riduzione del loro ciclo di vita, al netto dell'incognita generata da un'economia instabile.

BMR: versatilità senza sprechi

Lo sviluppo di soluzioni che consentono di contenere gli sfridi, indipendentemente dal formato e dai lotti, è l'ultima risposta tecnologica - in termini temporali - che BMR ha applicato alle sue soluzioni per offrire il suo contributo evolutivo alla produzione di lastre, nell'ottica del massimo recupero di efficienza in produzione.

Ed è di recente realizzazione per una importante realtà ceramica del distretto, una linea completa green per la finitura dei grandi formati, un impianto articolato che comprende l'innovativa tecnologia dedicata a incisione e spacco con cambio formato automatico, la lappatrice, la squadratrice a secco interamente digitalizzata, la tecnologia Supershine e il trattamento protettivo finale; il tutto inserito all'interno di un ampio progetto di evoluzione dell'automazione industriale che porta a un'estesa integrazione tra hardware, software e servizi verso il mercato finale del consumatore.

Un investimento importante, con il



quale l'azienda ceramica si pone l'obiettivo di creare un processo economicamente sostenibile e tecnicamente realizzabile, capace di proporre un nuovo concetto di servizio al cliente nell'ambito della personalizzazione totale di una lastra ceramica semilavorata di grandi dimensioni e con spessore variabile da 3 a 30 mm.

Queste concrete esigenze sono diventate per BMR e per gli altri partner coinvolti una opportunità di sviluppo

e di crescita, che hanno richiesto la creazione di nuovi modelli di macchina e di fabbrica, ma anche aggiornamenti organizzativi, tecnologici e infrastrutturali per adeguare i processi ed i servizi esistenti.

Il nuovo reparto di finitura dei materiali consente di approdare a nuovi scenari:

- il passaggio dalla produzione di massa alla customizzazione di massa;
- l'affermazione dell'approccio mecatronico integrato come architettura affidabile in alternativa alle attuali soluzioni prevalentemente meccaniche ed elettromeccaniche;
- la richiesta di macchine sempre più efficienti e con ridotto consumo di materiali e di energia;
- la disponibilità di materiali dal minore impatto ambientale;
- l'Internet degli Oggetti e dei Servizi, e i sistemi di apprendimento che consentono la manutenzione predittiva e remota;

- l'utilizzo dei nuovi sistemi robotici avanzati per la conduzione delle macchine.

Il nuovo Ciclo Lavorativo Automatizzato

Punto di partenza dell'impianto è la lastra di grandi dimensioni, fino a 1800x3600x30 mm: una volta ricevuta all'ingresso del sistema, viene stoccata su unità di carico di vario tipo (panconi metallici, casse, cavallette) che il sistema gestisce, estraendone singolarmente le lastre da inviare alla lavorazione.

A seguito della singolarizzazione, la lastra viene immediatamente sottoposta a un processo di scelta: gli scarti vengono espulsi, mentre le lastre giudicate idonee sono avviate alla linea di lappatura o all'operazione di rettifica per la fase di taglio nei sotto formati previsti, che saranno di seguito rettificati sulla medesima linea.

Al termine del ciclo lavorativo, le lastre o i sotto formati vengono ispezionati da un sistema di scelta e inviati a una macchina di carico



che, in maniera simmetrica a quella di scarico a inizio linea, pone su unità di carico le svariate tipologie di lastre o sotto formati omogenei per qualità.

Attraverso l'introduzione di un nuovo prodotto Manufacturing Execution System (MES) e grazie al radicale miglioramento dei prodotti e dei servizi esistenti, BMR ha sviluppato un insieme di soluzioni e di tecnologie innovative con l'obiettivo di controllare la capacità produttiva dell'intero stabilimento; ha quindi ottimizzato la qualità dei processi di controllo e la standardizzazione delle informazioni ricevute dagli impianti, in modo da fornire strumenti di gestione volti al miglioramento della consapevolezza e della ripetibilità decisionale.

Tale risultato è stato raggiunto grazie al nuovo software di proprietà esclusiva di BMR, il BMR Digital Twin, in grado di realizzare la simulazione digitale in 3D della linea attraverso una virtualizzazione completa che integra tutte le fasi nella linea stessa,

contribuendo a una gestione totalmente smart degli ordini e della produzione, con una valutazione dell'efficienza e della produttività reale dei macchinari o dell'impianto, siano essi in essere o da creare.

Grazie ad un'unica interfaccia grafica di ultima generazione, dunque, lo stabilimento produttivo viene rappresentato nella sua interezza e dinamicità, consentendo uno sguardo olistico sull'intero ciclo produttivo, dove tutti i sistemi sono connessi e possono condividere informazioni importanti in tempo reale. Uno dei principali vantaggi strategici della soluzione prevista è la cattura dei dati di produzione, che possono essere trasformati in informazioni in modo da guidare le decisioni di business e migliorare i Key Performance Indicator (KPIs) di tipo produttivo, di processo e di qualità.

Questa serie di soluzioni permetterà di migrare dalle logiche di produzione "Make to Stock" a quelle "Make to Order", a seconda delle esigenze del mercato.

In base agli 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.

L'automazione di tale piazzamento avviene secondo le 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 giunge alla sua conclusione quando la macchina di scelta automatica riterrà l'ordine evaso. In base alla qualità, la macchina di scelta automatica attua tre diverse suddivisioni del materiale: Primario, Secondario e Scarto.

La linea di produzione BMR è automatica 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 ininfluente.

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.

Linea di rifinitura con cambio formato Automatizzato

Il Ciclo di funzionamento

A seconda del prodotto da lavorare, l'operatore fornisce alla linea di produzione le informazioni necessarie per effettuare il piazzamento in automatico delle varie macchine.

Tali informazioni saranno contenute

in files di configurazione denominati "ricette", selezionabili, implementabili, configurabili da apposita interfaccia e custodite all'interno di un database. Il piazzamento riguarda tutte le regolazioni necessarie al variare dei parametri di lunghezza e larghezza dei formati da lavorare, restano escluse le regolazioni al variare dello spessore che verranno realizzate manualmente. Una volta effettuato il piazzamento, l'operatore darà avvio al ciclo produttivo che terminerà con lo svuotamento della linea.

Fasi del Ciclo di funzionamento

Avviamento

All'avviamento, l'operatore ispeziona le varie zone verificando l'idoneità delle macchine e accertando l'assenza di persone all'interno del perimetro di lavoro. Al consenso espresso dall'operatore, la zona interessata attiverà le sicurezze in maniera tale che sia impedito o comunque limitato l'accesso a chiunque. Alla ricezione dei consensi di tutte le zone sarà possibile utilizzare l'impianto.

Piazzamento / Cambio formato

Durante la fase di piazzamento, le macchine si regolano automaticamente in base ai dati ricevuti dall'operatore. In questa fase tutte le sicurezze atte ad impedire l'intrusione all'interno delle zone sono attive e gli appositi segnalatori luminosi e acustici in funzione.

Produzione

Al termine del piazzamento ha inizio la fase di produzione, che terminerà all'esaurirsi del materiale da lavorare.

Considerazioni finali

Il livello di automazione dell'impianto permette di abbattere i tempi di regolazione al variare dei formati in produzione rispetto agli impianti tradizionali.

Condizioni fondamentali per l'ottenimento di rilevanti valori di efficienza dell'impianto sono l'elevato standard qualitativo e la conoscenza delle caratteristiche del materiale in lavorazione: ciò permette infatti di ottenere un migliore controllo

di processo, sia nei cicli di produzione più semplici ma soprattutto nella fase di realizzazione dei sotto formati.

Per garantire la continuità produttiva riducendo al minimo i tempi morti, è necessario aggregare i lotti di produzione aventi caratteristiche il più possibile simili tra loro, ad esempio privilegiando le scelte di ordinamento in base alle seguenti proprietà:

1. Spessore del materiale: essendo le regolazioni di cambio spessore totalmente manuali sono quelle che richiedono maggiore tempo, pertanto devono essere svolte in minore numero possibile e/o per serie di lotti importanti che consentano di ammortizzare il tempo speso per il settaggio.

2. Tipologia di lavorazione: la produzione di sotto formati tramite la tecnica dell'incisione superficiale con successivo frazionamento meccanico è la parte con più variabili da gestire da parte dell'operatore; concentrare tali produzioni farebbe aumentare l'esperienza degli operatori in modo tale da poter gestire al meglio tali variabili.

3. Dimensioni del materiale: anche se questo tipo di regolazioni viene effettuato quasi totalmente in automatico, per



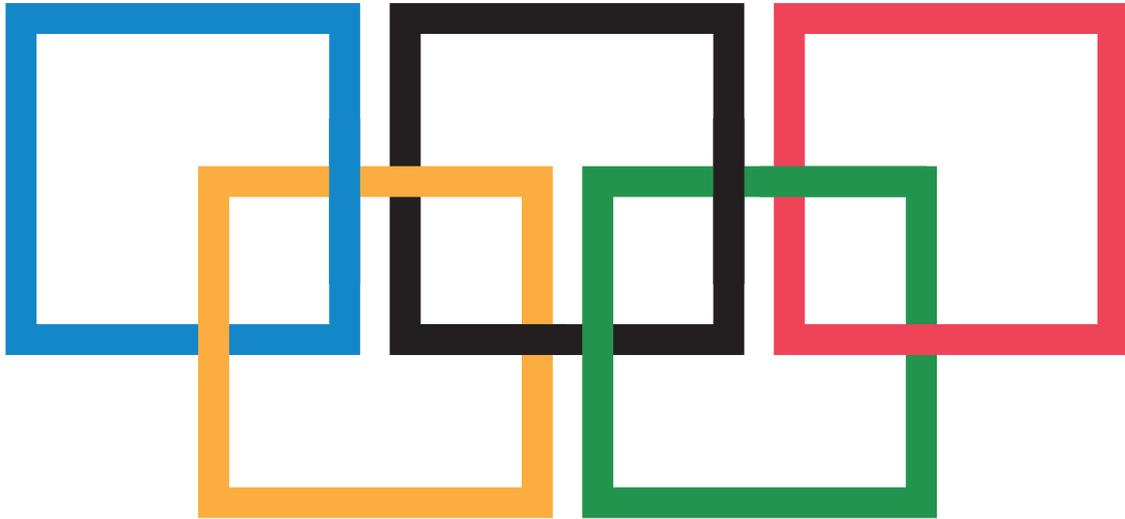
abbattere i tempi di piazzamento è consigliabile aggregare quanti più ordini aventi caratteristiche dimensionali più possibile simili tra loro; rispettando le tolleranze entro le quali raggruppare gli ordini si può aumentare considerevolmente la continuità produttiva dell'impianto.

4. Tipologia di prodotto: le differenti caratteristiche fisiche tra i vari prodotti acquisiscono rilevanza soprattutto nel processo di produzione di sotto formati; concentrando le produzioni di sotto formati ricavati dallo stesso semilavorato permette di gestire al meglio le variabili del processo di incisione e spacco. Per quanto riguarda la fase di rettifica e squadratura la variazione di tipologia potrebbe comportare al

massimo l'adattamento della velocità di produzione e/o del cono di asportazione.

Un valore aggiunto all'automazione viene dato da BMR anche in ottica di sicurezza delle macchine: l'interfaccia digitale tra l'operatore e le macchine della linea consente di evitare quei tipi di interventi diretti che possono creare situazioni disagiati per l'uomo e, al contempo, garantiscono una elevata qualità dell'ambiente di lavoro e un'efficienza tecnologica ancora migliore e più accurata.





Best Squaring and Lapping Performance

IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY
THE ESSENCE OF LEADERSHIP.

A leader for more than forty years in the design
and manufacture of lapping, polishing,
calibrating and squaring lines for ceramic products.
Caring for nature and human beings.



Insieme

Zama Sensor e Seter si uniscono



Per offrirti il meglio...

Zama SETER[®]

... una garanzia

Zama Seter srl - Via della Chimica, 20 - 41042 Fiorano Modenese (Mo)

Tel 0536.843454 - 920450 - Mail: zsvendite@zamaseter.it - Sito Web: www.zamaseter.it



**L'azienda, certificata
ISO/IEC 17025:2017,
è leader
nella produzione
di termocoppie**

Zama Seter è un'azienda specializzata nella produzione di termocoppie. Molti dei suoi prodotti sono utilizzati nel settore della ceramica, in cui l'azienda stessa ricopre un ruolo di leadership assoluta. L'intero processo produttivo avviene interamente all'interno dell'azienda stessa, avvalendosi delle più moderne tecnologie e attrezzature, sotto i più rigorosi controlli che garantiscono la massima qualità. I tempi di consegna brevissimi e una vasta gamma di prodotti standardizzati consentono a Zama Seter di assicurare alla clientela i prodotti più adatti ad ogni esperienza. L'azienda è accreditata secondo la norma ISO/IEC 17025:2017: questo permette a Zama Seter di poter emettere certificati accreditati sulle proprie termocoppie, valevoli in tutto il mondo.

Zama Seter is a company specialized in the manufacturing of thermocouples. Many of its products are used in the ceramic industry, where the company has an absolute leadership role. The production process takes place entirely within the company itself, making use of the most modern technologies and the most advanced equipment, subject to very strict controls that guarantee the highest quality. Very short delivery times and a wide range of standardized products allow Zama Seter to ensure customers have the most suitable products for their every need. The company is also accredited according to ISO / IEC 17025: 2017 and this enables Zama Seter to issue internationally recognized certificates on their thermocouples.

LA POLACCA PARADYZ INVESTE IN TECNOLOGIA LB PER NUOVE LINEE GRANDI FORMATI PRESSO GLI STABILIMENTI DI TOMASZÓW E VIELKA WOLA.

L'azienda leader del mercato ceramico polacco Paradyz aveva la necessità di realizzare una nuova linea di produzione grandi lastre presso lo stabilimento di Tomaszów ed un revamping tecnologico presso lo stabilimento di Wielka Wola, al fine di poter alimentare una nuova linea dotata di pressa tradizionale ad alto tonnellaggio.

Forte della conoscenza reciproca sviluppata in decenni di collaborazione, Paradyz ha confermato la fiducia nella tecnologia LB. Nello specifico, si tratta di torre tecnologiche complete delle più moderne tecnologie quali Easy Color Boost, linee di preparazione miscele di atomizzati e granuli, kit alimentazione grandi lastre e presse tradizionali.

Progetti "tailor made", elevata flessibilità impiantistica e nuove tecnologie in grado di poter realizzare manufatti dall'elevato valore estetico-tecnico sono i plus che LB da sempre offre a suoi clienti in tutto il mondo e sui quali investe continuamente.

NUOVA SALA MOSTRA LB APERTA IN SETTEMBRE 2021

Il 23 settembre LB ha inaugurato la sua nuova sala mostra: un'area espositiva in cui dare visibilità ai nuovi effetti ed usi del gres porcellanato tecnico attraverso ambientazioni che valorizzano tutte le aree della casa. Un progetto di allestimento ambizioso che permetterà allo spazio che cambiare ed evolvere nel tempo.

Per appuntamenti contattare paola.rolleri@lb-technology.com

LB È DI NUOVO AL FIANCO DI MODENA VOLLEY

Si è svolta giovedì 14 ottobre la conferenza stampa di annuncio del rinnovo della partnership, in diretta streaming dalla nuova sala mostra LB Technology. Per il secondo anno consecutivo LB ha scelto di sostenere Modena Volley per mettere un tassello in più al progetto di sostenibilità che l'azienda ha intrapreso nell'ottica di partnership che vadano a legare LB alle realtà virtuose del territorio. Un legame fondato su valori che accomunano LB e Modena Volley: tradizione, passione, determinazione ed innovazione.



THE POLISH COMPANY PARADYZ INVESTS IN LB TECHNOLOGY FOR NEW LARGE SIZE LINES AT THE PLANTS OF TOMASZÓW AND VIELKA WOLA.

The ceramic Polish market leader Paradyz was in need of a new production line for large size tiles at the Tomaszów plant and of a technological revamping at the plant of Wielka Wola in order to feed a traditional press line with high production capacity.

Thanks to the mutual knowledge developed in decades of collaboration, Paradyz has confirmed the trust in LB for the supply of technological towers complete with the most modern technologies as Easy Color Boost, spray-dried powders and granules mixtures preparation lines, big slabs and traditional presses feeding kits.

Since ever, LB offers to its clients all over the world "tailor made" projects, plant flexibility and new technologies able to make products with high technical and aesthetical features, investing in this continuously.



NEW LB SHOW ROOM OPEN IN SEPTEMBER 2021

On September 23rd LB opened the new show-room: an exhibition area where we will show the new effects and uses of the technical porcelain tiles through settings that enhance the indoor and outdoor areas of our home. An ambitious project

that will allow this space to change and evolve over the time.

For visits, pls. contact paola.rolleri@lb-technology.com



LB IS AGAIN PARTNER OF MODENA VOLLEY

The press conference announcing the renewal of the partnership took place on Thursday 14 October, live streaming from the new LB Technology showroom. For the second year in a row, LB has chosen to support Mo-

dena Volley to add an extra piece to the sustainability project that the company has undertaken with a view to partnerships that link LB to the virtuous realities of the Modena area.

A bond based on values that unite LB and Modena Volley: tradition, passion, determination and innovation.



MTR

MACCHINA DA TAGLIO A 1/2 TESTE CUTTING MACHINE WITH 1/2 HEADS



ROBUSTUS



MACCHINA BORDATRICE E JOLLY EDGING AND JOLLY MACHINE

MBJ

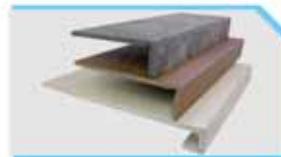
NEW



MGP/8

MACCHINA PER GRADINI E PROFILATURA MACHINE FOR STEPS AND EDGING

NEW



Sono dieci i primari marchi di ceramiche italiane che espongono al NY Javits Center

Dopo una lunga pausa dovuta alla pandemia, il 14 e 15 novembre prossimi la ceramica italiana torna con slancio al Javits Convention Center di New York - grazie anche all'eliminazione del travel ban verso gli USA - per un'edizione speciale di ICFF. La fiera, che da sempre si conferma la principale manifestazione dedicata all'habitat contemporaneo negli Stati Uniti, risulta quest'anno ancora più potenziata per la concomitanza al Javits Center di BDNY Boutique Design New York, la fiera dedicata all'hotellerie e al design contemporaneo.

Ceramics of Italy è presente ad ICFF per la 14esima volta con una collettiva della ceramica Made in Italy a cui partecipano 10 primarie aziende ceramiche italiane: Altaeco (#3234), Ceramiche Refin (#3139), Decoratori Bassanesi (#3238), Emilceramica (#3143), Gigacer (#3135), Marca Corona (#3137), Mirage Granito Ceramico (#3240), Settecento (#3236), Simas (#3141), Tagina (#3242).

Sull'area istituzionale, Confindustria Ceramica e ICE-Agenzia organizzano i corner aziendali ed il punto informazione per gli interessati a ricevere maggiori approfondimenti sul settore ceramico italiano (stand 3145, level 3). Nei corner aziendali si possono ammirare dal vivo le ultime novità in termini di piastrelle di ceramica italiana, secondo i trends più innovativi lanciati allo scorso Cersaie di Bologna.

Con il ritorno a ICFF la ceramica italiana vuole nuovamente presentarsi a pieno titolo alla manifestazione statunitense di riferimento per l'arredo, il complemento, gli accessori e l'arredobagno. L'ultima edizione risale al 2019, con più di 900 espositori provenienti da 60 paesi e 38.000 visitatori del settore della decorazione e della progettazione.

Questa edizione confida anche nel cross over di visitatori provenienti dalla fiera concomitante BDNY Boutique Design New York, che mira ad ampliare il parterre di visite oscillando da interior a contract e creando nuovi contatti con la community A&D locale e con la stampa di design e lifestyle.

LA 21° EDIZIONE DEGLI EUROPEAN CERAMIC DAYS CON UN FOCUS SULLE SFIDE DELLA DECARBONIZZAZIONE

Si sono svolti a Buxelles "The European Ceramic Days", la serie di eventi che ogni anno riuniscono rappresentanti dell'industria europea della ceramica insieme a funzionari e responsabili delle politiche dell'Unione Europea, favorendo il dialogo tra l'industria ceramica europea e le istituzioni comunitarie. Quest'anno le riunioni si svolgono in modalità ibrida, in presenza e in videoconferenza sulla piattaforma Webex. Tra gli eventi pubblici più rilevanti della 27° edizione dell'European Parliament Ceramics Forum (EPCF), l'intergruppo parlamentare dedicato alla ceramica europea, è la sessione di martedì 16 novembre, dal titolo "FIT FOR 55: HOW CAN IT SUPPORT THE DECARBONISATION EFFORTS OF THE INDUSTRY?". A nome dell'industria ceramica europea è in agenda l'intervento di Emilio Mussini (vice Presidente di Confindustria Ceramica) sui diversi dossier che rivestono un ruolo di primaria importanza strategica per l'industria ceramica. In primo luogo, la revisione del sistema ETS e in particolare la revisione del benchmark combustibile, che non può essere uguale per tutti, ma deve tenere conto della realtà tecnologiche dei diversi settori. Inoltre, si chiede che la Commissione europea riveda quanto prima le Linee Guida per la compensazione dei costi indiretti, includendo il settore delle piastrelle. Infine, ci si auspica che possa essere



fatta chiarezza sul ruolo della speculazione finanziaria introducendo correttivi, anche temporanei, sul mercato delle quote. Per quanto riguarda la proposta di revisione della direttiva sulla tassazione dei prodotti energetici (Energy Taxation Directive) l'industria ceramica chiede di mantenere l'esenzione dei prodotti energetici impiegati per gli usi mineralogici. In ultimo, relativamente alle Linee Guida sugli Aiuti di Stato, si rileva una criticità per alcuni settori ceramici quali laterizi, sanitari e 'altri prodotti in ceramica'; è necessario che venga

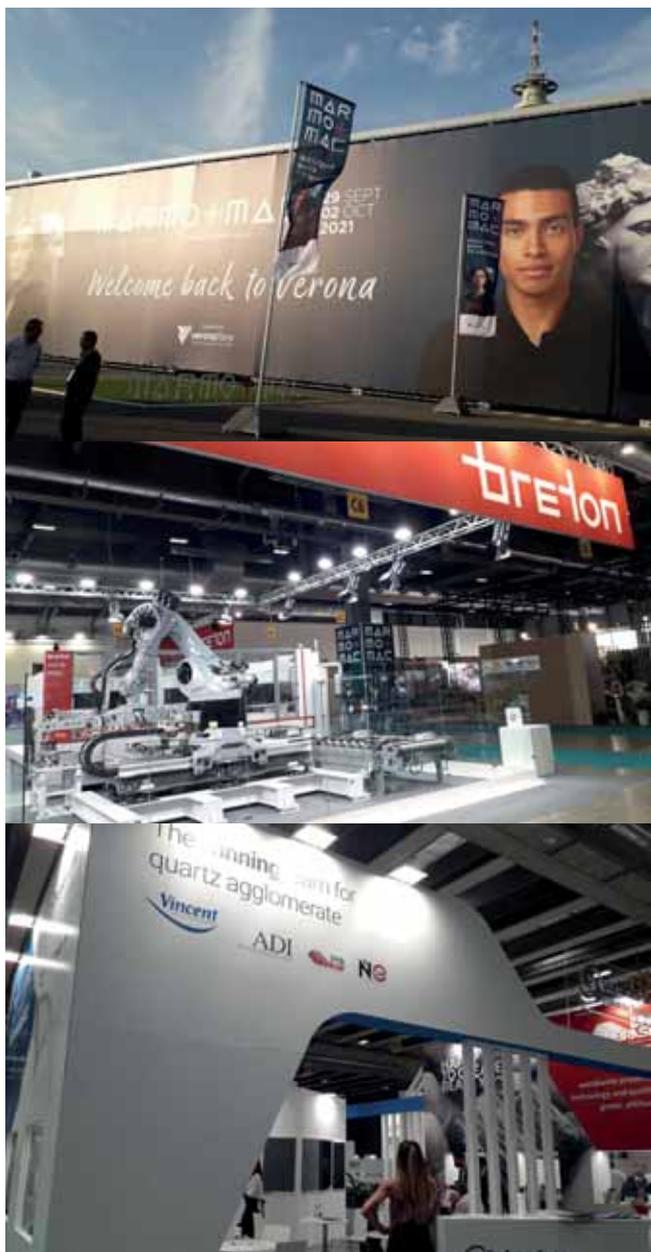
mantenuto il criterio attualmente vigente della intensità di commercio pari al 4% e dell'intensità elettrica del 20% e che venga data la possibilità per gli Stati Membri di adottare misure nazionali in parziale deroga alle Linee Guida per tenere conto della non omogenea distribuzione sul territorio UE di determinate attività industriali.

Durante "The European Ceramic Days" si svolgerà anche l'Assemblea generale di Cerame-Unie, l'Associazione Europea dei produttori di ceramica, dove l'Italia è rappresentata da Alfonso Panzani, vice Presidente Europeo della stessa Cerame-Unie, e da Lorian Bocini, Presidente della Federazione 'Ceramica Tecnica', EUTECER. Il programma del Ceramic Days è disponibile sul sito di Cerame-Unie www.cerameunie.eu



IL MERCATO MONDIALE DELLA PIETRA NATURALE RIPARTE DA MARMOMAC, A VERONAFIERE ARRIVATI OLTRE 30MILA OPERATORI DA 120 NAZIONI

Verona, 2 ottobre 2021 – Oltre 30mila operatori qualificati, di cui il 48% arrivato dall'estero, in rappresentanza di 120 nazioni. Sono i numeri di consuntivo del 55° Marmomac, che ha chiuso oggi dopo quattro giornate di business, eventi e formazione alla Fiera di Verona. Un risultato che conferma il salone quale leader internazionale assoluto per l'intera filiera della pietra naturale, nel primo appuntamento in presenza dopo lo stop imposto dalla pandemia. A Veronafiere importatori, contractor, architetti e designer da tutto il mondo hanno incontrato 756 aziende espositrici, di cui 329 straniere da 39 paesi. In tutto 9 i padiglioni espositivi, per un totale di 60mila metri quadrati netti, comprese le aree esterne con blocchi, lastre e le grandi macchine di lavorazione. «Questa edizione di Marmomac ha vinto una sfida il cui esito non era affatto scontato: mantenere l'elevato profilo di internazionalità e soddisfazione degli operatori che ha sempre contraddistinto l'evento – commenta Maurizio Danese, presidente di Veronafiere –. Da questo possiamo trarre due considerazioni. Primo, che il salone possiede una capacità attrattiva per il settore lapideo in grado di superare anche le difficoltà ancora legate alla pandemia. Secondo, abbiamo la prova che le grandi rassegne internazionali possono essere organizzate in presenza e in totale sicurezza, garantendo importanti opportunità di business e relazioni e



ribadendo il ruolo fondamentale delle fiere per la promozione delle filiere industriali».

«Un risultato che va ben oltre le aspettative – spiega Giovanni Mantovani, direttore generale di Veronafiere –. Trentamila presenze qualificate da 120 paesi sono un dato veramente importante in questo momento storico, con conferme dai mercati strategici per la pietra come Nordamerica, Russia, Brasile, Europa del nord e Regno Unito, paesi della fascia Nordafricana e del Medio Oriente. Nei padiglioni abbiamo respirato emozione ed ottimismo. Tutti gli operatori e le aziende con cui abbiamo parlato hanno apprezzato il ritorno in presenza di Marmomac e questo nuovo format che unisce al business ancora più design, architettura, eventi, valorizzando la pietra naturale con una precisa identità a livello internazionale, sia a livello commerciale che culturale».

A contribuire all'internazionalità di questa edizione di Marmomac sono stati anche gli investimenti per selezionare e ospitare a Verona delegazioni estere di top buyer, sia fra gli architetti che tra gli importatori di blocchi, lastre e tecnologie. Questo grazie ad un programma incoming che ha visto collaborare Veronafiere, ICE Agenzia e Confindustria Marmomacchine.

La prossima edizione di Marmomac è in programma dal 27 al 30 settembre 2022, con la nuova collocazione infrasettimanale da martedì a venerdì



STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI INVENTIVA E FLESSIBILITA' NELL'EVOLUZIONE DI SOLUZIONI VERSATILI 'CUSTOM MADE'

Marchio distintivo dell'azienda è la flessibilità ed il DNA intrinseco per l'attività di ideazione e sviluppo di nuovi concetti impiantistici.

Con il suo background di competenze tecniche e il know-how maturato, STUDIO 1 ha fondato il proprio successo sull'alto valore tecnologico dei prodotti offerti e sul costante perfezionamento, attraverso un'intensa attività di ricerca e mirate scelte strategiche e può ad oggi definirsi un'azienda dinamica in grado di adattarsi velocemente alle varie esigenze ed è pronta a soddisfare le richieste più impegnative del Cliente, fornendo risposte mirate e offrendo un prodotto 'custom' e versatile, tecnologicamente avanzato e di elevato standard qualitativo.

Il mondo delle lastre ceramiche è per Studio 1 un continuo ed intraprendente stimolo nel concepimento e sviluppo di nuove soluzioni.

L'evoluzione continua... la coscienza del passato dà all'uomo il senso del proprio futuro.

STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI INVENTIVE AND FLEXIBILITY IN THE EVOLUTION OF 'CUSTOM MADE' AND 'MULTITASKING' SOLUTIONS

The distinctive trademark of the company is the flexibility and intrinsic DNA for the design and development of new concepts.

With its background of technical skills and the know-how gained, STUDIO 1 has based its success on the high technological value of the products offered and on the constant improvement, through an intense research activity and targeted strategic choices and can today be defined a dynamic company able to adapt quickly to the various needs and is ready to satisfy the most demanding requests of the customer, providing targeted answers and offering a 'custom' and versatile product, technologically advanced and of high quality standard.

The world of ceramic slabs is for Studio 1 a continuous and enterprising stimulus in the conception and development of new solutions Evolution continues ... the consciousness of the past gives man a sense of his future.





SISTEMA AUTOMATICO 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 UNIT 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.



BUFFER – Sistemi automatici di polmonatura al carico forno disponibili per diverse capacità, diversi formati e spessori in base alle esigenze produttive.

BUFFER : Automatic buffering system for the kiln loading area available for various capacities, dimensions and thickness according to production need.



LINEA RESINATURA E 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.

RESIN SPREADING AND 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.



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.

MECTILES: LINEA DI STUOIATURA GREEN, RISPETTOSA DELL'AMBIENTE, PER LASTRE CERAMICHE E GRANDI FORMATI

La base di questo progetto sviluppato in MecTiles è frutto di una preventiva e stretta sinergia con i fornitori dei prodotti chimici e l'utilizzo di una macchina miscelatrice ad alta pressione con sistema autopulente senza utilizzo di solventi, usata per la prima volta nel settore ceramico.

Alla realizzazione dell'impianto hanno collaborato in modo esclusivo gli esperti tecnici del settore chimico che lavorano con MecTiles per rendere sempre più ecologico il processo. Si stanno sviluppando formulazioni speciali con componenti che rendono più fluido il processo a beneficio dell'omogeneità di stesura e di controllo del tempo di apertura del collante che solidifica con effetto termico.

MecTiles, sempre alla ricerca di nuove tecnologie, ha sviluppato nuove idee ecologiche e green per la sicurezza della lavorazione delle grandi lastre ceramiche.

Il nuovo progetto MecTiles ha come obiettivo 7 punti fondamentali per migliorare i problemi industriali e Innovare la linea di stuoiatura

1. Ridurre gli spazi dedicati a questo tipo di processo
2. La linea di stuoiatura progettata ha lo scopo di risolvere il problema di over spray e inquinamento ambientale e luogo di lavoro nella zona di applicazione del poliuretano liquido sulla superficie della lastra cosa che attualmente avviene su questo tipo di impianto.
3. Migliorare la protezione superficie lastra già lavorata durante la fase della applicazione poliuretano-stuoia e allo stesso tempo mantenere le aree applicative, linea di trasporto e macchine di applicazione più pulite evitando uso di prodotti solventi per la pulizia delle macchine. Si migliora la durata della linea di trasporto e macchine con una riduzione della manutenzione e costi
4. Eliminazione di uso e consumo giornaliero di carta e plastiche non riciclabili per la contaminazione del poliuretano per protezione lastre questo tramite il nostro sistema innovativo di giro Barelle in piano sulla linea di stuoiatura. Questo comporta un notevole risparmio sui costi di gestione impianto.



5. Sistema nuovo sull'Essiccatoio come ricircolo aria bidirezionale rendendo più uniforme e costante essiccazione e catalizzazione

6. Miglioramento sulla prima fase di pre miscelazione poliuretano-isocianato lavorazione a pressione maggiore rispetto alle esistenti migliorando questa fase di lavorazione.

7. Digitalizzazione della linea di stuoiatura cercando in tutto l'impianto sulle varie macchine e quadro generale di seguire le norme del digitale industria 4.0 Stato dell'arte rispetto al settore: Prima:

-I processi utilizzati sul mercato sono linee di stuoiatura con lay out e progetti tutti sviluppati in linea con la necessità di aree e spazi lineari importanti all'interno degli stabilimenti.

-Le linee di stuoiatura presenti oggi sul mercato hanno una serie di problematiche sulle zone applicazione poliuretano liquido con cabine di spruzzatura le quali necessitano uso e consumo quotidiano di materiali carta e plastiche ad uso protettivo del prodotto e delle macchine a questo è legato un sistema di aspirazione importante per limitare in parte inquinamento sul luogo di lavoro e ambientale. Sul mercato mancava un sistema produttivo di applicazione stuoia

sulle lastre ceramiche, studiato e progettato con il ricircolo di barelle supporto su cui appoggiano le lastre durante il ciclo di lavorazione.

-Le linee di applicazione stuoia su lastre ceramiche presenti sul mercato lavorano con il sistema di appoggio della lastra ceramica levigata con la parte già finita sulle cinghie o rulli di trasporto linea i quali possono creare segni o rigature ma soprattutto sporcare con i residui di poliuretano sulla parte già lavorata della lastra creando così scarti produttivi o lavorazioni ulteriori di pulizia o lucidatura. Altri sistemi adottati per risolvere questo

inconveniente sono rivestire con pellicola in plastica la lastra oppure proteggere con fogli di carta posti tra lastra e cinghie nella zona di applicazione del poliuretano liquido naturalmente con questo sistema c'è un importante consumo di carta non riciclabile.

-Gli Essiccatoi esistenti utilizzano un sistema a ricircolo d'aria unidirezionale con zone a temperature non uniformi

L' applicazione del poliuretano liquido con le macchine presenti sul mercato lavorano tutte con pompe che miscelano a bassa pressione in diretta sul pettine avendo problematiche di costanza sulla miscelazione.

Dopo:

-Impianto di applicazione stuoia su lastre ceramiche si riesce a contenere gli spazi dai soliti 65-70 mt. ai 30mt.

- Il nostro progetto porta ad avere un impianto senza sistemi di spruzzatura ad aria con cabine andando ad eliminare il problema dell'over spray , si eliminano le aspirazioni con conseguenti filtri, l'area di lavoro per gli operatori rimane più pulita anche dal punto di vista sanitario si hanno vantaggi.

-Si riesce ad eliminare tutti i materiali di protezione carta e plastiche fino ad oggi utilizzati per proteggere le macchine ed il prodotto resi non riciclabili dall'imbrattamento del poliuretano sulla carta e plastica utilizzata.

-Si riesce a migliorare la durata delle macchine con minor manutenzione e con monte ore ridotto al minimo per quanto riguarda la pulizia

-L'essiccazione su gli essiccatoi esistenti avviene con un sistema di ventilazione unidirezionale abbiamo sviluppato questo sistema che ha la funzione di far circolare l'aria su entrambe le direzioni nel senso di marcia prodotto.

-Il nostro sistema di applicazione poliuretano lavora con una pompa a media pressione e miscelatore finale prima del pettine di stesura migliorando così la miscelazione e la distribuzione del prodotto avendo una costanza produttiva maggiore rispetto al passato.

Incertezze Scientifiche/
Tecnologiche o prestazioni da superare:

Le Incertezze avute inizialmente erano quelle di avere:

- Una miscelazione e distribuzione uniforme del prodotto Poliuretano liquido-isocianato

- Un tempo di catalizzazione del prodotto in tempi brevi mantenendo i criteri di aggancio resistenza meccanica



della stuoia

- Essiccazione uniforme della lastra dopo aver applicato la stuoia - Portare la lastra ceramica sotto l'applicazione priva di umidità

Le innovazioni più importanti sono:

Ambientale Green:

- Supporti lastre Barella con sistema di ricircolo in piano (sistema brevettato) Toglie dalla produzione utilizzo di carta e plastiche per la protezione del prodotto rende il luogo di lavoro dell'operatore e addetti più pulito e sicuro.

-Sistema di applicazione poliuretano a media pressione con miscelatore e pettine ad alta efficienza Toglie dalla produzione utilizzo di carta e plastiche per la protezione del prodotto rende il luogo di lavoro dell'operatore e addetti più pulito e sicuro.

Produttivo:

-Essiccazione con sistema bidirezionale per avere una maggior uniformità di essiccazione.

-Sistema di applicazione poliuretano a media pressione con miscelatore e pettine ad alta efficienza

-Linea di stuoiatura per lastre ceramiche sviluppata su lay out a giostra con notevoli riduzioni di spazio

Digitalizzazione:

-Digitalizzazione delle macchine e del quadro elettrico principale con il rispetto delle normative richieste 4.0

-Impianto elettrico con utilizzo di PLC Azionamenti Tastiere a touch screen digitali

Risultati Raggiunti/ Attesi:

-Ottima miscelazione del prodotto poliuretano-isocianato

-Linea ottenuta con gli spazi richiesti dal cliente

-Pulizia sulla linea produttiva principalmente nelle zone applicative

-Essiccazione e catalizzazione costante del prodotto su tutta la sua superficie

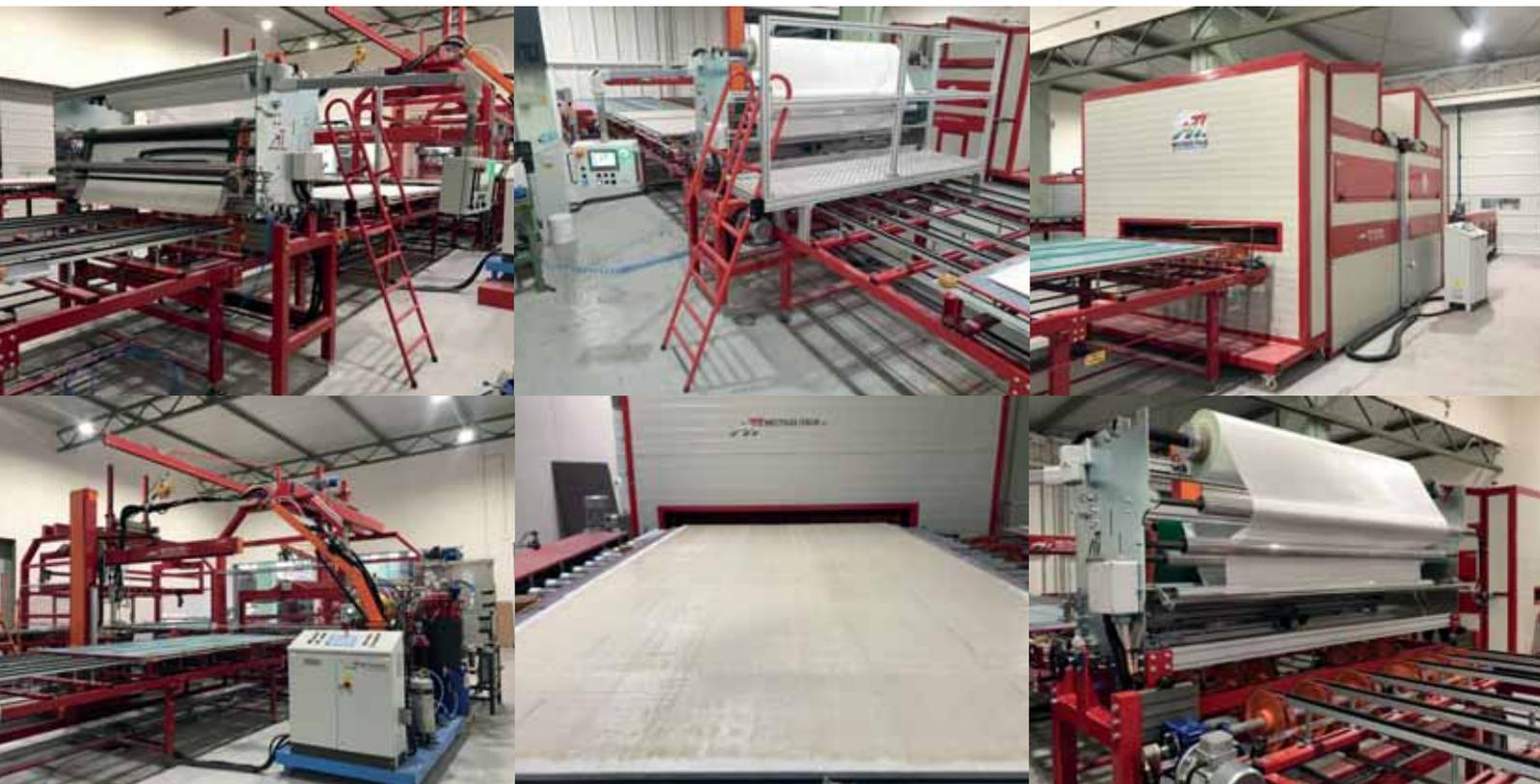
-Linea con giro barelle in piano a modalità di ricircolo continuo.

MECTILES: A GREEN MAT APPLICATION LINE THAT RESPECTS THE ENVIRONMENT, FOR CERAMIC SLABS AND LARGE FORMATS

The basis for this project developed at MecTiles stems from a preventive and close synergy with the chemical product suppliers and from the use of a high-pressure mixing machine adopting a solvent-free self-cleaning system, used for the first time in the ceramics sector. The project was developed with the exclusive collaboration of technical experts of the chemical sector who work with MecTiles to make the process increasingly environment-friendly. Special formulas are being developed using components that make the process more fluid, resulting in a more homogeneous application and greater control of the open time of the adhesive which solidifies when heated. Constantly in search of new technologies, MecTiles has developed new ecological and green-inspired ideas to ensure safe processing of large ceramic slabs.

The new MecTiles project has 7 fundamental goals for overcoming industrial problems and innovating the mat application line:

1. Reducing spaces dedicated to this type of process.
2. Solving over-spraying problems and reducing environmental and workplace pollution in the area where liquid polyurethane is applied to the slab surface.
3. Improving the protection of the surface of the processed slab during the polyurethane-mat application phase, while ensuring that the application areas, conveyor line and application machines are kept clean so as to avoiding the use of solvents for cleaning. This helps to prolong the life of the conveyor lines and of the machines, while reducing maintenance activities and costs.
4. Eliminating the daily use and consumption of paper and plastics that become non-recyclable due to contamination with polyurethane used to protect the slabs, thanks to our innovative closed-loop tray conveyor system on the mat application line. This leads to considerable savings in the plant's running costs.
5. Making drying and catalysis more uniform and constant thanks to the new two-way air recirculation system mounted on the drying unit.
6. Improving the polyurethane-isocyanate pre-mixing phase thanks to higher pressure processing compared to existing systems.
7. Digitalising the mat application line while striving to implement Industry 4.0 digital criteria throughout the plant on the various machines and on the main electrical panel.



Sede Legale e Ubic. Stab.to: S.S. 467, 106
42013 - Casalgrande - RE - Italy
Tel. +39 0522 1751702 - Email: info@mectilesitalia.it

ECORICERCHE

Società di Consulenza

AMBIENTE

SICUREZZA

QUALITÀ



GALLI



 **IMBALLAGGI IN CARTONE
NUOVO E RICICLATO
PER L'INDUSTRIA CERAMICA
MECCANICA E ALIMENTARE**

 **SERVIZI DI RECUPERO
SCARTI INDUSTRIALI**



Galli trasforma i rifiuti in risorse contribuendo a un ambiente migliore.

CERTIFICATA ISO 9001:2015

MFL004 STRADORA - CNC

FORATURA
E TAGLIO

L'UNICA CNC PROGETTATA PER LA CERAMICA

- > MASSIMA QUALITÀ E PRECISIONE DI TAGLIO
- > TELAIO COMPATTO
- > VASCA PER RACCOLTA ACQUA
- > INTERFACCIA SOFTWARE DINAMICA

NEW



LE SOLUZIONI FERRARI & CIGARINI PER PIANI CUCINA, TOP BAGNO, GRADINI E BATTISCOPIA

LE SOLUZIONI FERRARI & CIGARINI PER PIANI CUCINA, TOP BAGNO, GRADINI E BATTISCOPIA

La nuova MVB AMINEUS è una macchina automatica in grado di eseguire in un solo passaggio, quindi una sola movimentazione del pezzo, sia il taglio che la profilatura per ottenere battiscopa, zoccolini, soglie, davanzali, toro e mezzo toro. In alternativa è in grado di eseguire lo smusso a 45° per la composizione dei piani cucina, top bagno e gradini. MVB AMINEUS permette di realizzare in



modo veloce e semplice e con una sola macchina produzioni di qualità su ceramica, gres porcellanato, marmo, granito e agglomerati.

Si tratta di uno strumento rivoluzionario che soddisfa le esigenze dei laboratori di ceramica, marmo e pietre, con piccole e medie necessità di produzione settimanale, che fino ad oggi dovevano utilizzare 2 piccole macchine manuali separate, una per il taglio e l'altra per la profilatura, oppure si affidavano a strutture esterne, con un insostenibile dispersione di tempo.



BKC è un banco di incollaggio indispensabile per assemblare con precisione piani cucina, top bagno e gradini, riducendo al minimo i tempi di lavorazione. Formato massimo banco di appoggio 3000x800 cm. Misure speciali a richiesta

FERRARI & CIGARINI'S SOLUTIONS FOR KITCHEN AND BATHROOM TOPS, STEPS, BULLNOSE

The new MVB AMINEUS is an automatic machine able to carry out both the cutting and the profiling of skirting pieces, doorsteps and window sills, with bullnose and half bullnose edges, in a single passage and with just one movement of the piece. Alternatively, it can make 45° mitering for production of kitchen and bathroom top and steps. MVB AMINEUS makes the production of high



quality elements possible on ceramic, gres porcelain, marble, granite and agglomerate materials, in a fast and simple way, with just one automated compact machine. It is a revolutionary machine that meets the needs of ceramic, marble and stone workshops, with small to medium weekly production needs. Until now such workshops either had to use two separate manual machines (one for cutting and one for edge-profiling) or rely upon external service companies, with an incredible loss of time.



BKC is a bench used to glue the corners of steps or the kitchen tops to ensure you a perfect gluing and easy job. It is necessary to assemble the steps with precision and reduce working time to a minimum. Maximum size of bench 3000x800 cm. Special sizes on request.


FERRARI & CIGARINI

FERRARI & CIGARINI SRL Via A. Ascari 21/23 - 41053 Maranello (Mo) Italy tel. +39 0536 941510
www.ferrari-cigarini.com

PREMIER SATELLITE

CALIBRATING
POLISHING
AND LAPPATO

WITH THE
SAME HEAD

 **PREMIER**
your tooling lab



premierdiam.it

PREMIER: ALTERNANZA TESTE SATELLITI E FICKERT LA COMBINAZIONE GIUSTA PER OTTENERE IL RISULTATO MIGLIORE IN LAPPATURA

Oggi in ceramica il numero di teste Fickert è predominante e rappresenta la quasi totalità delle teste che equipaggiano le macchine di fine linea, anche se le nostre nuove teste satellite stanno cominciando a prendere piede. Noi di PREMIER abbiamo confrontato la traiettoria degli utensili Fickert e dei satelliti sulle piastrelle per fare ciò abbiamo affiancato e messo in movimento una testa satellite e una Fickert e le abbiamo premute contro una lastra fino a fare in modo che lasciassero la propria impronta.

Abbiamo ottenuto il risultato molto interessante che vedete nelle foto sottostanti.

Il segno lasciato dalla testa Fickert (foto A) e di conseguenza la traiettoria descritta dagli utensili in lavorazione è costituita da cerchi concentrici, mentre la testa satellitare lascia dei segni curvi, posizionati radialmente rispetto al centro di rotazione della testa.

Abbiamo avuto quindi l'idea di montare su una linea di lappatura alternativamente teste Fickert e teste Satellite e il risultato è stato eccellente in quanto gli eventuali segni di lavorazione lasciati dai Fickert, invece di evidenziarsi a causa del passaggio degli utensili delle teste successive, vengono cancellati dal passaggio dei satelliti che descrivono una traiettoria completamente diversa e perpendicolare ai cerchi concentrici descritti dai Fickert.

Inoltre, questa alternanza di segno ha un effetto benefico sul comportamento dell'utensile perché contribuisce a mantenerlo sempre rinvigorito e con il taglio sempre pulito e aperto, questo si nota soprattutto nei Fickert che, lavorando in un sistema a bassa velocità, hanno la tendenza a "chiudersi" riducendone la capacità di taglio.

Foto C: disegno delle traiettorie descritte dagli utensili Fickert (verde) e satellite (arancio).



Nel disegno sovrastante è ben rappresentato il risultato dell'intersezione delle traiettorie degli utensili Fickert e Satellite e si vede chiaramente come vi sia una intersezione perpendicolare fra le due traiettorie, in questo modo eventuali solchi vengono spianati dal passaggio degli utensili della testa successiva.

Abbiamo quindi applicato questa intuizione c/o il nostro LAB e abbiamo verificato che il risultato ottenuto è davvero ottimo come ci conferma Miguel Gimenez, direttore del LAB: "La qualità della lucentezza che si ottiene alternando teste Fickert e satellite è superiore rispetto a quella che si riesce ad ottenere con una linea tradizionale che adoperi solo teste Fickert e oggi, dopo molti giorni di lavorazione la qualità è costante e superiore. Inoltre, con questa soluzione si elimina il problema del segno di avanzamento, quella ragnatela di microsegni che appare a tradimento solo in certe condizioni di luce riflessa e che fa intuire la traiettoria di lavorazione degli utensili sulla piastrella, difettosità tanto invisibile a chi lappa a campo pieno. L'alternanza di teste Fickert e Satelliti inoltre ci permette di ottenere una produttività più elevata della linea".

In conclusione, dal confronto delle impronte degli utensili Fickert e Satelliti abbiamo intuito che alternando teste Fickert e Satelliti sulla linea di finitura, gli eventuali segni di lavorazione vengono eliminati, in quanto le traiettorie descritte dagli utensili sono perpendicolari fra di loro.

Questo garantisce una migliore finitura superficiale e quindi una lucentezza maggiore, una migliore usura degli utensili Fickert e ci permette infine di ottenere una produttività superiore.

PREMIER
Your tooling LAB



FOTO A: IMPRONTA DI UNA TESTA FICKERT



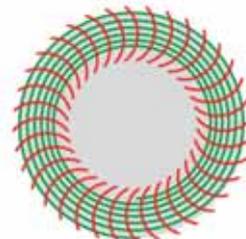
FOTO B: IMPRONTA DI UNA TESTA SATELLITE



TRAIETTORIA **FICKERT**



TRAIETTORIA **SATELLITE**



COMBINAZIONE TRAIETTORIE

Foto C: disegno delle traiettorie descritte dagli utensili Fickert (verde) e satellite (arancio)

PRINTING

GROUP

CILINDRI SILICONICI E INCISIONI LASER



Printing Group Srl
leader nella produzione e incisione di rulli in silicone
per l'industria ceramica e packaging

Printing Group Srl produce e incide rulli in silicone da oltre 20 anni. Siamo leader nel settore dell'industria ceramica e del packaging per quanto riguarda tutte le applicazioni decorative.

I nostri rulli offrono:

- Sincronismo a più colori
- Incisioni rilievografiche e incavografiche
- Incisioni mask con differenti profondità, dimensioni e pattern

Nel settore della ceramica siamo particolarmente attivi nell'ambito dell'applicazione dell'engobbia sotto le grandi lastre e non solo. Abbiamo infatti realizzato rulli incisi di varie durezze per soddisfare le diverse esigenze del mercato.

Il nostro reparto laser, guidato dall'esperienza del nostro staff tecnico, è in grado di personalizzare e creare qualsiasi tipologia di incisione sui rulli venendo così incontro a tutte le richieste dei clienti.



Printing Group Srl
leader in the production and engraving of silicone rollers
for ceramic and packaging industries

Printing Group Srl has been producing and engraving silicone rollers for more than 20 years. We are leaders in both the ceramic and packaging industry as regards decorative applications.

Our rollers offer:

- Colour synchronism
- Relief and hollow engravings
- Mask engravings with several depths, dimensions and patterns

In the ceramic sector, we are mainly focused on engobe application below large slabs. Indeed, we have developed engraved rollers that thanks to their various hardnesses can meet diverse market needs.

Our laser engraving department, led by our experienced technical staff, can customize and create any type of engraving on the rollers and this is how clients' request can be fully met.

PRINTING GROUP S.r.l.

via Radici in Piano 312 int 6/7 41043 Formigine (MO) ITALY tel: 059 551410 email: sales@printinggroup.it

PRINTING GROUP SRL: LEADER NELLA PRODUZIONE E INCISIONE DI RULLI IN SILICONE PER L'INDUSTRIA CERAMICA E PACKAGING

Printing Group Srl produce e incide rulli in silicone da oltre 20 anni. Siamo leader nel settore dell'industria ceramica e del packaging per quanto riguarda tutte le applicazioni decorative.

I nostri rulli offrono:

- Sincronismo a più colori
- Incisioni rilievografiche e incavografiche
- Incisioni mask con differenti profondità, dimensioni e pattern



Nel settore della ceramica siamo particolarmente attivi nell'ambito dell'applicazione dell'engobio sotto le grandi lastre e non solo. Abbiamo infatti realizzato rulli incisi di varie durezze per soddisfare le diverse esigenze del mercato. Il nostro reparto laser, guidato dall'esperienza del nostro staff tecnico, è in grado di personalizzare e creare qualsiasi tipologia di incisione sui

rulli venendo così incontro a tutte le richieste dei clienti.

ROLLERFLEX

Cilindro di silicone inciso al laser per applicazione engobio.

I ROLLERFLEX, grazie alle diverse tipologie di incisioni/durezze, sono in grado di distribuire la giusta quantità di engobio sotto qualsiasi tipologia di piastrella anche in presenza di superfici non perfettamente planari.

Per soddisfare le esigenze dei clienti, le grafiche realizzabili possono essere anche personalizzate.



ROLLERPRESS

Manicotto in silicone inciso al laser per applicazione engobio. I ROLLERPRESS sono manicotti in silicone che, grazie alle diverse tipologie di incisione/durezze, permettono di gestire al meglio la distribuzione dell'engobio sotto la piastrella.

In questo modo si evita di danneggiare i rulli del forno in fase di cottura e ciò comporta un notevole risparmio per le industrie ceramiche.

I ROLLERPRESS sono disponibili in vari diametri e possono raggiungere una lunghezza massima di 3 metri (forniti anche pretagliati).



ROLLER

I ROLLER siliconici rappresentano la soluzione ideale per le diverse esigenze produttive delle ceramiche. Sono disponibili in tutte le misure per le macchine serigrafiche attualmente presenti sul mercato ma possono essere anche prodotti seguendo richieste specifiche del cliente. Tutti i nostri ROLLER possono essere incisi al laser. L'incisione al laser permette di creare qualsiasi tipo di disegno o effetto geometrico, spessorato in alta definizione.

La perfetta sinergia che si crea fra il silicone e l'incisione al laser permette di ottenere sempre il risultato finale desiderato.



RASCHIACINGHIE IN SILICONE

I RASCHIACINGHIE in silicone consentono di realizzare una perfetta pulizia delle cinghie e si distinguono per una maggiore durata a fronte di usi intensi.

Possono essere realizzati con diverse miscele siliconiche per andare incontro alle diverse esigenze del cliente.



RULLO PRESSORE IN SILICONE

I RULLI PRESSORI in silicone sono disponibili in vari diametri/durezze per tutte le macchine serigrafiche attualmente presenti sul mercato.



be different
be colourful



Ceramic tiles, bricks and roof tiles glazing equipments



OFFICINE SMAC SPA
Fiorano Modenese - Italy
www.smac.it - info@smac.it

SMAC: SOLUZIONI PER LA LINEA DI SMALTATURA DI LASTRE IN CERAMICA DI ALTA QUALITÀ

Dal 1969 OFFICINE SMAC SPA, con il suo nome e il suo marchio, uno scorpione che afferra spazzole, è famosa nel mondo come produttore di macchine e attrezzature per l'industria della ceramica e del laterizio.

SMAC è lieta e orgogliosa di aver celebrato nello scorso anno, l'importante pietra miliare del 50° anniversario dell'azienda ma con la consapevolezza di continuare a dimostrare il suo solido impegno in questo settore mira a guardare sempre avanti progettando il proprio futuro. Oggi Smac presenta le ultime innovazioni per il settore delle piastrelle di ceramica, che è sempre stato un cavallo di battaglia e allo stesso tempo il fiore all'occhiello dell'azienda, che ora può essere definito come un marchio storico dell'intero distretto ceramico. Oggi la produzione di piastrelle è sempre più diretta verso grandi formati e lastre ceramiche in linee digitali tecnologicamente avanzate. Le macchine più importanti offerte da Smac per questo campo sono le seguenti:

VERSATILE AIRLESS SYSTEM

L'applicazione dello smalto sulle lastre ceramiche viene realizzata con sistemi airless mobili che consentono il movimento trasversale delle pistole spruzzatrici superiori durante il passaggio delle piastrelle sulla linea di smaltatura per coprire nel modo corretto tutta la superficie. VERSATILE garantisce una copertura perfetta e uniforme con ingobbi, smalti e cristalline su piastrelle di grandi dimensioni e lastre ceramiche. Il movimento è realizzato tramite asse lineare controllato da motore brushless gestito elettronicamente da PLC, guida lineare e telaio di supporto indipendente che permettono velocità fino a 130 battute/min. L'applicazione verrà effettuata con appositi aerografi alimentati tramite pompa ad alta pressione. Disponibile per piastrelle di dimensioni fino a 2000 mm.

VERSATILE / PLUS AIRLESS SYSTEM

Durante la smaltatura con sistema airless mobile a movimento singolo, in caso di dimensioni molto grandi o produzione ad alta velocità, le piastrelle possono presentare alcuni piccoli difetti come ombre tipo "M" o "W". Per risolvere questo problema Smac è in grado di offrire il suo sistema airless mobile di ultima generazione con movimenti indipendenti. Ideale per l'applicazione su lastre ceramiche



SMAC: GLAZING LINE SOLUTIONS FOR HIGH QUALITY CERAMIC SLABS

Since 1969 OFFICINE SMAC SPA, with its name and brand, a scorpion grabbing brushes, is world-famous as manufacturer of machines and equipment for the ceramic and brick industry. SMAC is pleased and proud to have celebrated the important milestone of the company's 50th anniversary in the past year, but with the awareness of continuing to demonstrate its solid commitment in this sector, it aims to always look ahead by planning its own future. Today Smac presents the latest innovations for the ceramic tiles sector, which has always been a workhorse

and at the same time the company's flagship, which can now be defined as a historical brand of the entire ceramic district. Today the production of tiles is increasingly directed towards large sizes and ceramic slabs in technologically advanced digital lines. The most important machines offered by Smac for this field are the following:

VERSATILE AIRLESS SYSTEM

To overcome the limit of large tiles width, in the last years the application of glaze is made by movable airless systems that allow the transversal movement of upper spray-guns during the tiles passage on the glazing line in order to cover in the right way all the surface. VERSATILE guarantees to obtain a perfect and uniformity coverage with engobes, glazes and crystalline on large size tiles and ceramic slabs. The movement is made by linear axis controlled by high-speed brushless motor electronically managed by PLC, linear guide and independent support frame. Application will be made with nr.04 or nr.06 spray-guns with feeding by high pressure pump. Available for tile sizes up to 2000 mm.

VERSATILE/PLUS AIRLESS SYSTEM

During the glazing with single motor movable airless system, in case of very large sizes or high speed production, tiles may have some little defects as "M" or "W" shadows. To solve this problem Smac can offer its latest generation of movable airless system with independent movements. Ideal for the application on ceramic slabs and for high speed production lines, VERSATILE/PLUS

e per linee di produzione ad alta velocità, VERSATILE / PLUS è dotato di movimento indipendente di ciascuna spruzzatrice superiore, completo di motori brushless, assi lineari e telaio di supporto indipendente, che permettono velocità fino a 130 battute/min. Disponibile per sistemi a nr. 04/06/08 aerografi con alimentazione tramite pompa airless ad alta pressione. I sistemi sono dotati di pannello di controllo con ampio touch-screen HMI per l'impostazione delle ricette di produzione e cabina di spruzzatura in acciaio inossidabile con serbatoio di raccolta inferiore standard o profondo, completo di porte laterali, reti di nebulizzazione e supporti per cinghie. Disponibile per piastrelle di dimensioni fino a 2000 mm.

POMPA AIRLESS MOD. 3D

Pompa airless automatica per l'applicazione di prodotti ad alta abrasione come smalti, ingobbi e cristalline.

La macchina è azionata da motore elettrico accoppiato ad una pompa del tipo a membrane, azionate meccanicamente da un sistema a 3 pistoni a 120° tra loro, soluzione che unita ad uno smorzatore di pulsazioni e nr. 06 uscite per smalto, permette di ottimizzare la nebulizzazione del prodotto, ottenendo una lavorazione full-time senza interventi del personale.

Il sistema di controllo è in grado di raggiungere e mantenere costante il valore di pressione dello smalto impostato dall'operatore ed è completo di fotocellula di controllo flusso. In caso di mancanza di pezzi sulla linea ridurrà automaticamente la pressione di esercizio ad un valore di "Standby", per poi ripristinare prontamente il valore di Setpoint all'arrivo del pezzo successivo

Erogazione dello smalto a pressione costante grazie al sensore di pressione con retroazione.

Quadro elettrico con PLC e touch-screen 4,7" completo di:

- funzionamento automatico/manuale;
- controllo ugelli;
- fotocellula controllo flusso con stand-by automatico;
- storico dati di lavorazione,
- funzionamento multilingua;
- valvole con sfere in zirconio;
- nuovo corpo pompa in acciaio inox e alluminio;
- nuovo quadro di comando con wide HMI;

is equipped with independent movement of each upper spray-gun, complete of high speed motors, linear axes and independent support frame. Available from nr.04 to nr.08 spray-guns with feeding by high pressure airless pump. The systems are equipped with control panel with HMI large wide touch-screen for production recipes setting and stainless steel spraying booth with standard or deep bottom collecting tank, complete of lateral doors, over-spray nets and belts supports. Available for tile sizes up to 2000 mm.

AIRLESS PUMP MOD. 3D

Automatic airless pump for the application of high abrasion products such as glazes, engobes and crystalline. The machine is powered by electric motor coupled with a diaphragm pump, where the diaphragms are moved by a system consisting of three pistons positioned at 120° among each other. This solution, together with pulse damper with nr. 04/06 glaze exits, allows to have a constant pressure and to optimize the product spraying in constant way. Full-time work without intervention of factory workers.

The control system will be able to reach and to maintain constant the glaze pressure value set by the operator. The system will manage a photocell to control the passage of tiles and in case of lack of pieces it will automatically reduce the working pressure to a "standby" value in order to save the nozzles and pump life, then it will reset promptly the set working value at the arrival of next piece. The glaze delivery is kept at constant pressure thanks to a sensor with back-action. Electric board with PLC and colour touch-screen 4,7", complete of:

- automatic and manual mode;
- nozzles block control;
- tiles control flow photocell with automatic stand-by;

- historical production data;
- multi-language control;
- ball valves in zirconium material;
- new pump body in stainless steel and aluminium;
- new control board with larger HMI;
- new high-resolution pressure control.

Available in two versions:

- 1) Max pressure: 20 bar – Max delivery: 15 lt/min - Power: kW 0,75



- nuovo sensore di pressione ad alta risoluzione.

Disponibile in due versioni:

1) Pressione massima: 20 bar – Portata massima: 15 lt/min - Potenza: kW 0,75

2) Pressione massima: 30 bar – Portata massima: 30 lt/min - Potenza: kW 1,10

MACCHINA PER APPLICAZIONE GRANIGLIE IN POLVERE MOD. DSR

Negli ultimi tempi, i produttori di piastrelle hanno rivalutato l'applicazione finale di polveri e graniglie al fine di risparmiare il consumo di acqua, preservare il corpo delle lastre e avere un'applicazione finale più uniforme. Smac presenta il suo modello DSR, caratterizzato da semplicità d'uso, sistema di alimentazione innovativo e ingombri ridotti. Grazie alla larghezza di soli 650 mm, la macchina DSR può essere installata facilmente e senza alcuna modifica meccanica su qualsiasi linea di smaltatura esistente. Consente un'applicazione a campo pieno con pochi grammi di materiale fino a coperture con elevate quantità adatte al successivo trattamento di lappatura, mantenendo una stesura costante e uniforme su piastrelle e lastre con larghezze fino a 2000 mm. La gestione è completamente automatica, attraverso un quadro elettrico con PLC e tastiera di programmazione. DSR può essere dotata di un contenitore di alimentazione separato (modello CF) per aumentare l'autonomia di produzione. In caso di produzione con stampe digitali a colla, il sistema può essere completato con il dispositivo di aspirazione modello CGA, dotato di un dispositivo di ricircolo automatico pneumatico e setacciatura del materiale aspirato.

MACCHINA PER APPLICAZIONE INGobbIO MOD. REVERSO

L'applicazione di ingobbi sul retro della piastrella evita la contaminazione causata dal contatto diretto tra piastrelle e rulli ceramici del forno durante il processo di cottura.

Un'applicazione non corretta e non uniforme può causare gravi danni come:

- Rapido deterioramento dei rulli ceramici;
- Deformazione della planarità delle piastrelle;
- Accumuli indesiderati di pezzi all'interno del forno.

Le macchine standard con manicotti lisci mobili non sono adatte e non sono consigliate per lastre ceramiche perché il loro peso può impedire la corretta rotazione delle maniche causando un'applicazione disomogenea.

REVERSO grazie al sistema di applicazione con cilindro in silicone inciso al laser, consente un'applicazione perfetta e regolare sulla superficie inferiore dei pezzi, con possibilità di pesi controllati. Evita lo spreco di prodotti, non contamina i bordi delle piastrelle e consente di stampare loghi o altri disegni. Disponibile per dimensioni fino a 2000 mm di larghezza

2) Max pressure: 30 bar – Max delivery: 30 lt/min

- Power: kW 1,10

POWDER GRITS APPLICATION MACHINE MOD. DSR

In the last times, tiles manufacturers have been re-evaluating the final application of dry powders and grits in order to save water consumption, to save slabs body hardness and to have more uniform final application. Smac presents its model DSR, for dry application of granules, frits, powders and sintered glazes, characterized by simplicity of use, innovative feeding system and reduced overall dimensions. Thanks to just 650 mm width, DSR machine can be installed easily and without any mechanical modification on any existing glazing line. It allows a full-field application with a few grams of material up to covers with high quantities suitable for following lapping or polishing treatment, maintaining a constant and uniform coverage on tiles and slabs up to 2000 mm wide. The management is completely automatic, through an electrical control panel with PLC and programming keyboard. The DSR machine can be equipped with a separated feeding container (model CF) to increase the production autonomy. In case of production with glue digital printing, the system could be completed with the suction device model CGA, complete with a sieving and pneumatic automatic recycle.

ENGOBE BACK PRINTING MACHINE MOD. REVERSO

The application of engobe in the back of the tile avoids the contamination caused by the direct contact between tiles and ceramic rollers of the kiln during the firing process.

A not properly and not uniform application of these products can cause serious damages such as:

- Rapid deterioration of the ceramic rollers;
- Deformation of tiles planarity;
- Undesired accumulations of pieces inside the kiln.

The standard machines with movable smooth sleeves is not suitable and not recommended for big sizes or ceramic slabs because the weight of tiles can stop the sleeves rotation causing a not uniform application.

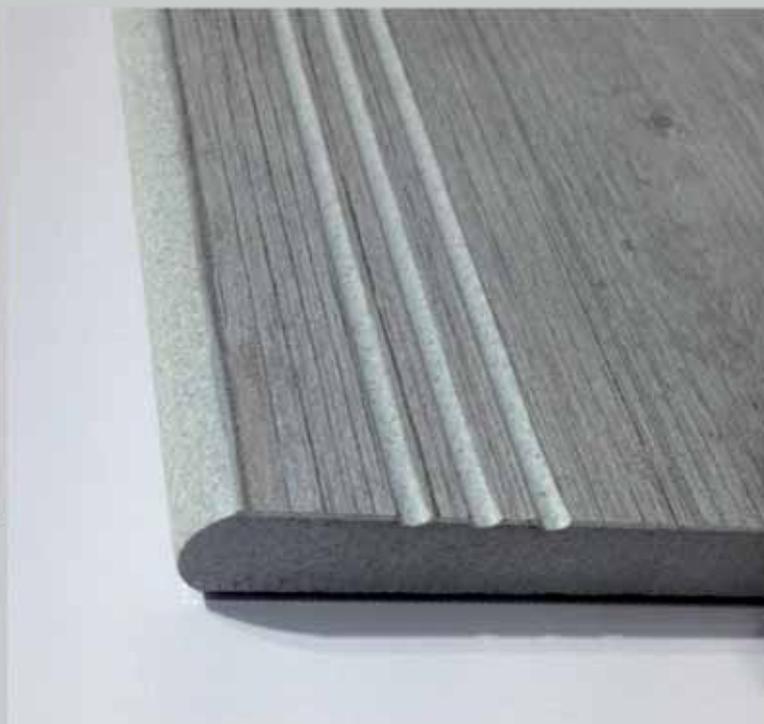
REVERSO thanks to the application system with laser engraved silicone cylinder, allows a perfect and regular application on the lower surface of the pieces, with the possibility of controlled weights. It avoids any waste of products, does not contaminate the tiles edges and allows to print logos or different designs.

Available for sizes up to 2000 mm wide.



GIMAX
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





TECNO C



Lavorazione

Exclusive Black

Tecnoceramica s.r.l. Via Solferino, 20, 41042, Spezzano di Fiorano Modenese (MO)

CERAMICA



grandi lastre

Line Technology



LABO-CER - Entra in funzione il nuovo stabilimento di Castellarano, 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

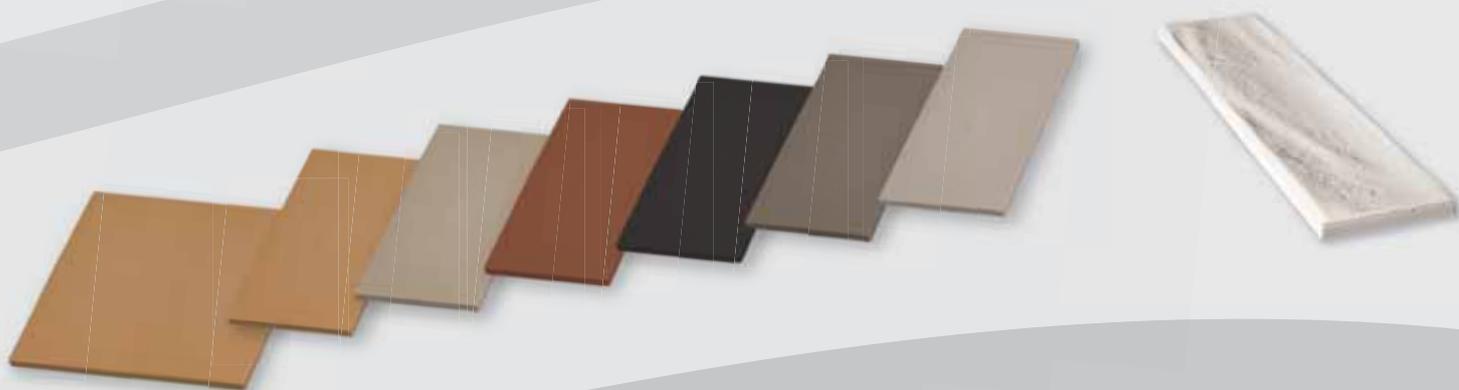
LABO-CER

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

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



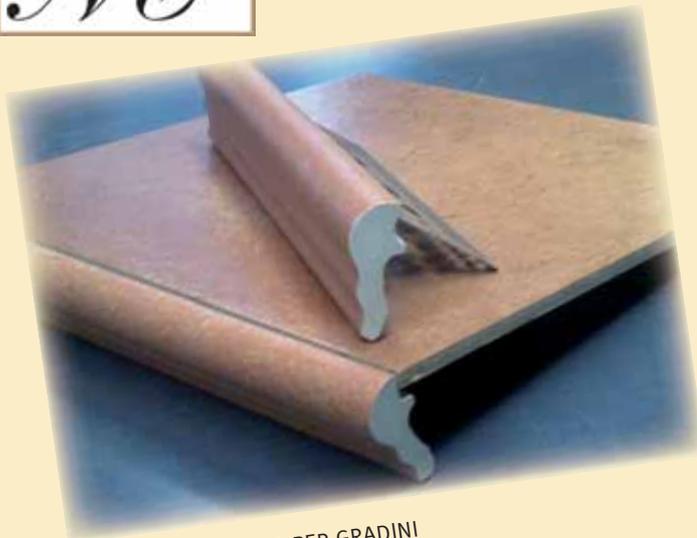
ELEMENTI ELLE PRESSATI 15x30 SERIGRAFATI IN DIGITALE

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.

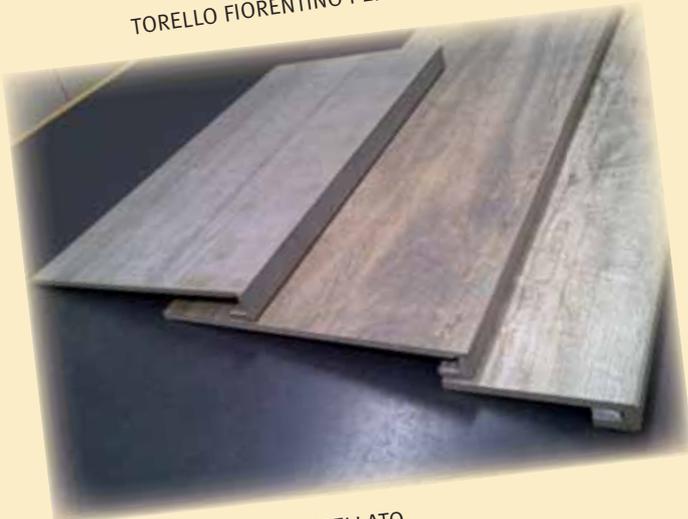
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.



TORELLO FIORENTINO PER GRADINI



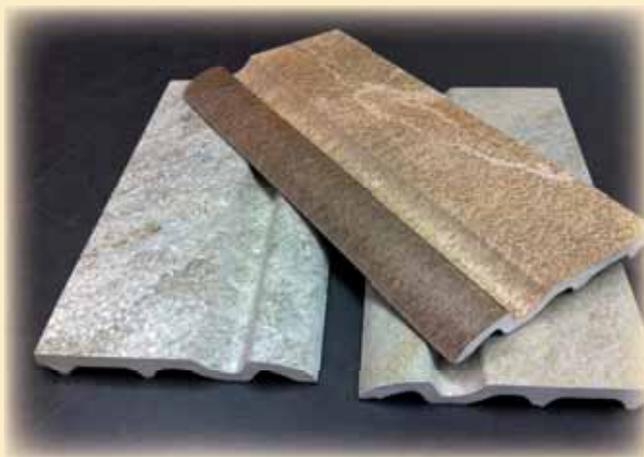
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI



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

POLLINI HOME

Le lastre ceramiche, reinterpretando elementi naturali come marmo, cemento e legno, offrono molteplici e differenti possibilità di utilizzo in architettura e in arredamento. L'accostamento ad altri materiali crea soluzioni di grande personalità, eleganza e tendenza.

Pollini Home è nata per affiancare le aziende ceramiche, gli architetti ed i professionisti del design nella trasformazione delle grandi lastre ceramiche in pezzi unici di arredamento come tavoli, top bagno, top cucina e piatti doccia, garantendo un servizio di co-progettazione attento e puntuale. I piatti doccia filo-pavimento, semplici da posare, rappresentano quel perfetto equilibrio tra design e artigianalità che è alla base delle progettazioni di Pollini Home.

La missione di Pollini Home in tre parole: Creatività – Collaborazione – Affidabilità

Ceramic slabs' reinterpretation of natural elements such as marble, cement and wood, offers different possibilities of development both in architecture and design. The usage of ceramic furniture next to attractive materials, creates solutions that are extremely elegant, modern and trendy.

Pollini Home was conceived to work next to ceramic companies, architects and designers in order to transform large size ceramic slabs into unique pieces of furniture such as tables, kitchen tops, vanities and shower trays, granting a co-operative and punctual service.

Floor level shower trays, easy to be installed, represent that perfect balance between craftsmanship and design which is at the basis of Pollini Home projects.

Defining Pollini Home in three simple words? Creativity- Collaboration – Reliability.



POLLINI
HOME

TOP CUCINA
TOP BAGNO
PIATTI DOCCIA
GRADINI



POLLINI MOSAICI

La pietra naturale e tutti gli altri elementi che provengono dalla terra hanno il ruolo da protagonisti. Sia il rivestimento, sia il pavimento ceramico conferiscono all'ambiente il fascino di una tradizione rivisitata, data dalla matericità delle superfici, che possono essere arricchite con inserimenti di ottone, rame o acciaio. La pietra e il marmo, a seconda della tipologia di design del taglio ceramico, si inseriscono nell'ambiente contribuendo ad uniformare interamente il suo aspetto, contemporaneo o classico. 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



Natural stone and all other elements coming from Earth will play a leading role. Both the wall covering and the ceramic floor give to the room the charm of a revisited tradition, originated from the materiality of the surfaces, which can also be enriched with brass, copper or steel inserts. Stone and marble, depending on the design of the ceramic cut, dress the environment up, unifying the style, whether classic or contemporary. Pollini Mosaici has developed a research for new shapes and innovative techniques with a craft vision that allows the creation of unique products, used to customize coverings and floors. The mission of Pollini Mosaici in three simple words: Creativity - Collaboration - Reliability.

pollini
MOSAICI

MOSAICO
LINEARE
BASSORILIEVO
ECOLOGICO A SPACCO
IDROGETTO
LAPPATURA
LISTONI
RETTIFICATI

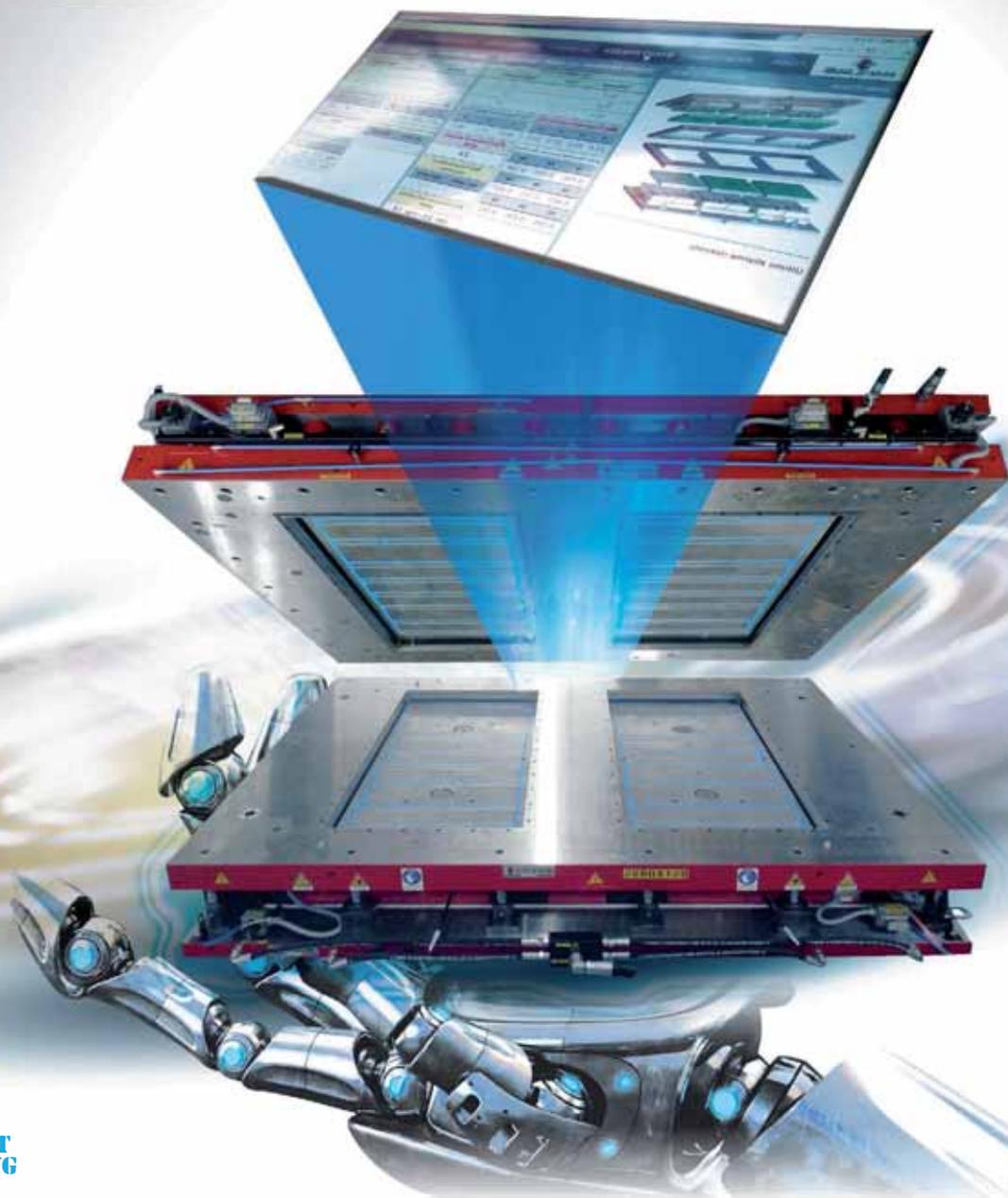


In collaborazione con
POLLINI
HOME

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

smartmould

LO STAMPO INTELLIGENTE PER L'INDUSTRIA CERAMICA



**PATENT
PENDING**

SENSDRISTICA AVANZATA
Advanced sensors

**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.



STAMPO INTELLIGENTE

Lo stampo intelligente è stato concepito da Gape due per supportare la trasformazione tecnologica e digitale delle imprese ceramiche secondo il modello "Industria 4.0". L'azienda ha sviluppato un sistema di monitoraggio e di e-maintenance degli stampi ceramici che, grazie a sensori posizionati all'interno degli stampi e loro ricambi (tamponi e lastre), consente sia di rilevarne i parametri di funzionamento, monitorando il processo produttivo, sia di gestirne tracciabilità e "ciclo di vita", ottimizzando i processi di rigenerazione dei macchinari. I parametri di funzionamento sono visualizzati ed elaborati da un pc industriale che è in grado di fornire all'operatore tecnico un efficace e immediato strumento di monitoraggio del processo produttivo, allertandolo tempestivamente in caso di malfunzionamenti. I dati, inoltre, saranno trasmessi in remoto ad una piattaforma Web gestionale, così da mantenere uno storico di tutti i dati rilevati durante il ciclo di vita dello stampo.



SMART MOULD

Smart mould has been designed by Gape due to support the technological and digital transformation of ceramic companies according to the model "Industry 4.0". The company has developed a monitoring and e-maintenance system for the ceramic moulds; this system uses sensors inside the moulds and their spare parts (punches and liners) to detect their operating parameters by monitoring the production process and to manage the traceability and "life cycle", optimising the reconditioning processes of the machinery. The operating parameters are displayed and processed by an industrial PC that can give the technical operator an effective and immediate monitoring tool for the production process, promptly alerting him in case of malfunctioning. Data will also be sent remotely to a Web management platform, so as to keep a log of all data detected during the mould life cycle.

CARRELLO MOVIMENTAZIONE TAMPONI E MARCHE GP 1000

Il carrello motorizzato è stato realizzato per il prelievo, trasporto e deposito dei tamponi superiori e inferiori per stampi destinati alla pressatura a secco di piastrelle ceramiche. È dotato di due ruote motrici poste sulla diagonale destra del carrello, di due ruote folli e di un piano di lavoro sollevabile sul quale sono posizionati le slitte con cuscinetti che agevolano lo spostamento del tampone. Il carrello è movimentato elettricamente con l'utilizzo di un radiocomando che ne permette una facile e agevole gestione perché privo di cavi di collegamento.



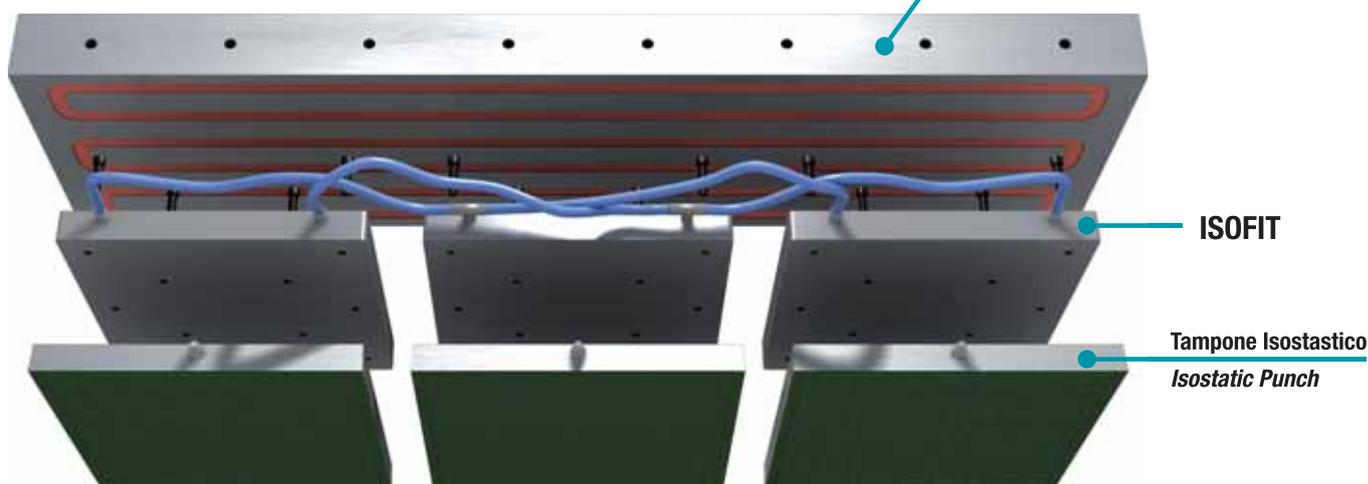
Larghezza massima	1002 mm
Lunghezza massima	2100 mm
Altezza massima	1250 mm
Altezza minima	1050 mm
Altezza di sollevamento	0-200 mm
Massa	1100 kg
Portata massima del carrello	1000 kg
Peso delle batterie	95 kg

MOTOR-DRIVING TROLLEYS FOR PUNCHES AND GP 1000 MARKS

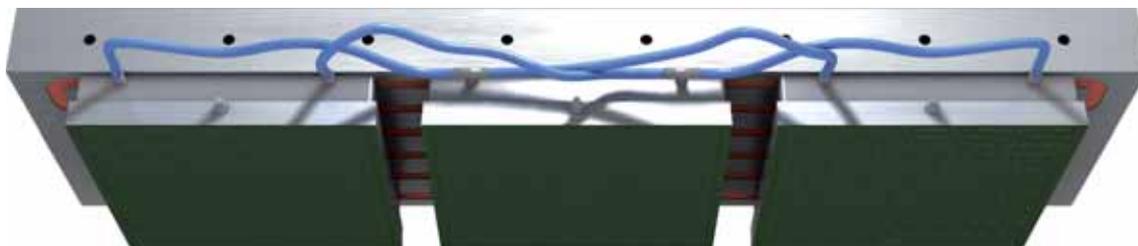
The motor-driven trolley was made for picking, transporting and dropping upper and lower punches for dies intended for dry pressing ceramic tiles. It is equipped with two drive wheels located on the right diagonal of the trolley, two neutral wheels and a raisable work surface fitted with slides and bearing to facilitate the handling of the punch. The trolley is electrically driven with the use of remote control, allowing for easy and simple operation because there are no connection cables involved.



ESPLOSO EXPLODED



ASSEMBLATO ASSEMBLY



ISOFIT

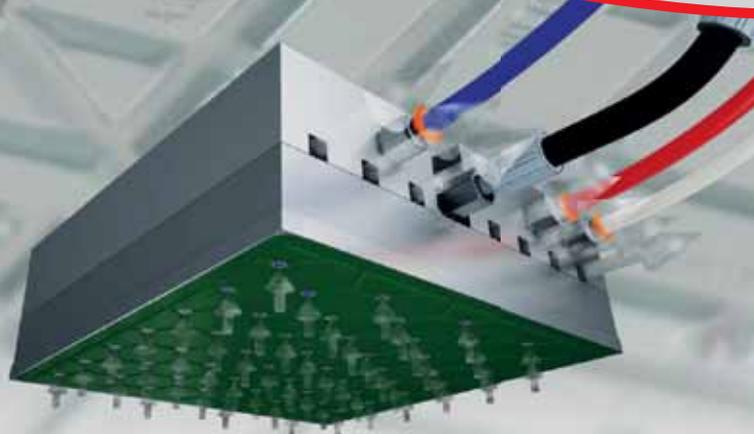
- ISOFIT consiste in una base isostatica da imbullonare direttamente ai tamponi, sia Rigidi che Isostatici.
- Questa base viene montata in batterie su stampi a cavità multiple, e quindi connessa tramite tubi idraulici alle altre basi installate.
- Durante la pressatura Isofit permette movimenti positivi e negativi sia basculanti che in spessore, garantisce quindi una pressione uniforme in tutti gli alveoli dello stampo.
- Questa soluzione è affidabile, economica e versatile, costituisce un'ottima alternativa alle piastre magnetiche isostatiche normalmente utilizzate.
- Una volta fissata al tampone, l'assemblato risultante viene magnetizzato alla piastra superiore della pressa come se si trattasse di un comune tampone, risulta quindi di uso intuitivo e di facile sostituzione/ Gestione in fase produttiva.
- Se impiegato con tamponi rigidi l'effetto basculante di Isofit garantisce comunque ottime tolleranze geometriche sulla singola piastrina ed evita i difetti di trasparenza tipici dei Punzoni Isostatici.
- È disponibile anche una versione specifica per Stampi S.F.S.

ISOFIT

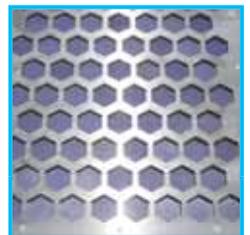
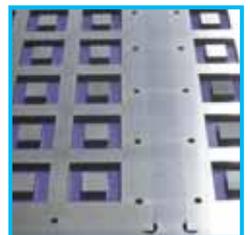
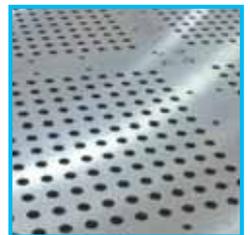
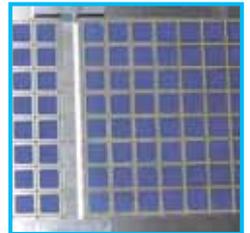
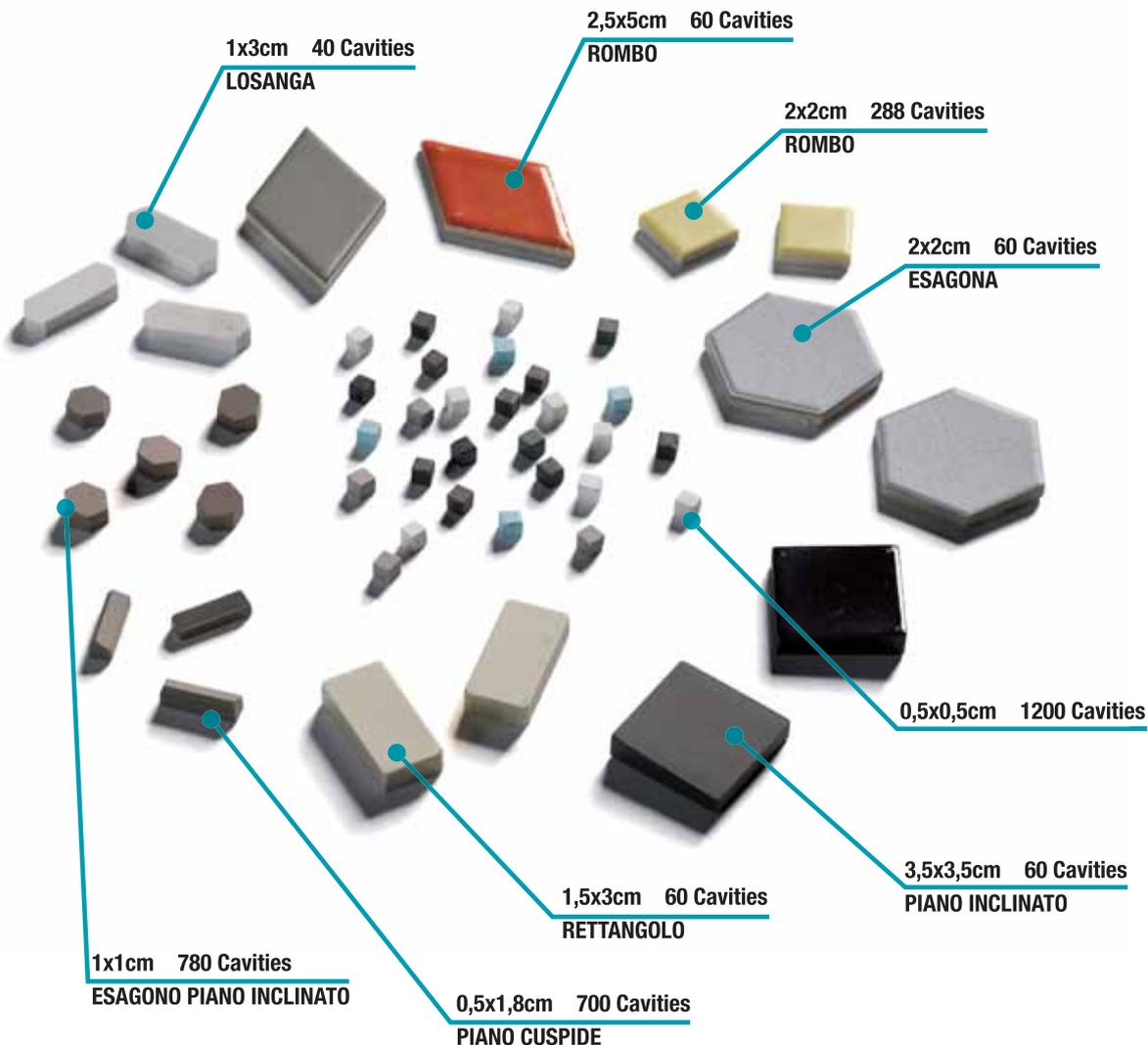
- *ISOFIT consists of an isostatic base for bolting directly onto the punches, both rigid as well as isostatic.*
- *This base is assembled in sequence onto moulds with multiple cavities, and therefore connected by means of hydraulic pipes onto the other bases installed.*
- *During the pressing Isofit allows positive and negative movements both tilting and in thickness thus guaranteeing uniform pressure in all of the cavities of the mould.*
- *This solution is reliable, inexpensive and versatile, it is an excellent alternative to the isostatic mechanical plates normally used.*
- *Once fastened to the punches, the results are magnetized to the upper plates of the press as if it was a normal punch, therefore it is easy to use and to replace/manage during the production phase.*
- *If it is used with rigid punches the tilting effect of Isofit guarantees however excellent geometric tolerance on each singular plate and prevents transparency defects which are characteristic in isostatic stamps.*
- *A specific version for S.F.S. punch is also available.*

**VANTAGGI IN PRODUZIONE:
PRODUCTION BENEFITS:**

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



STAMPI PER MOSAICO MOSAIC MOULDS



TECNOMECC BORGHI:

SPAZZOLA TANGENZIALE A CINGHIE SPTCA

è un sistema Brevettato (N.0001368783) di spazzolatura tangenziale automatica efficace per la pulizia e il trattamento delle piastrelle su rulliera e su linea. SPTCA è costituito da quattro cinghie spazzola contro-rotanti con inserti a spazzola di vario genere appositamente studiati in funzione del materiale da trattare.



TANGENTIAL BELT BRUSHING UNIT SPTCA

is a patented (N.0001368783) automatic tangential brushing unit for the efficient cleaning and treatment of tiles on roller conveyors and in-line. SPTCA is composed of four contra-rotating brushing belts with various types of brush inserts specifically designed to suit the material being treated.



Il sistema consente l'installazione in spazi ridotti riguardo il senso di marcia e la possibilità di trattare prodotti con larghezza minima di 80mm fino a 2500 mm senza limiti di lunghezza.

L'innovativo sistema di regolazione automatica impostato dall'operatore, mantiene sotto controllo l'usura delle cinghie-spazzola e assicura sempre la stessa pressione sul materiale in lavorazione.

ASSICURA:

- Ottimi risultati di pulizia;
- Flessibilità in produzione con possibilità di cambio formato senza alcuna modifica;
- Regolazione costante e precisa grazie al sistema automatico;
- Facilità di sostituzione delle parti interne;
- Ampia gamma di Cinghie-Spazzola di alta qualità

SPTCA

è composta dai seguenti gruppi principali:

- Gruppo telaio in acciaio
- Gruppi motorizzazione
- Carter per l'aspirazione delle polveri
- Cinghie-Spazzole
- Quadro elettrico di comando con inverter e logica PLC/TK di gestione 4.0

The system allows installation in tight spaces in relation to the direction of rotation and the possibility to treat products with minimum thickness 80mm up to 2500 mm, without any restrictions on length.

The innovative automatic regulation system, configured by the operator, monitors the wear of the brushing belts and ensures consistent pressure on the treated material.

IT GUARANTEES:

- Excellent cleaning results;
- Flexibility in production with the possibility to change format without making any adjustments;
- Constant and precise regulation thanks to the automatic system;
- Easy replacement of internal parts;
- Broad range of high-quality brushing belts

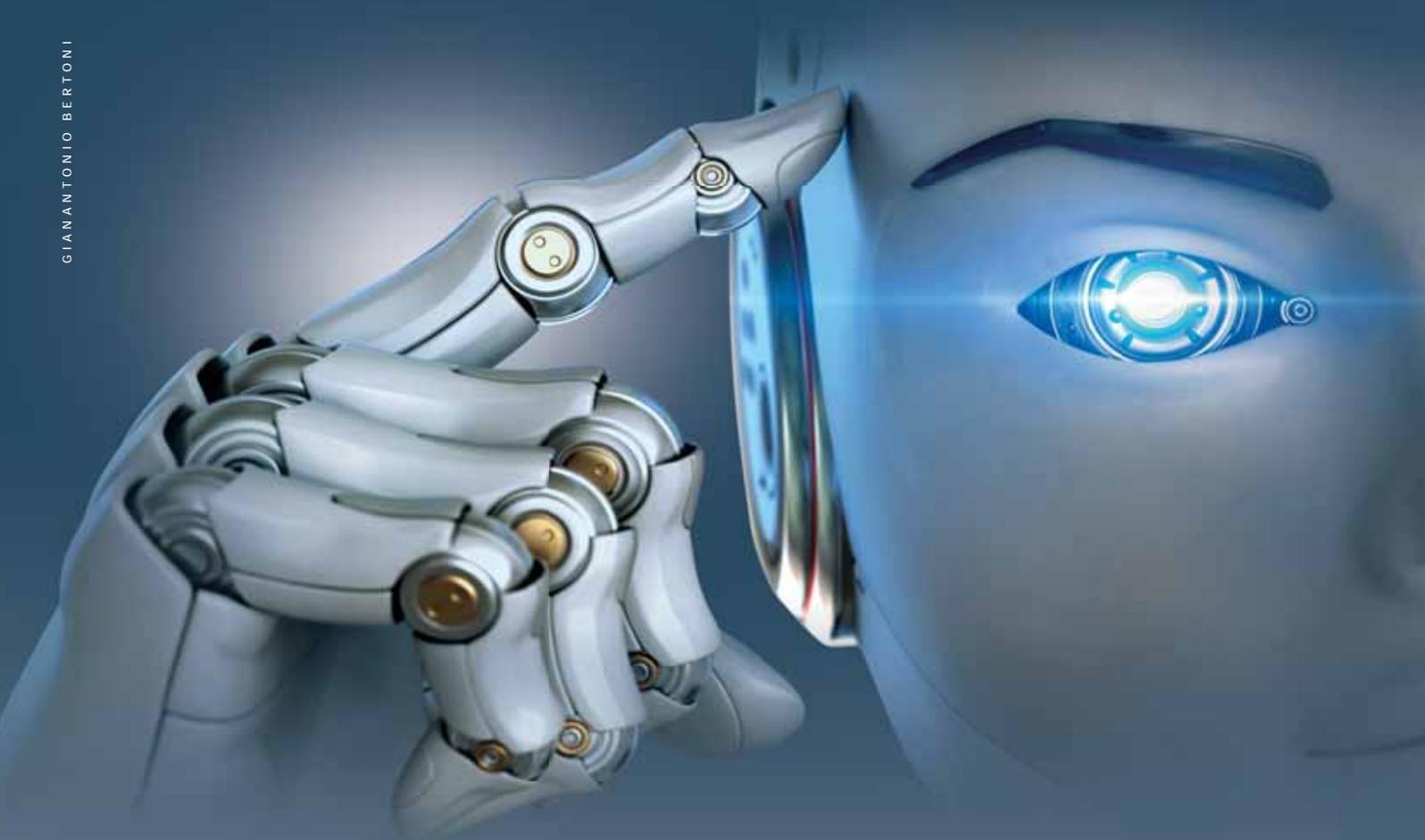
SPTCA

Is made up of the following main units:

- Steel frame
- Drive units
- Dust extraction box
- Brushing belts
- Electrical control panel with inverter and industry 4.0 PLC/TK logic.

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

Stampo Isostatico "EXACTA"

"EXACTA" isostatic die

Изостатическая пресс-форма "EXACTA"



Stampo Isostatico EXACTA

F.D.S. Ettmar azienda leader nel settore stampi per ceramica, fondata nel 1992 con il brevetto "EXACTA" della pressatura isostatica, dopo tante innovazioni sugli stampi, 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:

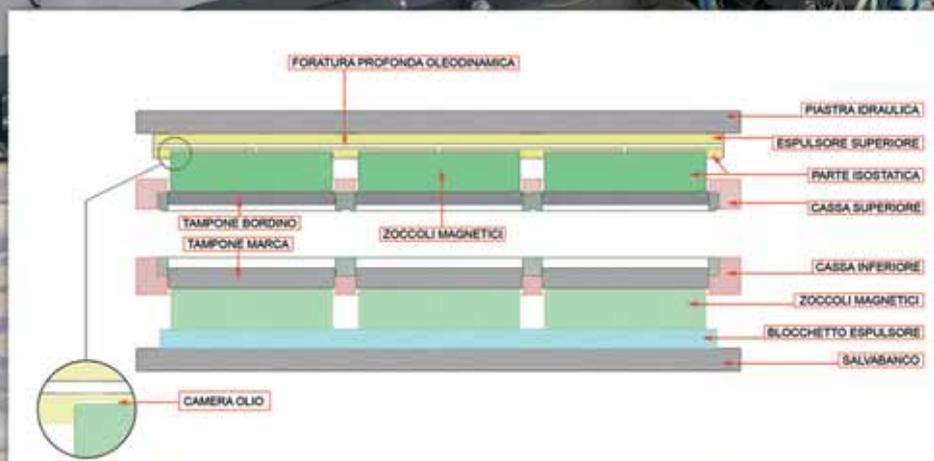
- *Предупреждение всех проблем, связанных с использованием труб (разрывы, течи и т.д.).*
- *Улучшенная эксплуатация пуансонов с логотипом (более легкая замена).*
- *Возможность получения одного калибра даже на больших форматах (например, 60x60 З выхода).*
- *Сниженная нагрузка на изостатические пуансоны с последующим уменьшением эффекта прозрачности.*

ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



Stampo SFS isostatico MONOCALIBRO per pressa PH7500/8200 con CRS



Qualità nel tempo

ASSOGROUP s.r.l.

Via Alberti 4 - 42048 RUBIERA (RE) Tel. 0522-627426 / 628469
info@assogroup.eu www.assogroup.eu PEC: asso.group@cert.cna.it

ASSOGROUP: PIASTRA ISOSTATICA MONOCALIBRO 10 USCITE 75 X 450 CHEVRON

Piastra isostatica MONOCALIBRO 10 uscite 75 x 450 CHEVRON completa di stampo con lastre intercambiabili con sostituzione in reparto a 45° e CARTER per aspirazioni delle polveri in tecnologia GREEN ECONOMY per incrementare la durata delle parti interne soggette ad usura per attrito con polvere e per incrementare la pulizia dell'ambiente circostante.

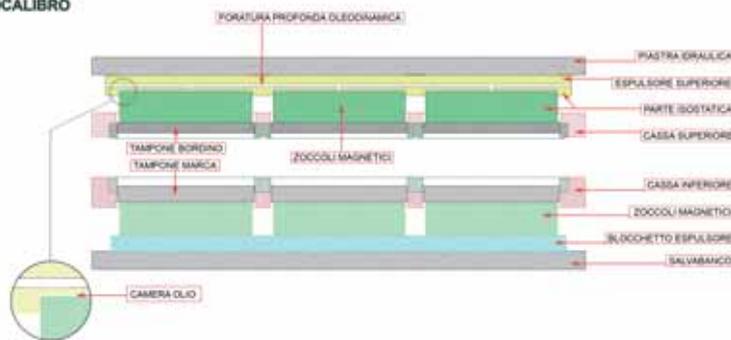
Staffetta piastrelle di materiale 10 uscite 75 x 450 CHEVRON



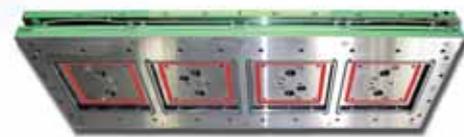
ISOSTATIC MONOCALIBER PLATE with 10 exits 75 x 450 CHEVRON complete with mould and interchangeable liners with easy replacement and square at 45° complete of CARTER for dust extraction in GREEN ECONOMY technology to increase the duration of the internal parts subject to wear due to friction with dust and to increase cleaning of the surrounding environment

RESULT AND FINAL TEST OF TILES 10 exits 75 x 450 CHEVRON

SCHEMA STAMPO SFS ISOSTATICO MONOCALIBRO



MONOCALIBRO SUPERIORE
PARTE ISOSTATICA SUPERIORE STAMPO "SFS"



MONOCALIBRO INFERIORE
PARTE ISOSTATICA INFERIORE STAMPO "SFS"



VANTAGGI:

- GRANDE AFFIDABILITÀ DELLO STAMPO E DELLE TENUTE OLEODINAMICHE.
- GARANZIA DI MONOCALIBRO E INCREMENTO DELLA QUALITÀ SUL PRODOTTO FINITO.
- RIDUZIONE DEI COSTI DI PRODUZIONE E DI MAGAZZINO.
- MONOCALIBRO È INOLTRE SINONIMO DI UN'IMPORTANTE RIDUZIONE DEI COSTI AZIENDALI.

ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



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



RIDURRE I TEMPI DI FERMO PRESSA PER PULIZIA STAMPO E VELOCIZZARE IL CAMBIO STAMPO SU PRESSE TRADIZIONALI: ORA È POSSIBILE, CON GREEN MOULD E SPEED UP DI TREBAX

GREEN MOULD: carteratura per chiusura completa dello stampo, e l'aspirazione delle polveri. Serve per ridurre la dispersione della polvere che viene prodotta durante la pressatura e serve per limitare lo spargimento della polvere stessa nell'aria durante il soffiaggio per la pulizia. Questo grazie ad una carteratura trasparente che chiude completamente lo stampo, e ad un sistema di soffiaggio interno perimetrale, che convoglia tutta la polvere verso due collettori posizionati nella zona posteriore dello stampo, ai quali si collega l'impianto di aspirazione esistente. Viene fornito per ogni pressa un accumulatore aria (TANK) dedicato ad alimentare il soffiaggio interno della carteratura, per avere una grossa quantità di aria, necessaria per una buona pulizia. Oltre al TANK viene fornito per ogni pressa un strumento di controllo (APC) che verifica che ad ogni ciclo di pressatura avvenga regolarmente il rilascio dell'aria dal Tank. Questo strumento, laddove si presentino anomalie legate al soffiaggio (es mancanza aria, interruzione della corrente elettrica alla elettrovalvola, ecc) emette un segnale acustico e luminoso che avvisa l'operatore, ed è dotato di un relais che, se collegato, permette di interrompere il ciclo di pressatura.



Esempio di stampo carterato Green Mould

Grandi vantaggi quindi col GREEN MOULD: protezione per la salute del lavoratore, pulizia, sicurezza, ed un sistema AUTOPULENTE che permette di non dover più fermare la pressa per pulire lo stampo.

SPEED UP: un'unica connessione per fare il cambio stampo, e velocizzare quindi questa operazione.

Il principio è simile a quello utilizzato per caricare le batterie dei carrelli elevatori: tutto già cablato in un'unica spina. Fino ad oggi le operazioni standard del cambio stampo comportavano il cablaggio singolo manuale da parte di un operatore di ogni parte elettrica, pneumatica, e magnetica dello stampo, con grande dispendio di tempo, rischio di errori durante i cablaggi, e lunghi fermi macchina per eseguire queste attività. Con l'innovativo sistema SPEED UP tutte queste operazioni avvengono

semplicemente collegando due spine cablate già pronte: una installata sullo stampo, e l'altra collegata direttamente alla pressa tramite un'unità esterna. Questo consente di ottenere grandi vantaggi: tempo risparmiato, nessun errore di cablaggio, riduzione dei tempi di fermo macchina con conseguente aumento della produttività.



Spina per connessione rapida Speed Up

Installati insieme, GREEN MOULD e SPEED UP diventano un'accoppiata vincente per migliorare l'efficienza produttiva



TREBAX 
Stampistica d'avanguardia

TREBAX

Via Cimabue, 66 - 42014 Castellarano (RE)

Tel 0536 850288 - Fax 0536 858404

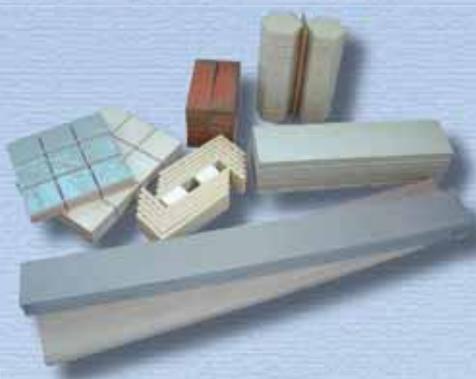
www.trebax.it - info@trebax.it

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





TOPJET
CODING SOLUTIONS

**WAY TO M.T.
EVEREST B.C.**



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



CEVISAMA

International Ceramics & Bathroom Experience

**See you from
7-11 Feb 2022!**

Organised by:

 FERIA VALENCIA

València – Spain

Partner of:



WORLD DESIGN
CAPITAL
VALENCIA 2022

