

M A G A Z I N E

TECNOLOGIA | MATERIE PRIME | SERVIZI | DETTAGLI | IDEE

9

GENNAIO - APRILE
2022



ALLFORTILES

Appuntamento
a maggio 2023

MERCATO

L'impatto 'bellico'
sull'impiantistica

IL RACCONTO

Cominciò 30 anni fa
la corsa all'argilla ucraina



**ALL
FOR
TILES**

allfortiles.it

**DETTAGLI, SOLUZIONI, IDEE
PER L'INDUSTRIA CERAMICA**



MAGGIO 2023 MODENA FIERE

evento a cura di

**CERA
MICA
NDA**◆

Ceramicanda srl - Veggia di Casalgrande (RE) - tel 0536.990323 - redazione@ceramicanda.com

EDITORIALE

Necessità ed opportunità

di Roberto Caroli

carocaroli@ceramicanda.com

L'ISTAT ci fa quotidianamente presente in che tempi viviamo, sottolineando il calo dell'indice di fiducia da parte della nostra industria manifatturiera e dei consumatori, legandolo ovviamente al protrarsi del conflitto russo-ucraino. Non va meglio da noi, qui nel distretto ceramico, dove il costo proibitivo del gas, l'incertezza delle forniture, l'impossibilità di approvvigionarsi di

argilla dal Donbass si traducono, per l'industria ceramica, in ostacoli con i quali ci si trova obbligati a fare i conti. E non va meglio al settore della tecnologia – alle prese con la difficoltà a reperire acciaio, leghe e semiconduttori – e a quello dei produttori di smalti, fritte e inchiostri, penalizzati dalle difficoltà della logistica che stanno caratterizzando i collegamenti marittimi



con Stati Uniti, Africa e Asia. Con questo clima siamo obbligati tutti a navigare a vista, ma non scorgiamo un orizzonte limpido e questo ci porta a decidere di cancellare l'edizione 2022 di ALLFORTILES. Doveva tenersi tra 11 e 12 maggio presso ModenaFiere, la nostra due giorni, ma le fiere, e il loro successo, non prescindono da due fattori. Il primo è la consapevolezza dei propri

mezzi da parte di chi produce e chi espone, il secondo la fiducia e l'interesse da parte dei visitatori. Ebbene, questi elementi, oggi, non li vediamo e da qui deriva la nostra decisione che, pur dolorosa, giudichiamo tanto necessaria quanto opportuna. Facciamo un pit stop o meglio ci prendiamo un anno sabbatico: ma solo, beninteso, per tornare nel 2023.



Anno XXII - Numero 146 - GENNAIO - APRILE 2022
(Chiuso in tipografia il 29/04/2022)

Una copia: euro 6,00 Abbonamento annuale
4 numeri: euro 24,00 - C.C.P. nr. 11777414

DIRETTORE RESPONSABILE
Roberto Caroli
carocoli@ceramicanda.com

COLLABORATORI
Daniela D'Angeli, Stefano Fogliani, Edda Ansaloni, Paolo Ruini,
Claudio Sorbo, Massimo Bassi, Enrico Bertoni

CERAMICANDA garantisce la massima riservatezza dei dati
forniti e la possibilità di richiederne gratuitamente la rettifica o la
cancellazione scrivendo al responsabile dati Ceramicanda via
De Amicis, 4 - Veggia di Casalgrande (RE). Le informazioni custodite
nel nostro archivio elettronico verranno utilizzate al solo scopo di
inviare proposte commerciali. In conformità alla legge 675/96 sulla
tutela dati personali e al codice di autodisciplina ANVED
a tutela del consumatore

EDITORE
Ceramicanda s. r. l.
Pubblicazione registrata presso il Tribunale di
Reggio Emilia al n° 986 in data 19/04/99
Spedizione in abbonamento postale art. 2 comma 20/c legge
662/96 - In attesa di Iscrizione Registro nazionale della Stampa

PUBBLICITÀ
Ceramicanda s. r. l.
Via De Amicis, 4, 42013, Veggia di Casalgrande (R. E.)
Tel. 0536.990323 - Fax 0536.990402
promozione@ceramicanda.com

PROGETTO GRAFICO
AdverCity.it

IMPAGINAZIONE
gilbertorigli.com

IMMAGINE DI COPERTINA
Elena Pellesi

STAMPA E CONFEZIONE
Grafiche MDM

Si autorizza la riproduzione di fotografie e testi
purché recante citazione espressa della fonte

SOMMARIO

2 Editoriale

Necessità ed opportunità

7 ALLFORTILES

Cancellata l'edizione 2022:
appuntamento a maggio 2023

11 Il racconto

Cominciò trent'anni fa
la corsa all'argilla ucraina

17 Intervista

Luca Bazzani: «Prima la pandemia
poi la guerra hanno cambiato lo scenario»

19 News aziende

Impianti e servizi

38 Dettagli

Idee e soluzioni per l'industria ceramica

PRIMO PIANO

23 - BMR
26 - EFI Cretaprint
28 - RCM
30 - Ancora
32 - Mapei
34 - Projecta
36 - Mizar

40 Grazie per averci scelto

CERAMICANDA ◆
COMMUNICATION PROPOSALS



Via De Amicis, 4
42013 Veggia di Casalgrande (RE)
T. +39 0536.990323
F. +39 0536.990402
redazione@ceramicanda.com
ceramicanda.com



DAXEL DAXEL DAXEL DAXEL

DAXEL



Macchina di rettifica e bisellatura **Nuova Serie**

MOD. DGBS da 16 a 30 teste per modulo
Formati fino a 1800mm



PIATTAFORMA HMI
Touch display con
interfaccia interattiva
delle principali funzioni



ANALISI E CONTROLLO
Controllo da remoto
del posizionamento mole
e regolazione automatica



MONITORAGGIO
Controllo produzione
per avere i dati sempre
aggiornati



**MANTENIMENTO
CALIBRO**

Engineered in Maranello

KEDA EUROPE

IN MARANELLO

Keda Europe.
**Esperienza
e assistenza
tecnica.**



**ASSISTENZA E
RICAMBISTICA**



**GARANZIA DI PERFETTO
AVVIAMENTO**

Via Martinella, 59
41053, Maranello
T +39 0536240811
www.kedaeurope.it
info@kedaeurope.it



keda-europe-srl

A BRAND OF **KEDA**

KEDA INDUSTRIAL GROUP CO. LTD.
N1 Huan Zhen West Road, Guanglong Ind. Zone, Shunde, Foshan City, China
www.kedagroup.com

ALLFORTILES, appuntamento a maggio 2023

a cura della redazione

La due giorni
di Ceramicanda
si riaggiornerà
all'anno prossimo

Ad un passo dal traguardo, ci è parsa l'unica soluzione possibile. Per preservare le prerogative della 'nostra' fiera e delle aziende che l'hanno scelta per esserne protagoniste, oltre che quelle dei tanti addetti ai lavori che tra i padiglioni di ModenaFiere hanno trovato nella due giorni di Ceramicanda l'occasione per confrontarsi con la realtà del distretto ceramico e con le tematiche ne scrivono, e ne scriveranno, le traiettorie attraverso le quali se ne analizza il presente e

se ne disegna il futuro. Delle motivazioni che hanno spinto gli organizzatori a rimandare al maggio del prossimo anno leggete sotto, nella lettera che Roberto Caroli, Direttore e fondatore di Ceramicanda e 'inventore' di ALLFORTILES ha scritto alle aziende che avevano scelto di sostenere l'evento programmato in quel di Modena a maggio 2022. Qui preme sottolineare che la decisione, sofferta ma necessaria, di cancellare l'appuntamento di quest'anno non è una resa,



quanto piuttosto una scelta di opportunità che siamo certi possa essere condivisa e condivisibile, e un'ulteriore occasione per ripensare e migliorare la formula di un appuntamento che, nel volgere di pochissimi anni (la prima edizione di ALLFORTILES si tenne nel 2017, nel

bolognese, e fu un momento eminentemente convegnistico, la prima versione 'fieristica' è del 2019) si è ritagliata uno spazio di tutto riguardo, mettendo a confronto l'una con l'altra le tante aziende che 'fanno' il distretto ceramico. Forse, stante la necessità di discutere sia dell'og-



Una scelta necessaria

Le ripercussioni della guerra in Ucraina sull'economia nazionale, in modo particolare le sue pesanti ricadute sul settore ceramico con un numero non trascurabile di aziende che a fronte del caro gas, e dell'impossibilità a reperire le argille del Donbass, non escludono nei prossimi mesi lo spegnimento dei forni e, contestualmente





gi che del domani del settore, ALLFORTILES darà ancora segno di se con appuntamenti 'di approfondimento' prima di fine anno, anche per evitare di disperdere quello che riteniamo sia un patrimonio di rapporti e conoscenze che hanno caratterizzato il quinquennio della 'due giorni' di

Ceramicanda. Forse, appunto: è solo un'idea, sulla quale lavoreremo. Mentre sull'edizione 2023 della 'nostra' fiera, quella che rivedrà le aziende proporre le proprie innovazioni, le proprie idee, i propri dettagli presso ModenaFiere siamo già al lavoro.

l'utilizzo degli ammortizzatori sociali; le difficoltà, i ritardi, i rincari registrati nella logistica, che rendono complicate e onerose le importazioni dei materiali e meno competitive le esportazioni del prodotto ceramico italiano, la conseguente incertezza, la paura, il crollo della fiducia che albergano negli operatori del settore, ci suggeriscono di cancellare, a un passo dal traguardo,

l'edizione di ALLFORTILES in calendario l'11 e 12 del mese prossimo. Siamo certi di incontrare con la nostra decisione il Vostro consenso, perché tutti cerchiamo un ALLFORTILES libero da vincoli e capace di catturare compiutamente l'ampio interesse del settore ceramico italiano. L'appuntamento con la terza edizione è a maggio 2023.

(Roberto Caroli)



Zama SETER®



Leader nella produzione di termocoppie...

Cominciò trent'anni fa la corsa all'argilla ucraina

a cura di Roberto Caroli

Era il 1992,
ma sembra ieri:
l'argilla ucraina
del Direttore



Nel 1992 la Sassuolo ceramica aveva da poco intrapreso la strada del gres porcellanato, meno poroso e più bianco della monocottura chiara, sfornata ovunque negli stabilimenti produttivi italiani dell'epoca. Si dice per ragioni speculative, legate ad una maggiore remunerazione del nuovo prodotto: più nobile, più tecnico, completamente greificato, più resistente, quindi più costoso! Nel comprensorio i forni producevano 650 milioni di metri quadri l'anno, a seguito anche del mercato americano, da sempre *moquettaro*, che cominciava a muovere i primi passi verso la ceramica. I tecnologi andavano alla ricerca di materie prime contenenti pochissimi ossidi cromatici, servivano argille, feldspati e sabbie cuocenti bianco, tant'è che il colore in cottura sembrava essere diventato, se non l'unico, il più importante parametro di valutazione delle materie prime da parte dei laboratori ceramici: "se non è bianco non mi interessa", questa la parola d'ordine di chimici e geologi! All'epoca lavoravo per una società che importava materie prime dalla Germania, per lo più argille del Westerwald che in quell'anno

raggiunse il suo tetto massimo di importazione: un milione e novecentomila tonnellate trasportate maggiormente su vagoni ferroviari, in minima parte anche su autotreni. Per le ragioni sopra esposte la Turchia trovava terreno fertile per proporre in Italia il suo feldspato, in quanto rispondente ai requisiti imposti dai tecnologi, e presto si sarebbe allineata alla Germania in termini di quantità di prodotto importato. Molte le novità geopolitiche di rilievo di quel 1992, l'indipendenza dell'Ucraina, l'inizio della guerra nella ex Jugoslavia, la promessa reciproca di denuclearizzazione bellica da parte di USA ed ex URSS: mai più missili puntati verso l'America, mai più missili puntati verso la Russia. Prima di recarmi al lavoro, un ufficio situato al terzo piano del Direzionale Ex Saime, un palazzone di vetro e infissi in alluminio su via Radici in piano a Sassuolo, ero solito consumare la colazione al bar sottostante, anche per leggere le ultime notizie sui giornali e scambiare qualche parola con gli altri avventori, per lo più impiegati, professionisti che avevano preso ufficio nel palazzo o che prestavano la loro opera





presso un commercialista, un avvocato, uno studio di traduzioni. Tra questi un architetto greco di nome Giorgio, persona brillante, estroversa, di quelli che hanno sempre una parola per tutti e la battuta pronta. Una mattina Giorgio mi chiese se per caso mi stessi occupando di materie prime: “sai, ho un cugino armatore, persona fidata, da tempo mi parla di Ucraina, del Donbass, di viaggi frequenti in quella zona e di argille bianche provenienti dalla zona di Donezsk. Potrebbero interessarti? Nel caso me ne faccio mandare un campione”. Quando arrivò quella cassetta di legno contenente l’argilla del Donbass la apri con non pochi timori, compresa la paura che il contenuto che di lì a poco avrei maneggiato fosse radioattivo: da anni le tv e i giornali parlavano e scrivevano di Chernobyl, di radioattività, di contaminazione di latte, ortaggi, frutta, della pioggia e dell’aria. Mi avvicinai a quel contenitore di legno con la mascherina e un paio di guanti recuperati dalla ferramenta all’angolo, indossando un camice bianco abbottonato fino al collo. Una volta schiodato il coperchio, aperto il sacco di plastica e lette le analisi chimiche lo stupore fu totale,

non avevo mai visto nulla di simile: argilla bianchissima, plastica, alluminosa, tenace, bassissimo ritiro, bassissimo assorbimento d’acqua, praticamente perfetta. Chiesi una settimana di ferie e il due ottobre di quell’anno mi trovai, insieme all’architetto Giorgio Stavrotheodoros, a bordo dell’aereo che da Bologna ci avrebbe portati a Vienna e da lì a Kiev. E chi pensava che una volta arrivati nella capitale dello Stato autonomo dell’Ucraina la nostra meta fosse stata raggiunta, come il sottoscritto, si sbagliava di grosso, perché ci aspettavano ancora quattordici ore di treno. Partimmo alle 18 dalla stazione centrale, a bordo di quel convoglio c’erano solo studenti diretti sul Mar Nero per godersi un periodo di vacanze culturali a Odessa; ricordo il profumo di mortadella consumata durante il viaggio da quei ragazzi, ognuno di loro aveva un cestino, dal quale estraeva uno strofinaccio contenente pane e salume, se non fossimo stati in Ucraina avrei detto fosse emiliano, di Bologna. A merenda, cena e colazione quello mangeranno e così faremo noi, invitati a partecipare al banchetto di viaggio: pane e mortadella! Arrivammo nella città di Donezsk il mattino



dopo, ad attenderci la neve e quattro persone dallo sguardo triste, una macchina scassata che ci transporterà sulle strade del Donbass e la temperatura ancora sotto lo zero, nonostante il sole fosse già abbastanza alto. Insieme a noi anche il cugino armatore di Giorgio, preziosa presenza in quanto padrone di quattro lingue, greco, russo, inglese e francese, grazie alle quali noi comprendevamo gli ucraini e loro capivano noi. La prima meta fu una fabbrica sovietica di mattoni gigantesca, con un numero impressionante di operai, uomini e donne, impianti ottocenteschi, motivo per cui molte fasi della lavorazione contavano ancora sulle mani e sulle schiene dei lavoratori. Negli ambienti c'era poca luce, quella naturale entrava dai finestrini posti nella parte alta delle pareti, quella artificiale usciva dalle grandi lampade penzolanti dal soffitto, nell'aria polvere e l'inconfondibile profumo di argilla cotta. Ricordo gruppi di uomini spingere i grossi carri all'interno degli essiccatoi e successivamente all'interno dei forni a tunnel; rammento gli sguardi su di noi, gente proveniente dal lontano occidente, da un mondo a loro sconosciuto; noi cresciuti in un paese democratico dove tutto ci è permesso nel rispetto dell'ordinamento giuridico, al contrario di loro costretti in un regime totalitario, nonostante la recente autonomia e il distacco dall'URSS. Arrivati nel reparto materie prime incontrammo montagne di argilla, stoccate in enormi capannoni, poco sminuzzata, caratterizzata da grossi blocchi ricavati dall'escavazione: fu il primo incontro ravvicinato con le silico-alluminose del Donbass. La seconda tappa fu un ufficio a pian terreno distante dalla fabbrica di mattoni un paio di chilometri, lì ad attenderci c'era un ex colonnello dell'esercito dell'Unione, responsabile sia della fabbrica appena visitata, sia delle miniere d'argilla che avremmo scoperto il giorno dopo. In pratica ai posti di comando c'erano gli stessi di sempre, il cambiamento sarebbe stato lento e, forse, mai si è veramente completato, anche perché settantaquattro anni di dittatura non si scrollano di dosso in quattro e quattr'otto. Dopo un caffè caldo il dirigente iniziò la riunione, un vero e proprio interrogatorio, lui formulava le domande e noi davamo le risposte, gli argomenti erano il possibile mercato italiano delle loro argille,



quale impiego, le percentuali utilizzate negli impasti, il consumo annuo, il porto di arrivo della merce, la consistenza del settore ceramico italiano, le materie prime utilizzate all'epoca. Non posso dimenticare lo sguardo freddo di quell'uomo, che di certo non faceva nulla per metterci a nostro agio, e a niente sarebbero servite le nostre battute, non riuscimmo a strappargli un accenno di sorriso, la maschera che ci accolse fu la stessa che ci salutò. Giunti in hotel rimanevano un paio d'ore prima della cena, le utilizzai per visitare il mercatino organizzato nel parco pubblico distante poche centinaia di metri: oggettistica, cianfrusaglia, quadri, vestiario, frutta e verdura. Acquistai due quadri che conservo ancora in ufficio: un Leonardo da Vinci intento a completare la Gioconda, con addosso un lungo saio di colore bordeaux; una dama arlecchino mascherata a passeggio nei prati con il suo cane. A colpirmi fu la contrapposizione di luce e colori delle due realizzazioni: spenti nel primo caso, accesi ed esplosivi nel secondo. Alle nove del mattino successivo una nuova automobile ci avrebbe accompagnati alle cave dalle quali si estraevano le argille che saranno utilizzate in grande quantità, nei lustri a venire, dall'industria ceramica italiana, spagnola, turca e polacca. Colpiva lo strato enorme di sterile,

volgarmente detto cappellaccio, al di sotto del quale si cominciava a intravedere la preziosa argilla, impressionavano le grosse macchine preposte al lavoro di sbancamento dell'inerte e le vecchie ruspe utilizzate per l'estrazione del minerale, l'assenza di box per lo stoccaggio dell'argilla e di nastri trasportatori, tutto il materiale veniva spostato con i camion e spedito direttamente alle aziende utilizzatrici senza sostare nei box. Durante la visita mi auguravo di poter disporre di quelle argille, di poterne fare l'oggetto del mio lavoro futuro, di poterle proporre in prima assoluta alla Sassuolo ceramica, di ricavarne il sostegno economico, la tranquillità per coltivare in parallelo la mia passione per il giornalismo, pur con la consapevolezza che avrei incontrato tra i tecnologi del comprensorio non pochi scogli di natura culturale e conservatrice: ciò che funziona e sempre ha funzionato, non si cambia facilmente. Tra pranzi e cene annaffiate con vino e vodka la nostra permanenza nel Donbass trascorse velocemente, tra sopralluoghi ad altre miniere, visite a monumenti, piazze e camminate lungo il fiume Donec- Seversskij. La nostra ultima mattinata a Donetsk la trascorremmo all'interno di un grosso palazzo in stile comunista, in un ufficio cupo, situato lungo un corridoio interminabile pavimentato



con linoleum dai colori spenti. L'odore che aleggiava nell'aria, lo stesso di ogni luogo frequentato durante la nostra permanenza nel capoluogo del Donbass, era pungente, dolciastro, nauseante, legnoso-resinoso; scoprirò poi essere frutto della cera utilizzata a protezione degli arredi. Ero disposto a sopportare qualsiasi odore pur di portare a casa quel contratto, pur di garantirmi quelle argille meravigliose! Contratto che gli ucraini firmarono dopo lunghi passaggi, eterne discussioni, riflessioni e ripensamenti, ritorni sui punti precedenti e lenti avanzamenti su quelli successivi. Ma ciò che conta è che alla fine arrivò, timbrato e firmato, in cambio chiesero soltanto il quantitativo annuo minimo di centomila tonnellate, mentre non c'era limite al massimo. Sul tribolato volo di rientro verso Kiev, a bordo di un vecchio Tupolev ad elica che a fatica reggeva le turbolenze, pensavo a quello che ero riuscito ad ottenere, a quello che avrei fatto nelle settimane successive, a quello che sarebbe stato giusto fare: dirlo al mio datore di lavoro e cedere a lui il documento? Licenziarmi e camminare da solo con l'aiuto di banche disposte a finanziare gli inizi onerosi dell'operazione? Acquistare la prima partita di merce Fob porto di Mariupol, pagare il nolo della nave, le operazioni di sbarco a Ravenna, lo stoccaggio? Come avrebbe poi risposto la Sassuolo ceramica di fronte a questa argilla che arrivava da Est e che nessuno conosceva? Ebbi modo di pensarci a lungo durante il fine settimana e al mio rientro in ufficio decisi di continuare la solita routine nell'unico modo possibile: consegnare il contratto al mio titolare. Questi pensò bene di stracciarlo davanti a me con una minaccia: "noi dobbiamo vendere le nostre argille del Westerwald e non altre, utilizziamo le energie per questo unico scopo. Mi auguro che ricerche analoghe, autonome e non condivise con la dirigenza, non abbiano a ripetersi, contrariamente saremo costretti a prendere provvedimenti". Negli anni successivi, mentre assistevo all'esplosione dell'argilla ucraina, al suo utilizzo in quasi tutte le unità produttive di Sassuolo e Imola, ai milioni di tonnellate bruciate dai forni ceramici me lo sono ripetuto spesso: "è stata la più ghiotta occasione della mia vita e non ho avuto il coraggio di coglierla". Tant'è!





È TUTTO
OK
CON
MAPEI

Mapeguard UM 35

Membrana desolidarizzante, antifrattura ed impermeabile, ad adesione migliorata, con effetto semitrasparente. Applicalo con gli adesivi Mapei di classe C2 e realizzerai il sistema più sicuro e affidabile per la posa di ceramica e materiale lapideo.

DA APPLICARE CON
GLI ADESIVI MAPEI



È TUTTO OK,
CON MAPEI

Scopri di più su mapei.it

 **MAPEI** *85*
years
1937-2022

«Sull'impiantistica impatto molto significativo»

a cura di Roberto Caroli



Luca Bazzani

«Impatto diretto molto significativo». Lo definisce così, il CEO di System Ceramics **Luca Bazzani**, il riflesso di quanto accade tra Russia e Ucraina sul mondo dell'impiantistica per ceramica. Siamo, infatti, di fronte ad una situazione paradossale che vede impossibilitate ad evadere il portafoglio ordini e ipotesti di stop produttivi sempre più concrete. Gli osservatori paventano « situazione al limite e avvicinamento al punto di non ritorno », e Bazzani ne conviene, registrando « dinamiche che hanno integralmente ridisegnato il contesto nel quale ci troviamo ad operare ». Noi di Ceramicanda abbiamo parlato spesso di ceramica, nel senso di produzioni di superfici, lasciando colpevolmente meno spazio all'impiantistica, settore che non sconta, oggi, meno svantaggi rispetto al comparto ceramico, anche perché, sottolinea

Il CEO di System Ceramics fa il punto: «Prima il virus poi il conflitto hanno cambiato lo scenario»

Bazzani, «in quelle regioni, parlo del Donbass e delle regioni ad esso prospicienti, la filiera ceramica ha interessi importanti e mercato e altrettanto importante»

Produrre impianti, di questi tempi, significa anche fare i conti con ritardi e costi che crescono...

«La pandemia aveva già messo in difficoltà la supply chain, incidendo sia sui trasporti che sul prezzo dei metalli e, proprio mentre sembrava le curve si stessero appiattendo, il conflitto ha di nuovo cambiato lo scenario»

E' un problema sia di costi che di reperibilità, pare di capire...

«Esatto. Ci sono prezzi di metalli che sono raddoppiati, ci sono leghe che non sono nemmeno più reperibili. Queste due dinamiche hanno ridisegnato il contesto, incidendo anche, purtroppo, sul servizio che diamo ai clienti in termini di certezze di date di consegna»

Voi i metalli, la ceramica le argille...

«E' tutto parte di un problema più generale, che merita una considerazione. Prima il virus poi la guerra hanno messo in crisi, dal punto di vista strategico, un sistema globale di forniture che dava la possibilità di trovare tutto sempre e comunque, ovunque e spesso a prezzi competitivi. Oggi non è più così, e si impone una critica costruttiva nei confronti del nostro modo di pensare: credo sia necessario, da parte di aziende e associazioni, collaborare, consapevoli che il distretto è la nostra forza. La realtà sta cambiando in modo molto rapido e va affrontata con soluzioni condivise e nuove. E soprattutto coraggiose».





AIR POWER®

40
1982
2022
40th ANNIVERSARY

Quarant'anni di **STORIA**

SOLIDA
APPASSIONATA
EPICA

COOP. CERAMICA D'IMOLA SCEGLIE LA NUOVA PCR2120 DI SACMI

La nuova linea si aggiunge alla PCR2000, in produzione da anni nello stabilimento di Faenza



Una nuova linea Continua+ affiancherà quella già in funzione da anni (una PCR2000) nello stabilimento di Faenza di Cooperativa Ceramica d'Imola. Obiettivo dell'upgrade impiantistico l'incremento dei volumi produttivi del sito faentino all'insegna della massima sostenibilità ambientale e ottimizzazione dei consumi energetici. La linea Continua+ fornita a Cooperativa Ceramica d'Imola è la nuova PCR2120, la soluzione più "smart" della gamma, che consente di realizzare lastre e piastrelle di vario formato, decoro e spessore con la massima produttività e versatilità e minimi ingombri. Grazie al fronte di compattazione di 120 cm, è ideale per produrre lastre 120x240 cm e relative modularità (120x120 cm, ecc), con assenza di sfrido e i consumi più bassi del mercato. A valle del compattatore sono stati installati l'essiccatoio a 7 piani e il nuovo forno FMA da 113 metri, parte della nuova gamma di macchine termiche Sacmi Maestro ad altissime prestazioni. La fornitura ha compreso anche le soluzioni per la decorazione digitale Sacmi Deep Digital, con l'installazione di una nuova DHD. Saturando la capacità produttiva del forno (il quarto in funzione nello stabilimento di Faenza), l'incremento di volumi previsto con la nuova linea potrebbe raggiungere i 9 mila mq al giorno.

LA 500MA LEVIGATRICE BMR VA A IRIS CERAMICA GROUP

È una Leviga Plus, e fa parte di un impianto completo di finitura fornito allo stabilimento Fiandre di Iris Ceramica Group

«Siamo molto soddisfatti per questa fortunata coincidenza che ha fatto sì che la nostra 500ma Leviga sia stata consegnata a un'azienda leader, con cui collaboriamo da anni. È un segnale che ribadisce il percorso comune intrapreso verso l'eccellenza del made in Italy». Così Paolo Sassi, presidente di BMR, ha commentato la fornitura a Iris Ceramica Group della 500ma levigatrice prodotta dall'azienda scandinavese. Si tratta di una Leviga Plus, inserita all'interno di una linea completa di finitura commissionata per lo stabilimento

Fiandre, composta da pre-rettifica, lappatura e trattamento Supershine, che sarà dedicata alla lavorazione di formati massimi 1200x1200 mm. Punta di diamante della gamma Leviga per i processi di lappatura, satinatura e lucidatura delle superfici ceramiche, Leviga Plus è composta da un unico basamento con doppio ponte superiore brandeggiante, ognuno dei quali ha velocità indipendente per aumentare il rendimento degli utensili. A completamento della linea fornita a Fiandre, vi è poi Supershine, la macchina ad alta tecnologia per il trattamento che sta modificando il processo di finitura delle superfici ceramiche. Assimilabile alla lappatrice, ma più pesante, è dotata di tecnologia a secco "dry" che la rende a tutti gli effetti la prima super-lucidatrice a secco.



JUNGHEINRICH APRE UN NUOVO STABILIMENTO PER CARRELLI USATI

Si trova a Ploiești, in Romania, e sarà punto di riferimento per tutto il mercato europeo

Jungheinrich apre a Ploiești, in Romania, il suo secondo stabilimento di ricondizionamento su scala industriale di carrelli usati. Con il nuovo spazio, di circa 5mila mq, l'azienda risponde alla crescente domanda di carrelli usati potenziando le proprie capacità in previsione di un'ulteriore crescita.

A Ploiești verrà effettuato il processo di revisione e ricondizionamento di transpallet elettrici a timone EJE e di carrelli elettrici controbilanciati EFG per tutto il mercato europeo.



NUOVE ACQUISIZIONI PER SYSTEM CERAMICS

La multinazionale parte del Gruppo Coesia perfeziona l'acquisizione di Tecno Italia

System Ceramics, azienda leader nella progettazione e produzione di tecnologie innovative e macchine per la ceramica, dal 2019 parte del gruppo Coesia, ha portato a termine l'acquisizione di Tecno Italia attraverso la costituzione della nuova società Tecno Italia Digital. Tecno Italia, azienda metalmeccanica con sede nel comprensorio ceramico, è attiva dal 1994 ed è conosciuta a livello internazionale per il know how sviluppato nell'ambito della produzione di soluzioni per la decorazione di superfici ceramiche. In particolare, è stata Digiglaze - l'innovativa e originale tecnologia digitale di smaltatura messa a punto da Tecno Italia - a portare all'acquisizione da parte di System Ceramics della maggioranza del pacchetto azionario. Con questa operazione System Ceramics potenzia così la propria già ampia offerta di soluzioni nella direzione dell'eccellenza tecnologica e dell'efficientamento dei processi industriali, dando la possibilità ai propri clienti di progettare una linea di decorazione completamente digitalizzata. Valdo Elmetti e Giancarlo Fiandri, fondatori di Tecno Italia, rimangono all'interno della compagine societaria, sostenendo la continuità del percorso innovativo che ha caratterizzato l'azienda nel tempo. Un ulteriore passo di crescita si è concretizzato a inizio 2022: Studio 1, azienda di System Ceramics dedicata alla progettazione e realizzazione di macchine e processi automatici completi per i settori della ceramica e del vetro, ha acquisito la maggioranza di Tecno Sistemi, partner strategico specializzato nella realizzazione di software e impianti elettrici per macchine d'automazione industriale.

PER I-TECH CRESCITA A DOPPIA CIFRA

Nel 2021 i ricavi dell'azienda sassolese sono cresciuti del 23% sul 2020: ottime previsioni anche per il 2022

I-Tech, specializzata nella progettazione di soluzioni per applicazioni di tinting, milling e per la distribuzione intralogistica di prodotti semilavorati



liquidi, ha chiuso il 2021 con un incremento di fatturato del 23% sul 2020, a sua volta chiuso a +17% sul 2019. «Conoscenza del mercato, diversificazione dei prodotti e dei settori, continua ricerca e innovazione sempre più orientate a Industria 4.0 e Lean Manufacturing - sottolinea il CEO dell'azienda Sassolese Bruno Bettelli - sono leve imprescindibili che guidano il nostro progetto di crescita», sottolinea il CEO dell'azienda Sassolese Bruno Bettelli, ottimista anche in vista del 2022: «Diversi progetti sono in fase di consegna, mentre dalla fine del 2021 è ripresa con forte slancio l'attività all'estero che si sta consolidando in questi primi mesi del 2022. Salvo sorprese e incognite sulla disponibilità dei materiali, prevediamo di confermare anche quest'anno il trend di crescita a doppia cifra dell'ultimo biennio».

RCM PREPARA IL "RAIMONDI MUSEUM"

RCM raccoglierà in un museo i prodotti tecnologici innovativi realizzati da 4 generazioni della famiglia Raimondi.

Il "RAIMONDI MUSEUM" raccoglierà le esperienze imprenditoriali del nonno Ippolito, a cominciare da una copia di una bicicletta prodotta da lui nel 1899. Saranno esposti circa una trentina di pezzi tutti originali, tra cui motori Diesel, trattori agricoli e macchine industriali, costruiti dal papà Romeo, dal 1922 a fine anni 60, e dalla raccolta straordinaria di tutti i prototipi originali delle motoscope e lavapavimenti realizzati dalla RCM dal 1967 a oggi, compreso un robot lavante di ultima generazione. RAIMONDI MUSEUM, oltre a essere a supporto del brand RCM, avrà una ottica divulgativa nei confronti degli alunni delle scuole del territorio "RAIMONDI MUSEUM", verrà inaugurato entro il prossimo autunno.



SITI B&T GROUP: PRESTO IN FUNZIONE LA PRIMA SUPERA® IN BRASILE

La tecnologia del Gruppo formiginese per la produzione di lastre su nastro fa il suo esordio sul mercato sudamericano con il Gruppo Fragnani



SITI-B&T Group annuncia due grandi progetti con il Gruppo Fragnani, presso il quale installerà la prima linea SUPERA® in Brasile. Due gli stabilimenti coinvolti: Tecnogres e Incenor. All'interno del primo è stato avviato un rinnovamento tecnologico che include l'installazione di una linea SUPERA® in grado di lavorare lastre fino a 1600x3200mm e sotto-formati con spessori da 6 a 20mm. Una delle caratteristiche principali di questa pressa è rappresentata dalla sua capacità produttiva, in grado di raggiungere i 500 mila mq/mese. Questa peculiarità consente di ottenere, oltre ad un significativo incremento di produttività, una riduzione dei consumi energetici, grazie anche al sistema brevettato Start&Stop, fino al 30%. Un altro importante progetto è l'impianto completo in fase di montaggio presso Incenor, anch'essa società del Gruppo Fragnani con sede a Bahia. Qui la linea di monocottura è caratterizzata dalla più elevata produttività al mondo, con 44 mila mq/giorno. A completare questa linea anche Innova, la full digital line firmata Projecta, azienda del Gruppo SITI B&T Group specializzata in decorazione digitale. Con i suoi 60 metri lineari per minuto ed un fronte stampa fino a 1330 mm la stampante installata presso Incenor apre nuove frontiere grafiche nella stampa digitale per qualsiasi formato.

PERISSINOTTO FESTEGGIA 75 ANNI DI ATTIVITÀ

L'azienda milanese ha partecipato all'edizione 2022 del Coverings tenutosi a Las Vegas

Perissinotto spa, azienda milanese leader nella progettazione e costruzione di pompe centrifughe (POMPE PEMO) idonee alle più difficili applicazioni che prevedono il trasferimento di torbide abrasive e/o acide, ha partecipato all'edizione 2022 di Coverings. Fondata nel 1947, Perissinotto festeggia in questo 2022 il 75mo anno di attività: oltre 40mila le pompe progettate, realizzate e consegnate su tutti i mercati mondiali grazie ad una rete di vendita diffusa capillarmente tra Spagna, Portogallo, Francia, Olanda, Polonia, Brasile, Egitto, Singapore, USA, Perù, Cile e Sud Africa.



D-GLAZE, K-FLOW E KLIMA: OFFICINE SMAC PER SAVOIA ITALIA

Upgrade impiantistico per i reparti smaltatura degli stabilimenti di Fiorano e Sassuolo

Savoia Italia ha condotto negli ultimi mesi l'upgrade impiantistico dei reparti di smaltatura dei suoi stabilimenti, consolidando la collaborazione con Officine Smac. Nello specifico, nello stabilimento di Fiorano Modenese sono state installate sette stazioni D-Glaze, complete di accessori per la preparazione automatica di smalti a densità controllata, e due dispositivi K-Flow per il controllo automatico degli ugelli di spruzzatura airless. La collaborazione con Smac ha riguardato anche l'ammodernamento dello stabilimento produttivo di Sassuolo, acquisito dal Gruppo Moma nel 2021, per il quale sono state fornite quattro stazioni D-Glaze, altrettanti dispositivi K-Flow e due raffreddatori Klima. L'adozione di D-Glaze e K-Flow ha permesso di automatizzare completamente sia la preparazione degli smalti che la loro alimentazione alle stazioni di smaltatura, grazie anche ad un sistema automatico di ricircolo e trasporto dal reparto di macinazione alle linee di produzione. I due raffreddatori Klima, a servizio delle stampanti digitali, garantiranno invece decorazioni prive di difetti e una maggiore durata delle testine di stampa.





INTO THE FUTURE

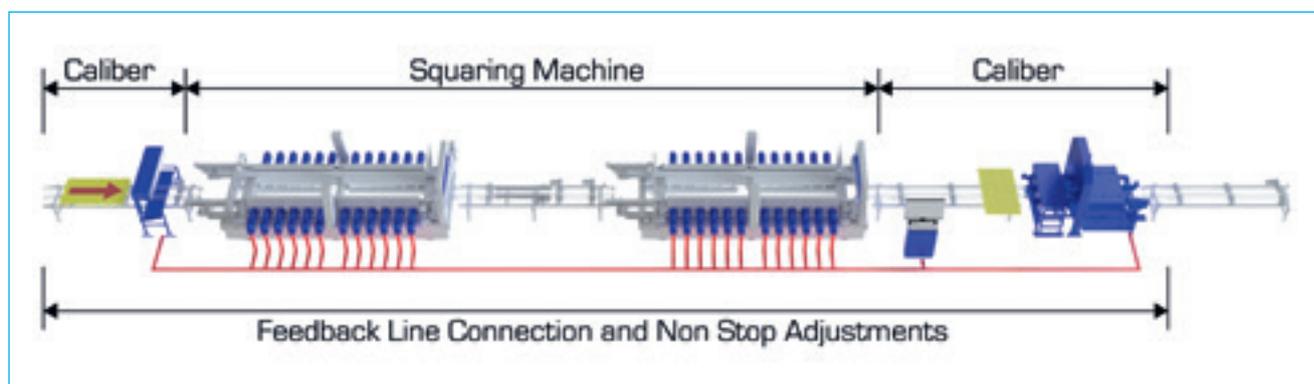
Data flows, technology remains



SQUADRA DRY VISION: BMR unisce sostenibilità e digitalizzazione

a cura della redazione

Dall'evoluzione della tecnologia DRY nasce una squadratrice che garantire performance elevate, con considerevoli benefici in termini di risparmio energetico e di rispetto dell'ambiente



Sostenibilità e digitalizzazione sono temi di grande attualità e hanno fortemente sensibilizzato il tessuto imprenditoriale: basti guardare la posizione assunta dalla transizione ecologica e dalla trasformazione digitale all'interno del piano di euro Next Generation EU, con l'Italia che ha destinato **alla rivoluzione verde oltre il 30% delle risorse** previste dal PNRR. Del resto, gli obiettivi fissati per il 2030 dalla UE per contrastare il cambiamento climatico sono stringenti: -55% di emissioni di gas serra rispetto al 1990, -32% di consumi energetici, e l'impiego di energie rinnovabili per il 32%. **Inquinare, dunque, costa sempre di più.**

BMR da sempre indirizza gran parte dei suoi investimenti in Ricerca&Sviluppo come impegno verso la **green economy**, monitorando i consumi idrici ed energetici, quelli di materie prime, e sostenendo il riutilizzo degli scarti nel processo produttivo.

Il primo tassello di questa evoluzione verde è stata la **tecnologia a secco "DRY"**, presentata già nel 2010 e oggi applicata anche a tutte le altre macchine per il trattamento, l'incisione e lo spacco. La tecnologia DRY ha conosciuto negli anni vari stadi evolutivi diventando sempre più affidabile e digitale, e oggi è approdata a una nuova generazione: **SQUADRA DRY VISION.**

Concepita per garantire performance elevate, con considerevoli benefici in termini di risparmio energetico e di rispetto dell'ambiente, la nuova Squadra Dry Vision è una **squadratrice con tecnologia a secco allestita con controlli di visione integrati alla logica della squadratrice presenti in ingresso e in uscita della linea**, e con **inserimento di inverter singoli per motori calibratori**, soluzione che garantisce un risparmio energetico, di consumo e di costo utensile; il sistema **interviene a valle di ogni**





modulo di lavorazione, garantendo una maggiore **percentuale di produzione di prima scelta** e una conseguente **riduzione dei costi di manodopera e di processo**, rispettando l'ambiente e gli standard di ecosostenibilità. Il risultato è la conferma di un **complessivo miglioramento tecnologico** e un **potenziamento in termini di digitalizzazione**, con un **efficientamento produttivo** e una **riduzione dei consumi** di rilievo.

L'evoluzione *VISION* della squadatura a secco si presenta con una **versione standard a 9 motori per un totale di 36 mandrini**, e **asporta fino a 6-8 mm per lato** con un importante risparmio in termini di potenza installata. La linea si sviluppa su due moduli che eseguono la rettifica periferica a 90° e la relativa bisellatura degli spigoli alle piastrelle ceramiche in grès porcellanato, monoporosa e bicottura. Ogni modulo, poi, è governato da PC per comandare la motorizzazione dei traini e dei dispositivi di centratura e squadatura in modo indipendente. Le caratteristiche innovative sono principalmente:

- Utilizzo degli utensili con tecnologia BMR FAST, il nuovo attacco rapido per utensili di BMR;
- Completo controllo elettronico del processo all'esterno della cabina silente: la verifica e la regolazione delle misure a monte e a valle sono eseguite in automatico;
- Regolazione elettronica del formato mediante unità di controllo esterna;
- Possibilità di recupero usura mole.

Tutti i parametri produttivi vengono poi tenuti sotto controllo da un unico terminale che registra



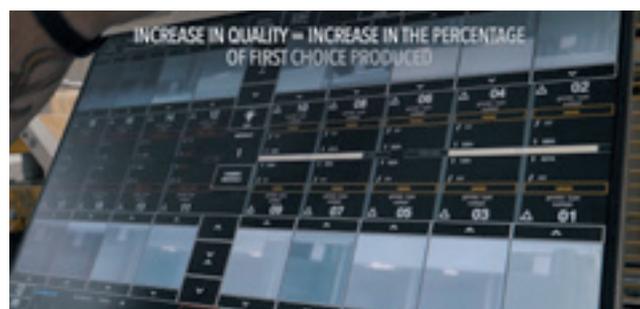
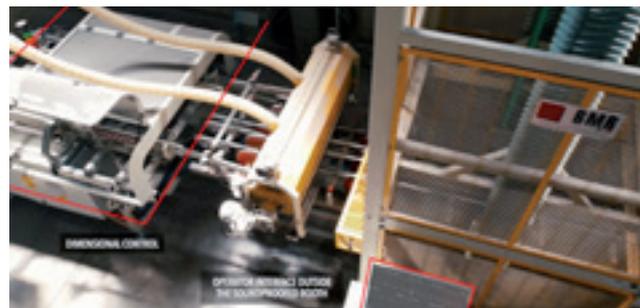
e salva regolarmente i dati prodotti dalla macchina: la capacità di dialogo consente all'operatore di gestire con più facilità la linea e di passare a una funzione di supervisione, controllando in automatico le lavorazioni da postazione remota in esterno alla cabina fonoisolante o anche in assenza dall'azienda. Inoltre, i dati così ricavati consentono di fare valutazioni **puntuali**, che **quantificano gli indici di performance della linea rispetto ai parametri di qualità preimpostati**. L'attuale installazione, infatti, ha consentito di verificare il risparmio del consumo della mole fino al 30% e la riduzione dei tempi di cambio formato e cono a meno di 5 minuti. Tale sistema di digitalizzazione permette poi di gestire e rinnovare le ricette di lavoro, costruendo un **archivio** ottimale e assolutamente commisurato in base al prodotto, al formato, allo spessore, ma anche in relazione a specifici indici di performance (velocità, consumi, etc.). Squadra Dry Vision si conferma quindi una soluzione estremamente evoluta in termini tecnologici, che si adatta alle necessità produttive delle aziende e interagisce in modo funzionale con le linee preesistenti. Un altro elemento di grande interesse è anche la capacità di Squadra Dry Vision di essere supportata dai vari **sistemi di supervisione**, come **HERE di SACMI**: un'applicazione appositamente progettata consente di facilitare il controllo e la gestione del processo in ogni punto della fabbrica. Si tratta di una **piattaforma software modulare**, accessibile da un normale browser e utilizzabile da qualsiasi dispositivo connesso ai server dove è installato HERE, inclusi tablet e smartphone.



Il **design dell'interfaccia segue standard internazionali**, comuni anche in applicazioni commerciali diverse da HERE, così da facilitare l'apprendimento degli operatori e garantire una piacevole esperienza d'uso. Grazie all'interconnessione con le macchine e con l'ERP, HERE diventa un punto di riferimento fondamentale per la gestione delle attività. Questo modulo permette di creare dei cruscotti (**dashboard**) contenenti degli elementi (**widget**) per la visualizzazione delle informazioni: ciascuna dashboard può contenere molteplici widget. I widget possono essere di diverse tipologie (bargraph, pie chart, area chart, etc.) e ognuno di loro può essere configurato scegliendo diversi parametri. Le configurazioni più comuni sono:

- Periodo temporale di analisi (es. ultimo giorno, ultima settimana, ultimo mese, ultimo anno);
- Tipo di raggruppamento (es. per giorno, per mese, per anno);
- Variabili: queste sono organizzate gerarchicamente per reparto, linea e macchina e, per i widget che prevedono la visualizzazione di più grandezze, è possibile scegliere tra macchine/linee/reparti diversi. I dati disponibili sono o Contatori di produzione, o KPI (Key Performance Indicators), o Stato di funzionamento della macchina o della linea.

L'utente ha la possibilità di creare le proprie dashboard assegnando un nome e definendo i widget da visualizzare al suo interno. Le dashboard create saranno disponibili su Grindstones, il modulo che permette la raccolta e la storicizzazione dei **dati di consumo delle mole per linee di rettifica BMR di nuova generazione** e mette a disposizione delle sezioni per la caratterizzazione delle mole utilizzate in impianto. In particolare, è possibile definirne le tipologie (es. sgrossatura, intermedie, finitura) e le caratteristiche principali (es. grana, fascia) nel menu di navigazione del sistema. Le informazioni sono condivise con le linee di rettifica collegate, che possono essere utilizzate durante le procedure di cambio mola a bordo macchina. Il modulo elabora poi degli indicatori di performance riferiti al consumo dello spessore abrasivo delle mole: i dati ottenuti possono essere analizzati in appositi widget disponibili in una sezione dedicata del modulo stesso e del modulo Dashboards.



Tecnologia Full Digital e Hybrid per una decorazione ceramica sostenibile

Dall'ecosistema digitale di efi Cretaprint soluzioni innovative e affidabili per la riduzione del consumo di risorse, delle emissioni e degli sprechi

a cura della redazione

Impatto ambientale: la tecnologia coinvolge non solo l'impatto nei processi per cui viene utilizzata, ma anche il modo in cui influisce sull'intero processo di produzione. In questo senso, la decorazione ceramica digitale può contribuire a un processo globale più sostenibile grazie alla riduzione del consumo di risorse, delle emissioni e degli sprechi. La decorazione ceramica Full digital con inchiostri e smalti a base d'acqua è una tecnologia sostenibile che si traduce in vantaggi tecnici e risparmi. La smaltatura digitale applica la giusta quantità di smalto e lo fa in modo controllato. Rispetto ai tradizionali metodi, viene applicata una quantità dieci volte inferiore di smalto. Questo significa meno materie prime, meno energia e meno acqua consumata ma anche meno smalti, meno acqua per la pulizia e meno emissioni nell'atmosfera.

I vantaggi tecnici derivano dall'applicazione omogenea dello smalto che è obbligatoria per alcuni prodotti come le piastrelle di grandi dimensioni. Inoltre, la smaltatura digitale e la decorazione a getto d'inchiostro a base d'acqua riducono i fenomeni di idrorepellenza che spesso si traducono in difetti e costi non di qualità. Così, *Full digital* si traduce in una fonte significativa di risparmio grazie ad una migliore qualità di produzione. Poiché viene applicato meno smalto, possiamo aspettarci una riduzione dei costi di logistica e trasporto associati. Inoltre, riduce i costi di applicazione diretta per alcune tipologie di piastrelle, come lastre o finiture opache rustiche.

L'ecosistema ibrido di EFI Cretaprint

EFI Cretaprint Hybrid è un sistema completo che include smalti digitali, inchiostri a base d'acqua e stampanti ibride inkjet. Funzionano con nuovi inchiostri ecosolventi ed a base d'acqua. Si tratta di una soluzione

robusta e affidabile che offre ai produttori di piastrelle la flessibilità necessaria per adottare la nuova tecnologia acquosa su richiesta.

EFI Cretaprint Shield sono stampanti ausiliarie che integrano le apparecchiature di produzione ceramiche esistenti. Con un massimo di due barre di stampa, i clienti possono utilizzarle per smalti digitali e per applicazioni digitali come colle ed effetti.

Gli inchiostri per ceramica *EFI Cretacolor* fanno parte dell'ecosistema di decorazione digitale Cretaprint. La nostra gamma comprende inchiostri eco-solventi e a base d'acqua. Inoltre, insieme alle stampanti ibride, i nuovi inchiostri ceramici a base acqua di EFI hanno un'ottima risposta in tutto il mondo. L'elaborazione di inchiostri ceramici a base acqua riduce al minimo il solvente utilizzato nella sua composizione. Di conseguenza, si integrano meglio con il resto dei processi di produzione delle piastrelle riducendo le emissioni di carbonio e composti organici volatili (VOC) nell'atmosfera. In poche parole:

Sempre più green

EFI Cretaprint si impegna per l'ambiente e lo dimostra - un albero alla volta. In EFI, il nostro obiettivo non è solo quello di sviluppare nuove tecnologie all'avanguardia, ma anche di creare soluzioni sostenibili. Ecco perché siamo entusiasti di partecipare alla riforestazione delle aree devastate dal cambiamento climatico.

Per ogni macchina Cretaprint acquistata da EFI, planteremo 17 alberi. Questo compensa circa* 3 tonnellate di CO₂. Si tratta di un'iniziativa di rimboschimento con il Progetto per il ripristino della riserva naturale della Valle di Iruelas in Spagna realizzato da Bosques Sostenibles

*secondo la relazione sui gas a effetto serra: fattori di conversione 2019 - regno unito



VITALE

La foresta pluviale:
L'ecosistema più ricco
di diversità

***efi* Cretaprint**

Ecosistema completo di soluzioni per
decorazione a getto d'inchiostro su ceramica

EFI Cretaprint è VITALE

Una tecnologia essenziale.
La stampa digitale che dà vita alle tue piastrelle.



Hybrid Ceramic
Ecosystem

EFI Cretaprint | Tel. +34 964 340 264
www.efi.com/cretaprint - cretaprintsales@efi.com

Risparmia il 40%: RADAR di RCM e industria 4.0

a cura della redazione

Grazie a Industria 4.0 puoi comprare macchine per la pulizia risparmiando. Un contributo del 40% per l'acquisto di lavapavimenti e spazzatrici RCM: scopri RADAR di RCM e l'opportunità di ricevere il contributo



Ora puoi usufruire del credito d'Imposta a compensazione di imposte, tributi e contributi, **pari al 40% del costo per la quota di investimenti** fino a 2,5 milioni di euro. Il settore del cleaning può beneficiare delle agevolazioni dell'Industria 4.0 ed acquistando una macchina RCM 4.0 READY si mantiene l'ambiente di lavoro pulito e sicuro, con l'opportunità di risparmiare.

RADAR: IL PORTALE PER MONITORARE E PERSONALIZZARE LA FLOTTA

RCM ha sviluppato un sistema di monitoraggio per le sue spazzatrici e le sue lavapavimenti.

RADAR fornisce alle aziende un servizio di ottimizzazione dei costi e di gestione personalizzata delle macchine. RADAR, un portale web raggiungibile da qualunque dispositivo multimediale. Questo **portale web**, facile da usare da qualsiasi dispositivo, è dotato di un sistema GPS e collegamento dati GPRS che permette di monitorare da remoto la posizione della macchina, i dati di utilizzo (come lo stato di carica delle batterie, i valori di consumo dei motori e gli alert), l'eventuale sconfinamento dalle aree assegnate, il furto e comprova l'avvenuto servizio svolto.





La lavapavimenti TERA di RCM



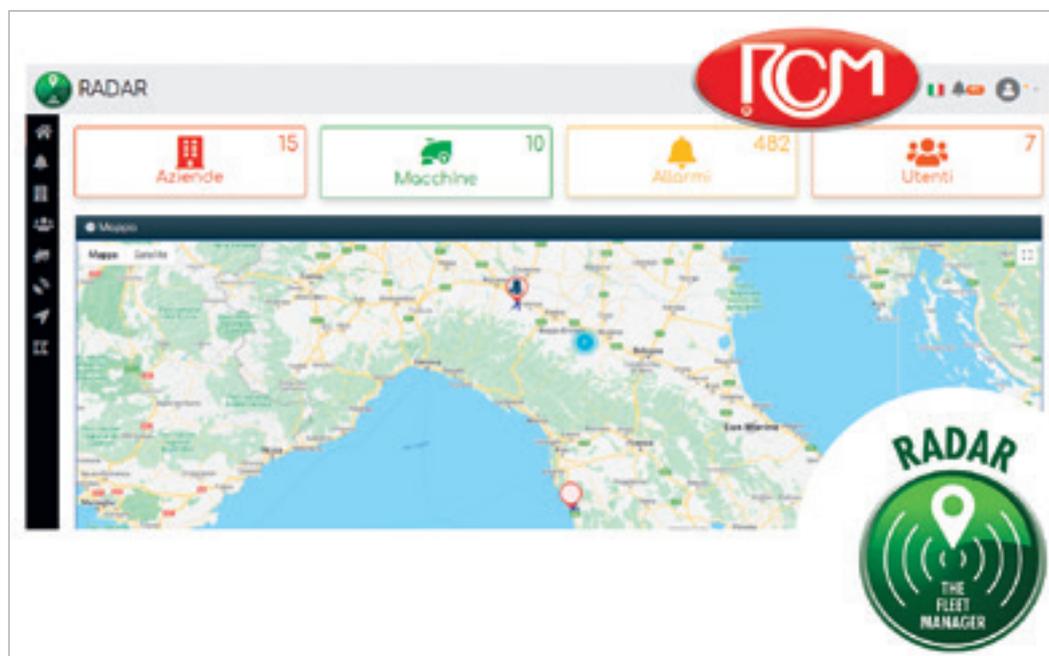
La spazzatrice BOXER PLUS di RCM

COS'E' RADAR?

I **report** ottenuti permettono di migliorare la performance della macchina allungandone la vita media. Grazie a questo fondamentale strumento le aziende possono avere sempre sotto controllo la loro flotta, così da **organizzare e gestire** in modo personalizzato il loro parco macchine.

Benefici RADAR 4.0

- La geolocalizzazione, per la posizione esatta della macchina (funzione GEOFENCE)
- I sensori interni che segnalano eventuali urti
- L'interconnessione per il controllo della batteria
- Il monitoraggio dei dati della macchina in tempo reale



Su tutte le macchine RCM può essere richiesto il **sistema di monitoraggio RADAR**.

Approfitta dell'incentivo Industria 4.0 e risparmia con RCM! Scopri di più su vantaggi, costi e benefici contattandoci direttamente.

www.rcm.it



Ancora, l'evoluzione del fine linea

a cura della redazione

Installata presso Ascot una linea completa che si avvale delle tecnologie brevettate Flexy e Luxury, sintesi della ricerca dell'azienda sassolese che fa capo al Gruppo Siti B&T



Una linea completa, sintesi della ricerca di Ancora Group per il fine linea, installata presso Ascot Ceramiche, azienda del Gruppo Victoria PLC il cui obiettivo era implementare la propria gamma produttiva con materiali con finitura lappato a campo pieno. L'azienda puntava inoltre a ottimizzare produttività e costi di produzione, oltre a vedersi garantita la possibilità di governare interamente il processo di finitura. «La linea con la quale ci siamo attrezzati – spiega Capitani, della Direzione Tecnica di Victoria PLC – risponde a quelle che sono, oggi, le nostre esigenze, sia dal punto di vista della resa produttiva, ragguardevole anche a velocità sostenuta, e del risparmio energetico». La linea, summa delle innovazioni proposte dall'azienda sassolese per il trattamento dei materiali ceramici, è stata concepita adattando il know how di Ancora alle esigenze del cliente e personalizzando le diverse fasi di trattamento anche grazie al sistema brevettato FLEXY e alla tecnologia LUXURY. Sei le fasi di lavorazione previste su questa linea, configurata per

materiali di formato fino a 1200x1800 millimetri e spessori fino a 20 e dotata di un sistema di regolazione semiautomatico che garantisce all'operatore la massima semplicità di gestione della macchina in caso di cambio formato, il monitoraggio dei consumi e la possibilità di gestire le fasi produttive da remoto. La prima fase, di pre-rettifica, prevede la preparazione del materiale, mentre la seconda, ovvero la lappatura del materiale, avviene con due moduli dotati di tecnologia FLEXY, che garantiscono efficienza alla linea, produttività elevate e contenimento dei costi. La terza fase (acidatura ed asciugatura) uniforma e pulisce la superficie, mantenendola neutra, mentre la quarta, garantita dalla tecnologia LUXURY, garantisce al materiale, attraverso un ulteriore trattamento, elevata lucentezza e protezione. La quinta fase – incisione e spacco in continuo – permette di ricavare, al bisogno, i sottoformati richiesti e prelude alla sesta e ultima fase, che attiene alla squadratura e rettifica del prodotto finito.



FLEXY: efficienza, qualità, produttività

Una nuova soluzione brevettata, accessibile e rivoluzionaria nella sua flessibilità

FLEXY è la nuova testa lucidante a geometria variabile progettata per migliorare l'omogeneità del glossy, diminuire il consumo di utensili e conferire maggior flessibilità durante la lucidatura: un sistema brevettato molto accessibile, destinato a risolvere un problema comune che oggi viene trattato manualmente dagli operatori, ovvero le complessità legate alla planarità, convessità e concavità dei grandi formati e delle lastre ceramiche. Nei processi di levigatura e lappatura dei grandi formati, le teste tradizionali hanno un diametro fisso ed una rigidità costante che non consentono loro di adattarsi alla superficie: con FLEXY, Ancora ha brevettato una soluzione basata su una nuova disposizione degli utensili nella testa, andando a creare uno sfalsamento nella disposizione degli stessi grazie al quale la struttura diviene più flessibile, adattandosi meglio alle superfici lavorate. Questa disposizione porta anche ad una minore usura degli utensili che, essendo distanti gli uni dagli altri, si scaldano meno e si preservano più a lungo, assicurando un ricambio meno frequente e quindi un progressivo risparmio economico ed energetico.

**LUXURY: tecnologia al servizio dell'estetica**

Un innovativo trattamento delle superfici che garantisce lucentezza e protezione al materiale ceramico

LUXURY, l'innovativo sistema di finitura in grado di rendere le superfici lucide e brillanti, si avvale di una tecnologia che esalta la grafica della piastrella attraverso un trattamento che garantisce elevata lucentezza e protezione, in risposta ad una crescente richiesta del mercato di nuove collezioni glossy. Questo trattamento permette di ottenere un'estetica unica applicabile ad una grande varietà di formati e spessori, grazie alla possibilità di personalizzare la macchina in base alle specifiche esigenze, in modo da ottenere la massima flessibilità e poter quindi lavorare su formati fino 1800x3600 mm e spessori da 6 a 25 mm. Luxury è inoltre dotata di sistemi, dati da una combinazione di macchina utensile e prodotto, che permettono di portare la lastra ad un grado di finitura fino a 110 gloss o più. Questa innovativa tecnologia si basa su un processo meccanico-fisico creato tra l'utensile, la lastra e il prodotto applicato, il cui risultato permette di ottenere il super gloss, un effetto che, oltre a donare alla piastrella un grado di lucentezza elevato, crea riflessi particolari e aumenta la percezione della profondità; il tutto riducendo le rugosità e valorizzando il prodotto, elevando altresì la grafica digitale della lastra.



Mapetherm Tile System: tecnica e innovazione

a cura della redazione

Da Mapei
uno specifico
sistema di posa
di rivestimenti ceramici
sui pannelli isolanti

La prestazione energetica di un edificio è una tematica sempre più importante a causa dei vincoli ambientali e dei crescenti costi energetici. In ambito europeo circa il 40% del consumo finale di energia è destinato al condizionamento dell'aria degli ambienti residenziali, e l'UE ha elaborato la Direttiva 2002/91, tesa al miglioramento del rendimento energetico degli edifici. In particolare, l'Unione identifica prescrizioni relative ai minimi requisiti prestazionali con la successiva obbligatorietà di certificarli ufficialmente.



L'isolamento termico degli edifici dall'esterno ("a cappotto") costituisce un sistema di isolamento ampiamente collaudato consistente nell'applicazione di un rivestimento isolante sulla parte esterna delle pareti che corregge i ponti termici e riduce gli effetti sulle strutture e sui paramenti murari di variazioni della temperatura esterna. La crescente diffusione di tali sistemi ha portato in Mapei allo sviluppo di uno specifico sistema che consente, in alternativa all'applicazione di finiture minerali, la **posa di rivestimenti ceramici, pietra e pietra ricostruita sui pannelli isolanti: Mapetherm Tile System.**

Le sfide connesse la posa di un rivestimento ceramico o di pietra natura su pannelli di isolamento termico sono molteplici: la posa di un rivestimento ceramico di grande formato su sistema a cappotto richiede un supporto meccanicamente più resistente rispetto a quello delle tradizionali rasature, e nel sistema Mapei viene impiegato in qualità di intonaco il Planitop HDM Maxi: caratterizzato da elevate resistenze meccaniche è in grado di sostenere, in abbinamento con appositi tasselli ancorati alla struttura, il peso e le sollecitazioni



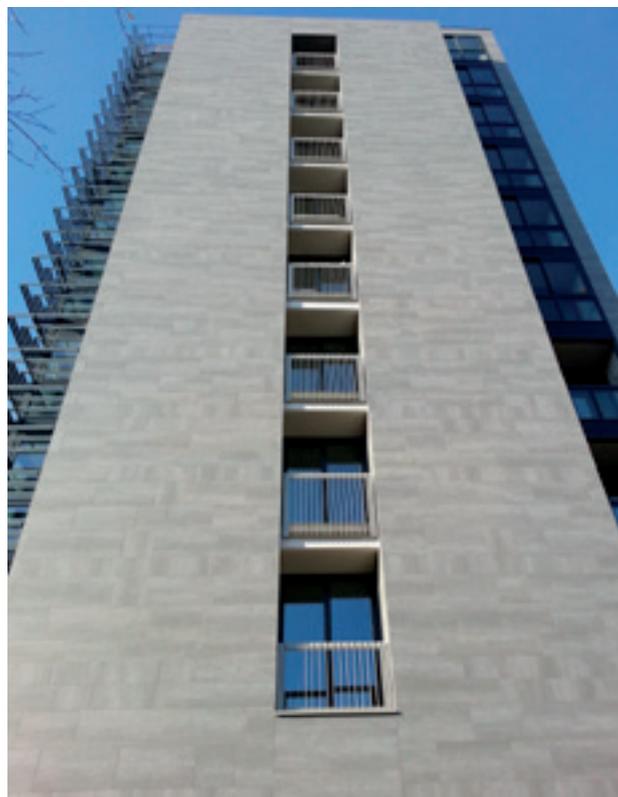
generate dai rivestimenti e dalle dilatazioni termiche. All'interno di questo intonaco strutturale deve essere annegata la rete di rinforzo MAPEGRID G 120, a base di fibre di vetro alcali.

Più specificamente, in funzione alla tipologia e alle dimensioni del rivestimento da incollare sul sistema di isolamento termico, Mapei dispone di due versioni di posa denominate XL ed S.

MAPETHERM TILE SYSTEM XL permette di realizzare cappotti rivestiti con grès porcellanato a spessore sottile fino a dimensioni di 100x150 cm o grès porcellanato a spessore tradizionale 8-10 mm circa di formato massimo 60x120 cm. Il sistema di sostegno per il rivestimento ceramico è completato con l'uso dei tasselli MAPETHERM TILE- EJOT SDF-S PLUS Ø8 UB, da utilizzare in combinazione alla rondella aggiuntiva con taglio termico MAPETHERM TILE -EJOT SBV-P 8/90 K. Questo sistema garantisce un'ampia scelta estetica dei rivestimenti, elevata durabilità nel tempo e facilità di installazione.

MAPETHERM TILE SYSTEM S è adatto a realizzare cappotti rivestiti con listelli in laterizio, clinker di formato tipo 5,5x25 cm con spessore 1-1,5 cm e grès porcellanato di formato massimo 30x60 cm con spessore 8-10 mm circa. Il sistema assicura un isolamento termico di tipo continuo realizzato conformemente agli attuali requisiti normativi relativi alla certificazione energetica degli edifici in ristrutturazione o di nuova costruzione. Considerate le minori dimensioni degli elementi da posare, sarà possibile l'impiego di una rasatura non strutturale, tipo Mapetherm AR1.

La posa del rivestimento deve essere effettuata con idoneo adesivo scelto in funzione del formato e della tipologia delle piastrelle e in base alle condizioni di posa. Si possono utilizzare adesivi deformabili di classe C2S1 o C2S2 secondo norma EN 12004, come KERAFLEX MAXI S1 ZERØ, KERAFLEX EXTRA S1, ULTRALITE S1 FLEX, ULTRALITE S2 FLEX, o nel caso siano necessari adesivi a presa rapida come KERAQUICK MAXI S1, ULTRALITE S1 FLEX QUICK, ULTRALITE S2 FLEX QUICK o ELASTORAPID. È possibile procedere alla stuccatura del rivestimento in grès porcellanato o clinker con malta cementizia come ULTRACOLOR PLUS, mentre per la stuccatura dei listelli in laterizio utilizzare malte come MAPEANTIQUE ALLETTAMENTO o MAPEWALL MURATURA FINE.



Dryfix: Projecta scrive il futuro della decorazione digitale

Ulteriori upgrade per la serie di stampanti single pass create nel 2014 dall'azienda fiorense che fa capo al Gruppo Siti B&T

a cura della redazione



Luca D'Andrea

Prosegue, consolidandone il successo su scala mondiale, lo sviluppo di Dryfix, la tecnologia brevettata da Projecta, azienda del Gruppo Siti B&T leader di mercato nella stampa digitale e nella decorazione

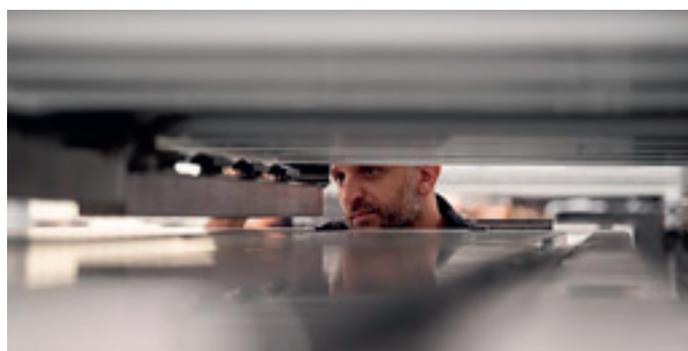
per prodotti ceramici. Fondata ormai 15 anni fa, Projecta è una tra le prime realtà ad aver puntato sulle potenzialità della stampa digitale applicata al mondo ceramico, rivoluzionando l'intero settore. Nata nel 2014 e già adottata da oltre 100 player di riferimento del mercato internazionale, Dryfix è la serie di stampanti industriali single pass che combinano tecnologia digitale e tecnica applicativa tradizionale. La nuova versione di questa tecnologia è stata presentata di recente da Projecta. I tecnici dell'azienda del Gruppo Siti B&T hanno sviluppato ulteriori migliorie su questo sistema ibrido digitale-tradizionale, già in grado di applicare sul supporto ceramico graniglie vetrose e non solo, realizzando effetti materici di sicuro effetto quali texture, contrasti, strutture, fino alla copertura totale del





supporto, finalizzata all'ottenimento di prodotti full lappato. «Rispetto a tutte le altre tecnologie, con Dryfix – spiega **Luca D'Andrea**, Responsabile Progetti Innovativi dell'azienda fiorenese - il principale vantaggio è rappresentato dalla qualità dell'applicazione: Dryfix permette un controllo preciso e accurato nella stesura della graniglia, ne garantisce l'uniformità, riduce gli sprechi e assicura maggior riproducibilità del prodotto finito. La nuova versione di Dryfix ottimizza i consumi, è estremamente adattabile anche alle produzioni delle grandi lastre e può lavorare a velocità fino a 30 m/min, tre volte superiore rispetto a quella raggiungibile dalle versioni precedenti». Il tema del risparmio è una delle linee guida lungo le quali si è mossa la ricerca di Projecta, che ora mette a disposizione dei propri partner l'allestimento della macchina compatibile con gli inchiostri base acqua, ottimizzati al fine di ridurre le emissioni nocive, «e – aggiunge D'Andrea – garantisce all'utilizzatore molteplici vantaggi, grazie soprattutto all'ampia gamma di possibilità applicative».

Dal già citato effetto full lappato, agli effetti matt/glossy, dalla possibilità di creare strutture tridimensionali sia in positivo che in negativo, le innumerevoli possibilità applicative di Dryfix si combinano con l'estrema facilità di manutenzione (l'accessibilità della macchina è garantita grazie alle barre colore e alla tramoggia estraibili) e con la piena integrabilità nei nuovi sistemi di automazione industriale.



Mizar, la tecnologia applicata al recupero

Da 30 anni sul mercato, leader nel settore della macinazione del vetro e nel recupero dei materiali ceramici di scarto

a cura della redazione

Mizar srl viene fondata nel 1992 e nasce come ramo della Mass spa, specializzata nella produzione di stampi per la ceramica e la plastica. L'attività di Mass, fondata nel 1967, cresce grazie alla esperienza ed alla tecnologia acquisita e sviluppata, portandola ad affrontare sempre nuove richieste.

Mizar nasce per rispondere a nuove esigenze tecniche che richiedono il progetto e la realizzazione di macchine innovative ed impianti al di fuori della tradizionale pressatura di piastrelle. L'attività è iniziata realizzando impianti per la produzione di articoli in ceramica tecnica e polveri metalliche e si è poi ulteriormente sviluppata e differenziata.

Ad oggi Mizar è diventata la leader nel settore della macinazione del vetro e nel recupero dei materiali ceramici di scarto. Il tema del recupero è sempre più importante inoltre gli scarti di ceramica costi-

tuiscono un rifiuto che deve essere smaltito e che, reimmesso invece nell'impasto del nuovo prodotto, ne migliora le caratteristiche.

Le tecnologie di macinazione e frantumazione ideate da Mizar costituiscono soluzioni energeticamente ed economicamente favorevoli, riuscendo a processare grandi quantità di materiale con un basso assorbimento di potenza e costi di esercizio e manutenzione molto contenuti. Sono numerosi gli impianti realizzati in Italia e in tutto il mondo, anche nella macinazione di materie prime, di minerali, scarti edili e materiali duri in genere.

Siamo sempre a disposizione per ogni richiesta ed abbiamo una sede operativa a Scandiano attrezzata ad effettuare prove di macinazione con gli eventuali campioni che ci vengono inviati.

www.mizar.technology



Nelle immagini

impianto completo di frantumazione e macinazione costruito e installato a Sassuolo presso noto produttore di materiale atomizzato

Mulino di macinazione GRT sviluppato per il vetro

Frantumatore GRF adatto ai materiali ceramici e ai duri in genere

Mulino GRM adatto ai materiali ceramici e duri in genere





LA SCELTA SICURA PER OGNI COPERTURA

info@ibatici.it - 0598677161



I-TECH: G.O.D. – GLAZE ON DEMAND

G.O.D. è l'innovativo sistema automatico di trasferimento di I-Tech adatto a movimentare smalti, engobbi basi neutre e/o colorate dalla zona di preparazione all'area di utilizzo, evitando il classico travaso in serbatoi ed il conseguente utilizzo di carrelli mobili.



2

E' composta da un sistema di tubazioni aeree ed è collegata ad una stazione di pompaggio



1

La soluzione G.O.D. è studiata e adattata agli spazi e alle necessità di ogni stabilimento.



3

Un sistema di supervisione misura in tempo reale la quantità di prodotto trasferita.

INCO: NUOVI PIGMENTI E NUOVI TONI PER PROFONDITÀ E NATURALITÀ UNICHE

Grazie ai nuovi pigmenti da engobbio e smaltobbio ed ai nuovi toni colorimetrici degli inchiostri alto solido sviluppati da Inco è possibile ampliare notevolmente il gamut colorimetrico e conferire alle produzioni ceramiche profondità e naturalezza uniche per un risultato tecnico eccellente. In particolare, i nuovi pigmenti da engobbio, grazie alla loro elevata intensità, resa colorimetrica ed ampio gamut, permettono di esaltare l'intensità e la profondità dei colori, riescono a minimizzare eventuali difettologie proprie della stampa digitale, oltre che una riduzione del consumo di inchiostri, per un ritorno economico elevato.



I nuovi inchiostri alto solido, grazie ai nuovi toni sviluppati, espandono sensibilmente il gamut colorimetrico ed hanno un comportamento estremamente performante in qualsiasi ambiente chimico, anche ad elevate temperature.

PROMO

Questa nuova sezione della rivista è dedicata ai 'dettagli che fanno la differenza', uno degli asset di riferimento di

ALLFORTILES.

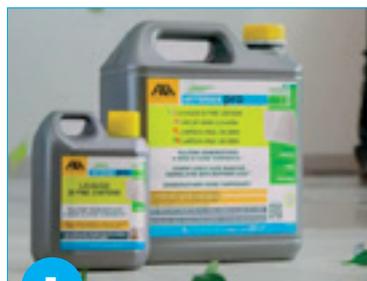
Se siete interessati a promuovere i Vostri 'dettagli' potete scrivere a:

redazione@ceramicanda.com



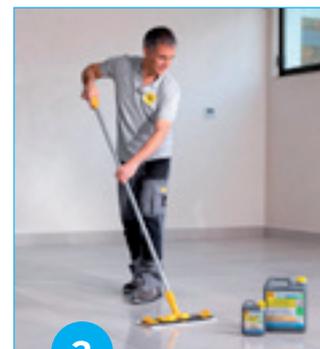
FILA: DETERDEK PRO ECO ADVANCED FORMULA

DETERDEK PRO è un prodotto icona di FILA Solutions, apprezzato da applicatori professionisti in tutto il mondo e consigliato da oltre 200 produttori ceramici nazionali ed internazionali. DETERDEK PRO ECO ADVANCED FORMULA ne è l'evoluzione naturale, il *must* per l'eliminazione dei residui cementizi post posa si trasforma, plasmato dagli studi del nostro Dipartimento di Ricerca & Sviluppo per diventare più efficace ed ecocompatibile. Un radicale cambio di paradigma di uno dei prodotti di punta di tutta la produzione FILA.



1

Un prodotto privo di fosfati, nato nei nuovi impianti con Tecnologia 4.0, e costituito da ingredienti biodegradabili al 98%. La resa (40 mq) raddoppia con la massima diluizione.



2

Una nuova etichetta garantisce la sicurezza delle persone: un nuovo codice UFI a 16 caratteri per identificare la formula ed un QR code che indica come smaltire il flacone in modo corretto.

K-FLOW DI OFFICINE SMAC

E' un dispositivo per il controllo automatico della portata di ugelli di spruzzatura che permette di monitorare il flusso di smalto erogato in modo da rilevarne eventuali intasamenti o deterioramenti. L'operatore potrà settare la quantità di smalto ottimale di ogni singolo erogatore e il relativo range di tolleranza. Il sistema visualizzerà il flusso istantaneo di ogni singolo ugello e segnalerà mediante allarme eventuali anomalie. Tale allarme potrà essere utilizzato per fermare la linea produttiva o il dispositivo di applicazione per evitare sprechi.

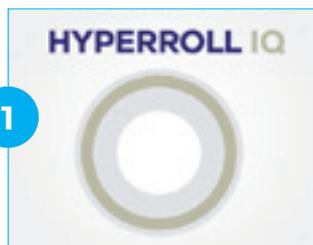
Macchinario completo di: dispositivi di controllo di flusso in acciaio inox, con protezione IP 67, PLC per controllo automatico del ciclo della macchina, pannello operatore con touch screen a colori 7", memorizzazione cicli di lavoro, con data e orario, carpenteria in acciaio inox AISI 304, struttura di sostegno carrellata.

1



HOB CERTEC PRESENTA HYPERROLL IQ

Hob Certec presenta l'ultimo nato nella sua gamma di rulli. È Hyperroll IQ, un rullo supertecnico adatto alla cottura di tutti i tipi di piastrelle e lastre ceramiche, anche ad alto spessore, capace di garantire elevata planarità e riduzione di difetti e deformazioni. L'unicità di Hyperroll IQ deriva dalla combinazione ottimale di tutti i più importanti parametri, dalla resistenza agli sbalzi termici alla resistenza alla flessione.



1

L'elasticità (120 GPa) permette di sopportare gli alti carichi, mentre l'eccellente resistenza agli shock termici consente di installare e di estrarre i rulli anche in presenza di alte temperature.

2

Colour identification on thicker end	Sand
Al ₂ O ₃ (%)	76-78
Water absorption (D)	3.6
Density (g/cm ³)	2.75
Modulus of elasticity (GPa)	120
Thermal expansion (10 ⁻⁶ /°C)	5.7
Thermal shock resistance	★★★★
Chemical resistance	★★★★
Max. appliance temperature (°C)	1320

*All data are given to the best of our knowledge and do not constitute a guarantee or obligation. The stated material property values have been measured on sample bodies and are thus indicative values. It is not easy to they release the user from responsibility of testing our products for their suitability for specific application. Subject to technical change.

La bassa porosità previene difetti da attacchi chimici, mentre la superficie liscia assicura la pulizia, contribuendo anche a ridurre il consumo nel medio-lungo termine.



Grazie per averci scelto

	pag.
AIR POWER	18
ANCORA	30-31
BMR	22-25
DAXEL	5
EFI CRETAPRINT	26-27
IBATICI	37
KEDA EUROPE	6
MAPEI	16-32-33
MIZAR	36
PERISSINOTTO	41
PROJECTA	34-35
RCM	28-29
ZAMA SETER	10





PEMO PUMPS
LEADER
DA SEMPRE
NEL SETTORE
CERAMICO

