

BMR celebrates the production of the 1,000th squaring machine

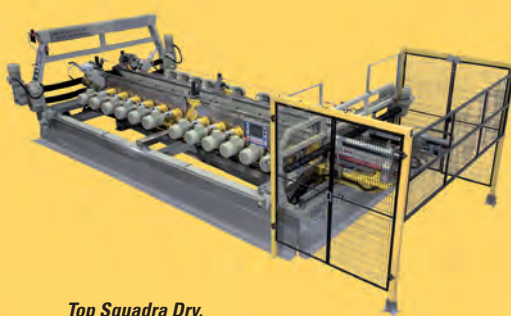
One thousand: this is the number of squaring machines that BMR has produced and installed for its customers from 1990 up until the start of 2017. The Scandiano-based company, **leader in end-of-line technologies for the production of ceramic tiles for over forty years**, today celebrates an important achievement that is a tangible sign of the professionalism and commitment of its employees, backed by a substantial and continuous investment in R&D.

One has to go back to 1990 for the first BMR squaring-chamfering machines with the **Syncrobelt®** system designed specifically for porcelain stoneware. In 2008, advances in technology lead to the development of **Squadra**, the result of the complete restyling of the already successful squaring machine that marks the start of era for slabs and large size tiles. Two years later, BMR makes a green-oriented technological breakthrough with **Squadra Dry**, the award winning, environmentally friendly, 9-motor dry squaring machine. **TOP Squadra Dry**, the new and powerful 12-motor squaring machine that is also capable of dry-rectifying porcelain stoneware, was presented at Tecnargilla 2014, the international stage for important innovations.

It is precisely this technology that crosses the finishing line with the thousandth squaring machine produced. **Top Squadra Dry, Installed at Casalgrande Padana's production facility**, is the dry squaring machine that as well as being used for monoporosa and semi-stoneware is also used for porcelain stoneware. As with monoporosa, the principle for dry rectifying porcelain stoneware is grinding. The machine operates with **special tools** and **12 calibrating units** compared to the 9 units of the Squadra Dry machine. Top Squadra Dry offers significant advantages both in terms of improved efficiency and in terms of environmental impact as **Paolo Spallanzani, Production Manager at Casalgrande Padana** confirms: "Thanks to BMR technology we have achieved several objectives. By completely eliminating water consumption, the process has become much more efficient. This is also due to the reduced wear of the mechanical parts of the machine and easier waste treatment, without the need to use ad hoc chemical/physical processes. It naturally follows that significant savings are made by not having to install water handling equipment for the machine". ♦



BMR venue in Scandiano.



Top Squadra Dry.



Paolo Sassi is the president of BMR spa.

Conferencia en el Foro de Arquitectura y Diseño de CevisamaLab

En el Foro de Arquitectura y Diseño de CevisamaLab, el ámbito cultural de Cevisama, participó **Rafa Zaragoza** (en la foto), fundador y director creativo de **Thinkers Co.**, que pronunció la conferencia "Pensamiento de diseño, innovando a través de tu cliente".

Coautor de la **Designpedia**, un manual de creatividad e innovación, **Zaragoza** ha desarrollado proyectos para grandes marcas. Durante su intervención abordó el "design thinking, que emerge como el proceso para desarrollar una idea de negocio, desde la identificación de oportunidades y planteamiento inicial hasta la generación de soluciones y su testeo mediante prototipos con el propio cliente". En su exposición explicó algunos conceptos del sector cerámico, desarrollados internamente en **Thinkers Co.** mediante dicha metodología. ♦



Ibecheninene, nuevo proyecto llaves en mano de Equipceramic

Equipceramic, S.A., refuerza su presencia ya predominante en la región de Batna (Argelia), donde ya está construyendo tres plantas.

EURL. Ibecheninene ha confiado a **Equipceramic** un nuevo proyecto para la realización de unas nuevas instalaciones en la zona industrial de Batna. Esta nueva unidad de fabricación tendrá una capacidad de producción de 210.000 tn/año de ladrillo hueco.

La ladrillera **Ibecheninene** pertenece al grupo **Trailer Toufik** de Batna, que ha escogido a **Equipceramic** tras largas negociaciones con todas las compañías más importantes que operan en el sector de la cerámica estructural.

Se trata de un proyecto de diseño y capacidad de producción clásicos, llaves en mano, donde se han aplicado las últimas innovaciones tecnológicas. **Equipceramic** se encargará de todo el proceso de modo que la nueva instalación se entregará al cliente cuando ya esté en pleno rendimiento, cumpliendo con las capacidades previstas y con todo el personal preparado.

Se ha previsto una zona de tierras equipada con una línea de equipos particularmente reforzada con respecto a la producción nominal, con el objetivo de alcanzar producciones medias superiores a la producción contractual.

Para el secado del producto se ha decidido instalar el secadero rápido **Celeris** ya que permite una regulación muy precisa del ciclo de secado, aumentando así su rendimiento.

La cocción se realizará en un horno túnel **Gaudí**, que permite un control muy preciso sobre todo el proceso de cocción, optimizando el consumo de energía gracias a su estanquidad y aislamiento y a todos los circuitos que incorpora, tanto a en cuanto a combustión como a ventilación y recirculación.

El desapilado de las vagonetas será a capas para facilitar la posterior formación de paquetes con las medidas estándares del país. Los paquetes se flejarán para optimizar el tiempo y coste, tanto de almacenado como de carga de camiones.

Ibecheninene, a new turnkey project for Equipceramic

Equipceramic, S.A., reinforces its already predominant presence in the region of Batna (Algeria), where three Equipceramic plants are already being built.

EURL. Ibecheninene has entrusted **Equipceramic** with a new project for the construction of new facilities in the industrial area of Batna.

El OTH presentó las tendencias cerámicas en Cevisama

En el marco de Cevisama, el **Observatorio de Tendencias del Hábitat (OTH)** realizó la presentación oficial de su último informe Tendencias Cerámicas 2017-2018, acto que despertó mucho interés y reunió a cerca de un centenar de personas, principalmente interioristas, arquitectos y empresarios del sector. El informe lo presentaron **Pepa Casado** y **Lutzia Ortiz** en representación del **OTH**, observatorio integrado por los institutos tecnológicos del mueble y la madera, **AIDIMME**; el textil, **AITEX**, y el de tecnología cerámica, **ITC**. Resaltaron que en los últimos años las tendencias en el sector de baldosas cerámicas han estado marcadas por las tendencias de fabricación, gracias a las cuales se han conseguido reproducciones muy fidedignas de materiales como el mármol, la madera o el cemento.

Las expertas señalaron que las nuevas tendencias cerámicas continúan dando mucha relevancia a esas reproducciones, aunque también destaca la presencia de metales puros, aceros, terrazo y los acabados straciatella o "sal y pimienta".

Asimismo, subrayaron que se da un cada vez mayor auge de formatos, que abarcan de las más grandes hasta las mínimas dimensiones. Asimismo, "triunfan las texturas cerámicas, con enormes posibilidades en la creación de ambientes". Decoradores y proyectistas experimentan cada vez más con la cerámica artesana, el barro cocido y la revisión de colores y mo-

tivos decorativos. Y surgen movimientos que apuestan por la explosión de color y las formas geométricas que rompen cualquier perspectiva como reacción a la tradición minimalista. El informe se puede descargar en www.tendenciashabitat.es ♦



This new production unit will have a production capacity of 210,000 tn/year of hollow bricks.

Ibecheninene brickworks belongs to the Group **Trailer Toufik** from Batna, who awarded **Equipceramic** the project after long negotiations with all most relevant companies operating in the heavy clay sector. It is a turnkey project based on a traditional design and production capacity in Algeria, comprising state-of-the-art technology. **Equipceramic** will be in charge of the entire production process and the new installation will be transferred to the customer when it is working at full capacity; all expected capacities have been achieved and all employees have received the required training.

The clay preparation area will be equipped with a particularly reinforced line of equipment with respect to nominal production, in order to achieve higher average output rates than the ones stipulated in the contract. The drying process will be performed in a **Celeris** rapid dryer since it allows for a significantly precise regulation of the drying cycle resulting in a higher efficiency rating.

Firing will take place in a **Gaudí** tunnel kiln performing a very precise control over the entire firing process and highly optimizing energy consumption thanks to its sealing and insulation system as well as to all combustion, ventilation and air-recirculation circuits comprised therein.

Kiln car dehacking will be on a layer basis, facilitating this way the subsequent process of making packs matching the standard sizes in the country. Packs will be strapped to optimize time and money in terms of storage and truck loading. ♦



*Línea de empaquetado.
Package making line.*

Les esperamos en Batimatec
Ala Sud, Pabellón A



Detrás de un buen producto, hay un gran proyecto
EQUIPceramic



EQUIPceramic

Plantas de ladrillos y tejas llaves en mano

Xaar collaborates with Materialise to facilitate 3D inkjet equipment development

In a further enhancement of services to its 3D customers, **Xaar** is delighted to announce that market-leading 3D print software from **Materialise**, **Materialise Magics** and **Materialise Build Processor**, will be included as a bundle option with Xaar's additive manufacturing development kit. This means that Xaar's customers who are looking to develop their own inkjet enabled 3D Printing/Additive Manufacturing equipment will benefit from a simple "one-stop shop" approach to initiating a development programme using the very best 3D Printing software and inkjet development starter kit.

Materialise incorporates more than 25 years of 3D printing experience into a range of software solutions and 3D printing services, which together form the backbone of 3D printing technologies, whilst Xaar delivers leading inkjet technology used in additive manufacturing 3D equipment.

Proven in industry worldwide, **Materialise Magics** is the leading data preparation software for Additive Manufacturing. It allows users to make their 3D models printable by state-of-the-art mesh repair, advanced mesh editing, advanced mesh enhancement functions and more.

The **Materialise Standard Image Build Processor** bridges the gap between 3D software and inkjet 3D printing machines. It seamlessly interfaces with Materialise Magics and transforms

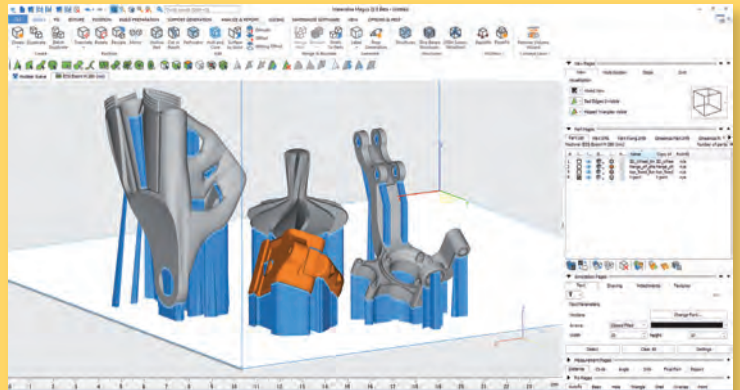
prepared 3D models to an inkjet machine specific data format. The transformation process is described in build strategy profiles and can easily be adopted to any inkjet 3D Printing technology by a user-friendly profile editor. The Build Processor will allow users to output multi-channel and multi-pass formats enabling the user to build up complex print strategies. The advanced pixel fill methods such as gradient fills and tiling allow the user to fill print areas with whatever pattern they want, resulting in build strategies that bring the best out of the inkjet 3D printer.

"We are delighted to be collaborating with 3D Printing software leader, Materialise, to deliver to our customers a fantastic and comprehensive development kit," comments **Neil Hopkinson**, Director of 3D Printing at Xaar. *"Combining Xaar's printing systems and Materialise's software solutions gives our customers easy access to best-in-class complementary technologies and will undoubtedly allow for much easier and faster 3D printer development programmes."*

Karel Brans, Director Business Line OEM at Materialise, says, *"We believe that partnerships are important to empower the 3D Printing ecosystem with the best solutions. The bundling of Xaar's printhead expertise and Materialise's neutral software backbone will enable Xaar's customers to get the most out of their inkjet machines."* ♦



Materialise Magics software.



Parts with support structures in Materialise Magics.

ASCER forma a agentes comerciales en conocimiento sobre baldosas cerámicas con el apoyo del ITC y PROALSO

La **Asociación Española de Fabricantes de Azulejos y Pavimentos Cerámicos (ASCER)** organiza una acción formativa cuyo objetivo es dotar a los agentes comerciales de la industria cerámica de conocimientos sobre los procesos tecnológicos de fabricación de baldosas cerámicas, aspectos técnicos y de adecuación al mercado del producto, incidiendo en el valor diferencial de los productos españoles. En esta iniciativa colaboran también la **Asociación Profesional de Alicatadores Soladores (PROALSO)** y el **Instituto de Tecnología Cerámica (ITC)**.

El curso, que se impartirá en la sede de ASCER (C/ Gínjols, nº 3, Castellón 12003) del 25 al 27 de abril, se dirige especialmente al personal de los departamentos Comerciales, de Marketing y de Atención al cliente. También a personal de reciente incorporación al departamento de Calidad con necesidad de ampliar conocimientos técnicos sobre las baldosas cerámicas. Para más información pueden escribir a formacion@itc.uji.es y en www.itc.uji.es existe un acceso a la ficha completa del curso, incluida la solicitud de pre-inscripción. ♦

Sama technology, a great result for Costa Verde

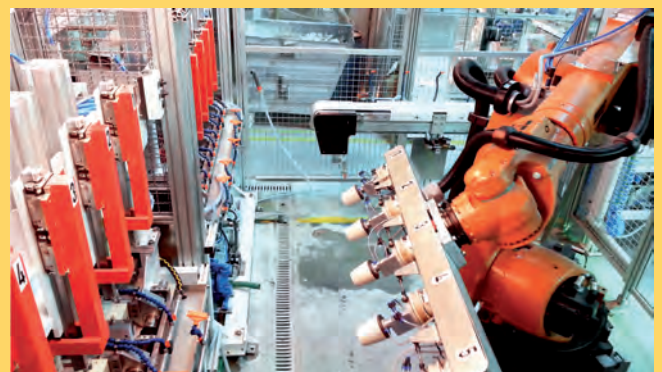
Sama's "hybrid" technology for isostatic pressing of the cup body and pressure casting of the handle is, at present, the best on the market in terms of product quality and cost optimisation. So said **Francisco Proença**, Technical Director of Costa Verde S.A., a leading Portuguese company and one of the world's most advanced producers of quality tableware, in the course of an interview with German trade magazine **CFI**.

Installed in 2014 and the last of a series of orders placed with the Sacmi Group's German company, this system has **(18 months on from its start-up)** undergone performance and productivity assessment to see whether the investment has lived up to expectations. The outcome? "Extremely positive", explains Proença. All thanks to the Sama system which, on the one hand, guarantees **unbeatable production process repeatability**, with immediate benefits for product quality, and, on the other, considerable cost savings due to both the absence of any downstream drying processes and a limited need for finishing tasks prior to handle gluing.

It is, in fact, **the high return on investment** provided by the **increased yield of high-quality articles (+7% for the cups, over 31% for the handles)** and by energy savings that allow Costa Verde to sustain the high cost of developing the resins for the cup handles. These aspects of Sama technology, reveal Costa Verde management, have enabled **net savings of over**

150,000 EUR due to the increase in both plant efficiency and general output quality.

Summing up, **Francisco Proença** stated this to be the best way to respond effectively to a **constantly evolving market demand** which may soon see production of their popular coffee and cappuccino cups (**90 and 170 ml** respectively) extended to containers **as large as 500 ml**, items that can readily be made using this technology: with the goal (already largely achieved by Sama with respect to traditional manufacturing solutions) of **slashing the need for manual finishing tasks** upstream from the kiln. ♦



Castellón ceramic cluster grows with Siti B&T technologies

The ceramic cluster of Castellón, Spain is expanding and strengthening its position in international markets thanks to the use of innovative technologies from Siti B&T, a group listed on the AIM Italia stock market since March 2016. The Italian group has won a series of major orders confirming its role as a key technology partner for the leading Spanish groups, which are particularly attentive to process and product innovations.

- **Baldocer**, a leading company based in Vilafamés (Castellón), has confirmed its complete trust in Siti B&T technologies with the installation of two new high-productivity, high-efficiency lines for the production of large-format glazed porcelain tiles. The plant includes XL EVO 7608/2450 presses, dryers and kilns with high levels of energy efficiency and productivity. Siti B&T's role as a system integrator is also demonstrated by the squaring and honing machines supplied by Ancora (the Group's company specialising in ceramic product finishing) to complete the line.
- **MYR Cerámica**, a company based in Alcora (Castellón), has also made major investments, transforming its factory with the latest Siti B&T technologies. In particular it has installed an XL EVO 6608/2450 press complete with E-Syncro, the best electronic demoulding system, 5-layer dryers and storage and handling systems for medium to large sizes. Thanks to the use of Titanium® technology in the single-channel kiln, MYR has seen lower levels of energy consumption and a sharp reduction in atmospheric emissions as well as higher productivity. A high-speed dry squaring system from Ancora is integrated into the plant.
- **Cicogres** has adopted Titanium® technology from Siti B&T at its facility in Vilafamés (Castellón) with the aim of increasing production capacity and adding value to products with the introduction of new sizes and product types. Here too it has improved energy efficiency by drastically reducing production costs and emissions. Ancora technologies for squaring, honing and surface protection of materials have been installed in the end-of-line stage. A latest-generation automatic storage system guarantees the flexibility and efficiency of the plant.

- A major investment in Siti B&T technologies has enabled **Stylnul (STN Cerámica)** to achieve excellent results in international markets with the launch of excellent quality innovative products. The group, one of the largest Spanish ceramic producers, has doubled the production capacity of its Azulmed facility with a new high-speed high-efficiency line comprising an EVO 5008/2450 press, a 7-layer dryer with 4,000 mm entrance width for large sizes (a world first for the ceramic industry), and a Titanium® kiln with 3,500 mm entrance width. A dry score-and-snap cutting machine from Ancora has been installed at the kiln exit to optimise finished product processing and guarantee a higher percentage of first-choice products.
 - A 25,000 l Siti B&T spray dryer (the largest in the world) has been supplied to **Tierra Atomizada** Group based in L'Alcora as the ideal solution in a market where flexibility, productivity and energy efficiency are of the utmost importance.
 - Last but not least, the renowned ceramic tile manufacturer **Compacglass** belonging to the Pamesa Group and based in Onda (Castellón) has purchased from Siti B&T an XXL Titanium® 3500 twin-channel kiln with a length of 160 m (the largest in operation in Europe) and a hot air recovery system. The efficiency of the prestigious new installations demonstrates that Siti B&T is able to exploit group synergies to deliver **fully integrated and complete turnkey lines** equipped with excellent technologies for every stage of the production process, from raw materials preparation through to tile decoration and finishing. These lines are capable of producing any size of products and guaranteeing the maximum flexibility and efficiency as well as lower production costs.
- Siti B&T Group has maintained a presence in the Spanish market since 1981 through its subsidiary **B&T Iberica**, guaranteeing cutting-edge technology and an **impeccable service** and providing customers with day-to-day support in the production of high-quality ceramic tiles. ♦



Nueva norma de colocación

En Cevisama se presentó el 23 de febrero la **Norma UNE 138002 Reglas generales** para la ejecución de revestimientos con baldosas cerámicas por adhesencia. La **Asociación Profesional de Alicatadores Soladores, Proalso**, señala que la reciente publicación de esta norma *"constituye sin duda un hito de elevado alcance para todo el sector y supone la culminación de un proceso de dos años en el que hemos tenido la oportunidad de co-ordinar el grupo de trabajo que ha desarrollado la norma"*. ♦



Volgogradskij Keramicheskiy Zavod Russia expands its high pressure casting department with Sacmi

Volgogradskij Keramik, in Volgograd (Russia), the first producer to introduce high pressure ceramic sanitaryware casting technology to Russia, has responded to growing market demand by recently starting up two new **Sacmi** castings systems for high-end WCs, an **AVE 040** system and an AVM 150 integrated production centre.

The **AVE 040** casting system, which will be used to boost output of currently manufactured models, has been supplied together with a multi-level piece storage conveyor (the pieces are simultaneously de-moulded and deposited on suitable polyurethane supports). The conveyor ensures there is an adequate 'firming up' time prior to final finishing of the pieces and their subsequent deposit on drier cars. Piece handling is automatic and lifting is performed by elevators/descenders, allowing vertical storage of pieces and thus reducing floor space requirements.

The second plant is a mono-mould AVM integrated production centre for complex WCs cast in resin moulds; it is served by a transfer unit that de-moulds and deposits the piece at the finishing station. The AVM offers the best solution for complex WCs, which require highly specific finishing operations and flexible production arrangements.

Mould changeover is fast and independent: so once the second casting module is installed it will be possible to change the mould on one machine without stopping production on the other.

This integrated production centre is also suitable for small-scale production runs, a must for meeting the needs of a market that is often fast-changing.

Completing the order is a full set of new moulds; these supplement the originally provided ones, which are still in use more than 10 years after plant start-up. The outstanding duration of the moulds was made possible not only by the resin and the special **Sacmi** modelling and mould-making technology, but also thanks to timely, skilled maintenance by the technicians of **Volgogradskij Keramik**. Resin moulds, in fact, work like filters and need regular cleaning. The machine wash cycles are indispensable for proper day-to-day operation but, depending on slip and water characteristics, periodic counter-washing is also required to eliminate any clogging. For this purpose, then, periodic use of the DFS1 liquid specifically produced by **Sacmi** for this mould counter-washing task helps keep them free from impurities and internal occlusions which, unless removed, would cause gradual deterioration. ♦



SACMI

SACMI IBÉRICA S.A.

Gran Vía, nº 263 - 12006 CASTELLÓN DE LA PLANA (España)

Tel. + 34 964 344700

Fax + 34 964 241646

E-mail: sacmi@sacmi.es

www.sacmi.es

Presentación de ponencias para Qualicer 2018

Está abierto el plazo para presentar las comunicaciones para **Qualicer 2018**.

Se invita a participar a todos los colectivos con intereses en la industria de fabricación de baldosas cerámicas y sectores relacionados, ya sean profesionales independientes, despachos, empresas, universidades u otro tipo de instituciones públicas o privadas.

El contenido de **Qualicer**, que en los días de celebración del Congreso se presenta con el formato de ponencias, pósteres, conferencias y mesas debate, se divide en tres bloques:

- **A:** Empresa cerámica y mercados
- **B:** La baldosa cerámica y la construcción
- **C:** Fabricación de la baldosa cerámica.

La temática está siempre relacionada con la baldosa cerámi-

ca, directa o indirectamente, abordada en trabajos innovadores desde una perspectiva de análisis histórico, como estudio de la situación actual o de sus perspectivas de futuro.

De forma no exhaustiva y como referencia cabe considerar dentro los bloques del congreso las siguientes temáticas.

- Ejemplos en el **Bloque A**, Empresa cerámica y mercados se refiere a temas como la estrategia empresarial, los mercados, la gestión empresarial, la innovación, los costes, las relaciones con clientes, proveedores, recursos humanos y otros agentes de la industria, así como estudios de mercado o sectoriales que puedan aportar información clave y servir como referencia para entender la situación de la industria y sus perspectivas o que realicen recomendaciones sobre regulación y política industrial, laboral, etc.

High speed dry squaring machine "Speed Dry" by Ancora: 50 machines in just one year

Two years ago, **Ancora** revolutionised the market for end of line machines with its **innovative Speed Dry squaring machine** for dry machining all types of ceramic material, with truly groundbreaking performance and productivity.

Hitherto, the potential of dry grinding was limited by the availability of tools for low hardness ceramic only (white body and double-fired ceramic); however **Ancora** was able to extend its application to **porcelain tile**, increasing productivity with this material far beyond the capacity of conventional wet squaring solutions.

Dry machining has numerous cost and productivity advantages, including system service life and maintenance, energy consumption and wear of diamond tools. These characteristics, combined with **Ancora**'s renowned service, have made the Speed Dry an enormous success, with **50 machines commissioned over the last year**. And the new machine has enjoyed this popularity not just among Italian manufacturers, but also in the major foreign markets: Europe, America and Asia.

Ancora's Speed Dry squaring line also boasts **very high production speed**, for both classic tile sizes and modern large panels up to 1,600x3,200 mm.

Its **innovative patented system** removes thick layers of material with enormous efficiency, so that it can handle up to 30 m of material per minute - even for porcelain tile. This is due to its use of high speed mandrels fitted with a highly effective cooling system and exclusive tools with compressed air cleaning.

Ancora's business has boomed in 2016, with **more than 70% of sales in exports**. This growth is due to several factors: the commercial success of its new products (especially the Speed

Dry squaring machine); its many sales of finishing machines for ceramic panels, which are themselves growing in popularity; and its increased market penetration in synergy with Siti B&T Group. **Ancora**, founded at Sassuolo in 1969, is a designer and manufacturer of complete ceramic finishing lines. **Ancora** technologies for **polishing, lapping, cutting (including water jet cutting), grinding and protective treatments** for ceramics –starting with large panels– are now in use in 40 countries worldwide, with a total of around 1,000 installed lines. In the last three years, the company has invested over 5 million EUR in **R&D**, and has registered numerous patents as a result. In February 2015, **Ancora** became a member of the **Siti B&T Group**, supplementing a range of technology offerings that cover the entire production process. ♦



- Ejemplos en el **Bloque B**, La baldosa cerámica y la construcción: temas como la historia, el presente y el futuro de la baldosa cerámica en proyectos de arquitectura e interiorismo así como las nuevas tecnologías digitales utilizadas en ellos, BIM, etc. También temas como la construcción industrializada o modular, sostenibilidad e impacto ambiental en la fase de uso del producto, la certificación energética, así como todo lo relativo a la instalación, adhesivos, ensayos, aplicaciones especiales, estándares de calidad, patologías, mantenimiento, etc.
- Ejemplos en el **Bloque C**, Fabricación de la baldosa cerámica: gestión de la producción, selección y preparación de materias primas, equipamiento y procesos industriales, ingeniería de procesos y gestión de la calidad, estándares, gestión energética y ambiental en la fase de fabricación, e innova-

ciones tecnológicas en productos, procesos y equipos, etc. También temas relativos a la gestión integral de innovaciones, herramientas, tendencias, análisis de ciclo de vida, etc. Las fechas límite de presentación de comunicaciones son las siguientes:

- **Resúmenes:** 31 de mayo de 2017 (extensión aproximada: 500 palabras)

- **Trabajos completos:** 30 de septiembre de 2017.

Todos los detalles al respecto pueden consultarse en <http://www.qualicer.org/presentacion-de-ponencias/> Recordaremos que es posible consultar todos los trabajos presentados en el congreso desde 1990 hasta 2016 en la web de Qualicer (www.qualicer.org). Las publicaciones de Qualicer tienen ISBN e ISSN. ♦

Beralmar: conclusions from the 2017 Ceramatech Fair

As announced, **Beralmar** took part in the latest edition of the Ceramatech fair, which took place from 24 to 27 January in Moscow (Russia).

Over the past years, **Ceramatech** has become the benchmark Russian fair for structural ceramics. In this sense, it did not disappoint in the number and quality of visitors, especially bearing in mind the current situation and the euro/ruble exchange rate.

Beralmar has a good understanding of, as well as experience with, the Russian market. It has recently completed projects for two very unique Russian factories:

- **Ekoklinker** (Novocheboksary): a factory capable of producing 200 tonnes of clinker and paving stones per day, the first of its kind in Russia.

- **KCM-2** (Siberia): a factory capable of producing 300 tonnes of solid bricks per day, operating 100% on mineral coal.

Considering these precedents and **Beralmar's** continuing relationship with the Russian market, they're sure they'll meet again at the 2018 **Ceramatech** fair. ♦



Acceda a nuestra web y suscríbese al boletín mensual. www.beralmar.com

Beralmar Tecnologic, S.A. - Avda. del Vallès, 304 - P.O. Box 559
08227 TERRASSA (Barcelona) - Tel. 93 731 22 00 - Fax 93 731 44 83

- HORNOS
- SECADEROS
- QUEMADORES
- AUTOMATISMOS
- PLANTAS COMPLETAS



Colorker comunica sus primeros avances en la digitalización de la planta

El conseller de Economía Sostenible, **Rafael Climent**, junto con la directora del IVACE, **Júlia Company**, y el presidente y el director de ITC-AICE, **José Castellano** y **José Gustavo Mallol**, respectivamente, fueron recibidos el 15 de febrero por **Manuel Ángel Murillo**, presidente de Colorker; **Ramón Debón**, gerente de Operaciones; **Carlos Vallejo**, director de Mejora Continua; **José Antonio Ureña**, director de Operaciones, y **Miguel González**, director de Relaciones institucionales de la empresa. El objetivo de la visita era mostrar *in situ* la implantación de los desarrollos tecnológicos que convierten a esta firma castellonense en la primera empresa cerámica que implanta un sistema industrial 4.0.

A través del proyecto CEBRA - Ceramic Brain, que ha contado con la financiación del Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE) a través de los fondos europeos FEDER de Desarrollo Regional, **Colorker** está evolucionando desde un sistema productivo de fabricación tradicional a un nuevo modelo de producción basado en la intercomunicación, la trazabilidad, la digitalización y la recopilación de una gran cantidad de información que permitirá tener un mejor control, gestión y supervisión de toda la planta.

En este primer año de desarrollo del proyecto, que se prolongará hasta 2018, ya existen implantados una serie de sensores de humedad destinados al control automático de la prensa, además de un dispositivo no destructivo de medida de la densidad aparente de las baldosas cerámicas. Ambos siste-

mas proporcionan una información rápida, segura y más fiable que los métodos tradicionales.

Ante el elevado consumo de energía que se produce en las etapas de secado y cocción, también se están instalando en la planta de **Colorker** sistemas de recuperación de calor procedentes de los hornos para ser recirculados hacia los secaderos, optimizando así el consumo de energía.

Además, se está comenzando a implantar un **sistema de trazabilidad de la producción**, que transformará el producto final en un producto inteligente: durante el proceso de fabricación, la plataforma relacionará cada baldosa cerámica con las variables de operación en cada etapa. De este modo, además de poder obtener un producto final de máxima calidad, en cualquier momento se podrá identificar cada baldosa cerámica para conocer cómo se ha fabricado.

La plataforma CEBRA es clave para proporcionar un cambio de paradigma en el modelo productivo en el sector cerámico. Si se consiguen los resultados previstos se habrá creado un nuevo modelo productivo basado en el conocimiento, la tecnología y la alta cualificación profesional.

Como consecuencia, se podrán llevar a cabo acciones de mejora para optimizar el rendimiento de los sistemas de producción, reduciendo los costes, además de reducir el consumo de energía y el impacto ambiental. CEBRA permitirá también aumentar el grado de flexibilización de la producción para lograr productos más personalizados y de máxima calidad. ♦



Conferencias en el Foro Universitario Cerámico Hispalyt

El **Foro Universitario Cerámico Hispalyt** ha puesto en marcha las Conferencias incluidas dentro de la actividad del curso 2016/2017 "Lecciones aprendidas: el arquitecto cuenta su obra". En marzo y mayo han tenido y tendrán lugar dos Conferencias en la Escuela de Arquitectura de Toledo (UCLM), la primera Escuela en ofrecer estas Conferencias a sus alumnos. El 21 de marzo fue la primera de estas citas, titulada "La construcción de la arquitectura. Casa 1014, Granollers, Barcelona" e impartida por el arquitecto **David Lorente**, de HARQUITECTES, quien presentó la obra Casa 1014, Granollers (Barcelona), que ha recibido muchas distinciones, como el XIII Premio de Arquitectura de Ladrillo de Hispalyt.

El 2 de mayo a las 13:30 tendrá lugar la segunda de estas Conferencias: "Maneras de ser arquitecto. Casa en un huerto, Villaroña, León", a cargo del arquitecto **Moisés Puente**.

Las conferencias se imparten en el Salón de Actos de la Escuela de Arquitectura de Toledo, la entrada es gratuita hasta completar el aforo y se dirigen a alumnos y profesores de las Escuelas de Arquitectura, así como a arquitectos e interesados en conocer estas obras realizadas con ladrillo cara vista, y la experiencia de sus autores en el uso de este material en sus proyectos.

Toda la información al respecto está en el apartado de Próximas Conferencias del Foro Cerámico Hispalyt.

El objeto del **Foro Cerámico Hispalyt** es que los futuros arquitectos tengan un mayor conocimiento de las prestaciones técnicas y de las enormes posibilidades que los materiales cerámicos pueden aportar a su trabajo creativo, convirtiéndose en el lugar de encuentro entre la industria de cerámica estructural y las Escuelas de Arquitectura de toda España. Durante el curso 2016/2017 el Foro Cerámico ha puesto en marcha estas actividades:

- **Concurso de proyectos**, consistente en diseñar un Centro de información turística en Toledo, con fachadas de ladrillo cara vista, continuación de las ediciones anteriores del Concurso Aula y de la Cátedra Cerámica Hispalyt, convocados desde 2006 a 2016.
- **Premio PFC/PFG**, para proyectos fin de carrera o de grado que empleen cerramientos de ladrillo cara vista.
- **Premio Textos Fin de Máster**, para destacar textos académicos de investigación relacionados con el ladrillo cara vista.
- **Lecciones aprendidas**: Charlas de arquitectos de prestigio que presentarán algunas de sus obras con ladrillo cara vista y transmitirán su visión y experiencia en la utilización de estos materiales.

- **Conferencias sobre nuevos sistemas constructivos cerámicos**, como fachadas autoportantes de ladrillo cara vista estructura, cubiertas ventiladas de teja cerámica y tabiques de ladrillo con revestimientos de placa de yeso Silensis-Cerapy.
 - **Visitas a fábricas** de ladrillo cara vista y/o de teja cerámica.
- Este curso el Foro Cerámico Hispalyt cuenta con la **colaboración de Endesa** para el desarrollo de todas las actividades. Toda la información relativa a las actividades del Foro Universitario Cerámico Hispalyt está en www.foroceramico.es. ♦



Casa 1014, de HARQUITECTES.



Casa en un huerto, de Moisés Puente y Javier Ramos Morán.

División de Heavy Duty de Sodeca

La división de **Heavy Duty** de **Sodeca** se ha especializado en la construcción de ventiladores y extractores de gran formato, adaptados a las experiencias de sus clientes.

Durante años la firma ha invertido de forma constante en el desarrollo de procesos y aplicaciones internas, para conseguir la fabricación y el suministro de ventiladores industriales especiales, con un tiempo de diseño y fabricación muy reducido. El trabajo en equipo de su departamento de ingeniería, junto con universidades y centros tecnológicos, así como la estrecha colaboración entre los departamentos de diseño de los colaboradores externos, hace posible conseguir innovadoras soluciones de ventilación industrial en poco tiempo.

A lo largo de su historia **Sodeca** ha desarrollado todo tipo de tecnología en ventiladores para aplicaciones industriales que actualmente están repartidos por todo el mundo. Su objeti-

vo es seguir invirtiendo en este sector para seguir siendo uno de los fabricantes de ventiladores industriales más reconocidos en el mundo. ♦



La Cátedra Cerámica de Alicante apuesta por la sostenibilidad

La **Cátedra Cerámica de Alicante** ha sido la última en comenzar su actividad al trasladarse la asignatura al segundo semestre del curso. La temática se centra, un año más, en la investigación sobre soluciones arquitectónicas de acondicionamiento sostenibles y bioclimáticas mediante el uso de materiales cerámicos. La asignatura "Cerámica & sistemas pasivos de acondicionamiento & bioclimatismo" se plantea como una herramienta docente en 4º curso del Título de Grado en Arquitectura, bajo la dirección del Dr. arquitecto Víctor Echarri Iribarren.

El equipo docente del Taller Cerámico ha manifestado que *"entendemos esencial que los alumnos desarrollen trabajos de investigación reales con uno de los materiales omnipresentes en la tradición universal de la arquitectura: la cerámica"*. Los responsables del curso comentan que *"poder contar en nuestras aulas con profesionales de dicho sector nos parece sumamente enriquecedor (...). Hoy en día se habla mucho de sistemas pasivos de acondicionamiento, y de bioclimatismo, de hacer una arquitectura respetuosa con el ambiente, con ahorros de energía derivados, proporcional y acorde a los recursos existentes."*

Durante el curso 2016/17 se sigue trabajando sobre "Cerámica & sistemas pasivos de acondicionamiento & bioclimatismo" en la línea iniciada el curso anterior y donde quedó patente que la cerámica es un material sostenible, con una enorme durabilidad, sin apenas degradación, totalmente reciclable, y con un gasto energético reducido en su fabricación.

Los materiales cerámicos tienen mucho que decir al hablar de sostenibilidad. Idear soluciones de integración de siste-

mas de intervención de edificios y el espacio público a través del uso de materiales cerámicos: es sin duda un modo concreto de resolver el acondicionamiento de espacios arquitectónicos reduciendo los consumos energéticos, aumentando la inercia térmica allí donde sea susceptible de atemperar los cambios climáticos, limitando la ganancia solar, disipando el calor producido en el interior, favoreciendo enfriamientos mediante el uso del efecto botijo, etc.

La dinámica del curso seguirá el esquema de los cursos anteriores: una serie de conferencias introductorias (enmarcadas en el ciclo CerarTec); visitas a plantas productivas y a Cevisama, que facilitarán a los alumnos iniciar su línea de trabajo para el posterior desarrollo de los proyectos en equipos de trabajo. Finalmente los trabajos serán juzgados por un jurado compuesto por profesionales, y expuestos en junio en el MUA (Museo de la Universidad de Alicante). ♦



Porcelanite-Lamosa adopts cutting-edge technology from Siti B&T Group

Mexican group **Porcelanite-Lamosa**, a leading world ceramic tile producer and the top player in Latin America, has renewed its trust in **Siti B&T** by adopting the group's **latest technological innovations** for its **facilities in Guanajuato and Tlaxcala** (México), which will have a capacity of 24,000 sq.m/day of porcelain and single-fired tiles.

After acquiring and relaunching the Porcelanite brand, in 2016 Lamosa also took over the **San Lorenzo Group** and boosted its production capacity through the acquisition of numerous factories in Argentina, Chile, Colombia and Perú to become the leading player in the whole of Latin America. ♦



Cerâmica do Liz: sistemas y materiales refractarios para la industria cerámica

Hace ya varias décadas que **Cerâmica do Liz** fabrica materiales refractarios y sistemas hechos a medida para utilización en hornos de cerámica y en proceso térmicos. Los refractarios **Liz** se producen en dos unidades distintas, equipadas con líneas de extrusión totalmente automáticas, grupos de prensas hidráulicas con una fuerza de prensado de hasta 1.600 toneladas y hornos túnel e intermitentes de alta temperatura y de última generación.

La gama de refractarios **Liz** para la industria cerámica es extensa. Incluye productos y sistemas para utilización en paredes, techos y vagonetas de hornos túnel. Todos los refractarios firmados por **Liz** se fabrican con un estándar de calidad muy elevado y siempre teniendo en cuenta su durabilidad durante la utilización. El pro-

yecto y toda la producción de estos sistemas y refractarios están certificados conjuntamente con la empresa, desde el año 2000 y según la norma ISO 9001.

La tradición, la experiencia, la gran flexibilidad y los conceptos que la firma utiliza, orientados hacia el futuro, hacen que con sus refractarios y soluciones técnicas sean siempre tan individuales como las necesidades de sus clientes.

El folleto cuya portada reproducimos amplía esta información y la estructura en los siguientes apartados:

- sistemas de techos planos para hornos túnel
- paredes de horno túnel
- sistemas de vagones integrados
- sistemas Liz y refractarios con pruebas dadas en la industria cerámica estructural. ♦

Sistemas y materiales refractarios para la industria cerámica



Cerâmica do Liz, Lda.

Refractories and Systems

Sistemas de vagones integrados

Representantes Exclusivos:

COMERCIAL TÉCNICA VERDÚ

Alcalá, 289, 2º D - 28027 MADRID

Tel. 91 403 67 13 - 91 403 62 74 - Email: info@ctverdu.com

Rua Manuel Simões Maia - 2415-520 LEIRIA (Portugal)

Tel.: +351 (244) 849 450 - Fax: +351 (244) 849 470

E-mail: info@cerliz.pt - http://www.ceramica-liz.pt