

La ACERS arranca en el ITC analizando innovaciones en fabricación aditiva para cerámica y construcción

El *chapter* o sección española de la **Sociedad Americana de Cerámica (ACERS)** ubicado en la **Universitat Jaume I de Castellón** y más concretamente en la sede del **Instituto de Tecnología Cerámica**, inició su andadura el 20 de febrero con una actividad llevada a cabo precisamente en las instalaciones del ITC, en el campus del Riu Sec de la UJI, cuyo objetivo era profundizar en la fabricación aditiva en el ámbito de la cerámica y la construcción. Así, y en horario de 8:45 a 14: 00 horas, se impartieron un total de 10 ponencias de unos 25 minutos de duración por parte de prestigiosos expertos en este campo procedentes de diversas empresas y centros de investigación.

Por parte del ITC- AICE y como anfitrión de la sección española de la ACERS se realizó la apertura de la jornada con la ponencia titulada “Fabricación aditiva en cerámica y construcción”, seguida de otra conferencia sobre “Digitalización 3D” por parte de expertos de la UJI, para pasar a explicar la “Fabricación Aditiva de Cerámica/Composites de vidrio de

baja temperatura de fusión (500 °C), a cargo de **ICMM-CSIC/CINN-CSIC/ICG-USC**.

A continuación, llegó el turno del ICV-CSIC, que expuso la “Extrusión térmica de componentes cerámicos a partir de suspensiones coloidales”, seguida de la “Impresión 3D de cerámica para aplicaciones energéticas”, impartida por IREC y el “Proceso de Impresión 3D basado en litografía para cerámicas técnicas y biocerámicas: particularidades operativa y casos de éxito”, por IDONIAL.

Las siguientes presentaciones llevaron por título “Fabricación aditiva de cerámicas dentales por estereolitografía”, a cargo de **Swiss Federal Laboratories for Materials Science and Technology, Empa/ICV-CSIC**; “Aplicación de la fabricación aditiva a la arquitectura. La Impresión 3D de viviendas, por **BE MORE 3D**, y para concluir, “Stone 3D Printing for Construction, Design & Research, a cargo de **CONCR3DE**.

Más información sobre la ACERS: <https://ceramics.org/> ♦

ITC y AIMPLAS trabajan para reducir el impacto ambiental de los envases de tintas cerámicas

Gracias al proyecto **EcoFILLink**, que cuenta con la financiación del **Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE)** a través de los **Fondos europeos FEDER de Desarrollo Regional**, el **Instituto de Tecnología Cerámica (ITC)**, como entidad **coordinadora**, con la colaboración del **Instituto Tecnológico del Plástico (AIMPLAS)**, tratan de reducir el impacto ambiental generado por los envases de tintas utilizados para la decoración de baldosas cerámicas a través de la tecnología inkjet de impresión digital.

El proyecto tiene como objetivo reducir el impacto ambiental generado por el sistema actual de recarga de tintas de las máquinas para la decoración de baldosas cerámicas (inkjet), mediante la implementación de estrategias de ecodiseño en los envases y en la gestión de sus residuos, orientadas a la economía circular. Para conseguirlo, se implementarán diversas técnicas de ecodiseño que permitan que los envases sean reutilizables, y el diseño de trenes de lavado que permitan recuperar tintas y materiales valiosos presentes en las aguas residuales generadas.

Además, estos envases tendrán funcionalidades internas para maximizar su vaciado y para cuando estos ya no puedan seguir reutilizándose, se optimizará el tratamiento de reciclaje de plásticos contaminados para que tengan un menor impacto ambiental.

Estas medidas serán aplicadas de manera colaborativa y en conjunto con agentes de toda la cadena de valor. En concreto,

las empresas participantes son Pamesa Cerámica, S.L.; Cottocer, S.L.; Compacglass, S.L.; Keramex, S.A.; TAU Porcelánico, S.L.; Colorobbia España, S.A.; Ravi iniciativas medioambientales, S.L.U.; Rolplas S.L.; Acteco productos y servicios, S.L.; CM Plastik recycling S.L.; Plastire S.A.

El proyecto propuesto está precisamente pensado para tener una incidencia positiva en los tres ejes del desarrollo sostenible: ambiental, económico y social y está alineado, claramente, con al menos 5 de los objetivos establecidos por la ONU en la Agenda 2030 aprobada en 2015. ♦



ANFFECC y CERAMICOLOR, unidos por la defensa del sector europeo de esmaltes

El presidente de ANFFECC, **Joaquín Font de Mora**, y **Manuel Brevia**, secretario General de la Asociación de fabricantes de Fritas, Esmaltes y Colores Cerámicos, se reunieron el 5 de febrero en Cevissama con **Claudio Casolari**, presidente de la asociación homóloga italiana, Ceramicolor, y su secretario General, **Giuseppe Abello**. Como ya viene siendo habitual, en sus encuentros tratan los temas más relevantes que preocupan a ambas industrias, con el fin de intercambiar puntos de vista y colaboración.

Como ya se hizo hace unos meses en Cersaie, desde España se ha comentado la reivindicación del clúster cerámico en torno al tema energético, con la solicitud de la revisión de las tarifas y peajes del gas por parte de diversos sectores, unidos en la iniciativa de **GasINDUSTRIAL**. Tal y como se viene indicando reiteradamente, los costes energéticos en España son más altos que en el resto de Europa y la industria ha reivindicado este tema en numerosas ocasiones, tanto ante la autoridad competente como ante la CNMC. En este momento, presentadas las últimas alegaciones, se está a la espera de las resoluciones definitivas.

Otro de los temas comentados fue la normativa ambiental, el Pacto Verde Europeo y la apuesta de la Unión Europea por la producción baja en carbono. Tanto **ANFFECC** como **Ceramicolor** pusieron de manifiesto que en ambos países se cumple la normativa regional, nacional y europea, tanto ambiental como de otra índole, mucho más estricta que en países competidores que producen en otras áreas del mundo. Así, **Joaquín Font de Mora** indicaba: *“España e Italia están comprometidos con la defensa medioambiental, y esto supone unos costes que no se asumen fuera de Europa, con la desventaja competitiva que ello implica no solo en términos de rentabilidad, sino también de protección ambiental en un entorno globalizado”*. En el mismo sentido surgían otros temas de esta índole como la normativa para

la sílice cristalina, los BREFS o las exigencias del REACH pues, como explica Brevia, *“hay que identificar las características y necesidades específicas de nuestra industria para que queden correctamente reflejadas y sean tenidas en cuenta a la hora de elaborar o trasponer nueva normativa. Para ello estamos trabajando en muchas vertientes, reuniéndonos con las autoridades y elaborando estudios pormenorizados junto al ITC para determinar las mejores técnicas disponibles y particularidades de nuestra industria. De hecho, ha sido positiva la reunión del cluster con la ministra Maroto, quien ha escuchado nuestras reivindicaciones y ha indicado su voluntad de diseñar una hoja de ruta y poner al sector cerámico en su agenda”*.

Desde Italia refrendan el trabajo que se está realizando desde ANFFECC, que lidera estos estudios de índole técnica a escala europea, pues al tratarse de normativa UE, también les afecta de forma directa.

En cuanto a reflexiones sobre la feria, el presidente **Font de Mora** comentaba, antes del final del salón: *“El balance de la feria hasta el momento es positivo, martes y miércoles ha habido afluencia de público y creo que nuestros clientes azulejeros están también satisfechos. Es importante que se den a conocer las novedades y haya movimiento para favorecer el repunte en las ventas que, a pesar de nuestros esfuerzos, han pasado a nuestro sector en el pasado ejercicio”*. ♦



De izquierda a derecha, Brevia, Font de Mora, Casolari y Abello

Según Iberinform, los márgenes del sector cerámico se reducen desde 2016

El sector cerámico, que destina el 80% de su producción a cerca de 190 mercados, constituye una de las industrias estratégicas de la exportación española. Pocas actividades industriales de nuestro país han conseguido diferenciarse de una manera tan clara como referentes mundiales en términos de innovación, desarrollo tecnológico, diseño y calidad de servicio. Sin embargo, el sector presenta importantes desafíos en 2020. Su competitividad internacional se ha visto afectada por unos costes energéticos superiores a los que afrontan algunos de sus competidores. Además, la imposición de barreras arancelarias está afectando a algunos de sus principales destinos. En este contexto, ¿que salud

financiera presenta la industria azulejera española?

De acuerdo con los datos que ofrece Insight View, en España operan unas 300 empresas bajo el CNAE de fabricación de azulejos y baldosas de cerámica. Su margen medio sobre ventas alcanzó niveles máximos en 2016. Sin embargo, desde entonces se ha reducido hasta situarse por debajo del 6% en 2018, último año del que hay datos contables, una evolución que ha impactado en los ratios de rentabilidad económica, financiera de la actividad.

El cerámico es un sector en plena transformación, con tendencia a la concentración en los últimos ejercicios, fusiones en búsqueda de sinergias y presencia

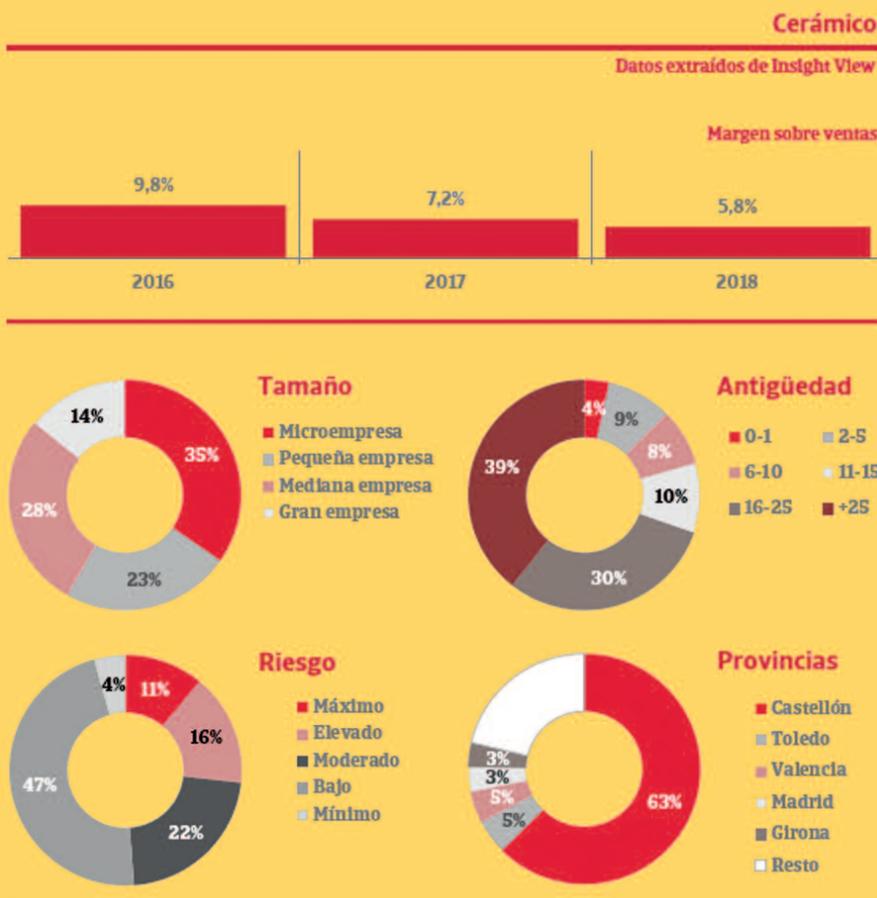
creciente de capital externo. El fabricante medio presenta una facturación superior a los 17 millones de EUR. Los últimos datos muestran que tarda unos 257 días de media en fabricar, almacenar y vender, un plazo elevado que explica la apuesta sectorial en 2019 por reducir stocks. En este contexto, un 27% de las empresas cerámicas se encuentra en elevado o máximo riesgo de impago. Las microempresas son el eslabón débil de esta cadena: el 31% presenta riesgos de no hacer frente a sus operaciones comerciales. El porcentaje se reduce paulatinamente entre las pequeñas (26%), medianas (23%) y grandes (16%).

Es un sector muy maduro. El 39% de las empresas cerámicas tiene más de 25 años y un 69%, más de 15. Las dificultades de solvencia y liquidez se elevan en las empresas de reciente creación: el 43% de las empresas con menos de 10 años presenta un elevado o máximo riesgo de impago. (Todo ello considerado antes de la emergencia sanitaria mundial por el coronavirus.)

Una de las principales singularidades de las empresas cerámicas es su alto nivel de concentración geográfica en Castellón, que representa un 63% del tejido productivo. Es un auténtico clúster en el que se concentran el 100% de las grandes empresas fabricantes de azulejos y baldosas de cerámica y el 93% de las medianas.

Iberinform ayuda a las empresas a identificar oportunidades de negocio y posibles riesgos de impago. Sus soluciones de analítica avanzada y algoritmos predictivos facilitan la toma de decisiones con información práctica y útil para las áreas de marketing, finanzas internacionales y riesgos. Principalmente, sus fuentes de información son 470.000 entrevistas al año a empresas y autónomos, el registro mercantil y otras fuentes públicas. Es filial de Crédito y Caución, uno de los principales operadores globales de seguro de crédito con presencia directa en más de 50 países. ♦

Iberinform
Crédito y Caución



El ITC busca mejorar la salud laboral en cuanto a la exposición a nanopartículas

El **Instituto de Tecnología Cerámica (ITC)** colabora con la compañía **Unimat Prevención** a través del proyecto **PGNano** desde el año pasado para mejorar la salud laboral de quienes están trabajando con exposición a nanopartículas. Esta investigación, apoyada por el **Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial** a través de los **Fondos FEDER de Desarrollo Regional**, se inició al constatar la necesidad de tener más información sobre la exposición ocupacional ante contaminantes emergentes, como son las nanopartículas y partículas ultrafinas que se pueden generar en procesos industriales, pudiendo llegar a afectar a la salud de quienes se encuentren en esos ambientes de trabajo.

Según indican en el **ITC**, durante este año se ha comenzado a llevar a cabo campañas de muestreo en diferentes empresas, estudiando, por ejemplo, las operaciones de soldadura, corte láser, pulverización electrostática y hornos de gelificado-pólimerizado, es decir, entornos susceptibles de generar este tipo de nanopartículas (NP) o partículas ultrafinas (PUF). Una vez efectuada la recogida de muestras en estos lugares de trabajo, se llevarán a cabo en el **ITC** una serie de análisis químicos, morfológicos y toxicológicos.

De esta manera se podrá empezar a evaluar la exposición ocupacional ante estas partículas, proponiéndose, en su caso, las medidas de corrección o mitigación apropiadas.

El objetivo final de **PGNano** es, en suma, asegurar una buena calidad de aire interior en el entorno de trabajo y proteger la salud laboral. ♦



La tecnología de pinzas fabricada por Keller

Las tareas de agarre simples pueden ser manejadas con pinzas estandarizadas. Sin embargo, la sujeción de componentes complejos y el manejo de tareas de automatización fuera de esta norma requieren el uso de pinzas especiales.

Keller IMS "Intelligent Machinery Solutions" es un fabricante de maquinaria especial y plantas con muchos años de experiencia en una amplia variedad de industrias.

Los innovadores sistemas de pinzas, aprobados en todo el mundo, fabricados por **Keller (www.keller.de)**, realizan una amplia gama de tareas de automatización y manipulación. En robots industriales o robots de pórtico, independientemente del sistema que se utilice, las innovadoras herramientas y pinzas de **Keller** aumentan la automatización y la flexibilidad, aceleran los procesos y reducen los costes de explotación.

La variedad e individualidad de los productos a manipular requiere herramientas y soluciones especiales. **Keller** ofrece la solución óptima para su aplicación, siempre teniendo en cuenta los costes totales.

Las pinzas de **Keller** no solo se limitan a "abrir" y "cerrar", sino que también "giran, separan y agrupan" los productos durante el ciclo robótico y de manipulación, sustituyendo así algunos de los equipos y máquinas adicionales necesarios. Con el sentido de lo realizable, los ingenieros muy cualificados de la firma planifican, desarrollan, diseñan e instalan no solo los sistemas de agarre más complejos. Las soluciones y entregas completas, incluyendo los robots industriales o de pórtico y su montaje y puesta en marcha, así como los correspondientes equipos de seguridad, forman parte de sus competencias principales. Por ejemplo, las áreas de trabajo de los robots industriales pueden ampliarse con los ejes lineales **Keller**, que se adaptan a la aplicación del usuario.

Basándose en muchos años de experiencia, los ingenieros de la firma apoyan al usuario con:

- estudios de viabilidad y simulaciones
- adaptación de las nuevas pinzas de robots en la planta del cliente
- programación y puesta en marcha
- suministro de soluciones completas que incluyan, por ejemplo, los equipos de transporte y de agrupamiento. ♦



Keller: cambio rápido y efectivo de robots

Los robots son indispensables en la industria cerámica actual. Gracias a su alto grado de flexibilidad, son el componente ideal para resolver tareas de manipulación. Sin embargo, no deben subestimarse los gastos de mantenimiento que implican. Estos aumentan considerablemente con el aumento de la edad de la máquina debido a medidas no programadas como la sustitución de mazos de cables o ejes de robots individuales.

En ciertas circunstancias, el reemplazo completo de un robot vale la pena en un momento "x", sobre todo para que esté actualizado en términos de tecnología de control.

Keller (www.keller.de) ofrece el reemplazo de robots en muy poco tiempo y confirma la función continua de los nuevos robots sin tener que hacer complejas actualizaciones en los tamaños existentes.

La aplicación se registra exactamente por adelantado y se determinan todos los puntos de calibración necesarios. Después, el robot será reemplazado, acción que se coordina previamente en detalle con el cliente.

Para el reemplazo no se necesita más de un día. Así pues, es posible reanudar la producción después de muy poco tiempo. Esto también funciona con robots de marcas diferentes, como **Keller** demostró recientemente en Serbia. Allí se intercambiaron con éxito robots industriales de diferentes fabricantes. ♦

Keller: Robot exchange - fast and effective

Robots have become indispensable in today's brick and tile industry. Thanks to their high degree of flexibility, they are ideal for solving handling tasks. However, the ongoing maintenance costs should not be underestimated as they rise with increasing age due to unscheduled maintenance measures such as the exchange of cable trees or individual robot axes.

Under certain circumstances, the complete replacement of a robot pays off at time 'x', not least in order to be up-to-date in terms of control technology.

Keller (www.keller.de) offers the replacement of robots within a very short time and ensures the ongoing function of the new robots without having to re-edit already existing formats.

The application is recorded exactly in advance and all necessary calibration points are determined. Then, the robot is exchanged, which is discussed in detail with the customer in advance.

The robot is exchanged within one day. Production can therefore already be started after a short time.

This also works for all brands, as **Keller** recently demonstrated in Serbia. There, industrial robots from various manufacturers were successfully replaced.



KELLER

Creating Solutions

KELLER HCW GmbH

Carl-Keller-Str. 2-10

D-49479 Ibbenbüren-Laggenbeck (Alemania)

Tel. +49 5451-85-0 - Fax +49 5451-85-310

E-mail: info@keller.de - www.keller.de

Máquinas, procesos de producción y fábricas completas para la industria cerámica estructural y tecnología de automatización, instrumentos de medición, control y regulación y tecnología plástica.

Aceleradora de *start-ups* de innovación climática

EIT Climate-KIC Accelerator, la mayor aceleradora de empresas de innovación climática de Europa, abrió una nueva convocatoria en España. La aceleradora de *start-ups* ofrece apoyo económico, formación, mentorización y acceso a una red global de inversores, a proyectos innovadores y de alto impacto relacionados con el cambio climático y la economía circular.

El programa ofrecía financiación de hasta 50.000 EUR a fondo perdido y sin toma de participación en el capital de la *start-up* o de su propiedad intelectual. La convocatoria se cerró el 25 de marzo de 2020.

A escala europea los programas de emprendimiento y aceleración de **EIT Climate-KIC** han atraído a las *start-ups* más de 1.000 millones de EUR de inversión.

El programa de aceleración de **EIT Climate-KIC** se dirige a *start-ups* innovadoras, disruptivas, escalables, invertibles, de alto impacto positivo, orientadas al crecimiento y a la expansión internacional, empresas emergentes que impulsen la transformación de sistemas asociados a la acción climática a escala global.

#Accelerator apoya a los proyectos seleccionados con financiación, *mentoring*, formación, acceso a inversores y a la mayor red europea de innovación climática con más de 300 socios públicos y privados.

El programa ofrece un espacio donde cocrear e impulsar la inteligencia colectiva y la innovación abierta para conectar la demanda con la oferta y movilizar a *start-ups*, empresas, ciudades, regiones y países, para trabajar conjuntamente en los grandes desafíos climáticos y generar valor compartido.

En tres etapas, este programa de hasta 18 meses de duración ofrece el conocimiento, los recursos, las herramientas y el asesoramiento necesarios para alcanzar el éxito empresarial y maximizar el impacto positivo.

Los proyectos seleccionados podrán acceder a las tres etapas de #Accelerator dependiendo de su grado de madurez:

- **Etapa 1.** Para acceder a la primera fase del programa de aceleración, los participantes debían contar con un modelo de negocio definido y puesto en marcha por un equipo de al menos dos componentes.

El *Stage 1* del programa tiene una duración de hasta 3 meses y las empresas seleccionadas son financiadas con hasta 5.000 EUR para ayudarles a desarrollar y mejorar el modelo de negocio. Durante esta fase, las empresas aprenden a generar una visión clara de cómo crear valor con recursos limitados, y podrán probar su *Producto Mínimo Viable* en el mercado.

- **Etapa 2.** La segunda fase del programa, Validación del Modelo de Negocio, es de hasta 6 meses y ofrece financiación de hasta 15.000 EUR. Para acceder al *Stage 2* del programa las empresas deben contar con un modelo de negocio bien formulado. Los emprendedores podrán hablar con inversores y clientes potenciales para validar sus suposiciones comerciales y desarrollar de forma paralela un plan de negocio.

- **Etapa 3.** La tercera fase del programa se dirige a empresas con alto grado de madurez. Con una duración de hasta 9 meses y financiación de hasta 30.000 EUR, el programa apoya a las *start-ups* para que puedan acceder a rondas de inversión, escalar, crecer y maximizar impacto.

Las mejores *start-ups* del programa podrán pasar a formar parte de **Investor Marketplace**, la herramienta de **EIT Climate-KIC** que conecta inversores con *start-ups* de innovación en cambio climático.

El programa completo de aceleración en sus tres fases está valorado en 75.000 EUR.

EIT Climate-KIC es la mayor iniciativa europea en materia de emprendimiento, innovación y acción climática. Se trata de una comunidad de conocimiento e innovación impulsada por el **Instituto Europeo de Innovación y Tecnología (EIT)** de la Unión Europea, e integra más de 300 partners y tiene presencia internacional no solo en numerosos países de Europa sino también en China, Israel y EE.UU.

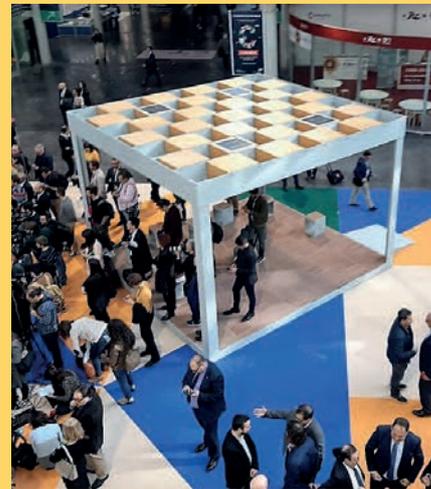
La nueva estrategia de **EIT Climate-KIC, Transformation in Time**, tiene como objetivo aunar y catalizar comunidades grandes y diversas para innovar e impulsar los cambios sistémicos necesarios para provocar la acción climática a gran escala. ♦



El ITC promueve la construcción industrializada a través del proyecto Cerbuild

El **Instituto de Tecnología Cerámica (ITC)** trabaja en el desarrollo de sistemas cerámicos para la construcción industrializada a través del proyecto **Cerbuild**, gracias al apoyo del **Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE)**, dependiente de la Conselleria de Economía de la GVA, a través de una línea nominativa y con el fin de que el sector cerámico se adapte a las nuevas necesidades constructivas. Según explican fuentes del **ITC**: *“las actuales necesidades y condiciones del sector de la construcción, tanto a escala social, como económica y ambiental, están requiriendo la implantación de sistemas industrializados en los proyectos de arquitectura”*. Por ello se plantea la incorporación y la adaptación del sector cerámico al proceso industrializado de la

construcción y el desarrollo de sistemas que cumplan con los requisitos exigidos por estos nuevos procesos constructivos y que incluirían su integración en las metodologías de trabajo actuales en la arquitectura y el urbanismo (BIM). Esto representaría una oportunidad para hacer frente a los problemas actuales del sector de la construcción, y en concreto a la instalación del material cerámico, dado que implicaría optimizar procesos productivos y de puesta en obra, reducción de la incertidumbre respecto a plazos de construcción y costes, mayor seguridad y mejores condiciones laborales lo que, en suma, logrará un incremento de la calidad en la aplicación de cerámica en la construcción, arquitectura y urbanismo. ♦



Espacio Meeting Point Trans-Hitos 2020, construido con pavimento cerámico permeable (proyecto LIFE CERSUDS) y células fotovoltaicas instaladas en el techo para permitir la iluminación del espacio por la noche.

¿Necesita un sistema de agarre especial?

¡Piense en KELLER!

KELLER

Creating Solutions

www.keller.de

Solutions since 1894.

Evandro Matteucci se une a EFI como vicepresidente y director General de Materiales de Construcción y Packaging

Electronics For Imaging, Inc. (www.efi.com) ha nombrado a **Evandro Matteucci** (en la foto) vicepresidente y director General de las unidades de negocio de Materiales de Construcción y Packaging. **Matteucci** posee una larga trayectoria en el sector de la impresión y ha ocupado puestos de alta dirección en Kodak™ durante varios años. En esta posición, a mediados de marzo sustituyó a **José Luis Ramón Moreno**, que salió de la compañía para centrarse en nuevas oportunidades profesionales.

Matteucci liderará la actividad de **EFI™** en Almazora (Castellón), donde se ubican los negocios de Materiales de Construcción y Packaging y donde se fabrican las soluciones avanzadas en tecnología single-pass para estos sectores. Es el caso de las premiadas **Nozomi C18000** para la impresión de cartón ondulado y las máquinas **EFI Cretaprint** para la decoración *inkjet* de azulejos.

También dirigirá las operaciones de la novedosa gama **EFI™ Cubik** para la impresión digital de madera, cemento y materiales poliméricos. Además, gestionará el desarrollo y comercialización de nuevas aplicaciones de las soluciones de alta calidad en *single-pass* de la planta de Almazora.

"Quisiera agradecer a José Luis su dedicación y gran contribución a EFI así como desearle lo mejor en su nueva etapa profesional", dijo el presidente y CEO **Jeff Jacobson**. *"También me complace dar la bienvenida a Evandro, que aportará, sin duda, su sólida experiencia en gestión y el enfoque a cliente reflejado en su larga experiencia en la industria. Sé que tendrá un impacto significativo en la productividad, valor añadido e innovación que ofrecemos a los mercados donde estamos presentes"*.

La carrera internacional de **Matteucci** empezó hace más de 25 años en la industria gráfica, en puestos de Ventas, Marketing y dirección General. Más recientemente ha sido vicepresidente

global de Marketing, Desarrollo de negocio y Producto en la división de Sistemas de impresión de Kodak. **Matteucci**, que se unió a Kodak en 2005, también fue vicepresidente regional de Sistemas de Impresión y director General regional en Asia Pacífico, Oriente Medio y África; y Latinoamérica. Anteriormente fue el vicepresidente Regional y director General de las soluciones de preimpresión y el software de productividad. También ha desempeñado la vicepresidencia de Marketing de la región EMEA de Kodak y la vicepresidencia y dirección General en EMEA del negocio de preimpresión. Antes de trabajar en Kodak, ocupó una posición de liderazgo regional con Kodak Polychrome Graphics, *joint-venture* entre Kodak y Sun Chemical. En todas esas posiciones **Matteucci** ha acumulado una gran experiencia en hardware y software de impresión digital, así como en los flujos de trabajo de impresión. Atesora gran conocimiento en I+D de nuevas tecnologías exitosas y en la implantación de las mismas, contribuyendo así a desarrollar los negocios de los clientes finales.

Su trayectoria comenzó en su Brasil natal en SENAI-SP Theobaldo de Nigris, donde se formó en Diseño gráfico. Es licenciado en Comunicación y Marketing y MBA. También está titulado en Alta Dirección por el IPADE de México y ha completado su formación con un programa de dirección General en Harvard Business School.

"EFI se encuentra en una fase emocionante y estoy motivado por participar en los proyectos de I+D que harán de ésta una compañía aún más innovadora", manifestó. *"Las soluciones Nozomi y Cretaprint de EFI han tenido un impacto incomparable en cuanto a la transformación de procesos analógicos a digitales en la industria, y voy a dedicarme a continuar este impulso que permite a nuestros clientes capturar nuevas oportunidades de negocio"*. ♦

Microtrac Retsch GmbH, a new technological leader in particle characterization

On 1 January 2020 the companies **Retsch Technology GmbH**, **Microtrac Europe GmbH** and **BEL Europe GmbH** merged to become the new **Microtrac Retsch GmbH**. This new constellation allows users of particle characterization in the EMEA region to access the broadest product portfolio worldwide from one single source. Under the brand name **Microtrac MRB** the company provides systems for particle characterization by Laser Diffraction, Dynamic Light Scattering, Dynamic & Static Image Analysis, as well as Gas Adsorption Measurement to determine the specific surface and pore size distributions. Retsch Technology has been part of the Verder Group

(www.verder-scientific.com) since its foundation in 1998 and has revolutionized the market for particle characterization with Dynamic Image Analysis by developing the dual camera technology implemented in the Camsizer series.

The manufacturing companies Microtrac Inc. (USA) and MicrotracBEL (Japan) were acquired by Verder in July 2019. Thus, a new global player has formed under the roof of the Verder Group who aims to become a technological leader in particle characterization.

Gerhard Raatz, Sales Director of Microtrac Retsch, looks optimistically into the future: *"By merging our companies we*

Evandro Matteucci joins EFI as VP/GM for Building Materials and Packaging

Electronics For Imaging, Inc. (www.efi.com) has named printing technology executive **Evandro Matteucci** (pictured) vice president and general manager, Building Materials and Packaging. A long-time senior leader at Kodak™, he replaces former VP/GM **José-Luis Ramón-Moreno**, who has departed to pursue other career opportunities.

Matteucci has responsibility for the Almassora (Castellón), Spain-based **EFI™** Building Materials and Packaging business, which manufactures a portfolio of award-winning solutions, including the industry's leading, and most technologically advanced, single-pass inkjet corrugated board and ceramic products – the **EFI Nozomi C18000** direct-to-board printer and **EFI Cretaprint®** tile decoration printers. His role also includes directing operations for EFI's new, award-winning **Cubik** line of single-pass printers for wood, concrete and polymer materials. In addition, he will manage the Almassora facility's development and commercialization of high-quality single-pass inkjet solutions in new and adjacent markets.

"I would like to thank José-Luis for his dedication and contributions to EFI and wish him all the best in his future endeavours," said EFI Chairman and CEO **Jeff Jacobson**. *"I am also very pleased to welcome Evandro into his new role, where he will deliver sound, customer-focused management advantages that reflect his extensive print technology expertise. I know he will make a significant impact as we continue to bring more productivity, value and innovation to the markets we serve."*

Matteucci's international career spans more than 25 years in the printing industry in sales, marketing and general management roles. Most recently, he was global VP for Marketing,



Business Development and Product Management in the Kodak Print Systems Division. **Matteucci**, who first joined Kodak in 2005, has also served as Kodak Print Systems' regional VP and GM for the Asia Pacific, Middle East/Africa and Latin America regions. Prior to that, he was Kodak's APAC regional VP and GM for prepress solutions and workflow software. He has also served as Kodak's EMEA-region VP of Marketing as well as regional VP and GM for Kodak's prepress operations in EMEA. Prior to working for Kodak, he held a regional leadership position with Kodak Polychrome Graphics, a joint venture between Kodak and Sun Chemical.

Throughout these positions, he has gained significant expertise in digital print hardware, software and workflow, with keen insights on successful tech development and real-world implementations that help users profitably grow their businesses.

His path in print began in his native Brazil at SENAI-SP Theobaldo de Nigris, where he obtained a Graphics Arts Technician degree. He earned a Bachelor of Arts in Communications and Marketing and an MBA in Brazil as well. Matteucci also holds an Advanced Management Program degree from IPADE in Mexico City and completed a Harvard Business School's General Management Program.

"EFI is in a very exciting phase right now, and I am pleased to participate in the groundbreaking work taking place to make it an even more innovative company," he said. *"EFI's Nozomi and Cretaprint solutions have had unparalleled impact driving the analog-to-digital transformation, and I am dedicated to continuing that momentum by helping customers capture new opportunities."*

can now leverage our combined capabilities, along with our business and customer relationships and profit from synergetic effects. With our comprehensive product range, we strengthen our global position as an innovative and trustworthy partner for our customers."

The headquarters of Microtrac Retsch GmbH are located in Haan near Düsseldorf/Germany, on the premises of the Verder Scientific Division. The companies Retsch, Carbolite Gero, Eltra, ATM and Qness are also part of this Division.

Microtrac MRB is a leading manufacturer of instruments used for particle characterization in a size range from 0.8 nm to 135 mm. Based on a variety of measurement techniques, a wide range of particle properties of dry powders and granulates as well as of suspensions and emulsions can be analyzed. The product portfolio is completed by gas adsorption analyzers. ♦



Microtrac Retsch provides instruments for particle characterization based on laser diffraction, dynamic light scattering, dynamic & static image analysis and gas adsorption

El ITC avanza en la optimización de los procesos cerámicos con la implantación del gemelo digital

Ceramic Twin: Investigación y desarrollo de una metodología para la implementación del Gemelo Digital en el proceso de fabricación cerámico, es el título de la investigación emprendida recientemente en el Instituto de Tecnología Cerámica (ITC) con el apoyo del Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE) de la Generalitat Valenciana a través de los Fondos Europeos FEDER de Desarrollo Regional con el objetivo de avanzar en la digitalización de los procesos industriales cerámicos.

Fuentes de la investigación explican que “para entender lo que significa implantar un gemelo digital en una fábrica, solemos referirnos a la época de la carrera espacial y, concretamente, a la famosa misión del Apolo XIII. Durante aquella misión, que tuvo que ser abortada debido a averías sufridas por la aeronave durante su despegue, fue necesario que los astronautas reconfiguraran los sistemas para poder regresar a la Tierra. Estas reparaciones fueron todo un éxito gracias a que los ingenieros de la NASA disponían de un gemelo de la nave en sus instalaciones. Sobre este gemelo, que por aquel

entonces era todavía un gemelo físico de los sistemas, los ingenieros pudieron validar todas las actuaciones que posteriormente realizaron los astronautas de forma exitosa y, lo que es más importante, al primer intento. Pues bien, salvando las distancias, esto es lo que intentamos hacer en el ITC: desarrollar una metodología que nos permita construir un gemelo, en este caso digital, del proceso de fabricación cerámico, que pueda ser empleado en las plantas industriales para predecir el funcionamiento de las mismas en diferentes escenarios, con el fin de anticiparse a situaciones anómalas de operación, para corregirlas en origen y lograr una mayor calidad y eficiencia que redunde en una mayor competitividad de las plantas”. En el Congreso Mundial de la Calidad del Azulejo Qualicer 2020 y en el Foro Tecnológico Internacional Cerámica Innova (en el marco de Cevisama 2020, en febrero) se presentaron sendas comunicaciones y demostraciones de este desarrollo que puede ser, sin duda, un gran aliado para la industria cerámica en su avance hacia la implantación de la estrategia 4.0. ♦



La directora y personal IVACE en la presentación del gemelo digital



Presentación del gemelo digital, Ceramica Innova 2020

**Asociación Española de Fabricantes de Maquinaria
y Bienes de Equipo para la Industria Cerámica**

www.asebec.org

Los grupos Esmalglass-Itaca y Fritta presentaron su apuesta de futuro en Cevisama

El **Grupo Esmalglass-Itaca** (www.esmalglass-itaca.com) y el **Grupo Fritta** tomaron parte de nuevo en Cevisama (Feria Valencia, 3-7 de febrero). Fritta tuvo su propio stand en la feria mientras que Esmalglass-Itaca inauguró, en el marco de esta muestra, la decimosegunda edición de su theSHOWroom&DesignLAB en sus instalaciones de Vila-Real. Asimismo, el showroom de Fritta en Onda también pudieron visitarlo clientes y proveedores durante las mismas fechas.

Esmalglass-Itaca ofreció en su **theSHOWroom&DesignLAB** una experiencia audiovisual única denominada **'On the beat'** y que ponía de manifiesto la fórmula del éxito de la compañía, basada en la combinación equilibrada entre innovación, conocimiento y pasión. Y es que la principal motivación de Esmalglass-Itaca es la pasión, que hace que sus productos cobren vida. La empresa ponía así el acento en su gama de **'Digital Solutions'**, destacando, entre otros, productos como **Deep-Ink**, efecto digital que crea la unión perfecta entre diseño, estructura y materia, o la **Cola Digital**, por su facilidad para conseguir una gran variedad de efectos.

Por su parte, **Fritta** dio a conocer en esta nueva edición de la feria las últimas novedades en aplicación tecnológica para la industria cerámica, como la serie **Xtra Large 3D**, presentando espectaculares piezas con aplicación de granillas, que aportan volumen y efectos diferenciados; **Chisel Ink**, que permite generar texturas y microrrelieves sincronizados con las gráficas; **Opal Ink**, tinta con alto índice de blancura, con características de sellado y rendimiento cromático únicas; **Glue Ink** o cola digital, la tinta con efecto adhesivo para fijación de granilla en modo selectivo; o **Metallic Ink**, para uso en tecnología porcelánico y porcelánico.

Tal y como explicó el **co-CEO de Esmalglass-Itaca, Vicente Bagán**, *"la conjunción de los dos grupos hace posible que nos afiancemos, de manera más eficiente y competitiva, para satisfacer las necesidades de los clientes, sea cual sea su segmento de mercado"* e hizo hincapié en que *"nuestro objetivo, como grupo, es aportar más valor a nuestros clientes, mejorando la consistencia y la calidad de nuestros productos y servicios a nivel global"*.

Por su parte, **Pascual Parra, director General de Fritta**, destacó que *"gracias al diseño y la innovación, somos pioneros en el desarrollo de nuevas técnicas decorativas para baldosas cerámicas, así como las mejores materias primas para su fabricación. Nuestros productos, así como su tipología y usos, evolucionan y cambian con el tiempo. Sin embargo, la calidad de nuestro servicio se mantiene en esencia como el primer día después de cuatro décadas"*.

Fritta inauguró recientemente una nueva edición de su **Open House** en sus instalaciones de Onda, para mostrar las últimas innovaciones de la firma y para dar a conocer la exposición denominada **Tile&Style**.

El grupo **Esmalglass-Itaca-Fritta** nace en 1978 en Vila-real, cuando se constituye Esmalglass para fabricar y comercializar fritas, esmaltes y colores cerámicos. Paralelamente, Itaca inicia su actividad en 1989 en La Pobla Tornesa, dedicándose a la fabricación y comercialización de colorantes cerámicos. En 1999 **Esmalglass e Itaca** deciden unir sus caminos, conformando el grupo **Esmalglass-Itaca**, líder en tecnología, productos, asistencia técnica y diseño. El grupo adquirió Fritta en enero de 2015. Actualmente, el grupo **Esmalglass-Itaca-Fritta** está consolidado en los principales mercados mundiales de la cerámica posicionándose entre las tres primeras compañías del mundo en el sector. ♦



Fifth Sacmi glazing line for Duravit China

More Sacmi technology for the ultra-modern plant in Chongqing: new piece finishing and robotized glazing line with high levels of automation tested and put into service.

Sacmi continues to provide **Duravit China** with state-of-the-art technology. Just recently, a new **Sacmi robotized glazing line**, equipped with automated piece handling solutions, underwent final testing before being put into service.

The new line –**the fifth one to be supplied by Sacmi**– will let Duravit manage the output mix more efficiently and boost productivity thanks to a greater number of installed machines and new automation solutions.

More specifically, products arriving at the line are picked from the car by the Fanuc **handling robot** and placed in the **inspection booths**. Fully Sacmi-designed, the booths feature **high-capacity dry filters** to remove all the dust residue that stems from white finishing processes. Each booth is also equipped with a “**Visus centring**” system with video camera to make it easier for workers to position the piece correctly. Another hallmark of the solution is **fully 4.0 flow management**, with the robot area configured to allow simultaneous

management of **3 cars** (handled by the LGV vehicles) and provide **4 finishing booths**. Following inspection, the pieces are loaded onto racks while an additional handling robot serves the **glazing areas**; the latter consist of 2 booths with 2-position carousels, equipped with **dry filters** to retrieve the excess glaze.

Duravit has also chosen to equip one of its two glazing booths with **Sacmi-Gaiotto GA-OL robots**; this solution allows **off-line glazing recipe programming**, thus making development of new products easier and ensuring line productivity is maintained at maximum levels. Lastly, after undergoing foot cleaning operations, all the thus-finished and glazed pieces are loaded onto cars.

This latest order, then, reinforces the long-standing partnership between **Sacmi and the Duravit Group**. In fact, Sacmi has already supplied this Chinese manufacturing facility –one of the most modern, highly automated in the country– with machines and equipment for all its production departments, from body preparation to kilns, from glazing lines to LGVs (laser-guided vehicles). ♦

Flaminia, safety and smart handling with Sacmi

New automatic handling station to convey pieces from automatic glazing to internal blowing and then to the kiln car loading area. For Flaminia, then, another decisive step towards automation 4.0.

After recently installing a complete high-tech **Sacmi plant**, **Ceramica Flaminia** has now taken a further step in the direction of **4.0 automation of its production facilities** in Civita Castellana (Vt). The focus of this latest investment decision is the **glazing line**, which is already equipped with a full complement of automation solutions and ready for the installation of laser-guided handling vehicles.

More specifically, Sacmi has supplied a **new handling station for the automatic transfer of pieces**, deposited on cars at end of the automatic glazing line, directly to the **internal blowing station**. An additional robot then transfers the pieces onto a **conveyor** which, in turn, sends them to the firing department. The advantage of the solution is twofold: on the one hand, it **reduces manual piece handling**, allowing workers to focus on more skilled tasks and enhancing plant safety. On the other, the new handling station boosts **logistic efficiency**, with the finished and blown pieces already deposited near the kiln car in an **ergonomic position**, thanks to the special configuration of the Sacmi-supplied conveyor from which the pieces are picked to be sent on for firing.

Customised and developed with an eye to 4.0, the solution also mirrors the **growing market demand** for ever-larger sinks and WCs of high unit weight; these would be difficult to

handle manually without breaching **worker safety standards**. For Flaminia, a pivotal player in the Civita Castellana district, this latest purchase is another step towards total plant automation and makes use of state-of-the-art **Sacmi technology** to help build a true **sanitaryware 4.0 smart factory**. ♦



IT.Backing se incorpora al club de partners de Ekon

Ekon, la empresa española decana en soluciones de gestión empresarial (ERP), gana todavía más presencia territorial en el Levante español, zona donde ya cuenta con importantes clientes del sector de la automoción, el cerámico y la distribución, entre otros. Por ello, siguiendo su estrategia de crecimiento a través del canal, **Ekon** acaba de incorporar a su red a la firma castellonense **IT.Backing, S.L.** Es una empresa fundada en 2004, con más de 30 empleados y 200 clientes, cuya misión es *“respaldar tecnológicamente a nuestros clientes para aumentar su competitividad y seguridad, dotándoles de herramientas IT de vanguardia que hagan más fáciles sus procesos y les ayuden a proteger sus inversiones”*, según **Vicente Pinardell** (en la foto), CEO de IT.Backing.

Para conseguir esto une a la excelencia profesional la cercanía, valor que **IT.Backing** comparte con **Ekon**, que lleva décadas ayudando a las empresas españolas a ser más competitivas a partir de la implantación de sus soluciones de gestión. *“Igual que Ekon, uno de nuestros valores es la cercanía y poder participar de todos los cambios que deben afrontar nuestros clientes, proporcionándoles soluciones que les ayuden a conseguir sus objetivos y avanzar con ellos”*, señala **Pinardell**.

El CEO de **IT.Backing** apunta que *“apostamos por Ekon porque está dirigida al perfil de empresa que conocemos y además aporta unas características que no tenemos cubiertas en estos momentos”*. Añade que *“esto nos permite acercar el ERP estándar a sectores determinados, reforzando así nuestra línea de negocio en lo que a soluciones de gestión se refiere”*.

En este aspecto, **IT.Backing** tiene más de 200 clientes de distintos perfiles y sectores, aunque sus principales clientes son empresas industriales a partir de los 100 trabajadores. Para mejorar el servicio a estos clientes, la empresa de Castellón apuesta por el ERP de **Ekon** dentro de una relación *“que esperamos sea larga y fructífera, en la que compartamos conocimiento y metodología y que nos sirva para tener una visión más exacta y detallada de todos los retos que plantea el negocio de ayudar a las empresas en su transformación digital”*, apunta **Pinardell**.

Ekon cuenta hoy con unos 40 partners ubicados en España y

Sudamérica. Frente a la apuesta cuantitativa de otros fabricantes, **Ekon** busca un perfil de partner que se adapte a las demandas de calidad de su producto. Los requisitos para formar parte del **Club Exclusivo de Partners Ekon** pasan, entre otros, por un alto conocimiento TIC, profesionalidad en la venta y en los servicios, y capacidad comercial demostrada.

Ekon se encarga del resto poniendo a disposición del nuevo partner un plan de activación customizado. Se trata de un pack de bienvenida que, implantado en 100 días, les garantiza el apoyo de un programa desarrollado para mejorar la posición conjunta en el mercado.

También incluye una formación completa en ventas, la aplicación de programas de acreditación y la aplicación de plantillas de ‘best practices’; así como garantías conjuntas y — entre otras muchas acciones— herramientas de comarketing.

Ekon es especialista en soluciones de gestión empresarial en Cloud para las empresas, especialmente las pymes. Gracias a la adaptabilidad de su plataforma en la nube, las soluciones de **Ekon** proporcionan a las empresas la agilidad y flexibilidad necesarias para alcanzar la excelencia operativa en un mercado cada vez más global y cambiante.

Diariamente más de 4.000 empresas de distintos tamaños y sectores se benefician de las soluciones de **Ekon** para optimizar sus procesos, mantener su diferenciación y avanzar en su agenda digital. Muchas de ellas ya lo hacen a través del **Cloud Computing**, modalidad que **Ekon** introdujo en 2001, siendo pionera en las soluciones de gestión empresarial en la nube. **Ekon** cuenta con 180 profesionales que trabajan en sus delegaciones en Barcelona, Granada, Madrid, Valencia, y Zaragoza. Junto a ellos, una extensa red de unos 30 partners da la capilaridad necesaria para que todas las pymes españolas puedan contar con un proveedor tecnológico cercano, innovador y de confianza.

Desarrollado íntegramente en España, **Ekon** también es un ERP global implantado en empresas de los cinco continentes y adaptado a diferentes idiomas y legislaciones de los países más habituales, hecho que lo convierte también en el aliado perfecto para la internacionalización de las pymes. ♦



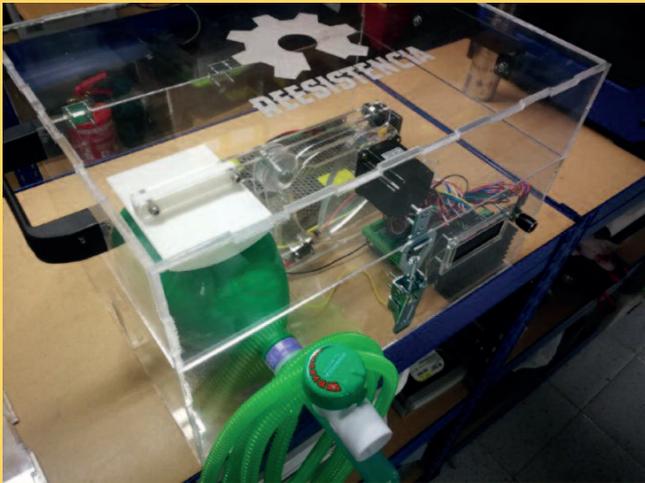
El ITC se suma a una plataforma científica española que desarrolla piezas en 3D para fabricar dispositivos de respiración asistida

El ITC (Instituto de Tecnología Cerámica), a través de la **Asociación de Investigación de las Industrias Cerámicas (AICE)**, perteneciente a la **Red de Institutos Tecnológicos del IVACE (REDIT)** y concertado con la **Universitat Jaume I de Castellón (UJI)**, ha movilizado sus recursos dentro del proyecto Reesistencia Team para fabricar piezas impresas en 3D que sirvan para construir dispositivos de respiración asistida.

Concretamente, según la Dra. **M^a Pilar Gómez** que junto con otros investigadores del centro se unieron a este proyecto, *“en los laboratorios de la AICE estamos replicando la pieza que forma parte de un prototipo que está siendo valorado clí-*

nicamente. El objetivo es poder construir un equipo que puedan utilizar aquellas personas que necesiten respiración asistida y que son, por tanto, más vulnerables ante la situación de colapso hospitalario”.

Esta plataforma de personal científico e investigador de España, está trabajando en el desarrollo de diferentes partes del prototipo con algunas partes impresas en 3D. Aseguran que, en cuanto estén listas todas las pruebas de simulación, se podrían implicar otras áreas del Instituto para tener la capacidad de disponer de un prototipo funcional. ♦



Respirador a construir



Componente del respirador realizado por impresión 3D en los laboratorios de la AICE

Nortpalet obtiene la Certificación Residuo Cero de AENOR

El **certificado AENOR de Residuo Cero** reconoce a las empresas que gestionan adecuadamente los residuos procedentes de su actividad productiva y que evitan como destino final el vertedero. Se trata de una certificación basada en la economía circular y orientada a reutilizar los recursos existentes.

- **Cero residuos y mayor prevención para reducir el impacto ambiental:** en Nortpalet son conscientes tal y como comenta AENOR de que *“la generación de residuos es uno de los retos ambientales más complicados al que se enfrenta actualmente la sociedad”*. La correcta gestión de residuos pasa por el esfuerzo de todos y la implicación de la industria. Con la reutilización de productos se reduce el impacto ambiental y se contribuye de un modo sostenible al bienestar del planeta. Para ello y siguiendo las especificaciones del certificado, la firma realiza un mayor esfuerzo en la preven-

ción, reutilización, reciclado y revalorización para evitar al máximo la eliminación, llegando, como su nombre indica, al “Residuo Cero”.

- **Favorecer la economía circular a través del Programa de Recomprou Buy-Back:** Nortpalet no solo gestiona los residuos procedentes de su actividad productiva, sino que también apoya a los clientes con el reciclaje de los palets de plástico a través del **Programa Buy-Back**. Este sistema de readquisición consiste en comprar a los clientes los elementos reutilizables de transporte fabricados con plástico que han llegado al final de su vida útil. Estos elementos son procesados y reciclados, obteniendo materia prima que da origen a nuevos productos que se incorporan de nuevo al mercado. El plástico es un material al que se le pueden dar infinitas vidas y **Nortpalet** apuesta por ello. ♦

Antonio Pérez Palacio: "Los cogeneradores somos actores de un futuro sostenible"

En el marco de Genera 2020 y presidida por **Joan Groizard** (en la foto), director General del **IDAE**, se inauguró el 5 de febrero la jornada técnica de cogeneración "Cogeneración: Visión al 2030 y 2050", en la que **Antonio Pérez Palacio**, presidente de **ACOGEN**, afirmó que *"la cogeneración es imprescindible para lograr una visión integrada a 2030 y 2050 hacia la descarbonización de la economía, por lo que debe desarrollarse un marco que contemple reinvertir en más tecnología para lograr una industria con muy alta eficiencia, flexibilidad en la operación y fomento del autoconsumo, como vía a una mayor descarbonización"*.

En el acto, en el que también intervino el presidente de COGEN España, **Julio Artiñano** —ambas asociaciones forman parte del comité organizador de Genera—, **Pérez Palacio** dijo: *"los cogeneradores asumimos con convicción el compromiso de alcanzar la neutralidad climática con emisiones netas cero a 2050; tenemos etapas cruciales a 2025 y 2030 y estamos convencidos de que cumpliremos los objetivos, pero es urgente lograr la máxima implicación, no solo de las industrias calorintensivas, que ya lo están, sino también de los suministradores de tecnología y energías y de los reguladores"*.

La cogeneración, con una potencia instalada de unos 5.660 MW en 650 instalaciones asociadas a fábricas calorintensivas —que suponen el 20% del PIB industrial—, produce el 12% de la electricidad nacional empleando casi el 25% de la demanda de gas. Las industrias calorintensivas que cogeneran consumen el 20,1% de la energía final del país, incluyendo el 6% del consumo eléctrico nacional.

Es la tecnología líder en autoconsumo, aporta disponibilidad y garantía de potencia todas las horas del año y es clave para la descarbonización y para la competitividad de sectores industriales como el alimentario, químico, papelerero, azulejo, textil, ladrillos y tejas, automóvil, etc. Apoyada en todo el mundo por su eficiencia energética, contribuye a la competitividad industrial y es herramienta clave de las políticas climáticas, suponiendo sostenibilidad industrial, ambiental y económica. Sin cogeneración, la transición hacia las renovables se hará con más emisiones, menos industria y menos empleo de calidad. No será una transición justa y resultará mucho más cara. ♦



AENOR
RESIDUO CERO



Nace el Contract Hall en el Pabellón 18 de Cersaie

Tras la positiva experiencia del año pasado, **Archincont(r)act**, la zona ocupada por diez estudios internacionales de arquitectura de primer orden, se amplía y resitúa en el centro del Pabellón 18, en un espacio que contará también con la presencia de empresas líderes en ámbitos distintos de la cerámica y del equipamiento de baño. Se trata del **Contract Hall**, el nuevo polo de atracción para expositores y visitantes de **Cersaie 2020** (www.cersaie.it), exposición internacional que acoge a decenas de miles de asistentes.

Cersaie es la cita mundial más importante para la cerámica y el equipamiento de baño, corroborada por los 37 años de su desarrollo durante los cuales los arquitectos, distribuidores, empresas de construcción, inversores inmobiliarios y alicata-

dores/soldadores de todo el mundo son los protagonistas. Una feria que ha evolucionado al ritmo de las transformaciones del producto y de las dinámicas del mercado y que se ha centrado en las empresas industriales líderes en ámbito internacional. Una feria que, gracias al **Contract Hall**, establece un lugar físico concreto para nuevos sectores y empresas de excelencia.

En el Pabellón 18 expondrán sus productos empresas procedentes de los sectores dedicados a cocinas, chimeneas y mobiliario/revestimiento cerámico; un espacio en el que la cerámica coexistirá con los demás materiales utilizados, con vistas a la "extensión del producto". Las escaleras, las puertas y las *boiseries* son complementos de decoración fundamentales para caracterizar los ambientes: estos componen el espacio

El proyecto Lightcoce desarrolla materiales más ligeros a base de hormigón y cerámica

La **Universidad de Atenas**, coordinadora del proyecto europeo **Lightcoce**, en el que participa el **Instituto de Tecnología Cerámica**, anunció el 25 de marzo a los miembros del consorcio que aplazaba la reunión prevista para dicho mes hasta finales de junio o principios de julio en las propias instalaciones de esta universidad, siempre que las actuales circunstancias de emergencia sanitaria hayan remitido y así lo permitan las autoridades competentes.

Se trata de una reunión de seguimiento de los avances del proyecto, que cuenta con la financiación de los fondos H2020 de la UE bajo el acuerdo n° 814632 y cuenta con la participación de 26 entidades entre las que se encuentran empresas y centros de investigación de 9 países.

En este sentido, el **ITC**, junto a la firma **Keraben**, trabaja en el

desarrollo de materiales cerámicos más ligeros, dentro de la finalidad de este proyecto, que es crear y desarrollar un ecosistema de instalaciones y servicios para diseñar, ejecutar y ampliar estructuras y materiales multifuncionales ligeros, a base de hormigón y cerámica, como ya se ha mencionado. Mientras tanto, seguían las investigaciones en el **ITC** en este campo a la espera de poder reunirse de nuevo con todos los miembros de este gran grupo de investigación europeo. Toda la información sobre **LightCoce** está disponible por varios medios:

- **Website:** <https://www.lightcoce-oitb.eu/en/normal/home>
- **LinkedIn:** <https://ar.linkedin.com/company/lightcoce-project>
- **Twitter:** <https://twitter.com/lightcoce>
- **Facebook:** <https://es-la.facebook.com/LightCoce/> ♦



El grupo de investigación del proyecto Lightcoce durante una reunión celebrada en el ITC en junio de 2019

Acabados de interiores y exteriores, que incluye también puertas y ventanas, accesorios de diseño, cortinas y acabados decorativos en general. Una interpretación moderna del equipamiento de baño acompañará a los productos tradicionales para este ambiente —que seguirán siendo expuestos en los cinco pabellones específicos—, spas, saunas y espacios dedicados a la belleza, que serán reunidos en la sección Sistemas de bienestar del Pabellón 18. En la zona **Outdoor** se expondrán los productos de empresas fabricantes de cenadores, terrazas y mobiliario de exterior, recreando ambientes atractivos y llenos de encanto. Un espacio importante será el dedicado a la iluminación y a la domótica, de gran relevancia para la gestión y la comodidad interior de los edificios modernos.

Las casas de *softwares* y las correspondientes herramientas informáticas necesarias para idear edificios y ambientes estarán en la sección de Diseño. Se trata de una expansión mercadotécnica llevada a cabo en varios frentes con la colaboración de BolognaFiere, acuerdo que refuerza aún más las excelentes relaciones con **Cersaie**.

Esta significativa evolución contempla el mundo de los grandes proyectos y de los clientes que operan a gran escala, un ámbito en el que todos los expositores presentes en **Cersaie** —los consolidados y los que participen por primera vez este año— tienen todo lo necesario para convertirse en protagonistas. La cita es en Bolonia del 28 de septiembre al 2 de octubre. ♦

Beralmar provee una línea de apilado en Kazajistán

Beralmar (www.beralmar.com) empezó su actividad de diseño y fabricación de automatismos hace ya más de diez años con la finalidad de ofrecer líneas completas de producción con tecnología propia al 100% (al margen, obviamente, de la zona de preparación de tierras). Inicialmente, la fabricación de estos equipos se dedicó exclusivamente a los proyectos de plantas completas de **Beralmar**, pero debido a la altísima calidad demostrada se decidió recientemente ofrecer estos equipos para dar respuesta a las necesidades de fábricas existentes.

En este contexto se enmarca la intervención de **Beralmar** en la nueva línea de apilado de Khromtauskiy Kirpichniy Zavod en el municipio de Khromtau (Kazajistán), una fábrica de ladrillos cara-vista.

La nueva línea de apilado incluye mesas de programación con volteador para apilar en plano el material cara-vista y así evitar marcas de apilado en cocción.

Beralmar aprovecha la ocasión para agradecer a la dirección de dicha cerámica la confianza en los automatismos de la empresa. ♦



Proveedor completo para la industria cerámica
ENERGY SOLUTIONS

BERALMAR TECNOLOGIC, S.A. - Avda. del Vallès, 304
08227 Terrassa, Barcelona - ESPAÑA - Tel. 93 731 22 00
Acceda a www.beralmar.com y suscribase al boletín mensual.

HORNOS
SECADEROS
QUEMADORES
AUTOMATISMOS
PLANTAS COMPLETAS



Los institutos tecnológicos y la Conselleria de Economía movilizan al tejido industrial valenciano para afrontar la crisis del coronavirus

La **Conselleria de Economía Sostenible**, a través del **Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE)**, y los 11 institutos tecnológicos de la Comunitat Valenciana han movilizado el tejido industrial del territorio para garantizar el abastecimiento de productos sanitarios homologados (mascarillas, geles hidroalcohólicos, viseras...) así como para desarrollar de nuevas soluciones innovadoras que ayuden a paliar la carestía de éstos. Desde el comienzo de la crisis del coronavirus, los institutos tecnológicos han puesto a disposición de la Generalitat Valenciana todas sus capacidades, conocimientos, e infraestructuras para hacer frente a la crisis sanitaria actual.

Además de la colaboración con el **IVACE** y de las distintas gestiones realizadas con las empresas y asociaciones empresariales y profesionales, los 11 institutos trabajan coordinadamente en soluciones innovadoras que contribuyan a garantizar el suministro de material sanitario.

Al redactar esta nota, las líneas de trabajo llevadas a cabo por los Institutos se centraban en la producción homologada, en tiempo récord, de diferentes materiales (mascarillas, viseras, respiradores, geles hidroalcohólicos...), además de desarrollar diferentes iniciativas para optimizar la distribución de medicamentos a enfermos crónicos y evitar su desplazamiento a los centros sanitarios.

Por otra parte, prestan asesoramiento técnico a las industrias de los diferentes sectores que han decidido poner sus capacidades productivas al servicio de las necesidades del sector sanitario. Sectores como el calzado, textil, plástico, metal, cerámica, TIC, juguete, logística... trabajan intensamente para incrementar lo más rápido posible el suministro de este tipo de equipamientos, tan escasos ante la enorme demanda.

La homologación de productos sanitarios por parte de los institutos tecnológicos se hace más necesaria, si cabe, para garantizar la calidad de los productos requerida en el ámbito de uso sanitario, ante la gran movilización social y empresarial que está llevando iniciativas voluntarias para ayudar a paliar la situación generada. En este sentido, los centros vienen tra-

bajan sin cesar para agilizar y acortar al máximo los plazos de certificación y homologación. Al respecto, el conseller de Economía, **Rafa Climent**, resalta que *"desde la Conselleria de Economía y, en particular desde el IVACE, pensamos que es clave el papel de los institutos tecnológicos para impulsar y reforzar los procesos de innovación empresarial en diferentes iniciativas que hoy por hoy son fundamentales por la emergencia sanitaria."*

Otra línea de trabajo iniciada por parte de **IVACE** y los institutos tecnológicos es una plataforma *on line* y gratuita *"que pondremos a disposición del tejido empresarial"*-señala **Climent**- *con el fin de ayudar a solucionar la emergencia sanitaria que vivimos actualmente mediante la canalización de la oferta de soluciones y capacidades empresariales disponibles para la fabricación y suministro de aquellos productos que actualmente resultan de mayor urgencia."* Por otra parte, desde que se decretó la emergencia sanitaria, distintos institutos están colaborando con el colectivo **Coronavirus Makers**, además de colaborar con la **Federación Española de Centros Tecnológicos (FEDIT)**, para hacer frente a los nuevos retos que van surgiendo.

La crisis sanitaria derivada del coronavirus ha puesto de manifiesto la estrecha colaboración entre la **Conselleria de Economía**, a través del **IVACE**, y los **Institutos Tecnológicos de la Comunitat Valenciana** para favorecer la mejora de la competitividad de las empresas, a través de la I+D+i, la tecnología y los servicios de alto valor añadido. Así, en este caso, este vínculo ha propiciado la generación de muchas iniciativas que trabajan, estrechamente, para mitigar la epidemia, poniendo de manifiesto la necesidad de apostar por este modelo.

Como aseguran desde los institutos, *'desde el principio de esta situación, estamos colaborando intensamente con las empresas y con el Consell, principalmente a través del IVACE, poniendo a su disposición nuestros recursos, y ayudando a identificar, coordinar y canalizar las capacidades industriales existentes en la Comunitat Valenciana, con el objetivo de contribuir a la contención de la pandemia de forma rápida, segura y eficaz.'* ♦



La Sociedad Americana de Cerámica inicia su actividad en la UJI analizando la fabricación aditiva en cerámica y construcción

Más de medio centenar de profesionales acudieron el 20 de febrero a la sesión de inicio del *Chapter* o sección de la **Sociedad Americana de Cerámica (ACERS)** en España, que en este caso se ubica en la **Universitat Jaume I de Castellón** y, más concretamente, en el **Instituto de Tecnología Cerámica (ITC)**.

La sesión de apertura corrió a cargo de **Jesús Lancis**, vicerrector de Investigación y Transferencia de la Universitat Jaume I; Gustavo Mallol, director de la Asociación de Investigación de las Industrias Cerámicas (AICE), y **Arnaldo Moreno Berto**, presidente del ACERS Spain Chapter y miembro del Instituto de Tecnología Cerámica (ITC).

Posteriormente se dio paso a una introducción a la fabricación aditiva, a cargo de **Pilar Gómez** y **Arnaldo Moreno**, seguida de la ponencia "Digitalización, tecnologías y ejemplos", a cargo de **Fátima Vélez de Guevara** y **Cristina Fabuel**, expertas en el ITC en este ámbito. A continuación, la conferencia "Fabricación aditiva de cerámica/composites de vidrio de baja temperatura de fusión (500 °C)", fue elaborada por expertos procedentes de tres centros de investigación muy relevantes como son el Instituto de Ciencia de Materiales de Madrid (ICMM-CSIC), el Centro de Investigación en Nanomateriales y Nanotecnología (CINN-CSIC), de Asturias y el Instituto de Cerámica de Galicia (ICG-USC).

La siguiente intervención, "Extrusión térmica de componentes cerámicos a partir de suspensiones coloidales, también estuvo a cargo de miembros del Instituto de Cerámica y Vidrio (ICV-CSIC) de Madrid, y a continuación, fueron miembros del

Instituto de Investigación en Energía de Cataluña (IREC) de Sant Adrià de Besòs (Barcelona) quienes impartieron la conferencia "Impresión 3d de cerámica para aplicaciones energéticas". Tras esta aportación, la firma IDONIAL (Gijón, Asturias) analizó el "Proceso de impresión 3d basado en litografía para cerámicas técnicas y biocerámicas: particularidades operativas y casos de éxito", seguida por expertos de Swiss Federal Laboratories for Materials Science and Technology (Empa, Suiza) y el Instituto de Cerámica y Vidrio (ICV-CSIC) de Madrid, quienes abordaron la "Fabricación aditiva de cerámicas dentales por estereolitografía".

Acto seguido, la firma BE MORE 3D, de Valencia, profundizó en la "Aplicación de la fabricación aditiva a la arquitectura. La impresión 3d de viviendas", para concluir con "Stone 3d printing for construction, design & research" a cargo de la compañía CONCR3DE de Rotterdam (Países Bajos).

En general fue un inicio muy satisfactorio de las actividades del *Chapter* de la ACERS en España, dado que estas novedosas tecnologías van incrementando cada vez más su uso y su experimentación en diversos ámbitos, por lo que esta acción despertó el interés de los profesionales del sector cerámico y de otros sectores en vista de aplicaciones futuras, que a no muy largo plazo serán una realidad cada vez más implantada en distintos campos de actuación.

Más información sobre el *Chapter* en España de la ACERS:

<https://ceramics.org/spain-chapter>

Más información sobre ACERS: <https://ceramics.org> ♦



Foto: Damián Llorens (UJI)



Foto: Damián Llorens (UJI)



Piezas 3D



Instituto de Tecnología Cerámica
webitc.itc.uji.es

Siti B&T Group and Automobili Lamborghini presented the exclusive Surface Collection

The world premiere of the first and exclusive architectural surfaces collection signed by **Automobili Lamborghini** was presented on the occasion of the exclusive Dinner Party which took place on February 5th in the Palau de les Arts Reina Sofia, the architectural symbol of the Valencian Community.

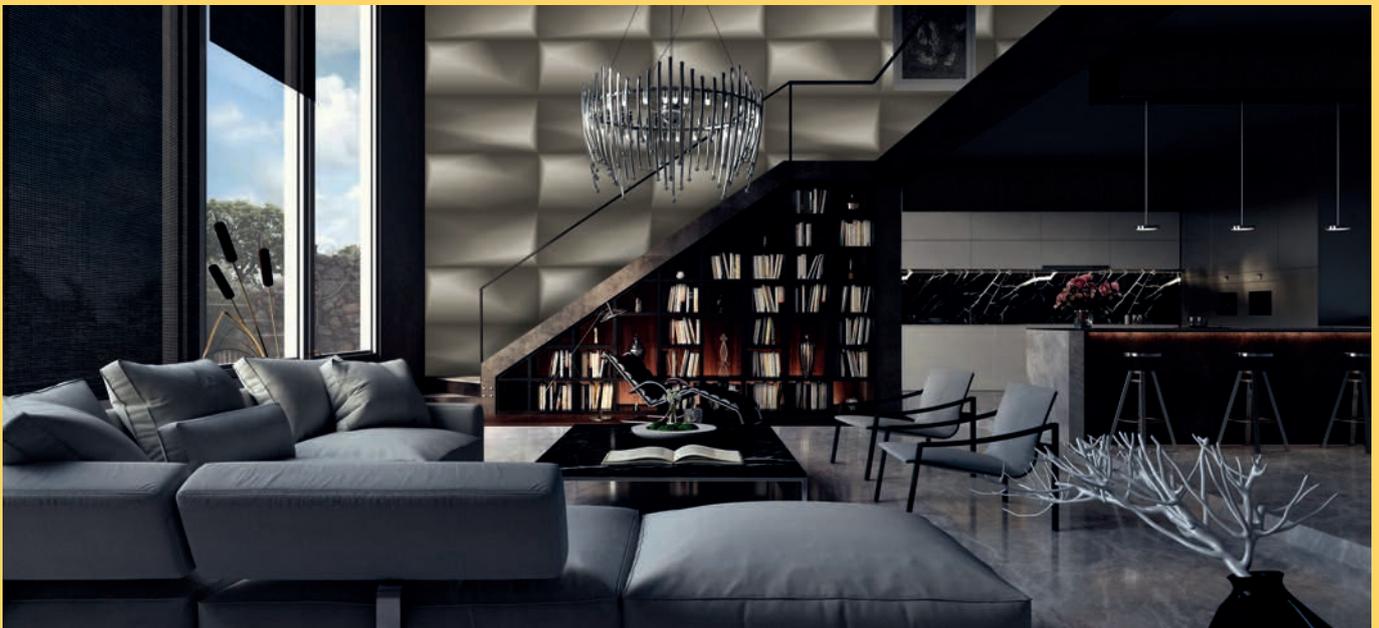
During the event, the corner fully dedicated to **Automobili Lamborghini Surfaces Collection** was unveiled to all the guests from all over the world. This project was born thanks to the technological commitment of **Siti B&T Group**, together with the leading associate companies operating in the **Luxury Home Living** field. In particular, the Italian Luxe for the management and the distribution of the collection and **Best Surface SL**, known for its brand Idylium, which is revolutionising the architectural and design world with its mineral stone for the last generation interior and exterior tops and wall tiles, transforming matter into a work of art.

The innovative materials of the **Automobili Lamborghini Surfaces Collection** stand out for their refined style, strong

character, elegant lines and avant-garde design marked by Lamborghini's codes, such as the hexagon. These elements are perfectly mixed in an innovative proposal of big-size mineral stone slabs, characterized by unparalleled technical-mechanical properties, unique aesthetic solutions and endless customization possibilities.

*"For the realization of these slabs –explained **Fabio Tarozzi**, CEO of Siti B&T Group, pictured- the technological and aesthetic know-how that our group is able to propose was fundamental, starting from the creative and design contribution of Digital Design, a company dedicated to the creation of personalized graphic works which give greater value and uniqueness to each project. Best Surface also uses all the technological solutions of Siti B&T Group, starting from Supera®, a top-of-the-line pressing system installed in Castellón, Spain, in a 'turnkey' plant for big-size mineral stone".*

The **Automobili Lamborghini Surfaces** slabs were exposed at Cevisama fair in the Digital Design – Siti B&T Group stand until February 7th. ♦



El ITC y la Plataforma Solar de Almería se alían para impulsar los proyectos Sinceram y Nexttower

El **Instituto de Tecnología Cerámica** (www.itc.uji.es) y la **Plataforma Solar de Almería** (www.psa.es) han comenzado a establecer alianzas para colaborar en el impulso de dos proyectos donde han detectado que la experiencia de ambos centros puede resultar muy importante en la apertura de nuevos mercados y nuevas aplicaciones.

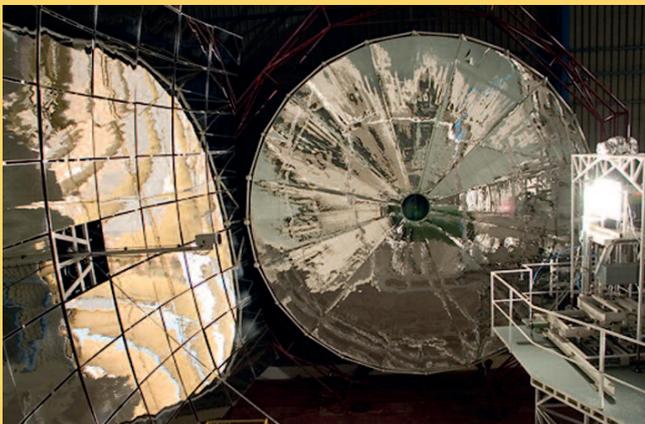
Por una parte, el Instituto de Tecnología Cerámica (ITC), con el apoyo del Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE) de la Generalitat Valenciana, inició en 2019 el desarrollo del proyecto **SINCERAM** - Búsqueda y análisis estratégico de nuevas líneas de negocio para el sector cerámico, que tiene como principal objetivo detectar y analizar potenciales líneas de negocio para el sector cerámico.

La **Plataforma Solar de Almería (PSA)**, con la que el ITC ya ha colaborado en otras ocasiones, pertenece al **Centro de Investigaciones Energéticas, Medioambientales y Tecnológicas (CIEMAT)**, el mayor centro de investigación, desarrollo y ensayos de Europa dedicado a las tecnologías solares de concentración, y es miembro del comité de expertos de la línea de energías renovables desarrollada a través de **SIN-**

CERAM a lo largo de 2019, siendo esta una de las acciones de mayor interés, según detectó la actividad del ITC, al vislumbrar diversas oportunidades que podrían resultar clave para impulsar la descarbonización de la economía en la industria cerámica y abrir nuevas oportunidades de negocio, y que, precisamente, están muy vinculadas a la labor que desarrolla la **PSA**.

Concretamente, el uso de materiales cerámicos como elemento receptor de la concentración solar es una práctica habitual debido a las condiciones de temperatura a las que es sometida la superficie cerámica. Por parte de la **PSA**, el proyecto **NEX-TOWER** persigue el desarrollo de materiales cerámicos óptimos para disponer de receptores cerámicos con una garantía de uso de al menos 25 años.

De este modo, el **ITC** y la **PSA** han iniciado una nueva vía de colaboración a fin de establecer sinergias entre ambas entidades que puedan proporcionar mayor valor a ambos proyectos, gracias a la experiencia acumulada por parte de estos dos centros, referentes internacionales en sus respectivos campos de actuación. ♦



Horno solar en la PSA



Vicente Lázaro (izquierda) y José Planelles, del ITC, en las instalaciones de la PSA

Asociación Española de Fabricantes de Ladrillos y Tejas de Arcilla Cocida

Calle Orense, 10 - 2ª Planta, Oficina 14 - 28020 MADRID

Tel. 917 709 480 - Fax 917 709 481 - E-mail: hispalyt@hispalyt.es

www.hispalyt.es

 **HISPALYT**
CERÁMICA PARA CONSTRUIR