

## ROBATECH BECOMES INCREASINGLY ECO-FRIENDLY

About a year and a half after the launch of the new Green Gluing brand, Robatech is maintaining its commitment to environmental sustainability. The Muri, Switzerland-based multinational company, a world leader in the field of green solutions for the application of cold and hot-melt glue for a range of industrial sectors, is increasingly focused on innovative and sustainable technologies. In one particularly commendable initiative, last May the company launched a voting action scheme on its website in support of the environmental organisations Rainforest Alliance, Ocean Conservancy and Birdlife International, which received a credit of CHF 5 for every vote received (the Rainforest Alliance received almost 50% of the total amount of CHF 10,000). These choices reflect a philosophy of supporting environmental causes by promoting positive strategies and behaviours for sustainable and responsible development. While adhesive application in itself is not a polluting practice, Robatech allows for the controlled use of materials in industrial processes thanks to its energy-efficient systems. In some cases, adhesive application offers a valid alternative to the use of plastic, such as in pal-

let stabilisation where the use of film for wrapping is significantly reduced.

Robatech systems additionally guarantee 30-year backward compatibility on spare parts.

The Swiss company has also been pursuing good practices for a number of years now at its production facilities in Muri, where the solar system installed on the warehouse roof in 2014 meets around 50% of the factory's total energy needs and the heat released by the compressed air system is reused to heat the building in winter.

The Robatech Group has a presence in more than 80 countries worldwide and since 1975 has delivered high-quality controls, application heads and melting and dosing systems that combine energy saving with speed, precision and reliability. The company's wide-ranging consulting service guarantees rapid and expert customer support for adhesive application and gluing process optimisation.

## ROBATECH SEMPRE PIÙ "VERDE"

A circa un anno e mezzo dal lancio del nuovo marchio "Green Gluing", Robatech prosegue il suo impegno a favore della sostenibilità ambientale. La multinazionale svizzera con sede a Muri, leader mondiale nelle soluzioni "verdi" per l'applicazione di colla a fred-

do e a caldo per diversi settori industriali, si è focalizzata ancora di più su tecnologie innovative e sostenibili. Lodevole anche l'iniziativa Voting Action istituita lo scorso maggio sul sito aziendale a favore delle organizzazioni ambientaliste Rainforest Alliance, Ocean Conservancy e Birdlife International, a cui sono stati accreditati 5 franchi per ogni voto ricevuto (la Rainforest Alliance ha ottenuto quasi il 50% dell'importo totale di 10.000 franchi).

Alla base di queste scelte si configura una filosofia tesa al supporto della causa ambientale, che promuove strategie e comportamenti virtuosi per uno sviluppo sostenibile e responsabile. Anche se l'applicazione di adesivo di per sé non è una pratica inquinante, grazie ai suoi sistemi ad efficienza energetica, Robatech consente l'utilizzo controllato dei materiali nei processi industriali. In alcuni casi, poi, l'applicazione di adesivo offre una valida alternativa all'impiego di materiali plastici, come nella sta-

bilizzazione dei pallet dove si riduce sensibilmente il consumo di film per l'avvolgimento.

I sistemi Robatech si caratterizzano inoltre per una retro-compatibilità sui ricambi pari a 30 anni.

Le buone pratiche dell'azienda svizzera coinvolgono già da tempo anche l'attività e gli impianti produttivi di Muri, dove l'impianto solare installato nel 2014 sul tetto del magazzino copre circa il 50% dell'intero fabbisogno energetico dello stabilimento e dove in inverno si riutilizza il calore ceduto dal sistema ad aria compressa per il riscaldamento dell'edificio.

Il Gruppo Robatech è presente in più di 80 Paesi e dal 1975 fornisce programmatori, pistole applicatrici e sistemi di fusione e dosaggio di alta qualità che oltre al risparmio energetico, garantiscono velocità, precisione e affidabilità. Il servizio di consulenza capillare offre alla clientela un supporto rapido e competente sull'applicazione di adesivi e sull'ottimizzazione dei processi di incollaggio.



## PREMIER EXPANDS ITS TEAM

Premier, a Vicenza-based company with 25 years of experience in the production of diamond tools for machining ceramic tiles, recently appointed Stefano Cattani and Sahli Arifi, two professionals who will bring a high level of expertise and new ideas to support the company's development.

Stefano Cattani, born in Turin in 1966, joined Premier's R&D department in October 2020 and

is involved in developing resinoid-based diamond tools. After graduating in industrial chemistry with a specialisation in analytical and macromolecular chemistry, he gained longstanding experience in the chemical industry. From 2017 to October 2020 he held the position of industrial abrasives R&D manager for the ceramic sector at the Surfaces group.

In September 2020, Sahli Arifi was appointed as the new sales manager for Spain and North

Africa. He began his career as a glaze production technician at Colorobbia, then worked as a

service engineer for Cretaprint before joining B&T Iberica as sales manager for North Africa.



Sahli Arifi



Stefano Cattani

**CRESCERE IL TEAM DI PREMIER**

Premier, azienda vicentina da 25 anni attiva nella produzione di utensili diamantati per la lavorazione di piastrelle in ceramica, ha potenziato il proprio staff con il recente ingresso di Stefano Cattani e Sahli Arifi, due professionisti che appor-

teranno forti competenze e nuovi impulsi allo sviluppo della società. Stefano Cattani, torinese classe 1966, è in organico da ottobre 2020 al reparto R&S di Premier, dove si occupa dello sviluppo degli utensili diamantati a base resinoidi. Laureato in chimica industriale, con specializzazione

in chimica analitica e macromolecolare, vanta una lunga esperienza nell'ambito chimico industriale. Dal 2017 a ottobre 2020 ha ricoperto il ruolo di R&D manager abrasivi industriali per il settore ceramico all'interno del gruppo Surfaces. Da settembre 2020, Sahli Arifi è invece il nuovo responsabi-

le commerciale per le aree Spagna e Nord Africa. La sua carriera è iniziata come tecnico per la produzione di smalti in Colorobbia, proseguendo come tecnico di assistenza per Cretaprint, fino all'approdo in B&T Iberica con il ruolo di responsabile commerciale per il Nord Africa.

**NEW PEARL CHOOSES POPPI CLEMENTINO TO IMPROVE THE EFFICIENCY OF ITS FACTORY**

New Pearl Group (Guangzhou), a leading Chinese ceramic tile manufacturer, has successfully installed an energy recovery system supplied by Poppi Clementino, a global partner for companies focused on factory efficiency.

The plant supplied to New Pearl collects flue gases from two kilns used for firing large slabs and sends them to a plate heat exchanger capable of transferring the energy content to a large volume of clean hot air. This air is subsequently reused in the production cycle (pre-kiln and dryers), bringing significant savings in terms of natural gas.

The device is self-cleaning and suitably shaped to protect the internal components, and it requires limited maintenance as most of the dust is collected. The technology can be easily integrated with a bag filter and accessories for treatment of the flue gases and use of their heat content.

Tested on site by the technical staff of Poppi Clementino (present in China with its own subsidiary) and New Pearl, the fully automatic solution guarantees high recovery standards and benefits from remote assistance for effective real-time supervision.

The Reggio Emilia-based company's key strength is the high level of performance and customisation of its systems based on in-depth analysis of the needs of

the production plants. Since the 2000s Poppi Clementino has completed numerous energy recovery installations in Europe, America, Asia and Africa. Over the last decade the company has also been developing advanced solutions for integrating cogeneration (turbines, internal combustion engines) and supplying electricity and exhaust gases to various stages of the production process for a range of industrial sectors, including ceramics, bricks, glass and plastic.

**POPPI CLEMENTINO SCELTO DA NEW PEARL PER L'EFFICIENTAMENTO IN FABBRICA**

New Pearl Group (Guangzhou), leader in Cina nella produzione di piastrelle, ha installato con successo un sistema di recupero energetico a marchio Poppi Clementino, riferimento a livello mondiale per le imprese che puntano all'efficientamento in fabbrica.

Nello specifico, l'impianto fornito a New Pearl raccoglie i fumi da due forni ceramici dedicati alla produzione di grandi lastre, inviando il flusso ad uno scambiatore di calore a piastre in grado di trasferire il contenuto energetico ad un grande volume di aria calda pulita, poi riutilizzato nel ciclo produttivo (pre-forni ed essiccatoi), con un grande risparmio di gas naturale.

Il dispositivo è autopulente, opportunamente sagomato per preservare i componenti interni della macchina e la manutenzione è limitata, in quanto la maggior par-

te della polvere viene espulsa attraverso lo scarico. La tecnologia può essere facilmente integrata con un filtro a maniche e accessori per gestire sia la depurazione, sia lo sfruttamento del contenuto termico all'interno dei fumi. Testata sul campo dagli staff tecnici di Poppi Clementino (presente in Cina con una propria filiale) e di New Pearl, la soluzione garantisce elevati standard di recupero, è totalmente automatica e dispone di teleassistenza da remoto per una supervisione efficace in tempo reale.

Punto di forza dell'azienda reggiana è la personalizzazione degli

impianti, realizzata studiando con attenzione tutte le esigenze degli stabilimenti produttivi, al fine di creare sistemi altamente performanti.

Dagli anni 2000 Poppi Clementino vanta innumerevoli installazioni per il recupero energetico, in Europa, America, Asia, Africa. Nell'ultimo decennio l'azienda ha concentrato gli sforzi anche verso soluzioni avanzate per integrare la cogenerazione (turbine, motori endotermici) e fornire elettricità e gas di scarico a diverse fasi del processo produttivo di vari settori industriali (ceramica, laterizi, vetro e plastica).

