



245

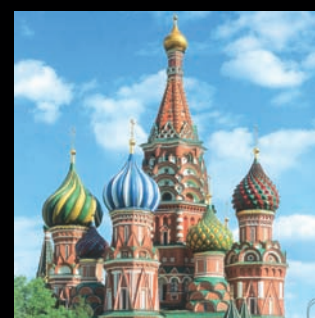
May/August 2011

www.datalignum.co.uk

www.datalignum.com

www.datalignum.eu

The Forest and Panel Industry in Russia.

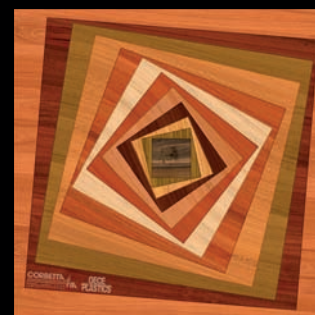


The Furniture Industry in the Province of Treviso.



**Carmet Automazioni:
the innovation that makes us grow.**

Kleiberit: technical center live at Ligna 2011.



**Corbetta Fia Oece Plastics:
new and larger production.**

**Homag: trendsetting technology
whether in windows or edges.**



50th Years Celebration of Egger Group.



Tutto quello che vi serve parte da qui



**Centro logistico
Bonfiglioli Italia**



**Stoccaggio
automatico**



**Capillare rete
tecnico - commerciale**

Per elevare il grado di soddisfazione dei nostri clienti abbiamo realizzato nei pressi di Milano l'innovativo centro logistico Bonfiglioli Italia. Preciso obiettivo di questo nuovo progetto la drastica riduzione dei tempi di consegna, la gestione personalizzata delle scorte dedicate al cliente, un servizio pre e post vendita ancora più efficiente. In questa struttura, rivolta al solo mercato nazionale, Bonfiglioli Italia ha attivato il Drive Service Center. Un team di tecnici specializzati e persone motivate sarà al vostro fianco per proporvi soluzioni ad alto valore aggiunto e i prodotti più idonei per le vostre specifiche esigenze. Il tutto in tempi brevissimi. Potete contarci. Per saperne di più www.bonfiglioli.it



**Prodotti on demand e
soluzioni specifiche**



HOMAG City: una città piena di soluzioni affascinanti

Centri di lavoro HOMAG Group per la lavorazione
del legno



Sia che si tratti di mobili, serramenti,
pavimenti o elementi per la costruzione,
HOMAG Group offre una tecnologia
sempre innovativa ed una competenza
completa a livello di macchine ed impianti.

- Tecnica di sezionatura dei pannelli
- Tecnica di squadratura e di bordatura
- Sistemi per la pantografatura, la foratura,
la movimentazione, il carico e lo scarico
- Impianti di levigatura, rivestimento,
assemblaggio ed imballaggio oltre che
per la produzione di case prefabbricate
- Vari sistemi per la lavorazione del legno

Venite a visitarci ad Hannover

Padiglione 26

**Soluzioni di sistema per l'industria del
mobile e per l'edilizia**

Padiglione 11

**PRACTICE: tutto quanto è necessario
alle aziende artigianali**

www.homag-group.com/ligna



Homag Italia SPA

20034 GIUSSANO MB
Tel: 0362 8681 Fax 0362 314183
www.homag-italia.it - info@homag-italia.it

Exponer en

FIMMA MADERALIA, UNA ACCIÓN RENTABLE

2011

35ª EDICIÓN

25-28
OCTUBRE



**Feria Internacional de
Proveedores sector
Madera-Mueble**

International Suppliers Fair for
the Wood and Furniture Industry



**Feria Internacional de
Maquinaria y Herramientas
para la madera**

International Fair of Woodworking
Machinery & Tools



FERIA VALENCIA

tel.: (0034) 902 74 73 30 · fax: (0034) 902 74 73 45 · www.feriavalencia.com · feriavalencia@feriavalencia.com



QuickWood



UNA GAMMA COMPLETA DI SPAZZOLE E
MACCHINE PER TRATTARE E FINIRE QUALSIASI FORMA E SUPERFICIE



19) **MODELLO PRO 1100-1400**

Spazzolatrice rotante elettronica
per lavorazione e in linea di pannelli porte
e antine sagomate



23) **MODELLO RO2800 VERTICALE**

Spazzolatrice rotante a 32 spazzole
per la lavorazione in verticale di porte e
finestre traslanti su una catena in verticale



14) **MODELLO D2/TUD4/CD2**

Spazzolatrici ad assi fissi paralleli
sopra; sotto; sopra-sotto



20) **MODELLO QL**

Spazzolatrice per profili - ante - cornici
a 8 spazzole a 360°



17) **MODELLO RO800-1300/1**

Spazzolatrice rotante a 4 spazzole dx-ss.
Ottimo rapporto prezzo/prestazioni



16) **MODELLO DI/1300**

Assemblabile modularmente.
Spazzolatrice ad assi oscillanti-inclinabili

SPAZZOLE QUICKWOOD FACILMENTE INTERCAMBIABILI SU TUTTE LE NOSTRE MACCHINE



QUICK-Disc per carteggiare



QUICK-Flex per levigare



QN per rusticare



QUICK-Star per profilare



QuickWood Esperia s.r.l.

Via Delle Industrie 38/2/A • 33050 Pavia di Udine
Tel. 0432.655285 • Fax 0432.655284
E-mail: qpe@quickwood.it



QuickWood Aps

P.O. BOX 190 • Torshavn
DK-2200 Copenhagen - Denmark
Tel. +45 46 13 13 40 • Telefax +45 46 13 31 31
E-mail: qpe@quickwood.dk



QuickWood Russia

PO BOX - 17755 Moscow
Caucasian boulevard 100 km from St. Petersburg
Tel. (007) 707 71 46
E-mail: qpe@quickwood.ru



QuickWood GmbH

Reinholdstrasse 63 D-99734 Badenau
Postfach 1208 D-99507 Badenau
Tel. 0372104404 • Telefax 0372104410
E-mail: qpe@quickwood.de



QuickWood Sales Aps

Tel. +45 49 12712
Fax +45 49 12713
E-mail: qpe@quickwood.us

L'EVENTO DA NON PERDERE



SALONE INTERNAZIONALE COMPONENTI E ACCESSORI PER IL MOBILE

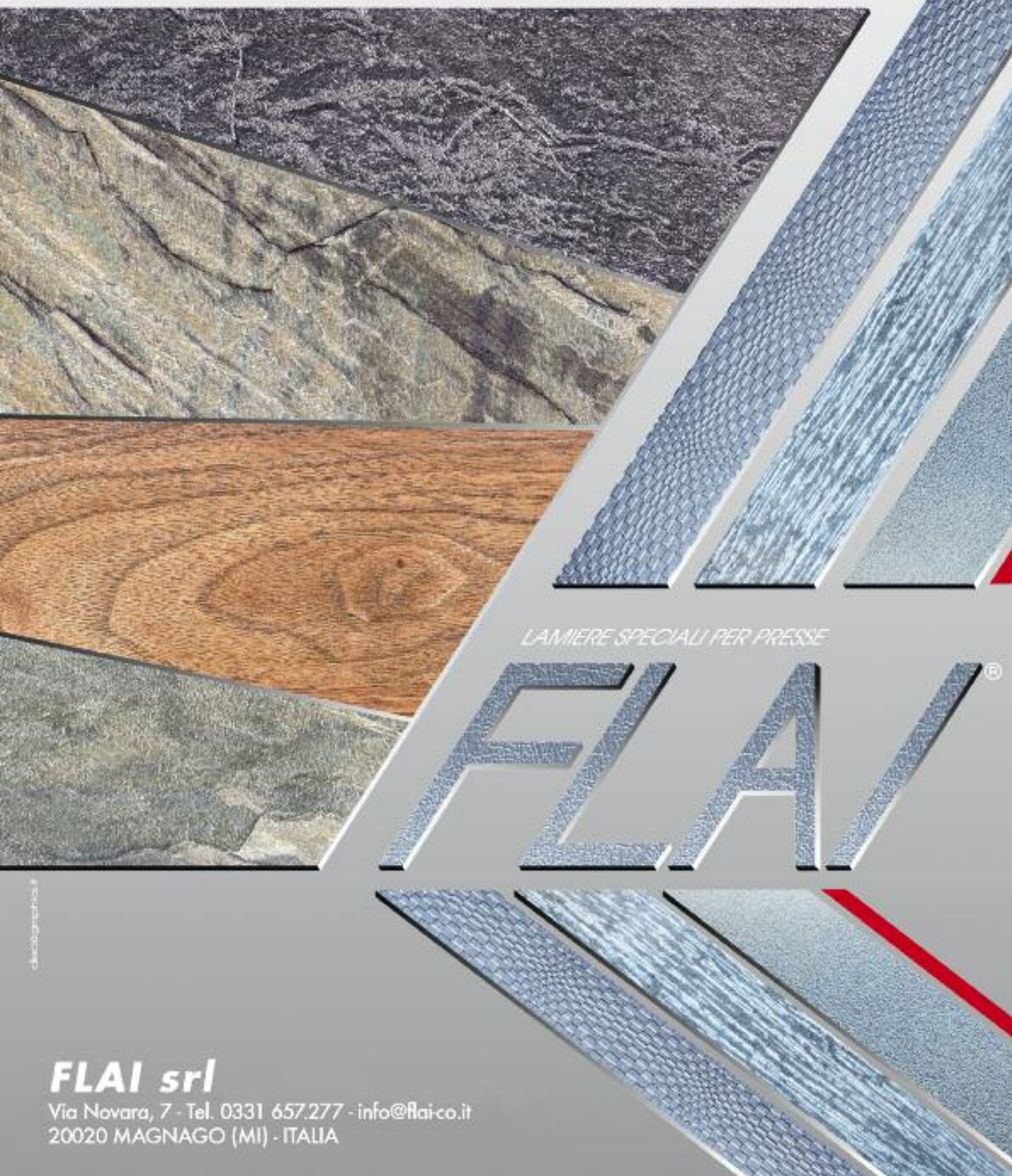
19-22 OTTOBRE 2011 **FIERA DI PORDENONE**

Exposicam srl
Via G. Carducci, 12
20123 Milano - Italy
Tel: +39 0286995712
Fax: +39 0272095158
info@exposicam.it

www.exposicam.it

QUALITA' DA VEDERE... E DA TOCCARE.

Lamiere per nobilitati e laminati



LAMIERE SPECIALI PER PRESSE

FLAI®

FLAI srl

Via Novara, 7 - Tel. 0331 657.277 - info@flai-co.it
20020 MAGNAGO (MI) - ITALIA

WOOD



PROCESSING MACHINERY

www.woodmachineryistanbul.com

**24th International
Wood Processing Machines,
Cutting Tools, Hand Tools Fair**



October 15 - 19, 2011



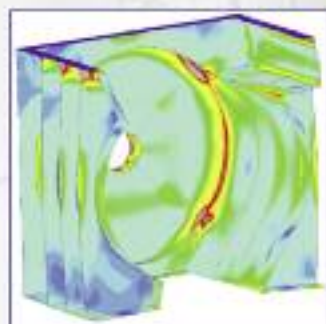
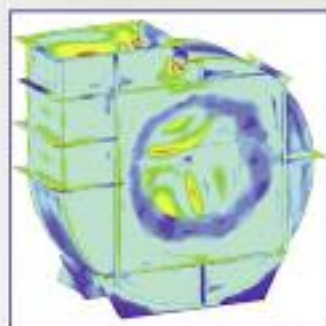
iNTERMOB

www.intermobistanbul.com

**14th International
Furniture Side Industry,
Accessories, Forestry Products
and Wood Technology Fair**



Components and complete plants for the industrial air filtration and energy recovery systems



*Fans, rotary valves
and storage silos*



*Machines according
EC and ATEX rules*



*Complete air filtering
systems*

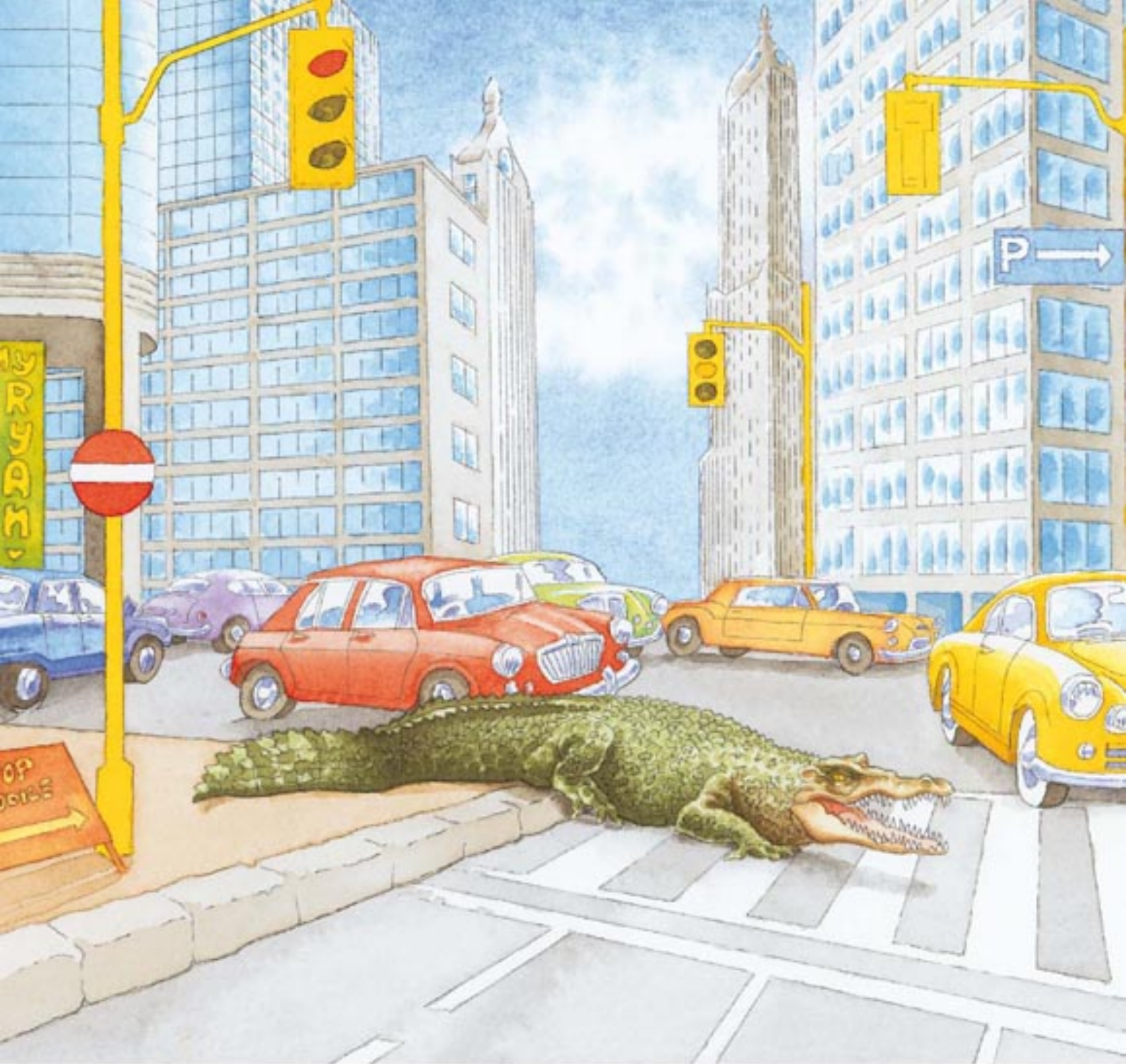


*Complete pellets
production plants*

we're working
to protect
the environment



TVM termoventilmec spa
www.tvm-termoventilmec.com



Milvio Cereseto

Palū Industries

nastroflex 

Abrasivi flessibili per tutte le superfici
Coated abrasives for any kind of surface

I - 31047 Levada di Ponte di Piave (Treviso)
tel. ++39.0422.853018 - fax ++39.0422.853533
nastroflex@nastroflex.it - www.nastroflex.it

Ugna Hannover
30 maggio - 03 giugno 2011
Pad. 14 Stand 804

essetre®

L'ECCELLENZA NELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO.



FUSION L'unico innovativo centro di lavoro a CN
che contemporaneamente seziona e borda
i diversi elementi ricavati da barre.

ESSETRE S.p.A. Via del Terziario, 20 - 36016 Thiene (VI) Italy - Tel. +39 0445 365999 - Fax +39 0445 360195
www.essetre.com - E-mail: Info@essetre.com

CORBETTA
BORDI.CARTE.COLLE FIA

**OECE
PLASTICS**

Born to be flexible

For Corbetta Fia, being flexible means being able to respond quickly to market demands and customer needs, offering the right solutions and achieving the best results.

Just as flexible are all the products in the wide Corbetta Fia range: glues, paper and edging in different materials, all easy to use and highly adaptable to a number of different applications.

EDGING

ABS
MELAMINE FOR BACK SECTIONS
THIN VENEER
THICK VENEER
FORMED VENEER
DOOR RABBETS
LAMINATE
ABS AND PE TO LACQUER
ALUMINIUM

PAPERS

MELAMINE
FOR LINING FRAMES
CONTINUOUS LAMINATE
FOR CORNICES - LIPSTANDS - DOOR FRAMES
THIN TOP

ADHESIVES

HOT MELT
VINYL
POLYURETHANE
UREA
A WIDE RANGE TO MEET DIFFERENT
CUSTOMER NEEDS

CORBETTA FIA s.r.l.

22060 Carugo (CO) Italy - Viale Brianza, 19 - Tel. +39 031.761303 r.a. - Fax +39 031.762142
61022 Telocchie di Colbordolo (PU) Italy - Via A. Novelli, 4 - Tel. +39 0721.905611 - Fax +39 0721.479138
64030 Casoli di Atri (TE) Italy - Zona Industriale - Tel. +39 085.671149 - Fax +39 085.6709521
41036 Medolla (MO) Italy OECE PLASTICS - Via Spasato, 22 - Tel. +39 0535.44611 - Fax +39 0535.44618
www.corbettafia.it - info@corbettafia.it



AZIENDA CERTIFICATA

Datalignum®

Magazine aimed at promoting advertising and informing its readers on the wood and timber industry, featuring raw materials and accessories, tools and machines for woodworking and furniture manufacture as well as the marketing and distribution of these products.

Periodico monografico di marketing, promozione, pubblicità, cultura ed informazione del settore legno, materie prime materiali ed accessori, utensili e macchinari per la lavorazione del legno e per la fabbricazione dei mobili, nonché il commercio e la distribuzione di tutti questi prodotti.

CONTENTS

2	Forest and Panel Industry in Russia	56	Corbetta Fia Oece Plastics: New and larger production
20	50 th Years Celebration of Egger Group: returns to the Interzum	60	Homag: trendsetting technology whether in windows or edges
22	Resins For Forest Products & Construction in Russia: Momentive Specialty Chemicals and OAO Shchekinoazot	64	Pessa Impianti: Ligna+ 2011 - preview
25	Robatech: Melting different types of hotmelt quick and easy	66	Quickwood: Polishing Line PRO 1400-QRC in Policurvo
28	Kastamonu: integrated is doubling its production capacity	68	TVM's energy saving solutions: Kastamonu Entegre Agac Sanyi Ve Ticaret A.S. Gebze factory - Turkey
30	The Furniture Industry in the Province of Treviso	70	Weinig at Ligna 2011: New, flexible designs for maximum wood yield
42	Kronospan: Skin surface emotions the new trends	72	Tenth Decorative Surface Conference: 13-15 April 2011 in München
44	Carmet Automazioni: the innovation that makes us grow	77	Sistemi: Trimatic Super
48	Kleiberit: Technical Center Live at LIGNA 2011	78	British design meets up in Milan: "Fuori Salone in Zona Tortona"
50	Flai: stainless steel press plates	82	Description of the CD-Rom included with the book and of the example of the table listing product categories
52	Nastroflex for Wood Furnishings companies: market research for the future of the industry	87	Linea Diretta
54	Control Logic: bins are off limits to sparks		

Established in 1982

N. 245 May/August 2011

Publishing House:

Datalignum.com Ltd

CEO: **Pietro Stroppa**

Director: **Silvia Büchi**

Graph: **Roberto Cimarosa**

Contributors:

Carey Bernitz, Francesco Macina, Loredana Roveda, Luisa Sims, Ilaria Stroppa.

Printed in Italy

Circulation: **6.055 copies**

Subscription price 2011

One copy £13.00 = €15,00.

Abroad: one copy £13.00 = €15,00.

European subscription (3 copies/year) £38.00 = €40,00.

Overseas subscription to Datalignum (3 copies/year) £65.00 = €70,00.

© Copyright Datalignum.com.Ltd

International rights reserved.

Reproduction by any person or body by whatever means including photocopies, e-mails, fax, transcribing, any photographic means, etc. is strictly prohibited and any breach of copyright will be prosecuted at law.



Datalignum.com Ltd

12, Dover Street
Canterbury CT1 3HD
United Kingdom
Tel. +44 1227 415183
Telefax +44 1227 766083
datalignum@datalignum.com
www.datalignum.co.uk
www.datalignum.com
www.datalignum.info
www.datalignum.net
www.datalignum.org
www.datalignum.eu

Sales Office in Italy:

Datalignum Srl

Casella Postale 11024
20110 Milano
Tel. +39 02 66101160 r.a.
Fax +39 02 66100433
datalignum@datalignum.it

Forest and Panel Industry in Russia

Pietro Stroppa

Continuiamo la nostra ricerca sugli Stati del mondo per fornire informazioni su questo mercato poco conosciuto e difficile da scoprire, anche a causa della scarsa sensibilità all'informazione e alla proiezione verso l'estero da parte degli imprenditori russi. Significativo il fatto che quando si telefona ad una azienda del nostro settore, chi risponde al telefono all'altro capo della linea, se non sente parlare russo, mette giù il telefono ed ogni contatto finisce.

Di fatto, il mercato russo, che mostra grandi potenzialità di sviluppo, è una colonia di conquista per molte industrie occidentali e le produzioni russe vengono maggiormente consumate sul territorio domestico.

La Federazione Russa si estende su una superficie di Km² 17.075.400 con una popolazione di 141,5 milioni di abitanti ed una densità di 8 abitanti per Km².

We continue our research into the countries of the world with the aim of providing information on this little-known and difficult to uncover market, also as a result of the limited sensitivity of information and outreach by Russian entrepreneurs.

Significantly, if you telephone another company within the sector in Russia, the person who answers will hang up if no Russian is spoken, ending any contact.

In fact, the Russian market shows great development potential, and for many western industries is a sought after region, with Russian manufacturing increasingly consumed domestically.

The Russian Federation extends over an area of 17,075,400 sq km with a population of 141.5 million inhabitants with a density of 8 inhabitants per sq km.





Veduta parziale del piazzale dei tronchi
nello stabilimento Egger Russia in Shuya.

Anche in Russia continua l'esodo della popolazione dalle campagne e villaggi verso le grandi città, tanto che oggi Mosca conta 10,5 milioni di abitanti, e, con l'agglomerato urbano, si arriva a 13,8 milioni. In Russia la popolazione urbana è del 73,1%. Altro fenomeno rilevato dalle statistiche è il calo della popolazione, con una crescita negativa del -0,5% ed un incremento naturale anch'esso negativo del -4%. La speranza di vita maschile è di anni 60,7 – femminile 73,4. Popolazione attiva, 77 milioni con un numero di disoccupati di 6,8 milioni con una percentuale dell' 8,4%. Gruppi etnici: Russi 79,8% - Tartari 3,8% - Ucraini 2% - Baschiri 1,2% - Ciuvaschi 1,1% - Ceceni 0,9% - Armeni 8,8% - Mordvini 0,65 – Bielorusi 0,6% - Avari 0,5% - Kazaki 0,5% - Tedeschi 0,4% - Udmurti 0,4% - Altri 7,4%. Religione: non religiosi/atei 72,4% - Ortodossi 16,3% - Musulmani 10% - Protestanti 0,9%, Ebrei 0,4%.

The population exodus from rural areas and villages towards large cities continues in Russia as it does elsewhere, to the point that Moscow now contains 10.5 million inhabitants, reaching 13.8 million with the wider urban area included. Russia has an urban population of 73.1%.

Another phenomenon revealed in the statistics is the fall in the population, with a negative growth of -0.5% and a similarly negative natural change of -4%.

Life expectancy is 60.7 years for men and 73.4 years for women.

There are 77 million people in work and 6.8 million unemployed, which is a share of 8.4%.

Ethnic groups: Russian 79.8% - Tatar 3.8% - Ukrainian 2% - Bashkir 1.2% - Chuvash 1.1% - Chechen 0.9% - Armenian 8.8% - Mordvin 0.6% - Belarusian 0.6% - Avar 0.5% - Kazakh 0.5% - German 0.4% - Udmurt 0.4% - Other 7.4%.

Religion: Non-religious/Atheist 72.4% - Orthodox 16.3% - Muslim 10% - Protestant 0.9%, Jewish 0.4%.

The currency is the rouble, with a rate of exchange of 40 roubles to 1 euro.

NATURE ZONES OF THE RUSSIAN FEDERATION



Source: FAO/Andrey Filipchuk, Deputy Director of VNIILM, Moscow.

La moneta è il Rublo, il cui cambio è di 40 Rubli per 1 Euro. La congiuntura economica ha colpito negli ultimi anni anche la Russia, ma nella seconda metà del 2009 l'economia ha iniziato una lenta ripresa anche per effetto di interventi statali che hanno dato sostegno al sistema bancario ed alle aziende. I dati più significativi, in milioni di \$ USA, sono:

- PNL (Prodotto Nazionale Lordo), 1.700.000.
- PIL (Prodotto Interno Lordo), 1.250.000.
- PIL per abitante, 9.000.
- Inflazione, 7,5%.

Fonte: RusStat.

Come è nel nostro stile, questo report è stato da noi realizzato con visite a industrie russe e con noi ha collaborato la Casa Editrice Derevo di Mosca, nella persona del suo Editore Irina Kirchenko. Informiamo il lettore che potranno vedere gli indirizzi, telefoni, fax, e-mail and web di tutti i nomi di persone e/o ditte citate, facendo richiesta della password alla nostra Casa Editrice. La Russia ha il 46% del suo territorio coperto di foreste e nel 2006 il Governo di Mosca ha

The difficult economic situation has also hit Russia in recent years, but in the second half of 2009 the economy began slowly recovering partly due to state intervention that provided support to the banking system and to businesses.

The most significant figures (in millions of US dollars) are:

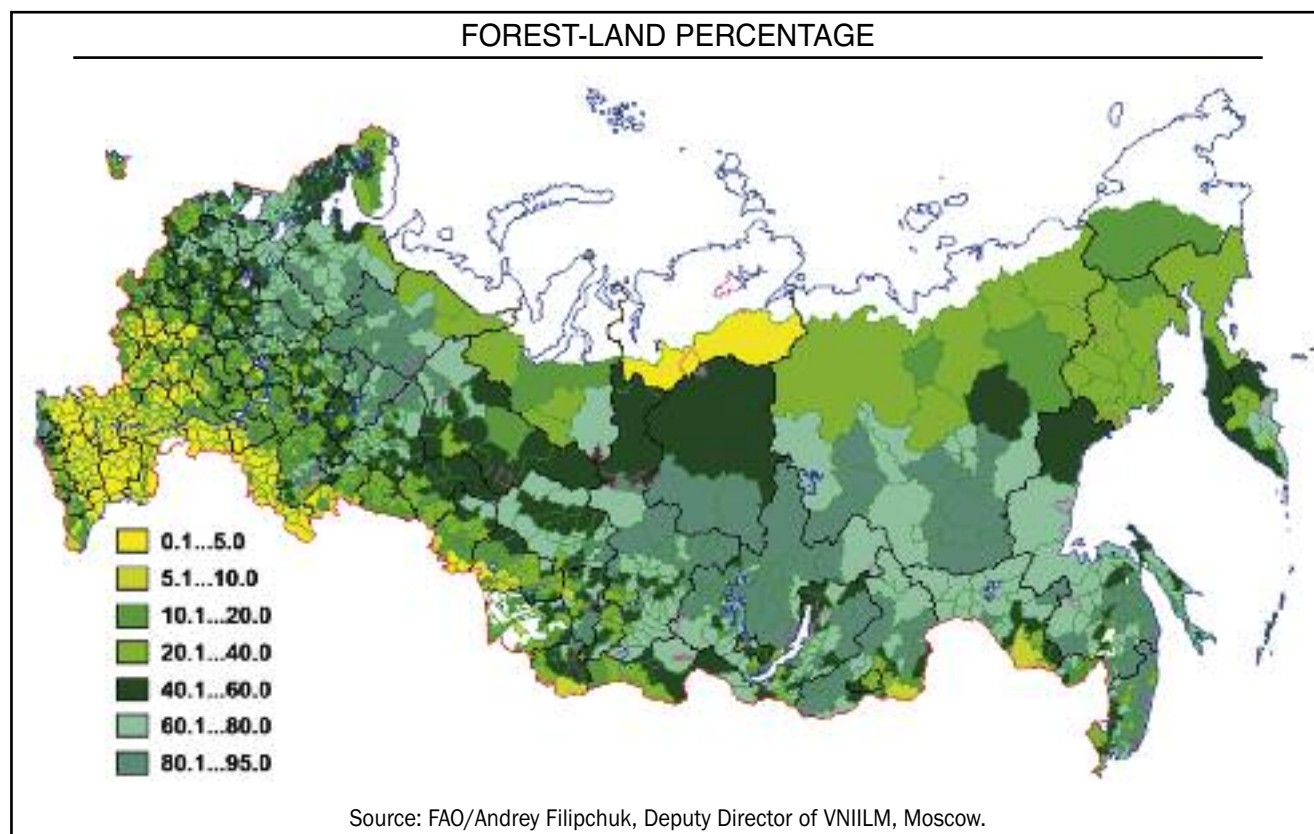
- GNP (Gross National Product), 1,700,000
- GDP (Gross Domestic Product), 1,250,000
- GDP per capita, 9,000
- Inflation, 7.5%

Source: RusStat

This report, as with all our reports, has been achieved through our visits to Russian factories and thanks to the collaboration of Publishing House Derevo of Moscow, represented by its Editor, Dr. Irina Kirchenko.

Please be aware that addresses, telephone and fax numbers, and the email and website addresses of all individuals or companies that have been mentioned are available by requesting a password from our publishing house.

Russia's forests account for 46% of its territory and in 2006



In basso, il Sig. Radoslaw Wierzbicki, COO (Chief Operating Officer) e membro del management per il centro-est Europa della Pfleiderer, mentre mostra un pannello nobilitato melaminico (MFC).



In basso, lo stabilimento Pfleiderer di Novgorod, Russia.



stabilito un Codice Forestale che impone precise regole per lo sviluppo, manutenzione e disboscamento delle foreste. L'area coperta da foreste è di 760 milioni di ettari, che possono fornire uno stock di legno intorno agli 80 miliardi di m³. In rapporto alle foreste del globo terrestre, la Russia detiene una percentuale del 25%. Il territorio è stato ripartito in funzione della sua destinazione e condizione:

the Moscow Government established a Forest Code imposing specific rules for the development, maintenance and deforestation of forests. The area covered by forests is 760 million hectares, which is capable of supplying a wood stock of around 80 billion m³. Russia possesses 25% of the earth's forests. The area has been divided based on purpose and condition:



- Sottoposto a protezione forestale: rappresenta il 22,6%.
- Utilizzato per la produzione forestale: rappresenta il 54,8%
- Sottoposto a riserva forestale: rappresenta il 22,6%.

Questo vuol dire che in ogni Regione della Russia i territori vengono identificati e codificati allo scopo di poter guardare al futuro e poter contare su una materia prima rinnovabile naturalmente. La Russia è ricca di legname per qualsiasi applicazione ed è uno degli Stati più importanti al mondo per il volume di legname e prodotti derivati che vengono esportati. La FAO ha proclamato per il 2011 "L'anno Internazionale delle Foreste" e negli Stati ad alta concentrazione boschiva si svolgono conferenze, dibattiti e vengono diramate statistiche.

La FAO ha commissionato al Prof. Andrey Filipchuk, Direttore della VNIILM di Pushkino (Regione Mosca) uno studio sullo stato, mantenimento e programmi per le foreste, che è stato presentato alle Nazioni Unite di Ginevra - Svizzera il 21 Marzo scorso.

Di questo importante studio, la FAO ha diffuso poche pagine ed in questa rivista riportiamo alcuni dati, mappe geografiche e riferimenti tratti dal report del Prof. Filipchuk.

Per conoscere dalla viva voce dei protagonisti la realtà del mercato russo e le sue problematiche siamo andati a Mosca, dove ha sede una delle Associazioni delle Industrie per la lavorazione del Legno e del Mobile (Amedoro) e il Vice Direttore (Membro del Comitato economico del WFC) Signor Vladimir A. Makeev ci ha dichiarato: "L'attuale situazione economica del settore è in ripresa e la crisi del mercato è in miglioramento: di questo avrete sicuramente conferma anche dai dati in vostro possesso e dai colloqui che state avendo con gli industriali russi.

- *Subject to forest protection: 22.6%*
- *Used for forestry production: 54.8%*
- *Subject to forest reserve: 22.6%*

This means that in every region in Russia, land areas are identified and issued with a code, with the aim of looking ahead and being able to rely on a naturally renewable raw material. Russia is rich in timber for any application and is one of the most important countries in the world for the volume of timber and timber products exported.

The Food and Agriculture Organization (FAO) declared 2011 the "International Year of Forests", and countries with high concentrations of forests will host conferences and debates, also releasing statistics.

The FAO commissioned Prof. Andrey Filipchuk, Director of the All-Russian Research Institute of Forestry and Mechanization (VNIILM) of Pushkino (Region of Moscow) to carry out a study on the status, maintenance and planning for forests, which was presented at the United Nations in Geneva, Switzerland on March 21 last. The FAO has issued extracts from Filipchuk's important study, which will be reported here in the form of information, maps and references.

In order to understand the reality of the Russian market and its problems from the people directly involved, we travelled to Moscow, to the offices of the Association of Furniture and Woodworking Enterprises of Russia (Amedoro).

Assistant Director (Member of the Economic Committee of the World Furniture Congress, WFC) Vladimir A. Makeev explained, "The sector's current economic situation is recovering and the crisis in the market is improving. This will no doubt be confirmed in the figures you have received, and by your discussions with Russian industrialists.



LISDEREVMASH®

10-я МЕЖДУНАРОДНАЯ ВЫСТАВКА МАШИН
И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ЛЕСНОГО ХОЗЯЙСТВА,
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ И
МЕБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

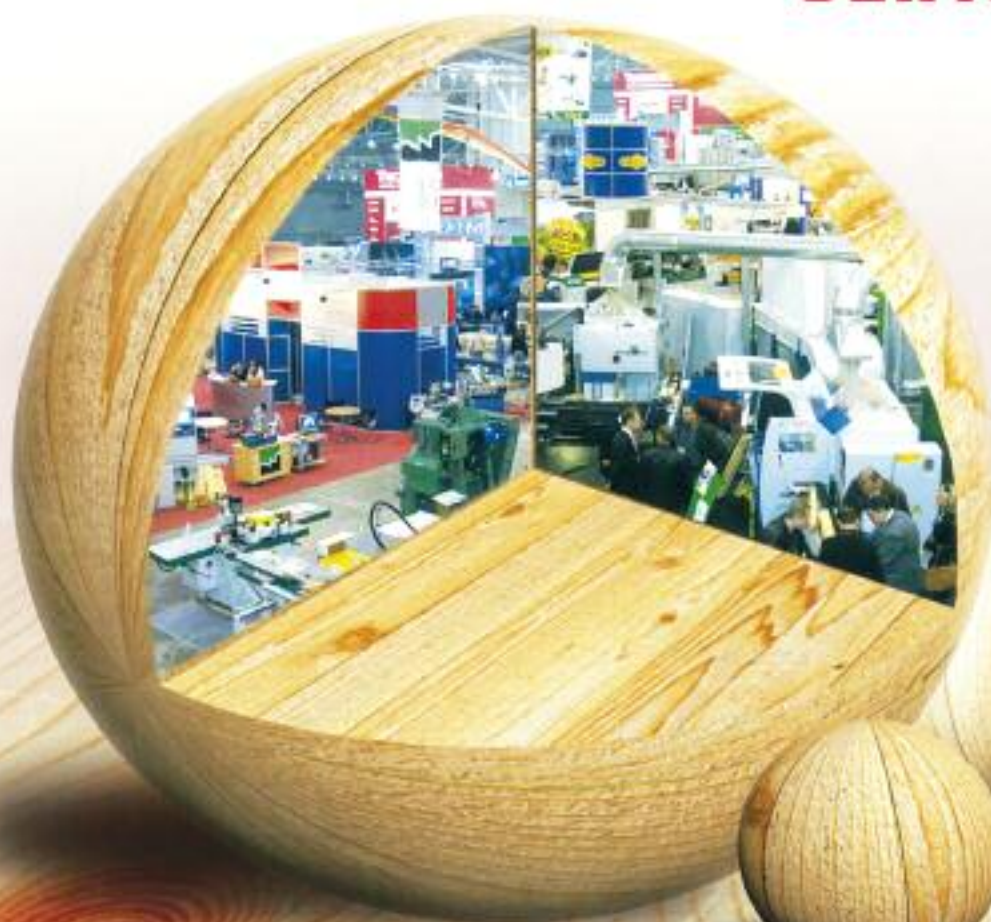
2011

20 • 23
СЕНТЯБРЯ



При поддержке:

EUMABOIS
European Federation of Woodworking
Machinery Manufacturers



Информационная
поддержка:



ДЕРЕВО.RU
www.derevo.ru

УКРАИНА, КИЕВ

Организаторы:

Государственный Комитет
лесного хозяйства Украины

АККО Интернешнл

Тел.: +38 (044) 456 3804

www.acco.ua

Место проведения:

Украина, Киев
Броварской проспект, 15
Международный выставочный центр

In questa pagina, in alto, il signor Vladimir A. Makeev, Vice Direttore dell'Associazione Industriali del Legno a Mosca (Amedoro) e Membro del Comitato economico del WFC.

In questa pagina, in basso, alcune foto degli impianti di sfogliatura Raute installati alla UPM-Kymmene, Chudovo Mills, Russia.

La situazione è buona anche per quanto riguarda la forestazione ed il reperimento del legno e conseguentemente la sua vendita sui mercati anche internazionali." Abbiamo chiesto al Signor Makeev di tracciare anche una panoramica sui comparti della produzione dei pannelli e del mobile, e ci ha così risposto: "I produttori di pannelli di compensato hanno terminato il 2010 con ottimi risultati, i volumi di produzione si sono avvicinati ai volumi precedenti la crisi con una quantità di 2,5 milioni di m3, mentre la capacità produttiva è intorno ai 3 milioni di m3.

Il lavoro stabile di cui godono le aziende che producono il compensato (+26% al livello del 2009) è in gran parte dovuto all'esportazione costante del prodotto.

Negli ultimi 5 anni la quota dell'export Russo di compensati ha raggiunto il 55%. L'import di questi pannelli è veramente modesto ed è intorno ai 50.000 m3.

Nella produzione dei pannelli a base legno i maggiori incrementi sono stati ottenuti nelle aziende con attrezzature moderne. Lo stesso si è verificato nella produzione dei pannelli di fibra di legno (dove la produzione di pannelli con ciclo secco/MDF) è cresciuto del 20% con la riduzione simultanea dei volumi dei pannelli prodotti a umido (pannelli di fibra).



The situation is also good as regards forestation and the procurement of wood and as a result its sale on both domestic and international markets."

We asked Mr. Makeev to provide an overview of the panel and furniture production sector, to which he replied, "Plywood producers achieved excellent results in 2010, with production volumes nearing pre-crisis levels of 2.5 million m3, while production capacity is around 3 million m3.

The regular work enjoyed by firms that produce plywood (+26% compared to the level of 2009) is largely due to the constant export of the product.

In the last five years the share of Russian plywood exports reached 55%.

The import of these panels is actually very low at around 50,000 m3. In the production of wood-based panels, the main increases were obtained by firms with modern equipment. The same was true for production of hardboard, where production of MDF (Medium Density Fibreboard) grew by 20%, with a simultaneous reduction in the volume of wet cycle hardboard produced. The process of making improvements aimed at achieving high quality products is active in the market of all types of panels.

"Mr. Makeev, could you provide figures that give a more precise idea of the production volumes?"



In questa pagina, una levigatrice Steineman Satos 28 KK-NN installata nell'industria Gagarin.

Sul mercato dei pannelli, di tutti i tipi, è attivo il processo di miglioramento verso prodotti di alta qualità”.

Signor Makeev, per avere una precisa idea dei volumi di produzione, ci può fornire qualche dato?

“Nel 2010 la produzione di pannelli truciolari in Russia è stata di 4,6 milioni di m3, con un incremento del 22% e rispetto all'anno precedente. Per quanto riguarda i pannelli di fibra prodotti a ciclo secco e quelli a ciclo umido nel 2010 il totale è stato di 2.700.000 m3. La domanda del mercato interno supera di gran lunga l'offerta di produzione nazionale, tanto che l'import di questi pannelli nel 2010 è stato di 32,4 milioni di m2. Per contro, l'export è stato di 13,1 milio-



“In 2010 production of chipboard in Russia was 4.6 million m3, which is an increase of 22% compared to the previous year. In the same year, the total wet and dry cycle hardboard produced was 2,700,000 m³. Demand on the Russian domestic market significantly exceeds national production supply, to the extent that 32.4 million m2 of these panels were imported in 2010. On the other hand, the total exported was 13.1 million m2. For chipboard, including Melamine Faced Chipboard (MFC), the total imported was 214,000 m3 compared to 320,000 m3 of exports. Some Russian manufacturers are investing in new plants so that the equal balance between supply and demand will be achieved within two years.” Mr. Makeev kindly provided us with information on the furniture industry, but for reasons of limited time and space, we will publish this in the next edition of Datalignum. The origins of the panel industry date back to the beginning of the 1900s when the communist regime created commercial factories and communities such as co-operatives (called Kombinat).

www.interzum.com



interzum
colonia 25 – 28.05.2011



CHI FORNISCE LE MIGLIORI IDEE?

GLI OPERATORI PRESENTI A INTERZUM.

Le idee più innovative degli operatori del settore della subfornitura per l'industria del mobile si trovano solo a Interzum. Scoprite in soli quattro giorni la forza innovativa di un intero settore. Come fiera leader internazionale Interzum è il punto d'incontro dei Key-Players: qui vengono presentate le innovazioni e nascono le ispirazioni e le eccellenze dell'industria. Un evento globale, al quale non potrete mancare! **Interzum: il futuro inizia qui.**

Risparmiate tempo e denaro!

Registratevi online e acquistate il biglietto d'ingresso

www.interzum.com

Koelnmesse S.r.l.
via Brera, 4 - 20121 Milano
Tel. +39 02 8695131
Fax +39 02 86095134
info@koelnmesse.it
www.koelnmesse.it



ni di m2. Per il truciolare, compreso il nobilitato melamminico, l'import è stato di 214.00 m3 contro un export di 320.000 m3. Alcune industrie russe stanno investendo in nuovi impianti e l'equilibrio tra la domanda e l'offerta sarà raggiunto entro due anni." Il Signor Makeev ci ha gentilmente fornito anche informazioni sul comparto dell'industria del mobile, ma per ragioni di spazio e tempo rimandiamo questa pubblicazione al prossimo numero di Datalignum. L'origine dell'industria dei pannelli risale ai primi anni del '900 quando il regime comunista creava industrie e società commerciali come cooperative (Kombinat).

Il regime è scomparso, ma ancora oggi in alcune regioni della Russia si possono trovare delle ditte la cui denominazione sociale è completata dalla parola Kombinat.

Un esempio di quanto detto è nel nostro settore la ditta Sheksninskiy Kombinat di Sheksna nella regione Vologda.

Per le industrie dei pannelli abbiamo stabilito 10 classificazioni di tipologie produttive (vedi tabella che pubblichiamo) che comprendono tutte le produzioni di pannelli a base legno, laminati e derivati. Le industrie dei pannelli in Russia sono 66 e le produzioni annue in m3 (nel 2010) dei singoli comparti d'attività sono state le seguenti (in milioni di m3): Truciolari 4,6 - MDF 3,9 - Compensati 2,6.

In Russia non c'è ancora la produzione di pannelli OSB.

Dalla tabella delle tipologie che pubblichiamo, il lettore può avere una precisa idea di cosa producono le industrie dei pannelli in Russia. È interessante conoscere la storia dell'industria dei pannelli in Russia, le cui origini risalgono ai tempi dell'Unione Sovietica (1922-1919) che a quei tempi era il quarto produttore mondiale di pannelli compensato, dopo gli USA,

Although the regime no longer exists, you can still find firms in certain regions of Russia whose business name includes the word Kombinat. One example within the sector is the firm Sheksninskiy Kombinat of Sheksna, located in the region of Vologda. We have established 10 classifications of product types for the panel industry (see our published table), which include all panel productions of wood, laminate and wood products. There are 66 panel factories in Russia and annual production of single activity sectors in 2010 were as follows (in millions of m3): Chipboard 4.6 - MDF 2.2 - Plywood 2.6. Russia does not currently produce Oriented Strand Board (OSB). Our table of product types offers a precise idea of the products manufactured by panel factories in Russia. The history behind the panel industry in Russia is very interesting, and dates back to the period of the Soviet Union (1922-1991), which at that time was the fourth largest plywood producer in the world, after the United States, Japan and Canada. In terms of technology, the factories in this sector were established and developed with the Finnish firm Raute of Nastola, which has operated in Russia since 1930 and between 1944 and 1952 installed some 1,200 machines. The first full line of plywood products was installed in Bratsky (today Ilim Bratsk Plywood Mill) in 1970. Last February the factory signed a contract for 12 million € with the aforementioned Raute, for the acquisition of two full lines of peeled and dried veneers to a total capacity of 150,000 m3/year for wood-based panels mainly in softwood in size 122 x 244 cm with thicknesses from 6.5 to 21.0 mm. The factory will begin production at the end of this year. With this contract, Raute has obtained leader sta-



In questa pagina, l'Ing. Haluk Yildiz posa la prima pietra per la costruzione del nuovo stabilimento Kastamonu a Kazan in Tatarstan Regione.

Giappone e Canada. Tecnicamente le industrie di questo comparto sono nate e cresciute con l'industria Finlandese Raute di Nastola che opera in Russia dal 1930 e che dal 1944 al 1952 aveva già installato ben 1.200 macchine.

La prima linea completa per compensati è stata installata a Bratsky (oggi Ilim Bratsk Plywood Mill) nel 1970.

Questa industria lo scorso Febbraio ha firmato un contratto per 12 milioni di Euro, sempre con Raute, per l'acquisto di 2 linee complete di sfogliatura ed essiccazione della capacità totale di 150.000 m³/anno per pannelli prodotti con legno di maggioranza pioppo nella misura cm. 122x244 ed in spessori da mm. 6,5 a 21,0.

La fabbrica entrerà in funzione alla fine di questo anno. Con questo contratto, Raute, si è conquistata la posizione di leader in Russia nella fornitura di impianti e macchine per compensati, con una quota di mercato del 90%.

Una delle prime industrie russe di compensati, se non la prima, è stata fondata da Ivan Lvov nel 1909 a Velikiy Ustyug. L'industria ha il nome di VU FK OAO e nel 2002 è stata acquisita dal Gruppo Sveza ed oggi produce 100.000 m³/anno di compensati. Un'altra industria storica è la Krasny Yakor che già nel 1938 produceva compensati di betulla di ottima qualità. Per quanto riguarda la produzione di compensati, il gruppo industriale più grande in Russia è Sveza, che detiene la proprietà delle industrie UIFK a Ust-Izhora, Fanplit a Kostroma, PFK a Perm, VU FK Novator a Velikiy Ustyug e Fankom a Verkhniaya Siniachiha. Queste 5 industrie producono un totale di 700.000 m³/anno di compensati e 300.000 m³ di truciolare. Quindi oggi, il Gruppo Sveza è il più grande produttore di pannelli compensati della Russia con un totale di 1 milione di m³/anno.

Di seguito forniamo dei dati sui comparti di attività, sulle quantità ed alcuni flash sulle industrie. Anche qui in Russia non esiste una netta divisione delle specializzazioni produttive per cui chi produce compensati, produce anche pannelli di fibra e chi produce truciolari produce anche nobilitati melamminici. La caratteristica del mercato russo è che molte fabbriche sono state costituite da più di 50 anni, hanno impianti vecchi e producono basse quantità di pannelli.

Gli impianti installati negli ultimi 10 anni, per produrre truciolari ed MDF, sono tutti in continuo e dell'ultima generazione in grado di produrre fino a 500.00 m³/anno: questo comporta una forte competizione sui prezzi e sulla qualità, per cui è facile prevedere che diverse industrie tra le "storiche" dovranno chiudere, secondo la regola: "o investi o chiudi"!



tus in Russia for the supply of plant and machinery for plywood, with a market share of 90%. One of the largest, if not the largest, Russian plywood factories was founded by Ivan Lvov in 1909 in Velikiy Ustyug. The factory is called OAO VU FK, and was bought by Sveza Group in 2002. It currently produces 100,000 m³/year of plywood.

Another historic factory is Krasny Yakor, which even in 1938 produced excellent quality birch plywood.

In terms of plywood production, Sveza is the largest industrial group in Russia with ownership of UIFK in Ust-Izhora, Fanplit in Kostroma, PFK in Perm, VU FK Novator in Velikiy Ustyug and Fankom in Verkhniaya Siniachiha.

These five factories produce a total of 700,000 m³/year of plywood and 300,000 m³ of chipboard, making Sveza Group the largest producer of plywood in Russia today with a total output of 1 million m³/year.

Provided below is information on activity sectors, quantities and industry news. In Russia there are no marked divisions between production specialisms, meaning that factories producing plywood also produce fibreboard, and chipboard manufacturers also make Melamine Faced Chipboard (MFC). A feature of the Russian market is that many factories were built over 50 years ago, have old plant equipment and produce low quantities of panels.

However, in the last 10 years a generation plant of continuous system has been installed, capable of producing up to 500,000 m³/year of chipboard and MDF.

This implies strong competition on price and quality, which makes the closure of many of the 'historic' factories inevitable according to the rule 'either invest or fail'.

L'industria dei pannelli, nelle 10 tipologie evidenziate nella specifica tabella, sono 66. In ordine di tempo, il primo pannello prodotto in Russia è stato il compensato.

Oggi i produttori sono 31 ed hanno una produzione di 2,5 milioni di m3. Per il pannello stellare non c'è mercato.

In Russia non c'è nessun produttore di pannelli OSB, ma è in corso la costruzione di una fabbrica a Petrozavodsk nella Komi Repubblica, che comporta un investimento di 150 milioni di Euro. La fabbrica entrerà in funzione nel 2012 e produrrà 300.000 m3/anno di OSB.

Nella produzione di pannelli truciolari operano 34 industrie, con una produzione complessiva nel 2010 di 4,6 milioni di m3.

Una industria internazionale che da anni si è installata anche in Russia è l'austriaca Egger che qualche anno indietro acquisì una fabbrica, la cui origine risaliva al 1961 e naturalmente nell'arco degli anni ha dovuto investire ingenti somme per ammodernarla. Negli anni 2009 e 2010 Egger ha investito nella fabbrica di Shuya un totale di 88,6 milioni di Euro. A Mosca abbiamo incontrato il Direttore Generale della Egger Russia, Signor Reinhard Krueger, che ci ha detto: "La fabbrica oggi produce 250.000 m3/anno di truciolare da mm 16 a 38 in misura 560x207 e 280x207.

L'MDF è prodotto nella stessa misura in spessori sottili.

I pannelli vengono forniti anche laccati e nobilitati melamminici nei diversi colori e decorativi ed in spessori da mm. 3 a mm 38. Alcuni tipi di pannelli arrivano dallo stabilimento austriaco di St. Johann o da altri stabilimenti del Gruppo. In Russia nell'industria Egger, compresa la filiale di Mosca, lavorano 300 addetti.

Per quanto riguarda i nuovi investimenti, abbiamo in progetto di installare un impianto a calandra per produrre pannelli sottili da mm 2.5 a 10, questo perché in questo momento il mercato russo è in buona salute e la domanda in crescita."

There are 66 panel factories under the 10 types highlighted. The first panel produced in Russia was plywood, and today there are 31 manufacturers producing 2.6 million m3 of plywood. There is no market for blockboard.

As yet here are no OSB producers in Russia, but construction is underway of a factory in Petrozavodsk in the Komi Republic with an investment of 150 million €.

The factory will be operational in 2012 producing 300,000 m3/year of OSB. There are 34 factories producing chipboard, with a total production of 4.6 million m3 in 2010.

An international industrial company installed in Russia since many years is the Austrian Egger that some time ago bought a factory established in 1961, which naturally required extensive sums of investment over time in order to modernize it. In 2009 and 2010 Egger invested a total of 88.6 million € in the Shuya factory. We met Chief Executive of Egger Russia Reinhard Krueger in Moscow, who told us, "The factory today produces 250,000 m3/year of chipboard from 16 to 38 mm in sizes 560 x 207 and 280 x 207. MDF is produced in the same size in thin boards. Panels are also supplied lacquered and as Melamine Faced Chipboard (MFC) in different colours and decorative papers, and in thicknesses

from 3 to 38 mm. Some panel types arrive from the St. Johann factory in Austria or from other factories in the group. Egger employs a staff of 300 in Russia including the Moscow branch.

In terms of new investments, there are plans to install a calander plant for producing thin panels from 2.5 to 10 mm, because at moment the Russian market is in good health and demand is growing."

The market is also composed of small skilled firms such as Eurostandard, which was founded in 1997 and produces Melamine Faced Chipboard (MFC) on chipboard and on MDF, and melamine and ABS edges.



Il mercato è composto anche da piccole aziende, ma qualificate ed una di queste è la Eurostandard, che è stata fondata nel 1997 e produce nobilitati melamminici su truciolare e su MDF, bordi di melamminico e ABS. L'industria ha una linea di impregnazione melamminica, 2 linee di nobilitazione a bassa pressione ed un impianto in continuo per l'accoppiamento delle carte decorative per i bordi. Eurostandard, per produrre il nobilitato melamminico, acquista il pannello truciolare da altre industrie e tra i 40 produttori, 19 producono anche nobilitato melamminico. Dal 2005 è ubicata in Russia anche la Kronoshpan (no, non è un errore, in Russia la denominazione sociale della ditta ha anche la H) che ha una capacità produttiva di 400.000 m3/anno. Produce anche pannelli HDF per la sua produzione di pavimenti in laminato e per impieghi in edilizia. Produce 750.000 m3 di pannelli truciolari, dei quali 25 milioni di m2 vengono nobilitati con carta decorativa. Ricordiamo che il Gruppo Kronospan, leader mondiale incontrastato, possiede 29 industrie ubicate in 24 Stati, ha 11.000 dipendenti e nel 2009 ha avuto un fatturato di 2,7 miliardi di Euro. La curiosità è che 3 industrie: Elektrogorskmebel, Krasnoyarskiy e Shatura, producono pannelli truciolari per proprio uso interno, poiché fabbricano anche mobili. Lo scorso Gennaio il Gruppo Pfeiderer, che ha una fabbrica di truciolare e nobilitati melamminici a Velikiy/ Novgorod, ha annunciato che a metà di quest'anno inizierà la costruzione di una nuova fabbrica vicino all'attuale, per produrre pannelli MDF/HDF nella quantità di 500.000 m3/anno.

This factory has a melamine impregnation line, two low pressure MFC lines and a continuous plant for fitting decorative papers for edges. In order for Eurostandard to produce Melamine Faced Chipboard (MFC) it buys chipboard from other factories, and among the 40 producers 19 also produce Melamine Faced Chipboard (MFC).

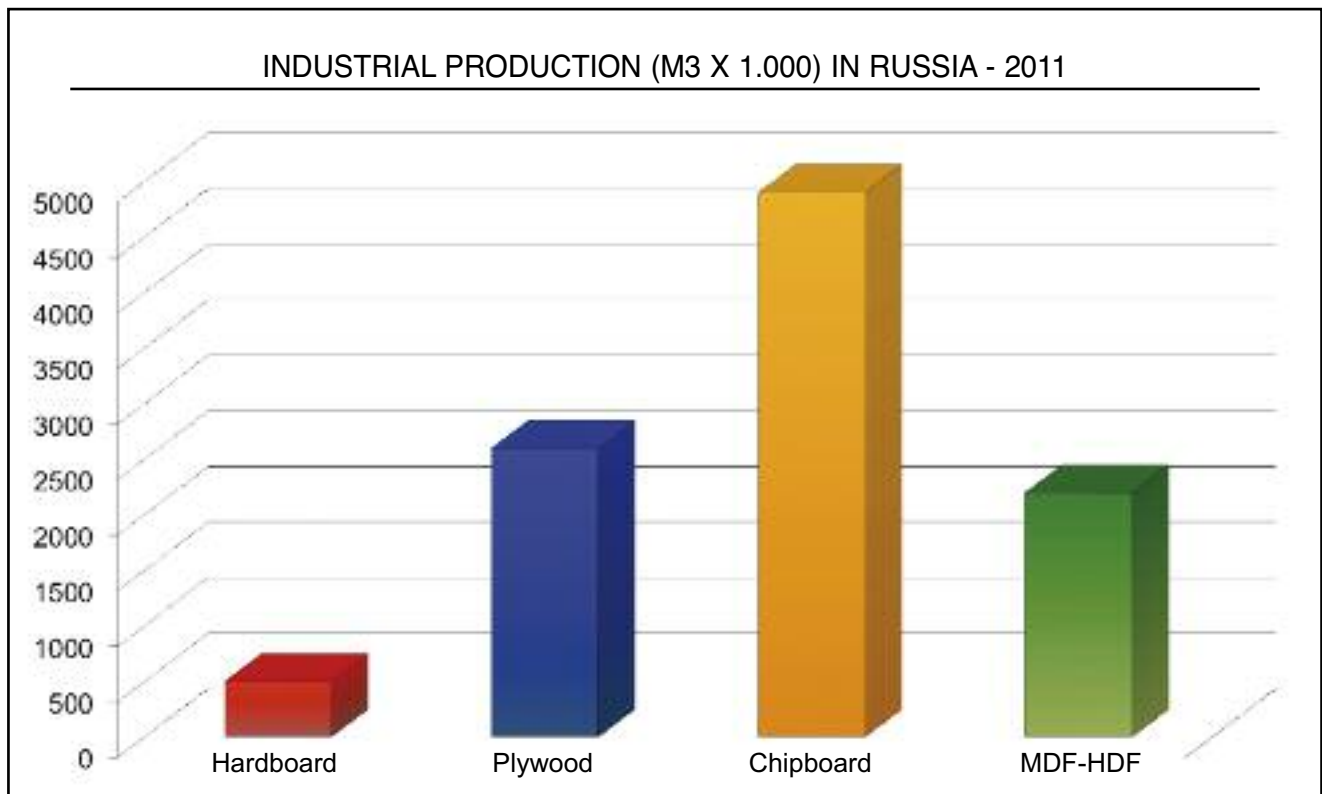
Since 2005 Kronoshpan (in Russia the company's business name includes the 'h') has also been present in Russia with a productive capacity of 400,000 m3/year.

Kronoshpan also makes HDF (High Density Fibreboard) for manufacturing laminate-flooring and for use in construction. It produces 750,000 m3 of chipboard, of which 25 million m2 are faced with decorative paper (MFC).

It is worth noting that Kronospan Group, as undisputed world leader owns 29 factories located in 24 countries, with 11,000 employees and in 2009 had a turnover of 2.7 billion €.

Interestingly, the three factories of Elektrogorskmebel, Krasnoyarskiy and Shatura produce chipboard for use within the group itself, as it also makes furniture.

Last January, Pfeiderer Group, which owns a factory that makes chipboard and Melamine Faced Chipboard (MFC) in Velikiy/ Novgorod, announced that halfway through this year construction would begin on a new factory, near the current one, for producing MDF/HDF to the amount of 500,000 m3/year. The business name of Gagarin - one of the most modern factories - contains the word "Plywood", even though it no longer manufactures this.



L'industria Gagarin, una delle aziende più moderne, ha nella sua ragione sociale anche il nome "Plywood", pannello che non produce più; oggi produce truciolare con un impianto in continuo della capacità di 500.000 m3/anno, dei quali 30 milioni m2 vengono trasformati in nobilitato melamminico. Come in tutte le parti del mondo, anche in Russia, il declino dei pannelli di fibra ed il crescente successo dell'MDF ha condotto le vecchie industrie alla riconversione o alla chiusura. L'MDF in Russia viene prodotto da 10 anni ed i produttori oggi sono 11 con una capacità produttiva di 1.7 milioni di m3 ed una vendita effettiva di 1.3 milioni di m3. L'export e l'import di MDF sono insignificanti. Nella nostra tabella delle tipologie i produttori di pannelli di fibra e quelli di MDF sono nella stessa colonna; comunque i produttori di MDF sono: Kronospan, Kronostar, Lesplitinvest, Novaja Viatka, Plitspichprom, Russkiy, Sheksna, United Panel Group, Zheshartsky FK, Yug. La domanda di questo pannello è in crescita e sono quindi in corso le costruzioni di nuovi stabilimenti da parte del gruppo turco Kastamonu e, come già detto, Pfeleiderer. Per quanto riguarda i produttori di laminati plastici decorativi (decorative plastic laminates) in Russia ci sono due produttori di pannelli ad alta pressione (HPL), uno di questo produce anche il laminato in continuo. Il terzo è la Slotex che, nato come distributore di HPL, diversi anni indietro ha installato una pressa isobarica in continuo per produrre CPL.

Le aziende interessate ad avere l'indirizzo completo delle industrie citate, con numero di telefono e fax, e-mail e web, possono acquistare la password del nostro motore di ricerca www.datalignum.com ed avere la possibilità di consultare un archivio internazionale di 112.265 nominativi.

Nowadays it produces chipboard with a continuous plant with a capacity of 500,000 m3/year, of which 30 million m2 becomes Melamine Faced Chipboard (MFC).

As in all parts of the world, in Russia the decline of hardboard and increasing success of MDF have led to the restructuring or closure of older factories.

MDF has been produced in Russia since 10 years, and today there are 11 manufacturers with a production capacity of 2,2 million m3 and a "true sale" of 1.7 million m3.

Exports and imports of MDF are insignificant. In our table of types, producers of hardboard and of MDF are in the same column; nevertheless MDF producers are: Kronospan, Kronostar, Lesplitinvest, Novaja Viatka, Plitspichprom, Russkiy, Sheksna, United Panel Group, Zheshartsky FK, and Yug. Demand for this type of panel is growing and because of this new plants are under construction by the Turkish Kastamonu Group in addition to the aforementioned Pfeleiderer.

As regards producers of decorative plastic laminates in Russia, there are two producers of High-Pressure Laminate (HPL), and one of these also makes Continuous Plastic Laminate (CPL).

The third is Slotex, which began as a distributor of HPL, and several years ago installed a continuous isobaric press for manufacturing CPL.

Firms interested in acquiring the complete addresses of the factories mentioned, including telephone and fax numbers, and email and website addresses, can request a password for our search engine found at www.datalignum.com, which offers the chance to access our global archive of 112,265 entries.

We thank Irina Kirichenko, Editor of the Russian magazine Derevo RU for her cooperation to this report.

"Derewo.RU" is the leading Russian professional business magazine on woodworking. The main task of the magazine is creation of a high-grade information field. Articles and forecasts of the market development; analytical reviews and practical recommendations of our experts, technology, equipment and material, including the brand-making and popular among Russian readership rubrics - "Tree of the issue", "Wooden Alphabet", "The Wooden world" - all necessary information on the pages of the magazine. Since 2002. "Fabrika Mebeli" magazine is a specialized business research and information mass media for furniture producers, traders and suppliers. The magazine cover the whole industry by its highly urgent topics like "Analytics", "Furnishing", "Material", "Production", "Design", "Sales", "Management" and the head-topics "The topic of the day" and "The product of the issue". Since 2003 Dr. Irina Kirichenko, the founder and editor-in-chief of the Publishing House for 10 years, is the person who created and brought into life these 2 projects.

www.derewo.ru



Panel production by typologies in *Russia*

Company, City	Chipboard	MFC	HPL	Continuous laminate	Hardboard	MDF - HDF	Plywood/Blockboard	Laminate flooring	Others panels
Amurskiy Derevo Kombinat Oao, Amursk	■				■				
Arkhangelsk Plywood, Novodwinsk /Arkhangelsk							■		
Bashlesexport Llc, Ufa - Bashkortostan Republic	■				■		■		
Bimma-Decor Ltd, Kirov	■	■							
Chaadaevskiy Factory, Penza - Samara Region	■	■							
Cherepovets (Cfmk) Jsc, Cherepovets /Vologda	■						■		
Demidovo Plywood Mill Ltd, Moscow							■		
Diatkovo Doz, Diatkovo /Bryansk Region	■	■							
Egger Russia, Shuya	■	■							
Elektrogorkskmebel Pk, Elektrogork /Moscovskaya	■								
Eurostandart, Smolensk		■							
Fankom - Sveza Group, Verkhniaya Siniachiha							■		
Fanplit Cjsc, Kostroma	■						■		
Faskom Cjsc, Sverdlovsk							■		
Gagarinskii Plywood Mill Ltd, Gagarin	■	■							
Igorevskiy Derevo Kombinat Oao, Igorevskaya	■								
Ilim Bratsk Plywood Mill, Bratsk /Irkutsk Region					■		■		
Investlesprom Jsc, Moscow							■		
Inzensky Doz Ltd, Inza /Ulyanovsk Region							■		
Kansky Zavod Dsp, Kansk	■								
Kareliya Dsp (Oao), Medvezh'egorskiy /Kareliya	■	■							
Kastamonu, Kazan /Tatarstan Region						■			
Krasniy October, Dok, Tyumen	■						■		
Krasnoyarskiy Derevo Zao, Krasnoyarsk	■								
Krasny Yakor (Roslesteh) Cjsc, Slobodskoy /Kirov					■		■		
Krasplitprom Ooo, Krasnoyarsk					■				
Kronoshpan Ooo, Noselok Noviy /Egoryevsk	■	■				■		■	■
Kronostar Ooo, Scharya /Kostroma Region	■	■				■		■	■
Lahdenpohja Bumex Ltd, Petrozavodsk /Karelia							■		
Leskom Jsc, Syktyvkar N.M Chovju /Komi Rep.	■								
Lesplitinvest Cjsc, Saint Petersburg							■		
Mezhgasinvestles Group, Himki /Moscow Region	■					■			
Monzadrevplit, Vologda	■	■							
Murom Zao, Murom /Vladimir Region	■	■					■		

Company, City	Chipboard	MFC	HPL	Continuous laminate	Hardboard	MDF - HDF	Plywood/Blockboard	Laminate flooring	Others panels
Narat-K, Saratov							■		
Nevskaya Dubrovka Ooo, Saint Petersburg	■	■							
Novosibirskiy Zavod Dvpo, Novosibirsk	■				■				
Novovyatskiy Kombinat Oao, Kirov	■					■			
Penrus Cjsc, Moscow							■		
Pfk Perm Plywood, Novie Chere - Moscow							■		
Pfleiderer Russia, Velikiy /Novgorod Region	■	■				■			
Plitspichprom Jsc, Balabanovo /Kaluzhskaya Obl.	■					■			
Russkiy Laminat Stktyvkar, Stansia Igorevskaya		■				■			
Samarsky Zavdslostyh Plastikov, Volzhsky Rayon			■	■					
Shatura Mebel, Shatura /Moscow Region	■								
Sheksninskiy Kombinat, Sheksna /Vologda Region	■	■				■			
Sloplast, Saint Petersburg			■						■
Slotex Jsc, Saint Petersburg				■					
Soyuz Zao, Saint Petersburg	■								
Sveza Group, Krasnogorsky /Moscow Region	■						■		
Syktyvkar Plywood Ltd, Syktyvkar /Komi Republic	■	■					■		
Tavdinsky Fanerniu Kombinat, Tavda /Sverdlovskaya							■		
Tomlesdrev, Tomsk	■	■							
Tyumnen Plywood Factory, Tyumen /Tyumen Region								■	
Ufa Plywood Mill Llc, Ufa /Bashkortostan							■		
Uifk Plywood, Saint Petersburg							■		
United Panel Jsc, Moscow						■	■		
Upm-Kymmene Chudovo, Chudovo /Novgorod							■		■
Usol' Skiy Kombinat Ooo, Usol' E-Sibilskoe					■				
Ust Jsc /Svez, Saint Petersburg							■		
Uvadrev-Holding Jsc, Uva /Udmurt Republic	■	■							
Volgodonskiy Factory, Volgodonsk /Rostov Region	■								
Vologdalesprom Cjsc, Vologda	■	■							
Vu Fk Novator, Ustyug /Novgorod Region							■		
Vyatsky Plywood Factory, Kirov /Kirov Region							■		
Vyshnevolozkly Mdok, Tverskaya							■		
Yug Ao, Mostovskoy /Krasnodar Obl.						■	■		
Zelenodolsk Plywood Factory, Zelenodolsk							■		
Zheshart Plywood Cjsc, Zheshart /Komi Region						■	■		

The Wood-Based, HPL and CPL Panel Industry in Europe, Belarus, Serbia, Turkey and Ukraine

Pietro Stroppa

Fifth Edition



Datalignum

www.datalignum.com
www.datalignum.co.uk
www.datalignum.eu



An indispensable source of reference for all those with an interest in the sector and for those working within the industry, written in english, this book is the fourth edition.

In clear and concise editorial quality, it lists the full names, addresses, telephone and fax, and production capacities of the panel manufacturers in the EU, Belarus, Serbia, Turkey and Ukraine included, for total 32 countries .

The volume comprises: 272 pages, 265 photographs, 18 plant layout, 23 coloured histograms, 32 maps showing the location of the companies, 900 company names and names of personalities referred to.

Price: € 160,00 (VAT included)

In the heart of Your Business



Impregnating and Coating Plants



We are specialized in designing, manufacturing and assembling plants to create up-to-date solutions for the paper and wood industry through continuing know-how improvement.



TOCCHIO

www.tocchio.it

MORE FROM WOOD.



CREATE YOUR **WORLD WITH EGGER**

MODERN, SUSTAINABLE
WOOD BASED SOLUTIONS

50th Years Celebration of Egger Group

In questa pagina, una panoramica dello stand espositivo Egger all'Interzum e Ulrich Bühler, Responsabile Direzione e Marketing del Gruppo Egger.

RETURNS TO THE INTERZUM

All'insegna del motto "Think without limits", Egger sarà presente alla fiera Interzum di Colonia con tantissimi nuovi prodotti e servizi. Durante il salone verranno presentati i fiori all'occhiello dei decori pensati per l'industria del mobile nonché il nuovo Egger Truck, che sarà impegnato in una sorta di tournée in tutt'Europa.

La partecipazione di Egger all'Interzum di quest'anno mostra chiaramente quanta importanza abbiano sempre più i servizi e le nuove soluzioni orientate alla pratica, oltre al prodotto e al design. "Siamo contenti di tornare alla fiera di Colonia. In fin dei conti non partecipavamo più all'Interzum dal 1993", afferma Ulrich Bühler, responsabile Distribuzione/Marketing del gruppo Egger. Durante gli ultimi anni il produttore di materiali in legno ha seguito da vicino i notevoli sviluppi dell'Interzum, apprezzandone il crescente carattere internazionale. La scelta di tornare è stata dettata, in particolare, dalla varietà dei suoi visitatori.

Per il fornitore completo dalle molteplici soluzioni di distribuzione, la possibilità di entrare in contatto non solo con i rappresentanti dell'industria del settore, ma anche con architetti e rivenditori specializzati ha costituito un fattore decisivo. All'interno del padiglione 6 (stand A070 e B071) Egger occupa una superficie di circa 450 m², spazio ideale per mostrare concretamente le possibilità d'uso della sua intera gamma di prodotti e servizi.

L'edificio amministrativo Egger di Radauti in Romania, costruito quasi interamente con materiali Egger, funge da modello per lo stand espositivo dell'azienda. La sostenibilità dell'edificio è confermata dal certificato d'oro DGNB (società tedesca per l'edilizia sostenibile). Il secondo punto d'eccellenza della tecnologia Egger è il nuovo Egger Truck, che verrà presentato per la prima volta alla fiera Interzum.



Egger presents at the Interzum in Cologne a whole host of new products and services under the motto "Think without limits". Presented will be the decor highlights for the furniture industry as well as the new Egger Truck which will be on a road show around Europe.

The appearance of Egger at this years Interzum in Cologne, significantly shows how product, design and service performances and the new application orientated solutions are strengthening in focus. "We are looking forward to returning to the exhibition in Cologne, after all we have not been at the Interzum since 1993", said Ulrich Bühler, in the Egger Group Management

responsible for Marketing and Sales. The wood based materials manufacturer has been following the development of the Interzum very closely over the past years and considers the increasing international character of the exhibition as good. The decisive factor for the decision to return was the composition of the visitors. It was important for the full range supplier with various distribution channels, to be able to present itself to the industry in the same way as it pre-



In questa pagina, le soluzioni digitali di Egger riguardano sia l'idea e lo sviluppo dei decori che la loro campionatura, visualizzazione e realizzazione.

sents itself to architects and specialist traders. Egger's appearance in hall 6 (stand A070 and B071), occupies approximately 450 square meters and shows the complete product and service variety in application. The model for the exhibition stand is the Egger administration building in Radauti

CON I SUOI SERVIZI, EGGER CONTRIBUISCE AL SUCCESSO IMPRENDITORIALE

Per quanto riguarda il contenuto, i punti chiave sono rappresentati naturalmente dal servizio. "Ovviamente siamo e restiamo un produttore di materiali in legno", dichiara Ulrich Bühler, il quale intende continuare a convincere i clienti con la qualità dei prodotti e la varietà del design, "ma riteniamo di poter sorprendere e supportare i nostri clienti nelle loro singole esigenze con servizi innovativi". L'ottimizzazione del processo lungo l'intera catena di creazione del valore sta diventando per Egger un tema sempre più rilevante e, anche all'Interzum, questo aspetto è chiaro.

Il punto chiave è rappresentato dalle "soluzioni digitali" Egger, costantemente potenziate, che riguardano sia l'idea e lo sviluppo dei decori che la loro campionatura, visualizzazione e realizzazione. "Il nostro ruolo come classico fornitore è in rapida evoluzione e la nostra volontà è quella di diventare partner dei nostri clienti, contribuendo al loro successo imprenditoriale mediante le più diverse strategie", spiega Bühler. Egger, infatti, considera la collaborazione con i propri clienti il modo migliore per mettere a punto prodotti e servizi che siano il più vicino possibile alle loro richieste ed esigenze d'uso. "A tal fine guardiamo oltre i singoli sviluppi, tenendo sempre conto del vantaggio dei nostri clienti e utenti finali. È anche per questo motivo che la nostra partecipazione alla fiera di Colonia è contraddistinta dal motto "Think without limits".

RIFLETTORI NUOVAMENTE PUNTATI SUI MIGLIORI DECORI

All'Interzum Egger presenterà anche i decori di maggior successo della fiera aziendale Eggerzum. L'interesse dell'industria del mobile è stato straordinario, sono state organizzate decine e decine di presentazioni e le migliori hanno riscosso un grande successo. Il tema principale "Authentic – Design goes natural" ha incontrato largo consenso e, all'Interzum, Egger mostra quali strutture e decori prossimamente destineranno l'interesse dell'industria del mobile.

(Romania), which consists of almost solely Egger products. The sustainability of the building was confirmed by the DGNB gold certificate (German Society for Sustainable Building). The second highlight is the new Egger Truck, which will be presented for the first time at the Interzum.

WITH SERVICES EGGER CONTRIBUTES TO BUSINESS SUCCESS

In regards to content the focus is clearly on service. "Of course we are and will stay a wood based materials manufacturer", said Ulrich Bühler, who wants to convince customers further of the product quality and design variety, "but we recognise that we inspire our customers with innovative services, and can support them in their own processes." For Egger the optimisation of processes is becoming a more and more important topic along the entire added value chain. This is evident at the Interzum. Besides, the central point is the "digital solutions" which are consistently developed by Egger. These cover decor idea and decor development as well as sampling, visualisation and production. "We are growing more and more out of the classic role of a supplier and are developing ourselves into a partner for our customers, who wants to contribute to their business success in various ways", explains Bühler. In this interaction with the customers, Egger has also the best access to develop own products and services which are application and requirement orientated. "We are looking beyond our own developments and have in sight the benefits of our customers up to consumers. Therefore, we are placing our exhibition appearance in Cologne under the motto "Think without limits."

THE HIGHLIGHT DECORS ARE IN FOCUS

At the Interzum, Egger will also present the highlight decors from the in-house exhibition Eggerzum. The interest from the furniture industry was overwhelming, several dozen presentations were carried out, the favourites clearly emerged. The main topic "Authentic – design goes natural" found wide appeal, and Egger will show which structures and decors will soon affect the furniture branch at the Interzum.

Resins For Forest Products & Construction in Russia

MOMENTIVE SPECIALTY CHEMICALS AND OAO SHCHEKINOAZOT



Nel 2009, Momentive Specialty Chemicals (ex Hexion), uno dei principali produttori al mondo di resine termoindurenti, e OAO Shchekinoazot, produttore leader russo di prodotti chimici industriali, hanno annunciato che la loro joint venture si era tradotta nell'avvio della produzione di resine per i settori di prodotti forestali e edili. Oggi, questa joint venture produce un'ampia gamma di sistemi di resine utilizzati per gli isolanti in lana minerale, i compensati, i pannelli a fibre orientate (OSB) e i prodotti laminati. L'impianto di produzione di resina della società si trova nella regione di Tula in Russia. La prima fase del progetto si è concentrata sul successo della produzione e della distribuzione delle resine fenolo-formaldeide; le prossime fasi si concentreranno sull'espansione e l'inclusione nella produzione di resine urea-formaldeide e di altri derivati termoindurenti delle formaldeide. OAO Shchekinoazot garantirà una fornitura regolare ed affidabile delle materie prime per il nuovo impianto di produzione attraverso i propri stabilimenti di concentrati di urea-formaldeide e formalina. Il nuovo impianto di produzione di resina, costruito dalla joint venture, si basa sull'alta efficienza e sulle tecnologie non dannose per l'ambiente di Momentive. "È stato entusiasmante costruire un partnerariato con un'organizzazione molto stimata quale Shchekinoazot", ha affermato Dale Plante, presidente della divisione prodotti forestali di Momentive. "Momentum dispone di un know-how e di un'esperienza significativa nel campo della tecnologia avanzata sulle resine, esperienza che, combinata alle capacità produttive e all'eccellente posizione di Shchekinoazot sul mercato russo, ha permesso di creare un'offerta di valore per i nostri clienti". Boris Sokol, presidente di OAO Shchekinoazot, ha aggiunto: "Il lavoro congiunto delle nostre due squadre ci ha consentito di raggiungere rapidamente il potenziale di questo progetto.

Momentive Specialty Chemicals (formerly Hexion), one of the world's leading producers of thermoset resins, and OAO Shchekinoazot, a large Russian industrial chemicals producer, announced in 2009 that their joint venture company had begun manufacturing resins for the forest products and construction markets. The joint venture is today producing a wide range of resin systems used in mineral wool insulation, plywood, oriented strand board (OSB) and laminate products. The company's resin production facility is located in the Tula region of Russia. The first phase of the project has focused on the successful production and distribution of phenol formaldehyde resins, and further stages will see expansion to include production of urea formaldehyde resins and other thermoset formaldehyde derivatives. OAO Shchekinoazot will ensure a reliable and regular supply of raw materials for the new production site through its UFC and formalin plants.

The new resin plant, constructed by the joint venture company, is based on high efficiency and environmentally safe technology from Momentive. "It has been exciting to partner with a highly regarded organisation like Shchekinoazot," said Dale Plante, President for Momentive's Forest Products Division. "Momentum has significant expertise and experience in advanced resin technology. This combined with Shchekinoazot's production capabilities and successful position in the Russian marketplace has resulted in a powerful value proposition for customers." Boris Sokol, President of OAO Shchekinoazot, added, "The joint work of our two teams has helped us quickly realize the potential of this project. By partnering with a global leader in resins production, active in research and development and continuously updating its portfolio with innovative technology, Shchekinoazot - through the joint venture - has been able

Continua a pagina 22 - Continues on page 22



We're the science behind breathing easy.

Momentive is the industry leader in innovative binding and bonding technologies for the engineered wood industry. Our EcoBind™ line includes a wide range of low-emitting products designed to meet the most stringent global environmental requirements. Amino resins, NAF resins and adhesives, LEED alternatives, scavenger and scavenger resins solutions—our experts can tailor a high-performance EcoBind alternative to meet almost any application or production need, without compromising your current line speeds or equipment investments. So if you're anxious over emissions, relax. EcoBind is here. Visit us at momentive.com



EcoBind™ resin technology is a family of products from Momentive, specifically developed to reduce formaldehyde emissions from wood products to the lowest possible levels.

Creando un partenariato con un leader globale nella produzione di resine, attivo nella ricerca e nello sviluppo e con un portafoglio tecnologico innovativo sempre in aggiornamento, Shchekinozao (attraverso la joint venture) è stata in grado di fornire ai propri clienti prodotti di ottima qualità, creati nel rispetto dei migliori standard di sicurezza e di tutela dell'ambiente". Le enormi risorse forestali della Russia la renderanno probabilmente uno dei mercati di prodotti forestali più dinamici al mondo nel prossimo decennio. La produzione di lana minerale, mobili, materiali edili e altri prodotti genererà un aumento della domanda di resina sintetica. Le eccellenti infrastrutture di trasporto della regione di Tula e la vicinanza con i mercati principali la rendono il luogo ideale per le attività commerciali. "Quale leader mondiale dei sistemi di resine per il settore di prodotti forestali, il nostro scopo rimane quello di individuare i luoghi in cui potremo servire al meglio la nostra base clienti", aggiunge Plante. "La creazione di joint venture è parte integrante della nostra strategia, che mira a fornire tecnologie sempre più avanzate ai nostri clienti nei principali mercati globali".

Momentive Specialty Chemicals: la scelta migliore per il know-how sulle applicazioni adesive

Esistono varie società nel mondo delle resine e degli adesivi, ma se si considerano le sfide del mercato, i cambiamenti legislativi, le aspettative dei clienti e il crescente bisogno di soluzioni economiche ed innovative, si manifesta chiaramente il bisogno di un certo know-how nel settore. Momentive offre un know-how nel campo delle applicazioni di resine e adesivi, assieme ad un'ampia gamma di prodotti e servizi. I nostri prodotti EcoBind sono un esempio della nostra leadership. Data la richiesta sempre crescente di prodotti a basse emissioni da parte dei nostri clienti, le resine EcoBind rispettano o vanno oltre le normative globali, sempre più severe, sulle emissioni, incluse ½ E1, F**** e CARB Phase II.



to provide customers with the best-quality products that are produced according to the highest environmental and safety standards." Russia's tremendous forest resources make it likely to be one of the most dynamic forest products markets in the world over the next decade. Development of mineral wool, furniture, construction materials and other production will create an increasing demand for synthetic resins. The Tula region's excellent transportation infrastructure and proximity to key markets in Central Europe make it an excellent location for commercial activities. "As a global leader in resin systems for the forest products industry, our goal continues to be to locate where

we can efficiently serve our global customer base," Plante added. "Establishment of the joint venture company is a part of our ongoing strategy of providing advanced technology to customers in key markets around the world."

Momentive Specialty Chemicals: your best choice for adhesive application expertise



There are a number of choices for resins and adhesives, but when you consider the challenges in your market; evolving regulations, customer expectations, and the increasing need for economical and innovative solutions, it is clear you need applica-

*tion expertise as well. Momentive offers resin and adhesive application expertise, along with a wide range of products and services. Our EcoBind products are one example of Momentive's leadership. As customers demand ever more suitable products with reduced emissions, EcoBind resins meet or exceed the most stringent global emissions standards including ½ E1, F**** and CARB Phase II.*

MELTING DIFFERENT TYPES OF HOTMELT QUICK AND EASY

La multinazionale svizzera Robatech AG, leader nella tecnologia di applicazione di adesivi, offre sistemi completi per l'industria della lavorazione del legno. Dal 30 maggio al 3 giugno 2011 ad Hannover si terrà Ligna, la principale fiera europea del settore, dove Robatech (Pad. 12 Stand E35) presenterà un nuovo sistema pratico e flessibile, sviluppato per la fusione di diverse tipologie di hotmelt.

Con i suoi sistemi per la fusione e l'applicazione di materiale termoplastico ed hotmelt reattivi nell'ambito della lavorazione del legno, Robatech contribuisce significativamente a raggiungere l'obiettivo di una produzione efficiente ed economica nell'industria del legno. Dallo scorso anno, grazie al nuovo sistema di fusione MultiMelt™, Robatech offre una soluzione innovativa, sviluppata e pensata in maniera particolare per aziende che hanno necessità di variare la tipologia di hotmelt all'interno del medesimo fusore. Questa è flessibilità! MultiMelt si distingue per un eccellente rapporto qualità/prezzo. È ideale soprattutto per le applicazioni dove sia necessario passare da un adesivo all'altro in tempi molto rapidi.

Pulizia facile e veloce

MultiMelt è ideale per la fusione di hotmelt PUR reattivi, ma anche per materiali adesivi termoplastici come EVA, PSA, APAO etc. Fedeli al motto "Form follows function", il design è stato semplificato per poter offrire una soluzione conveniente con la massima semplicità nella manutenzione. Così, il serbatoio di fusione, dal formato circolare e direttamente collegato alla griglia di fusione, non presenta superfici piane e conseguenti angoli dove l'adesivo si possa accumulare e provocare reazioni. Questa caratteristica è particolarmente importante nella lavorazione di adesivi sensibili come hotmelt PUR reattivi. Tutte le parti a contatto con l'adesivo sono antiaderenti e facilmente accessibili.



Robatech AG, based in Muri, Switzerland, a leader in the area of adhesive application technology, offers a wide range of systems for the wood processing industry. At Ligna, which takes place in Hanover between 30 May and 3 June 2011, Robatech will present a new flexible tank melter, which has been developed for processing various hotmelts. With its systems for the processing and application of thermoplastic melted adhesives and reactive wood processing melted adhesives, Robatech contributes to efficient and economic production in the wood industry. Since last year, the company has offered an innovative solution with the new MultiMel tank melter, which processes various hotmelts with a single device thus lending greater flexibility. MultiMel can be distinguished by its extremely good price/performance ratio. It is suitable, amongst other things, for applications that require a quick change of adhesives.



Quick and easy cleaning

MultiMelt is specially designed for melting reactive PUR hot melt, but also other thermoplastic adhesives such as EVA, PSA, APAO etc.

The design has been simplified according to the motto "Form follows function", in order to be able to offer a cost-effective solution with maximum ease of maintenance. Thus the high, round melting tank, which is directly connected to the melt grill, has no flat surfaces and thus no edges, in which the adhesive can become deposited and react.

This is particularly important when it comes to sensitive adhesives such as reactive PUR hot melt.

All parts coming into contact with adhesive also have a non-stick coating and are readily accessible.

The tank and melt grill are thus particularly quick and easy to clean, so that changing to another hotmelt is problem-free and can be done without wasting time.

Robatech has designed a special Premelter for filling tanks with PUR adhesives, ideal for high quality edge banding.

In the industrial production of laminated wood and chip-board furniture the need for edge banding with PUR type adhesives is becoming more widespread, replacing the traditional EVA-based adhesives.

Robapress is the best system for melting polyurethane hot-melt, in 2 kg blocks, able to ensure sturdy and long-lasting bonding, that stands up to moisture, temperatures, and atmospheric agents.

Il serbatoio e la griglia di fusione sono pertanto particolarmente facili e veloci da pulire, in modo che sia possibile cambiare adesivo senza problemi e senza perdite di tempo. Robatech ha progettato un Premelter specifico per il riempimento di vasche con adesivi PUR, ideale per le bordature di alta qualità. Nella produzione industriale di mobili in legno lamellare e truciolare si sta diffondendo sempre più l'esigenza di effettuare bordature con adesivi di tipo PUR in sostituzione di quelli tradizionali, a base EVA.

Robapress è il sistema ottimale che consente di fondere hotmelt poliuretani, in blocchi da 2 kg, in grado di garantire un incollaggio stabile e duraturo, inattaccabile da umidità, temperatura ed agenti atmosferici.

Caratteristiche e vantaggi

Robapress può certamente definirsi un sistema di caricamento a cartucce agevole e rapido grazie al caricatore ruotabile, dotato di molle di ritegno della cartuccia.

La particolare struttura del dispositivo e le sue caratteristiche intrinseche semplificano e facilitano la pulizia in maniera del tutto unica nel settore, senza dimenticare che tutti i

Features and advantages

Robapress can most certainly be defined as an easy to use and fast cartridge loading system thanks to the pivoting loader, equipped with a retaining spring for the cartridge.

The particular structure of the device and its intrinsic features simplify and facilitate cleaning tasks in a manner that is the only one of its kind in the sector, not to mention that

componenti a contatto con materiale adesivo sono antiaderenti. Come tutti i fusori Robatech, Robapress si distingue inoltre per l'elevata capacità di fusione (fino a 6 kg/ora), consentendo performance distintive e mantenendo inalterata la qualità dell'adesivo impiegato in quanto questo non subisce alcuno stress termico.

Robapress è stato per di più concepito per consentire un rapido retrofit di linee bordatrici già esistenti presso clienti. Robapress si compone principalmente dei seguenti elementi strutturali: cilindro a pressione che agisce direttamente sulla cartuccia di adesivo, contenitore ermetico ruotabile per blocchi/cartucce, unità di fusione adesivo, slitta di chiusura per prevenire il contatto dell'adesivo PUR con l'ambiente esterno ed infine la cabina elettrica/pneumatica.

all the parts coming into contact with the adhesive material feature release coating. Like all Robatech melters, Robapress also stands out for its high melting capacity (up to 6 kg/hour), enabling superior performance and maintaining the quality of the adhesive used unchanged since it is not subjected to any thermal stress whatsoever.

Furthermore, Robapress has been designed to allow easy retrofit into customers' existing edge banding lines.

Robapress consists mainly of the following structural elements: a pressing cylinder that acts directly on the adhesive cartridge, a pivoting airtight container for blocks/cartridges, an adhesive melting unit, a cover slide to prevent the PUR adhesive from coming into contact with the external environment and finally, an electrical/pneumatic cabinet.



MultiMelt™
incollare con versatilità

Questa unità hotmelt è stata progettata non solo per la fusione di hotmelt PUR ma anche per adesivi termoplastici quali EVA, PSA, APAO, etc.

Vantaggi:

- pulizia facile e veloce
- ideale per PUR hotmelt reattivi, EVA, PSA, APAO
- disponibile con 1 o 2 pompe ad ingranaggi ed anche con pompa in versione «Geroloni»
- modularità e compatibilità Robatech
- di facile utilizzo
- buona accessibilità, manutenzione facilitata
- controllo della quantità (opzionale)

Visitateci a LIGNA
Pad. 023 Stand G24

Robatech Italia Srl. u.s.
Via Lepanto, 400
IT-47521 Cesena – (FC)
T +39 0547 631700
F +39 0547 631881
info@robatech.it
www.robatech.it

Robatech
Gluing Technology

Kastamonu integrated is doubling its production capacity

In questa pagina, Mr. Haluk Yildiz, Direttore Generale della Kastamonu.

WITH NEW INVESTMENTS WHICH COST MORE THAN 500 MILLION EURO

Kastamonu Integrated, fondata nel 1969 quale membro della Holding Hayat, oggi possiede nove impianti in totale, di cui sei in Turchia e tre in altri paesi, e continua ad investire in questo campo. Come confermato da Datalignum, Kastamonu Integrated è la sesta società in Europa e la decima al mondo per capacità totale di produzione di pannelli di legno (MDF + truciolari), con più di 2,2 milioni di m³/anno.

La direzione di Kastamonu Integrated non guarda alla Turchia unicamente come ad un mercato di 70 milioni di persone, in quanto questo Paese serve anche i Balcani, il Medio Oriente e i bacini del Mar Nero e del Mar Mediterraneo: un'area con una popolazione di 290 milioni di persone. Pertanto, Kastamonu Integrated intende aumentare la propria efficacia nel settore dei pannelli di legno nei mercati del bacino mediterraneo e del Mar Nero.

Oltre a ciò, al fine di garantirsi una crescita sostenibile, la società mira oggi ad incrementare la propria fetta di mercato in Turchia, anche se la priorità viene sempre data alla crescita estera e all'aumento della presenza della società sui mercati esteri.

A questo proposito, Kastamonu Integrated ha elaborato nuovi piani d'investimento a livello nazionale e internazionale. A seguito dello stanziamento completo di tali investimenti (per un totale di oltre 500 milioni di €), la capacità produttiva odierna di Kastamonu Integrated sarà raddoppiata e la posizione dell'azienda sul mercato globale della produzione di pannelli di legno ne uscirà rafforzata:

- Gli investimenti sui pannelli truciolari presso lo stabilimento di Gebze in Turchia verranno stanziati entro la fine dell'anno. La capacità di questa linea di settore tecnologica sarà pari a 1.500 m³/giorno o 500.000 m³/anno.
- Il 2 maggio 2010 è stato lanciato l'investimento nel settore dei pannelli truciolari in Romania: la capacità di produzione sarà pari a 1.500 m³/giorno o 480.000 m³/anno e il progetto prenderà il via alla fine del 2011.



Kastamonu Integrated founded in 1969 in Istanbul, as a member of Hayat Holding, with ongoing investments today has a total of nine plants of which six are in Turkey and three outside of Turkey. As confirmed by Datalignum, Kastamonu Integrated is ranking nr. 6 in Europe and nr. 10 in the world, with total wood based panel production capacity (MDF + Particleboard) exceeding 2.2 million m³/year. Kastamonu Integrated management does not see Turkey as a market with a population of 70 million only. In fact, Turkey serves the Balkans, the Middle East and the Black Sea and the Mediterranean basin, an area with a population of 290 million. Therefore Kastamonu

Integrated intends to increase its effectiveness in the wood based panel industry in the Mediterranean and Black Sea basin. Now, after that, to ensure sustainable growth, Kastamonu target is in part to increase its market share in Turkey, even though the basic goal is to give priority to grow abroad and to increase its share in those markets.

In this context, Kastamonu Integrated has new plans of investment in the country and abroad. Once these investments which cost more than 500 million euro are completed, Kastamonu Integrated's production capacity today will double and this will strengthen its position among the global companies of the wood based panel industry :

- *Particle board investment at Gebze location in Turkey will start up by the end of this year. The capacity of this latest technology continuous line will be 1.500 m³/day or 500.000 m³/year.*
- *Ground Breaking ceremony has been realised on May 2nd 2010, for a Particle Board Investment in Romania. Production capacity will be 1.500 m³/day or 480.000 m³/year. Start-up is scheduled for the end of year 2011.*
- *Ground Breaking ceremony has been realised on October 2nd 2010, for an MDF investment in Adana, in mediterranean city of Turkey which will cost 110 million euro. The capacity of this continuous MDF line which will be built in the Organized*

Le foto in basso, riprese in diversi stabilimenti di Kastamonu in Turchia, mostrano l'attività integrata ed a ciclo completo del Gruppo, che va dalla Forestazione ed il disboscamento di foreste, la produzione di resine per produrre i pannelli, alla produzione dei pannelli in diversi tipi. Kastamonu produce ogni anno 2.2 milioni di m³/anno di MDF e truciolari.

- Il 2 ottobre 2010, invece, è stato lanciato l'investimento nel settore dell'MDF ad Adana, città mediterranea della Turchia, per un importo pari a 110 milioni di euro. La capacità di questa linea di produzione in continuo di MDF, che verrà costruita nella Organized Industrial Estate , sarà pari a 1.400 m³ al giorno e 420.000 m³/anno. Il progetto prenderà il via entro la fine del 2012.

Industrial Zone, will be 1,400 m³ per day and 420,000 m³ per year. Start-up scheduled for the end of year 2012.

- *Ground Breaking ceremony has been realised on 9th of May 2010, for an MDF, Particle Board and OSB investment in Alabuga Special Economic Zone in Tatarstan. The General Manager of Kastamonu, Mr. Haluk YILDIZ said "Our goal is to invest in a plant each year".*



The Furniture Industry in the Province of Treviso

Negli anni '50 in tutta Italia operavano aziende artigianali, che con il boom economico di quegli anni hanno iniziato ad assumere, nell'arco degli anni, una dimensione ed una struttura industriale. Questa dinamica non si è sviluppata equamente in tutta Italia, ma solo in alcune province. A quei tempi erano famosi e ricercati i "Mobili della Brianza" prodotti a Nord di Milano e al confine sud della provincia di Como, ma concentrazioni industriali si svilupparono anche in altre zone. Per il mobile in stile, la provincia di Verona diventò un riferimento a livello nazionale.

Il mobile Marchigiano della provincia di Pesaro si impose per la buona qualità nella fascia medio - economica. In Veneto e Friuli le industrie del mobile si svilupparono e nacque anche il fenomeno del "fornitore terzista" di semilavorati e componenti. L'area del Nord-Est, con le capacità imprenditoriali degli industriali locali, l'evoluzione, l'espansione del mercato anche estero e lo sviluppo tecnologico, è oggi in Italia la prima zona di concentrazione industriale dell'industria del mobile. Il merito degli industriali locali è stato, ed è, quello di essere disponibile ed aperto alle innovazioni tecniche, alle sperimentazioni e ai materiali finiti proposti, senza riserve e preclusioni. È qui che sono nati ed operano con successo dagli anni '50 le industrie Doimo, Corazzin, Jesse e Sma. I mobili della Brianza non esistono più e nell'area lombarda sono rimasti pochi produttori con marchi storici e prestigiosi: la gran parte delle industrie ha chiuso o si è convertita al commercio di mobili. La dinamica di mercato vive e si concretizza in ogni luogo ed anche a Treviso ci sono stati casi negli anni '70 alcuni casi di fallimenti, come l'industria Piovesan che produceva cucine. La chiusura delle industrie Omfa, la Zeta Cucine di Egidio Zorzi, etc.etc. Una breve storia del settore racconta che alla fine degli anni '60 c'erano due fratelli di nome Lorenzo e Gregorio Giomo che costruirono diversi stabilimenti per la produzione di mobili in provincia di Treviso, ma avendo "questi fatto il passo più lungo della gamba", come il popolo dice, ebbero dei problemi seri e dovettero cedere tutte le attività.



Craft businesses operating throughout Italy began to adopt an industrial dimension and structure with the economic boom of the 1950s and the period that followed.

This dynamic did not develop equally in Italy as a whole, but only in certain provinces. At that time the famous and much sought-after "Brianza furniture" was produced in the area north of Milan, and on the southern border of the Province of Como, while industrial areas also developed in other locations.

For period furniture the Province of Verona became the national benchmark. 'Marchigiano' furniture from the Province of Pesaro in the Marche region stood out for its fine quality in the medium-low price

range. Furniture industries developed in the regions of Veneto and Friuli, and the phenomenon of the "subcontractor supplier" of semi-finished products and components was also established. With the entrepreneurial skills of local manufacturers, evolution, the expansion of both domestic and international markets, and technological development, north-east Italy is now the main manufacturing area for the national furniture industry. One particular virtue of the producers in the area has been, and still is, their willingness and open-mindedness towards proposed technical innovations, experimentation and finished materials, without reservation or preclusion. Manufacturers Doimo, Corazzin, Jesse and SMA were founded here, where they have been operating successfully since the 1950s. Brianza furniture no longer exists and few of the historic, prestigious names in production remain in the Lombardy area. Most of the factories have closed or have been converted into retail furniture businesses. Market dynamics continue to materialize in all places including Treviso where, in the 1970s there were cases in of bankruptcies of companies such as Piovesan that produced kitchens, as well as the closure of OMFA and Zeta Cucine of Egidio Zorzi, to name but a few.

A short history of the sector describes how at the end of the 1960s two brothers called Lorenzo and Gregorio Giomo built several furniture-producing plants in the Province of Treviso.

Nella pagina accanto, esempio di produzione Bamar, Poggiana di Riese Pio X.

In questa pagina, cameretta per bambini di produzione Dielle-Gruppo Doimo, Moriago della Battaglia.

Un socio di Lorenzo Giomo era il signor Giuseppe Dolfo con il quale aveva fondato la G & D di Biancade, ma Dolfo era un imprenditore esperto nella grande distribuzione ed un bel giorno ha dovuto rilevare la quota di Lorenzo Giomo ed ancora oggi è il titolare assoluto della G & D che gestisce insieme al figlio. La G & D ancora esiste e produce mobili da cucina di alto livello di qualità e design.

In quello stesso periodo si mettevano in luce i fratelli Archiutti: Michele, Tullio e Carlo, ed ognuno di questi fondò un'industria di mobili non concorrenziali tra di loro.

Michele produceva arredamenti in ferro; Tullio i mobili da ufficio e Carlo i mobili da cucina con la Veneta Cucine.

Alla fine degli anni '90 Carlo Archiutti si dette alla politica e diventò Senatore della Repubblica Italiana e nel tempo la sua industria di mobili da cucina si è conquistata la stima del mercato per la buona qualità.

Circa dieci anni fa, Michele Archiutti passava a miglior vita e qualche anno indietro anche il fratello Michele, e le attività industriali da loro fondate vivono ed operano ancora per iniziativa e volontà dei loro figli.

However, having 'bitten off more than they could chew' as it were, they encountered serious problems and were forced to cease all activities. An associate of Lorenzo Giomo called Giuseppe Dolfo with whom he had established G & D of Biancade, was a supermarket owner and expert entrepreneur in large-scale retail trade. Dolfo eventually had to buy Lorenzo Giomo's share, becoming the outright owner of G & D, which he manages together with his son.

G & D is still in business producing kitchen furniture of high-level quality and design. The same period saw the rise of the Archiutti brothers Michele, Tullio and Carlo, who each established a furniture manufacturing business which was non-competitive with the others. Michele produced iron furnishings; Tullio produced office furniture and Carlo produced kitchen furniture with Veneta Cucine. At the end of the 1990s Carlo Archiutti entered into politics and became Senator of the Italian Republic, while over the years his kitchen furniture industry won the esteem of the market for its fine quality. Michele Archiutti passed away around 10 years ago, and his brother Michele passed away recently.



Per quanto riguarda le tipologie produttive per i mobili, nel nostro motore di ricerca www.datalignum.com queste sono 10, e le estrazioni hanno messo in rilievo i risultati che evidenziamo nella tabella sotto stampata.

In sostanza, in provincia di Treviso ci sono 45 industrie di mobili da cucina. La tipologia produttiva dei tinelli/soggiorni (sono 70) e camere da letto/armadi (sono 75) è la più numerosa e questi due comparti sono spesso simili e si sovrappongono perché, chi produce camere da letto normalmente produce anche tinelli/soggiorni.

Le industrie dei mobili da ufficio sono 16, mentre quelle dei salotti/poltrone sono 36. In questo report pubblichiamo la struttura dell'industria del mobile nella Provincia di Treviso, con tutti i nomi dei produttori con indirizzo, numero di telefono e fax, in due tabelle: una in ordine alfabetico e l'altra per codice postale, allo scopo di vedere la concentrazione delle aziende per aree.

I tabulati sono estratti dal ns. motore di ricerca internet www.datalignum.com che naturalmente ha anche tutte le e-mail ed i web delle industrie citate. Gli interessati possono chiedere la password del nostro portale, direttamente alla nostra Casa Editrice datalignum@datalignum.com

The manufacturing activities they founded continue to thrive on the initiative and drive of their children.

There are 10 product types for furniture highlighted by our www.datalignum.com website search engine, which are displayed in the table illustrated below. In substance, there are 45 kitchen furniture factories in the Province of Treviso. The largest product types are kitchen-diners/living rooms (total of 70) and bedrooms/wardrobes (total of 75). These two divisions are often similar and overlap due to the fact that those producing bedrooms normally also produce kitchen-diners/living rooms. There are 16 office furniture factories, whereas those making lounges/ lounge suites number 36. This report outlines the structure of the furniture industry in the Province of Treviso, and includes manufacturers' names, addresses, and telephone and fax numbers in two tables; one arranged in alphabetical order and the other by postcode, with the aim of identifying the concentration of firms in each area. The tables are taken from our internet search engine on www.datalignum.com, which also contains the email addresses and websites of the factories featured. Interested parties can request the password for the portal directly from our publishing house datalignum@datalignum.com.



In questa pagina, mobile d'ufficio realizzato da Frezza, Vidor.

Le industrie del mobile in Provincia di Treviso sono 206 e producono 10 tipi di mobili: cucine (A), soggiorni/tinelli (B), camere/armadi (C), bagni (D), uffici (E), salotti/poltrone (F), tavoli/sedie (G), ingressi/altri mobili (H), giardino (I) e mobili in stile (L). Occorre ricordare al lettore che molte industrie producono diversi tipi di mobili, esempio: cucine e bagni; tinelli e camere da letto; salotti e sedie, etc. etc. Qui di seguito pubblichiamo una tabella che mostra le tipologie produttive preminenti delle 206 industrie, codificate in:

A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	Total
45	70	75	20	16	36	59	57	9	14	206

Da questo si comprende come la produzione delle 206 industrie del mobile della provincia di Treviso sia diversificata, sia nelle tipologie che nella modellistica. La produzione di gusto moderno è quella dominante, mentre solo 14 industrie su 206 producono mobili in stile. Da una nostra stima del numero degli addetti ai lavori, riteniamo che questi nei comparti di attività sopra citati, nella provincia di Treviso siano oggi circa 7.000.

There are 206 furniture factories in the Province of Treviso producing 10 types of furniture: kitchens (A), living rooms/kitchen-diners (B), bedrooms/wardrobes (C), bathrooms (D), offices (E), lounges/lounge suites (F), tables/chairs (G), entrance halls/other furniture (H), garden (I) and period furniture (L). It is worth noting that many factories produce different types of furniture, for example kitchens and bathrooms; kitchen-diners and bedrooms; lounges and chairs, etc. The table below shows the leading production types in the 206 factories, divided into their codes:

This suggests that production in the 206 furniture factories in the Province of Treviso is diversified; both in terms of type, and in the design and construction of models. The dominant style produced is modern, with only 14 factories out of the 206 producing period furniture. We estimate that the number of staff working in the above mentioned activity sectors in the Province of Treviso today is around 7,000.



In alto, cameretta a castello Luna e in basso, divano Atlante di produzione Doimo, Mosnigo di Moriago.



As mentioned in the introduction, this province has seen the establishment and development of factories servicing the furniture industry, which mainly operate on the international markets. 3B of Salgareda is considered the largest and most expert factory at international level specializing in the production of furniture doors with polymeric foil, whereas Mobilclan of Calderano di Gairarine and Stival of Motta di Livenza are known for their wooden furniture doors. It should be remembered that Saviola Group has two plants called Sitapan in the Province of Treviso (one in Preamor di Miane and the other in Refrontolo) for panels and components. Top Linea of Falzé di Piave is

Come accennato nell'introduzione, in questa provincia sono nate e si sono sviluppate industrie di servizio all'industria del mobile, che operano soprattutto sui mercati internazionali. Per la produzione di antine con foglie polimeriche, citiamo la 3B di Salgareda che certamente è la più grande e qualificata industria a livello mondiale, specializzata in questa tipologia. Per le antine in legno: Mobilclan di Calderano di Gairarine e Stival di Motta di Livenza. E' doveroso ricordare che il Gruppo Saviola ha in provincia di Treviso due stabilimenti con il nome Sitapan (uno a Preamor di Miane e l'altro a Refrontolo) per pannelli e componenti. Per la produzione di top e semilavorati merita una citazione la Top Linea di Falzé di Piave. Non si può dimenticare la Media Profili di Mansué, che fornisce le più importanti industrie internazionali del mobile e del fai da te. Volpato è una delle poche industrie a Spresiano che produce componenti in plastica e metallo particolarmente per il mobile da cucina. Una industria che ha sviluppato negli ultimi anni l'applicazione di materiali innovativi come gli acrilici, realizzando componenti e manufatti di ottimo livello, è la Kronosystem di Mansué.

worth noting for the producing tops and semi-finished products, not forgetting Media Profili of Mansué, which supplies the most important global furniture and DIY factories. Volpato is one of the few factories in Spresiano producing components in plastic and metal especially for kitchen furniture. One manufacturer that over recent years has developed the application of innovative materials such as acrylics, creating high level components and manufactured products is Kronosystem of Mansué.



Nella foto in basso, il Dr. Ivonis Doimo, dell'omonimo Gruppo.

Per la maniglie dedicate al mobile si distingue per l'elevata qualità anche nel design, la Poliplast di Ormelle.

Nell'area di concentrazione industriale operano anche tutta una serie di aziende, anche artigiane e quelle commerciali, perché quello che non viene prodotto in zona, proviene anche dall'estero. È il caso delle ferramenta e complementi per il mobile dell'industria tedesca Hettich che ha Cimavilla di Codogné ha una filiale da molti anni.

Più recentemente si è installato a Motta di Livenza il Gruppo giapponese C.I. Kasei con una filiale di nome Bonlex Europe, la quale fornisce foglie polimeriche nelle varie gradazioni di lucentezza, decorazione e goffratura.

Qui di seguito pubblichiamo alcune interviste agli industriali più importanti della provincia di Treviso, a cominciare con il Dr. Ivonis Doimo, il cui Gruppo è il più grande in Italia, con le sue 17 industrie del mobile.

Intervista a Ivonis Doimo e breve storia del Gruppo omonimo

Il Gruppo affonda le proprie radici nella seconda metà degli anni '40 del secolo scorso, con una piccola azienda artigiana guidata da mio padre Giuseppe Doimo, divenuto poi Presidente del Gruppo e scomparso nel febbraio del 2009.

Papà fu poi affiancato anni dopo dai suoi due fratelli Ettore e Fernando. Con loro l'azienda iniziò una crescita esponenziale verso la realtà attuale. Oggi la "seconda generazione" della quale faccio parte, composta dagli otto figli di Giuseppe e del fratello Ettore Doimo, ha oramai acquisito un ruolo di rilevante responsabilità ai vertici delle aziende e del Gruppo, il quale ha proprio come caratteristica principale quella di avere un assetto familiare a sviluppo orizzontale, uno dei punti di forza del Gruppo stesso assieme alla modernità e alla crescita armonica e costante dell'assetto produttivo.

La mission del Gruppo Doimo è oggi più che mai, incentrata su significativi valori, quali il made in Italy, la qualità, la cura dei particolari, la comodità, la funzionalità e il design, dimostrando nel contempo una costante sensibilità per l'ambiente e la sua salvaguardia.



Poliplast of Ormelle is outstanding in terms of its top quality furniture handles and design.

The industrial area also plays host to an entire series of both craft and commercial businesses, as anything not produced locally comes from abroad.

This is the case for the furniture hardware and accessories for the German factory Hettich which has had a branch in Cimavilla di Codogné for many years.

More recently, the Japanese C.I. Kasei Group has set up a branch called Bonlex Europe in Motta di Livenza, supplying furniture doors with polymeric foil in various grades of gloss, decoration and embossing.

Below we have included various interviews with the Province of Treviso's most important industrialists, starting with Dr. Ivonis Doimo, whose group is the largest in Italy with 17 furniture factories

Interview with Ivonis Doimo and short history

The group put down its roots during the second half of the 1940s with a small craft business led by my father, Giuseppe Doimo, who was president of the group until his death in February 2009.

My father's two brothers Ettore and Fernando came on board several years after the business began, and together the firm began its exponential growth towards what it is today. Now the "second generation" composed of Giuseppe and his brother Ettore's eight children including myself, has acquired a role of prominent responsibility in the leadership of the firms and the group. The character of the group, defined as a horizontally developed family organization, is one of its greatest strengths, combined with a modern approach and the harmonious and continual growth of our production setup.

Doimo Group's mission is now more than ever centred on meaningful values such as "Made in Italy", quality, attention to detail, comfort, functionality and design, while at the same time demonstrating a constant awareness for the environment and its safeguarding.

In questa colonna, veduta dello stabilimento Arrital, del Gruppo Doimo.

Periodi più significativi dello sviluppo e delle acquisizioni del Gruppo Doimo

Nella storia del Gruppo Doimo, le acquisizioni sono un capitolo fondamentale e sono sempre state finalizzate a un progetto globale, che è quello di produrre ogni tipologia d'arredo. L'intuizione fu quella di sviluppare un vero e proprio network di aziende con l'obiettivo di creare utili sinergie tra le imprese, offrendo loro di proporsi al mercato come l'espressione di una struttura coesa capace al contempo di soddisfare qualsiasi esigenza del mercato. Nel 1971 avvenne la prima acquisizione: quella di Linea Italia. Negli anni si sono poi susseguite altre acquisizioni tra le quali le più importanti nel 1992 la Frezza di Vidor (TV) operante nel settore dei mobili per l'ufficio. Sempre negli anni '90 nasce inoltre la Doimo Cityline, all'insegna del design contemporaneo. Nel 2004 un altro step basilare fu l'acquisizione di Dall'Agnese, specializzata nella produzione di mobili in stile. L'ultima acquisizione in termini temporali, è stata effettuata nel novembre 2009 con il nuovo marchio Doimo Mis (Medical Interior Supply). Un progetto importante, realizzato con impegno e passione e che ha portato il Gruppo all'attuale dimensione riassunta da numeri davvero significativi: 36 le aziende del Gruppo, 350 milioni di fatturato nel 2009, con circa 390.000 metri quadri coperti, 1.600 addetti (oltre a quelli dell'indotto), 11.000 punti vendita in Italia e 950 all'estero. Oltre all'attenzione per l'assetto operativo delle aziende del Gruppo, che è stata una costante nel tempo, abbiamo sempre mirato al miglioramento dell'organizzazione complessiva delle aziende, in tutte le sue funzioni, senza mai rinunciare a far crescere anche gli addetti, perché l'apporto umano è tra i valori fondamentali dell'azienda.

L'attenzione alle nuove tecnologie è da sempre uno dei must del Gruppo Doimo sia in termini di ricerca della qualità nei prodotti utilizzati per la produzione dei propri mobili sia in investimenti tecnologici strutturali finalizzati all'ottimizzazione e al continuo miglioramento dei processi produttivi come dimostra il nuovo stabilimento Doimo Cityline.

Lo stabilimento è una grande e moderna struttura di 35.000 metri q. coperti ubicati a Mosnigo.



In questa colonna, veduta dello stabilimento Dall'Agnese, del Gruppo Doimo.

Key moments in Doimo Group's development and acquisitions

Throughout the history of Doimo Group, acquisitions have always been fundamental chapters in achieving our overall plan, which is to produce every type of furnishing. Our instinct was to develop a veritable network of firms with the object of creating useful synergies between each enterprise, offering the opportunity to present to the market the expression of a cohesive structure, capable, at the same time, of satisfying any market requirement.

The first takeover was of Linea Italia in 1971. Other acquisitions followed over the years including the most important in 1992 of Frezza of Vidor (Province of Treviso), an operator in the office furniture sector.

Later in the 1990s Doimo Cityline was founded, under the banner of contemporary design. In 2004 another fundamental step was the takeover of Dall'Agnese, which specialized in producing period furniture.

The latest acquisition was carried out in November 2009 with the new brand Doimo MIS (Medical Interior Supply) – an important project achieved through commitment and passion – bringing the group to its current size summed up by truly remarkable numbers: 36 firms in the group, 350 million Euro turnover in 2009, around 390,000 sq metres of indoor space, 1,600 employees (plus those in related industries), and 11,000 sales outlets in Italy and 950 abroad.

In addition to constantly looking after the operational arrangement of the firms in the group over the years, we have always aimed at improving the overall corporate organization, covering all functions, without ever failing to progress our employees, because human contribution is one of the fundamental strengths of the group.

Following new technologies has always been a core activity for Doimo Group both in terms of product quality research for our furniture manufacturing, and structural technology investments aimed at optimization and the continual improvement of production processes as demonstrated by the new Doimo Cityline plant. This is a large, modern plant with 35,000 sq metres of indoor space located in Mosnigo.



In questa colonna, veduta dello stabilimento Doimo Cityline, del Gruppo Doimo.

Dispone di un sistema logistico - produttivo d'avanguardia per il settore mobiliario, con l'utilizzazione delle più moderne tecnologie, fornite dai migliori produttori italiani e tedeschi, con la totale automatizzazione di tutti i reparti, di tutte le lavorazioni e di tutte le funzioni. Negli ultimi anni notevoli sono stati anche gli investimenti decisi dal Gruppo Doimo per il miglioramento della qualità dei prodotti e dei servizi e per le certificazioni aziendali, con lo scopo di garantire alla clientela la certezza di rapportarsi con imprese al passo con i tempi, i cui prodotti risultano del tutto in sintonia con quanto richiesto dalle normative comunitarie.

Situazione attuale del mercato e visione del futuro

L'inizio del 2011 ha portato lenti ma confortanti segnali di ripresa. Fare impresa al giorno d'oggi è molto più difficile rispetto a qualche anno. Ed è per noi la passione e la dedizione che nostro padre ci ha trasmesso che sono fonte di ispirazione per gestire al meglio le aziende e mandare avanti l'impresa. Certo questo non è sufficiente. La strada che abbiamo intrapreso diversi anni fa in merito alla ricerca di materiali esclusivi, ci sta dando delle notevoli soddisfazioni. Lavoriamo molto anche sui bisogni dei nostri clienti. Grazie a ricerche e sondaggi online e a un dialogo diretto e continuo con i nostri consumatori, riusciamo a cogliere in anticipo i loro desideri e aspettative sull'arredamento delle loro case sempre più orientati alla creazione di spazi con criteri, gusti personali e una svariata trasversalità in fatto di mobili, marchi ed esigenze. Anche la presenza in alcune importanti manifestazioni televisive, il sostegno di alcuni eventi culturali quali la Biennale di Venezia e lo sponsoring della squadra di ciclismo professionistico Liquigas-Doimo contribuiscono a creare attenzione e simpatia verso le nostre aziende permettendoci inoltre di coinvolgere nella nostra realtà direttamente anche i nostri rivenditori. I risultati concreti degli sforzi che abbiamo compiuto negli ultimi anni hanno portato alla salvaguardia dei posti di lavoro, alla creazione di nuove collaborazioni con marchi importanti come la Mattel e la Disney, alla realizzazione di strategie e accordi commerciali di sicuro impatto con il pubblico, quali quelli Alpitour, Samsung, Tom Tom o Nespresso.



In questa colonna, libreria Class di produzione Doimo.



It is equipped with a state-of-the-art production logistics system for the furniture industry, which utilizes some of the most modern technologies supplied by the best Italian and German producers, with the total automation of all departments, all machining and all operations.

In recent years, Doimo Group has also invested significantly in improving the quality of products and services, and corporate certification, with the aim of offering our guarantee that clients can deal with confidence with our cutting-edge firms, whose products are entirely in tune with the requirements of European Community legislation.

Current situation in the market and vision for the future

The start of 2001 brought slow but comforting signs of recovery. Nowadays running a business is much more difficult than it has been in the past. In our case, the passion and dedication that our father passed on to us are a source of inspiration with which we manage the firms in the best way possible and take the business forward. Of course this alone is not enough. Our decision many years ago to follow a direction based on research into exclusive materials gives us considerable satisfaction. Our work also focuses greatly on the needs of our clients. Thanks to research and online surveys, and direct and continual dialogue with our consumers, we succeed in pooling in advance their wishes and expectations about furnishing their homes, which are increasingly orientated towards creating functional spaces specific to personal taste and a diverse crossover between furniture, brands and requirements. Features in various important television shows, support of several cultural events including the Venice Biennale and sponsorship of the Liquigas-Doimo professional cycling team also contribute to generating attention and enthusiasm for our firms, furthermore allowing us to involve our retailers directly in our activities. Concrete results from efforts made over recent years have safeguarded jobs, created new collaborations with important brands such as Mattel and Disney, and produced business strategies and agreements with assured public impact, including those with Alpitour, Samsung, Tom Tom and Nespresso.

Intervista a Gaspare Lucchetta, Gruppo Euromobil

Nato nel 1972, in un periodo di grandi cambiamenti culturali, sociali ed economici, il Gruppo Euromobil ha da subito dimostrato al mercato la sua spiccata attitudine a comprendere i nuovi scenari mondiali e ad interpretare le tendenze del nuovo abitare. La lungimiranza e le intuizioni manageriali dei fratelli Antonio, Fiorenzo, Gaspare e Giancarlo Lucchetta, hanno trasformato in poco più di vent'anni una azienda del nord est a carattere artigianale in uno dei più grandi gruppi italiani del comparto del mobile, con una posizione di rilievo nei mercati internazionali, convertendolo in un centro di progettazione e di consulenza per l'arredamento. Al fine di rafforzare la propria presenza globale sul mercato e muoversi con maggiore ampiezza di prospettive e maggiore capacità di penetrazione, Euromobil ha deciso di ampliare la sua offerta. Alla produzione di cucine personalizzate in sintonia con le nuove evoluzioni del design, si sono così affiancati i mobili componibili, prodotti dalla consociata Zalf; e nel 1995, con l'ingresso di Désirée, il gruppo si è consolidato anche negli imbottiti.

Da diversi anni il Gruppo Euromobil ha deciso di affiancare all'impegno imprenditoriale nel settore dell'arredamento, il convinto sostegno ad eventi artistici di assoluto prestigio in Italia e all'estero. Supportare una grande mostra, così come sostenere l'attività di alcuni tra i più importanti artisti italiani, significa per la Euromobil non solo offrire un contributo concreto, ma soprattutto riconoscere un'identità di ispirazione tra l'aspetto creativo del proprio lavoro e di quello che ha portato alla genesi dei grandi capolavori dell'arte. I prodotti di industrial design del Gruppo Euromobil trovano, infatti, nell'arte contemporanea il proprio naturale partner, per il parallelismo - che l'esperienza quotidiana seguita a confermare - tra le innovazioni nel campo in cui il Gruppo opera e in quello dell'arte, basate sulla dinamica conoscitiva delle proprie tradizioni proiettate, nel contempo, verso la ricerca di nuovi valori. Come raccontato nel volume edito da Skirà "Gruppo Euromobil, un'impresa di design tra arte e sport", il rapporto tra i fratelli Lucchetta e l'arte ha inizio a partire dagli anni sessanta.

Fin da subito è nata una vera passione che progressivamente, con l'aumentare delle conoscenze e delle competenze, ha portato l'intero Gruppo verso un mondo stimolante e meraviglioso, ampliando la visuale verso artisti di

Interview with Gaspare Lucchetta, Euromobil Group

Founded during a period of great cultural, social and economic change, Euromobil Group immediately demonstrated to the market its remarkable attitude towards understanding the new global scenarios and interpreting trends in new ways of living. In little over 20 years, the farsightedness and managerial intuition of brothers Antonio, Fiorenzo, Gaspare and Giancarlo Lucchetta transformed a craft business in north-east Italy into one of the largest Italian groups in the furniture sector with a prominent position in the international markets, converting it into a centre of planning and consultancy for furnishings. With the aim of strengthening its global presence on the market and moving with greater breadth of prospects and penetration capability, Euromobil made the decision to expand its offering.

The production of kitchens customized in tune with new developments in design are therefore now flanked with modular furniture produced by associate company Zalf; and in 1995, with the entrance of Désirée, the group also

became involved in upholstery. Since many years Euromobil Group has chosen to join together entrepreneurial orientation in the furniture sector with firm support for highly prestigious artistic events in Italy and abroad. For Euromobil, sponsoring a great exhibition, as in sustaining the activity of some of the most

important Italian artists, signifies more than simply offering a concrete contribution, but above all recognizing the similar inspiration between the creative aspect of our own work and the element that brings great masterpieces of art to fruition. In fact, the industrial design products of Euromobil Group find their natural partner in contemporary art, through the parallels - confirmed by the experience of daily life - between innovations in the field in which Euromobil operates and the field of art, based on the dynamic profile of each of their projected traditions, while simultaneously searching for new values. As discussed in the work published by Skirà "Gruppo Euromobil, un'impresa di design tra arte e sport" (Euromobil Group, a design enterprise between art and sport), the relationship between the Lucchetta brothers and art had its beginnings in the 1960s. A true passion was established from the start that with increased knowledge and skills progressively brought the entire group into a world of challenge and marvel; expanding its perspective to



Firms interested in acquiring the complete addresses of the factories mentioned, including telephone and fax numbers, and email and website addresses, can request a password for our search engine found at www.datalignum.com, which offers the chance to access our global archive of 112,265 entries.

Nella foto, Gaspare Lucchetta, Euromobil Group.

interesse nazionale ed internazionale.

L'arte è un patrimonio che interagisce, direttamente o indirettamente, con il modo di fare impresa e rappresentano occasioni di arricchimento per l'anima e la vita dell'uomo.

Legare con continuità il proprio nome a grandi eventi ha, per il Gruppo Euromobil, lo scopo di rendere il proprio brand unico e distintivo, convinti che se è vero che l'impresa può far bene all'arte, è altrettanto vero che l'arte fa bene all'impresa, in quanto contribuisce alla creazione della "corporate identity". Da più di vent'anni, l'azienda ha compreso l'importanza di associare la propria forza imprenditoriale a settori che hanno un forte impatto nella società, come l'arte e la cultura.

Da molti anni il Gruppo Euromobil è "main sponsor" di tutte le grandi mostre curate da Marco Goldin, dapprima a Conegliano a Palazzo Sarcinelli e a Treviso a Casa dei Carraresi, poi a Brescia al Museo di Santa Giulia, e oggi a Rimini a Castel Sismondo e a Genova al Palazzo Ducale. Il Gruppo ha sostenuto, inoltre, la mostra dei disegni di Leonardo da Vinci al Louvre di Parigi, quella sui Dagherrotipi al Museo d'Orsay, le installazioni di Plessi al Museo Guggenheim di Bilbao, al museo Correr di Venezia, alle Scuderie del Quirinale e la grande mostra su Arturo Martini alla Permanente di Milano.

Ad oggi il Gruppo Euromobil ha dato il proprio sostegno a oltre 400 mostre d'arte e dal 2007, è main sponsor di Arte Fiera di Bologna, la fiera dedicata all'arte contemporanea più importante d'Italia e tra le principali a livello internazionale, nonché creatore del Premio Euromobil Under 30 assegnato ogni anno ad un giovane artista le cui opere sono presenti ad Arte Fiera.

Per il Gruppo ci sono ancora interessanti margini di sviluppo. Lo dimostra il fatto che si è investito, e si sta investendo, in modo importante su tutti i settori aziendali: strutture, tecnologie, prodotto, distribuzione e comunicazione.

Il Gruppo Euromobil è determinato nel continuare a seguire le politiche aziendali intraprese, grazie alle quali è in grado di sostenere con sicurezza il confronto su scala internazionale. Infatti, se da un lato la globalizzazione rende più dura la competizione, dall'altro, a chi ha idee chiare ed un forte credo, apre prospettive di crescita stimolanti.

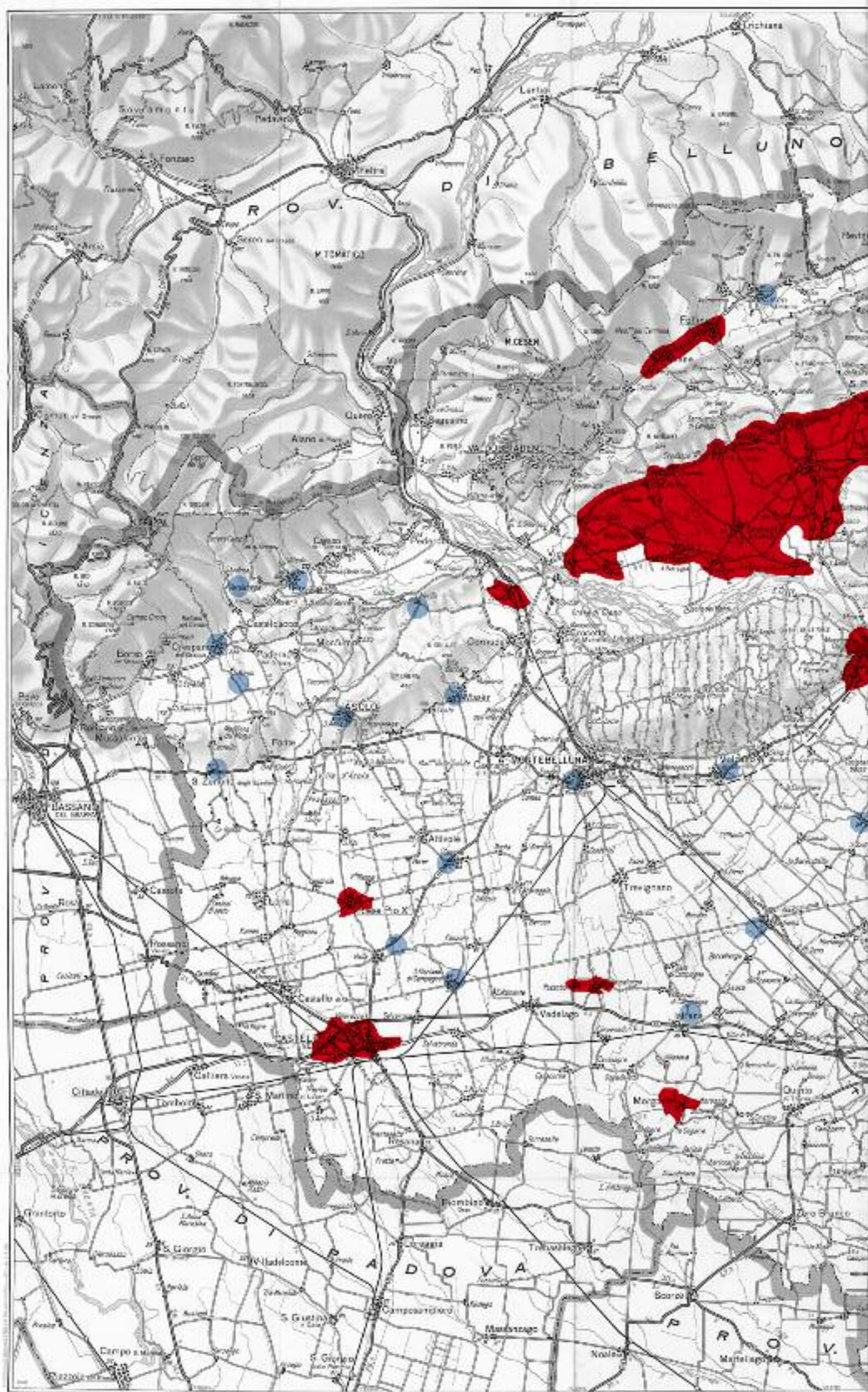
encompass artists of national and international interest.

Art is a legacy that directly and indirectly interacts with ways of doing business, and offers people the chance to enrich their souls and lives. For Euromobil Group, linking our name to important events on an ongoing basis has the aim of making our brand unique and distinctive, with the conviction that if it is true that business can benefit art, it is likewise true that art benefits business, insofar as it contributes to the creation of a "corporate identity".

For more than 20 years, our company has understood the importance of associating its entrepreneurial force with sectors that have a strong impact on society, such as art and culture. For many years, Euromobil Group has been the main sponsor of all the large exhibitions curated by Marco Goldin, firstly at Palazzo Sarcinelli in Conegliano and at Casa dei Carraresi in Treviso, then at the Museo di Santa Giulia in Brescia, and now at Castel Sismondo in Rimini and Palazzo



Ducale in Genoa. In addition, the group supported exhibitions of Leonardo da Vinci's designs at the Louvre in Paris, daguerreotypes at the Musée d'Orsay, installations by Plessi at the Guggenheim Museum Bilbao, the Museo Correr in Venice, the Quirinal Palace and the major exhibition on Arturo Martini at the Museo della Permanente in Milan. To date, Euromobil Group has given its support to over 400 art exhibitions and, since 2007, is the main sponsor of Arte Fiera of Bologna, the exhibition dedicated to the most important contemporary art in Italy and one of the foremost events at international level, not to mention being the creator of the 'Premio Euromobil Under 30' prize awarded each year to a young artist exhibiting at Arte Fiera. Even more interesting margins are waiting to be developed by the group. This is demonstrated by the fact that we have and are still investing significantly in all corporate sectors: organization, technology, product, distribution and communication. Euromobil Group is determined to continue to follow the corporate policies undertaken, thanks to which it can confidently sustain comparison on an international scale. Indeed, if on the one hand globalization makes competition more difficult, on the other, to those with clear ideas and a strong creed, it opens promising prospects for growth.



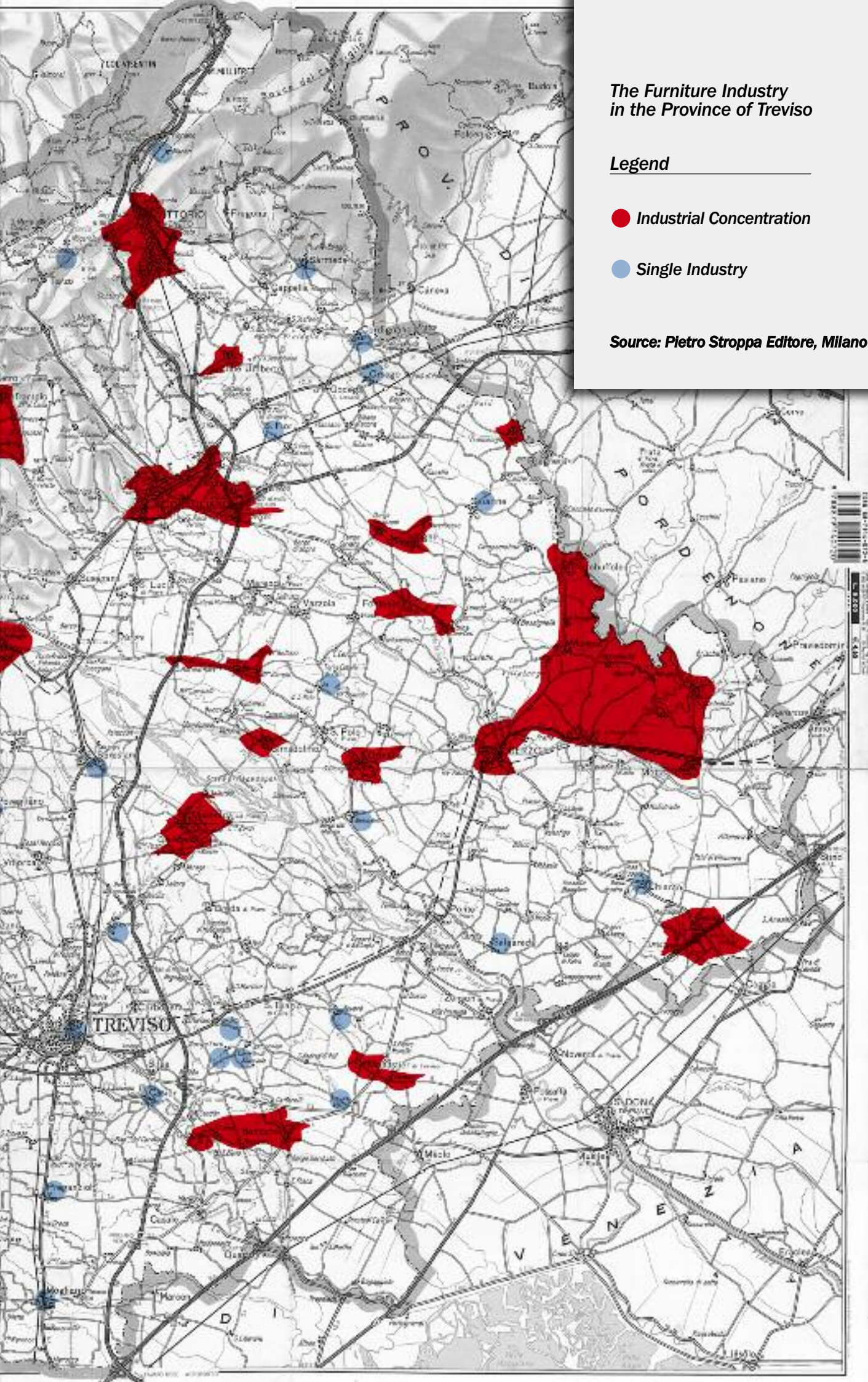
The Furniture Industry in the Province of Treviso

Legend

● Industrial Concentration

● Single Industry

Source: Pietro Stroppa Editore, Milano



SKIN SURFACE EMOTIONS THE NEW TRENDS



Si è chiuso il 17 aprile 2011 la 50ª edizione del Salone Internazionale del Mobile che ha portato presso i padiglioni di Rho più di 300.000 visitatori, in prevalenza operatori del settore rappresentati dal 63% di utenti provenienti dall'estero. Milano, in tale occasione, ha visto protagonisti molti eventi ed installazioni rappresentati in varie forme espressive tra la Triennale di Milano, le zone Tortona, Brera, Lambrate, Porta Romana, Bovisa e tutto il centro storico. Tra gli eventi di spicco il Fuori Salone del Mobile 2011 che, in modo particolare nel quartiere tra via Tortona e via Savona, nel cuore della Milano creativa, del design, della moda, delle nuove iniziative, ha accolto più di 110.000 visitatori registrati. Il 60% delle esposizioni ospitate in zona Tortona appartiene al settore dell'arredo mentre il 40% all'extra settore (accessori per la casa e illuminazione, auto, orologi, gioielli e così via). In tale occasione è stato confermato il trend del nuovo marchio Skin by Kronospan Italia, creato nel 2010 in collaborazione con Giordano Pierluigi e lo studio A+I. Kronospan Italia, tra le ultime nate del gruppo Kronospan (leader mondiale del settore, con 37 stabilimenti in Europa, America e Cina), in soli tre anni di vita ha già raggiunto la ragguardevole cifra di 8,6 Mio mq di pannelli nobilitati distribuiti in Italia, e la sua nuova linea di decorativi Skin si conferma assoluta protagonista del trend attuale: Skin si distingue per la forte spinta per il gusto fresco nordico e per l'utilizzo di finiture materiche e tonalità naturali, per la grande padronanza di colori tenui, come tinte: corda, salvia, sottoboschi, azzurri carta da zucchero, sabbia e tortora... solo alcuni accenni per colori più accesi come senape, rosso e azzurro li dove si vuole riprendere i colori nordici. Resta sempre protagonista il rovere, presente in varie tonalità con prevalenza dei grigi; nuovissimo il larice, soprattutto per

gli interni. Vince il colore grigio tabacco con varie tonalità e cromatismi. Pregevoli risultati si ottengono per i frontali delle aree a giorno e non solo per la zona cucina con l'utilizzo di materiali materici, cementizi o metallici. Nuove proposte di finiture e decori sono allo studio e con il progetto Skin si sta invertendo la tendenza asettica dell'interior design dominante spostandosi verso una nuova via per un design più naturale e caldo con l'utilizzo di materiali tattili e materici.

April 17, 2011 saw the close of the 50th edition of the Salone Internazionale del Mobile, where the Rho pavilions registered over 300.000 visitors, mainly comprising industry operators, 63% of which overseas customers. On this occasion Milan hosted a variety of events and installations in diverse expressive venues, including the Milan Triennale, the districts of Tortona, Brera, Lambrate, Porta Romana, Bovisa and the entire historical centre. One of the most appealing events was the Fuori Salone del Mobile 2011 which - chiefly in the area between via Tortona and via Savona, Milan's heart of creativity, design, fashion, and innovation - registered over 110.000 visitors. 60% of the exhibits hosted in the Tortona area regarded the interior furnishing sector and 40% the other sector (home accessories and lighting, cars, watches, jewellery and so on). The exhibition confirmed the positive trend of the new brand Skin by Kronospan Italia, created in 2010 in cooperation with Giordano Pierluigi and studio A+I. Kronospan Italia is one of the latest additions to the Kronospan group (world industry leader with 37 factories in Europe, America and China). Although set up just three years ago it has already reached the hefty figure of 8.6 million square metres of melamine-faced boards distributed in Italy, and its new decor Skin range is the star of the current trend. Skin is characterized by its distinctive fresh Nordic-style look and the use of natural structures and hues in soft tones of taupe, sage, underbrush, cyan blues, sand and dove grey...as well as bolder tones including mustard, red and sky blue where Nordic tones are re-elaborated. Oak is always a winner and is proposed in various shades - chiefly greys - with the latest shade - larch - especially perfect for interiors. A premium colour is tobacco grey in a variety shades. The Skin decors achieve excellent results for the fronts of living rooms furniture, as well as in the kitchens. Many new decors and structures are still on the drawing board, and the Skin project is inverting the aseptic-looking interior design trend towards a new, more natural and warmer style, using materials that are natural and touch-friendly.



skin
emozioni in superficie

Sagade

surface of
nature

Ispirata alle vecchie tavole
di legno con il loro sapore
e le loro irregolarità,
porta il suo fascino
inconfondibile sui frontali
e ovunque si voglia scaldare
il design con una superficie
materica estremamente naturale.



Kronospan Italia S.r.l.
Via Bordano, 10
I-33078 San Vito al Tagliamento (PN)
T +39 0434 844 211
F +39 0434 844 250
info@kronospan-italia.it www.kronospan-italia.it



THE INNOVATION THAT MAKES US GROW

Ilcam Group è un importante produttore di frontali per mobili con sede principale a Cormons (GO) e due stabilimenti all'estero. Oltre 500 dipendenti e 8 milioni di ante prodotte all'anno fanno di questa azienda un protagonista di primo piano nel settore, con elevati standard di automazione e sempre con una particolare attenzione all'innovazione.

Per il nuovo stabilimento Ilbord, dedicato alla produzione di ante bordate con la nuovissima tecnologia laser, la scelta è caduta su Carmet Automazioni come partner per tutte le automazioni delle linee di sezionatura, squadrabordatura, foratura. Carmet Automazioni è una dinamica azienda con sede a Treviso, che con oltre quaranta anni di attività nel settore dell'automazione si è specializzata nelle forniture ad elevato contenuto tecnologico per il settore del mobile e del pannello. Celle di carico e di scarico ad elevatissime prestazioni, automazioni per impianti di sezionatura, magazzini automatici, impianti di montaggio, impianti per l'imballaggio movimentazioni e macchine speciali prodotte su specifiche richieste della propria clientela fanno di questa azienda un punto di riferimento per chi è alla ricerca di alta qualità, prestazioni, solidità nella progettazione meccanica, nelle strutture e nei cinematismi.

Carmet Automazioni ha fornito ad Ilbord un impianto automatico di scarico sezionatura con movimentazioni complementari e per la linea di squadrabordatura e foratura la cella di carico, composta da caricatore a ventose della serie Wind Cross, con doppia pinza di prelievo a ventose e relativi asservimenti. La tecnologia Wind permette elevate prestazioni con particolare attenzione all'integrità del materiale processato, grazie ad un innovativo sistema di distacco dei pannelli nel momento in cui vengono prelevati.



Ilcam Group is a leading manufacturer of doors for kitchen cabinets and bathroom with headquarters in Cormons (GO) and consists of five factories, two of which are abroad. More than 500 employees and produced 1 million a year before making this company a leading player in the industry with high levels of automation and always with a focus on innovation.

Ilbord for the new factory, dedicated to the production of panels bordered with the latest laser technology, the choice fell on Carmet Automation as a partner for the automation of cutting, edge banding, drilling. Carmet Automation is a dynamic company based in Treviso, with over forty years in the automation industry has specialized in supplying high technology for the furniture industry and the panel.

Cell loading and unloading, ultra high performance, cutting automation systems, automated warehouses, assembly plants, plants for packaging and handling special machines manufactured to specific requests of its customers makes this company a point of reference for those looking for high quality, performance, strength in mechanical design, structures and kinematics.

Carmet Ilbord Automation has supplied to an automatic discharge sawing movements with and complementary to the line of drilling and squaring the load cell, consisting of a vacuum loader series Wind Cross, with double gripper suction sampler and its enslavement. Wind technology offers high performance with emphasis on the integrity of the material processed, thanks to an innovative system of separation of the panels when they are taken.

In questa pagina, Impianto di Scarico Sezionatura a 10 cicli al 1' THUNDER 200 CROSS e la Cella di Carico a 20 cicli al 1' WIND 20 CROSS.

Speciali dispositivi di sicurezza eliminano qualunque incertezza nella fase di prelievo ed al tempo stesso permettono una estrema flessibilità nell'introduzione della catasta; il sistema elettronico intelligente si occupa di gestire le fasi di riconoscimento della posizione in automatico.

Completano la fornitura un sistema di ribaltamento continuo in linea ad elevata ciclica, girapezzi a cono, movimentazioni di raccordo e la cella di scarico, anch'essa composta da macchine con la tecnologia Wind Cross. Questa tipologia di macchine, da anni fornite alle più prestigiose ed esigenti industrie del settore del mobile e del pannello consentono ad Ilbord capacità di carico e di scarico fino a 20 cicli al minuto, e questo senza la necessità di realizzare le fosse ma con la linea completamente fuori terra. Con l'inserimento in fosse si ottengono con i dispositivi della serie Wind Cross performance fino a 30 cicli al minuto. Tutte le macchine fornite sono dotate di nuovissime tecnologie per il recupero dell'energia; attenzione all'ambiente ed economia di esercizio degli impianti.

Inoltre Ilcam Group ha sottoposto ai tecnici del reparto tecnologie della Carmet Automazioni la richiesta di fornire un nuovo impianto per l'imballaggio dei propri prodotti con cartone dotato di particolari protezioni denominate "a riccio", per una produttività di 12 scatole al minuto.

Carmet Automazioni ha quindi progettato, realizzato ed installato un nuovo impianto ad Ilcam Group che rispondesse alle richieste ricevute. Peculiarità di questa fornitura sono: carico innovativo ad elevate prestazioni con cambio della pila in tempo mascherato, formazione del riccio in continuo con tecnologie brevettate, pallettizzazione flessibile e soprattutto completa gestione delle varie parti dell'impianto con sistema di supervisione centrale collegato all'EDP del Cliente.



Special safety devices eliminate any uncertainty in the sampling phase and at the same time allow flexibility in the introduction of the pile, the intelligent electronic system handles through the recognition of the position automatically.

Complete the supply system of tipping-line continuous high cyclic turning device cone, connecting movements and cell discharge, which is also composed of machines with the Wind Cross. This type of machine for years provided the most prestigious and demanding industries in the furniture and panel Ilbord allow loading and unloading capacity of 20 cycles per minute, and this without the need for the line but was completely above ground.

With the insertion devices were obtained with the Wind Cross series performance up to 30 cycles per minute.

All the machines are equipped with advanced technologies for energy recovery, then focus on the environment and economy of operation of the plant. Ilcam Group also submitted to the technical department of the Automation Technologies Carmet asked to provide a new facility for the packaging of their products in cardboard with protective equipment referred to as "hedgehog" for a capacity of over 12 cartons per minute. Carmet Automation has designed, built and installed a new system to Ilcam Group that responded to the requests received. Characteristic of this provision are: load innovative, high-performance battery change in masked time, continuous training of the hedgehog with patented technologies, flexible and above all complete palletizing operation of various parts of the system with central control of EDP related Customer.

In questa colonna, la linea di imballaggio automatico INTEGRATED PACKING LINE con pallettizzazione automatica delle scatole. Nella colonna accanto, magazzino automatico per pannelli e ribaltatore longitudinale veloce continuo.

www.carmetautomazioni.it



Con pochissime operazioni è possibile attrezzare con una nuova misura tutte le macchine e le parti che compongono l'impianto. Ilcam Group da oltre un decennio si avvale delle forniture di Carmet Automazioni per risolvere varie esigenze riguardanti l'automazione di fabbrica. La continuità e la solidità del rapporto tra queste aziende è significativamente dovuto alla filosofia di Carmet Automazioni, che in poche parole si può riassumere così: massima attenzione alle richieste specifiche della clientela, massima attenzione alla progettazione con l'utilizzo di tecnologie innovative, realizzazione focalizzata alla massima qualità, assistenza continua e sollecita, riduzione degli sprechi al fine di ottenere vantaggi economici per il Cliente. Nel mondo del mobile e del pannello, che ha subito importanti trasformazioni in questo particolare periodo congiunturale, con richieste di flessibilità e di prestazioni maggiori rispetto al passato, Carmet Automazioni pone particolare attenzione allo sviluppo di nuove tecnologie per consentire ai clienti ridotti tempi di ritorno dell'investimento, mantenendo qualità e flessibilità, attenzione al risparmio energetico, applicazione dell'esperienza maturata in settori diversi per consentire applicazioni sempre più complesse e performanti. Idee, innovazione e concept costituiscono la base creativa dell'alta tecnologia racchiusa nelle forniture Carmet Automazioni, grazie al know-how acquisito con migliaia di realizzazioni.

With a few keystrokes, you can equip with a new measure of all the machines and the parts of the plant. Ilcam Group for over a decade, relies on the supply of automation Carmet to address various requirements relating to factory automation.



The continuity and solidity of the relationship between these companies is significantly due to the philosophy of Carmet automation, which in a nutshell can be summarized as follows: attention to the specific requests of customers, attention to the design with the use of innovative technologies, implementation focused the highest quality, service and continuous calls, reducing waste in order to obtain economic benefits for the customer. In the world of mobile panel, which has undergone important changes in this particular period cyclical, with demands for flexibility and higher performance than previously Carmet Automation pays particular attention to the development of new technologies to allow customers to return periods of reduced 'investment, while maintaining quality and flexibility, attention to energy saving, application of experience gained in different sectors in the service of ever more complex and performance achievements. Ideas, innovation and creative concepts are the basis of high technology lies in the supply Carmet Automation, thanks to the know-how acquired by thousands of achievements.



AUTOMAZIONI PER SEZIONATRICI

AUTOMAZIONI PER IL PANNELLO

AUTOMAZIONI PER IMBALLAGGIO

CARMET AUTOMAZIONI è il Vostro partner competente a livello di concetti innovativi di automazione di fabbrica.

CARMET AUTOMAZIONI inizia la sua attività oltre quarant'anni fa, in un contesto storico e geografico in cui iniziava a svilupparsi quello che sarebbe divenuto in seguito il moderno tessuto industriale triveneto.

Oggi è un'affermata e qualificata realtà che si occupa della realizzazione di automazioni principalmente personalizzate per le esigenze specifiche del cliente. L'esperienza maturata negli anni e la costante dedizione alla soddisfazione del cliente sono principalmente garanzia di **QUALITÀ, PRECISIONE, AFFIDABILITÀ.**

Estremamente flessibile nell'interpretare le esigenze della propria clientela, con migliaia di realizzazioni effettuate negli ambiti dell'**AUTOMAZIONE E MOVIMENTAZIONE** di prodotti industriali, **CARMET AUTOMAZIONI** è in grado di proporre al mercato risposte precise per qualsiasi esigenza, anche speciale, realizzando macchine ed impianti talvolta anche unici.

La continua ricerca di **INNOVAZIONI TECNOLOGICHE**, la necessità di diversificare le proprie produzioni, le richieste continue del mercato hanno spinto **CARMET AUTOMAZIONI** alla realizzazione di nuove soluzioni per l'automazione dedicata all'**INDUSTRIA DEL MOBILE E DEL PANNELLO**, partendo dalla movimentazione delle materie prime e dei semilavorati fino all'imballaggio del prodotto finito.

Uno staff competente che progetta e realizza soluzioni sempre più **INNOVATIVE** ed all'**AVANGUARDIA** per servire il mercato è garanzia per il cliente di ottenere realizzati gli obiettivi previsti.



Impianti di carico e scarico fino a 30 cicli al minuto per linee di produzione



Linee complete di montaggio e di movimentazione con soluzioni personalizzate



Magazzini automatici per semilavorati o prodotto finito



Soluzioni altamente innovative per l'imballaggio dei prodotti

TECHNICAL CENTER LIVE AT LIGNA 2011

Nello stand Kleiberit troverete le più moderne tecnologie e le soluzioni più innovative nel campo degli adesivi e dei trattamenti delle superfici.

I visitatori del salone potranno vivere in diretta l'esperienza Kleiberit, ad esempio tramite la creazione dal vivo, in situazioni reali e insieme ai produttori di macchine e attrezzature, di stampe digitali ad alta qualità, in seguito rifinite con Kleiberit HotCoating. Il punto centrale della presentazione saranno le superfici ad alta brillantezza: i tecnici Kleiberit mostreranno come assemblare perfettamente fogli ad alta brillantezza con gli adesivi PUR a colla fusibile (quali Kleiberit PUR 709), o come ottenere un effetto lucido estremamente profondo assemblando materiale trasparente su superfici decorative. Rivoluzionariamente semplice ed efficiente in termini di costi, l'uso di Kleiberit HotCoating 717 per il rivestimento di pannelli standard, al fine di ottenere superfici ad alta brillantezza e qualità, è ancora più convincente. E ci sono soluzioni ancora più entusiasmanti! Ad esempio, nel settore del prerivestimento dei bordi, Kleiberit offre Kleiberit LaserMelt, un adesivo creato per l'innovativo processo LaserTec che garantisce una minima visibilità dei raccordi ed eccellenti valori di robustezza e resistenza alle temperature e all'umidità. Per la produzione di componenti leggeri, Kleiberit presenta una gamma completa di sistemi adesivi e soluzioni e partecipa all'apposita dimostrazione Think Light per rispondere alle domande del pubblico interessato alle future tendenze sui materiali e alle possibilità di combinazione e assemblaggio.



The most modern technology and innovative solutions in adhesives and surface finishing at the Kleiberit booth.

Exhibition visitors can experience Kleiberit live, for example, how in a practical environment, together with machine and equipment manufacturers, high quality digital print is created and then finished with Kleiberit HotCoating. In general, high gloss surfaces will be the focus of presentation when Kleiberit technicians and engineers demonstrate how high gloss foils are perfectly bonded with PUR hotmelt adhesives like Kleiberit PUR 709. Or how a gloss effect with captivating depth can be achieved by bonding transparent material on decorative surfaces. Revolutionary easy and cost efficient, but even more convincing is the use of Kleiberit HotCoating 717 for directly coating standard panels to achieve high quality high gloss surfaces. More exciting solutions, e.g. in edge pre-coating, Kleiberit offers Kleiberit LaserMelt, an adhesive developed for the innovative LaserTec process which guarantees an optimal joint appearance and achieves the highest strength and resistance values concerning temperature and moisture. For manufacturing lightweight components, Kleiberit presents an entire line-up of adhesive systems and solutions and is participating in the special display Think Light in order to answer questions from the audience interested in upcoming trends in future materials and their combinations and bonding possibilities.





Glossy Solutions from the World of KLEIBERIT Adhesives



High Gloss – solutions
for glossy surfaces

Digital print and
KLEIBERIT HotCoating®

Innovative edge
pre-coating with
KLEIBERIT LaserMelt®

KLEIBERIT adhesive
systems for production of
lightweight components



30.05. - 03.06.2011

LIGNA

HANNOVER • GERMANY

Halle 26 • Stand B65

We look forward to your visit at our booth!



TECHNOLOGY CENTER

live

STAINLESS STEEL PRESS PLATES

Fondata nel 1964 grazie alla volontà ed all'impegno del Presidente, Signor Pio Tosatto, Flai Srl opera nel settore del trattamento della superficie di lamiere d'acciaio inox per pressa. L'azienda, sempre attenta alle necessità del mercato, è nota nel settore per i continui investimenti in tecnologie innovative e per lo sviluppo di processi creativi che assicurano la flessibilità nelle lavorazioni, mantenendo lo scrupolo artigianale per gli elementi qualitativi del prodotto richiesti dai clienti. Nel corso degli anni Flai è divenuta una importante realtà produttiva in costante espansione, in grado di soddisfare le più diverse esigenze nel settore dei laminati plastici decorativi, dei pannelli truciolati e MDF: nel 1974 la Flai è diventata la prima azienda italiana fornitrice di lamiere di acciaio per pressa lavorate con incisione chimica, arrivando anche a profondità superiori a 500 micron; dal 1994, al fine di mantenere il vantaggio competitivo, Flai ha fatto un investimento importante, integrando la lavorazione con il trattamento di cromatura della superficie delle lamiere. Sin dal 1998 Flai, inoltre, ha introdotto la lavorazione delle lamiere con finitura a registro per l'industria della pavimentazione (flooring). Flai lavora principalmente lamiere in acciaio inossidabile temperato AISI 410, ben noto per la sua durezza, (questo acciaio è stato sviluppato da Avesta, ora conosciuta come Outokumpu) e/o AISI 630. Flai è l'unica azienda sul mercato in grado di produrre lamiere "Super-

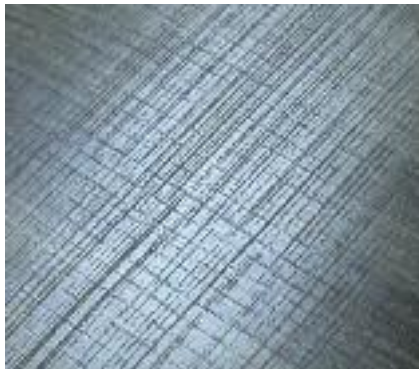
Flai Srl was founded in 1964 thanks to the passion and commitment of its President, Mr. Pio Tosatto, and is engaged in the surface treatment business of stainless steel press plates for presses.

The company, always attentive to the needs of the market, is well known in the industry for its continuous investments in innovative technologies and for the development of creative processes that ensure flexibility in processing, while maintaining the true craftsman's painstaking attention to the product quality demanded by its customers.

Throughout the years Flai has developed into an important business that continues to expand and is able to satisfy the most diverse demands in the field of high pressure laminate (HPL), chipboard and MDF: Flai became the leading Italian supplier in 1974 of steel press plates processed with chemical etching, achieving depths of even more than 500 micron; in order to maintain its competitive edge, Flai made an important investment in 1994, integrating the process with press plate surface chroming. Starting from 1998, Flai also introduced In-Register finishes for the lam-flooring industry. Flai mainly processes tempered stainless steel plates AISI 410, well known for its hardness, (this type of steel was developed by Avesta, today known as Outokumpu) and/or AISI 630. Flai is the only company on the market able to produce "Super-Mirror" press plates, completely



lucido" (senza qualsiasi segno direzionale di lucidatura o linee sottili), con un livello di brillantezza di 650/680 punti. Con la continua ricerca, Flai ha sviluppato ad oggi più di 3000 diverse finiture ed è il fornitore preferenziale di finiture speciali, fra cui, sin dal 1996, la nota finitura con effetto lucido e supermatt. Recentemente l'azienda ha sviluppato una finitura speciale a superficie inclinata, che ha richiesto uno sforzo particolare in termini di tecnologia e creatività. Oggi la quota di mercato di Flai ha raggiunto l'80% dell'industria italiana dei laminati plastici decorativi, dei pannelli truciolati e nobilitati e MDF e circa il 50% della produzione viene esportata, principalmente verso i mercati europei ed asiatici. La Flai è in grado di rilavorare lamiere nelle loro finiture originali o convertirle in nuove finiture: il formato massimo di lavorazione è di mm. 6700 x 2500. Flai, consapevole delle interazioni ambientali connesse alla realtà d'impresa, adotta un sistema di gestione particolarmente attento al rispetto per la salute e la sicurezza dei dipendenti e della collettività: processi e comportamenti sono orientati al sistematico ed efficace controllo del rispetto della salute della collettività e dell'ambiente.



free from polishing directional marks or fine lines, with a gloss level of 650/680 points. Through ongoing research Flai has developed, to date, over 3,000 different finishes and is the preferred supplier of special finishes, including, since 1996, the popular finish with a Glossy and Supermatt effect.

The company recently developed a special slanting surface finish, which required special effort in terms of technology and creativity.

Today, Flai's market share has reached 80% of the Italian industry for HPL, chipboard and MDF; about 50% of the production is exported, primarily to the European and Asian markets. Flai is able to rework plates in their original finishes or convert them with new finishes: the maximum processing size is 6700 x 2500 mm.

Aware of the interconnectedness between the company and the environment, Flai uses a management system that is especially attentive to the health and safety of its employees and the community: the processes and behaviours are geared towards systematic and effective compliance monitoring to protect the health of the community and the environment.



Nastroflex

FOR WOOD FURNISHINGS COMPANIES: MARKET RESEARCH FOR THE FUTURE OF THE INDUSTRY



The wood furnishings sector constitutes a vital part of the economic system of Italy, and this is most evident in the industrial district lying on the boundary between the provinces of Treviso and Pordenone. For more than 40 years, Nastroflex has been a vitally important local player here. In view of the marked changes of recent years within the markets targeted by the wood furnishings sector, which have been dramatically impacted by the world economic crisis, Nastroflex set itself the objective of providing sector companies with an array of technical and market expertise resources. It did so in order to contribute to a re-launching of the entire sector.

Il comparto del legno-arredo è un pilastro dell'economia italiana e questo è ancor più vero per il distretto industriale a cavallo delle province di Treviso e Pordenone di cui Nastroflex da oltre 40 anni si sente una componente vitale. Alla luce degli ultimi anni di forti cambiamenti dei mercati di sbocco del settore legno-arredo, particolarmente stravolti dalla crisi economica mondiale, Nastroflex si è posta l'obiettivo di offrire alle aziende del settore un insieme di conoscenze tecniche e di mercato, che contribuiscano al rilancio dell'intero comparto. Per questo motivo ha affidato a una società specializzata l'incarico di realizzare una ricerca a carattere qualitativo sugli orientamenti futuri delle lavorazioni, dei materiali e delle finiture, basata sulle opinioni e sulle riflessioni di un campione rappresentativo delle varie tipologie di aziende presenti nella filiera. La ricerca sarà presentata Venerdì 10 Giugno nella sede di Nastroflex a Ponte di Piave (Treviso), in un meeting dedicato agli operatori del settore legno. L'obiettivo di Nastroflex attraverso questa ricerca, è stato la raccolta di elementi utili a sviluppare nuove tecnologie abrasive, ma soprattutto necessari a portare idee e spunti agli imprenditori e ai responsabili tecnici delle aziende, attraverso meeting tecnici mirati, tramite la newsletter Nastroflex Informa e naturalmente attraverso il quotidiano e capillare lavoro di relazione compiuto dalla propria rete di vendita. La ricerca ha evidenziato alcune criticità ed orientamenti precisi, riguardanti le produzioni a grande volume, il just in time, la verniciatura ad acqua e i materiali alternativi ed

It therefore entrusted to a specialised company the task of conducting qualitative research into future orientations to be taken up for machining, materials and finishings, based on the opinions and thoughts of a representative sample of the types of companies belonging to this sector of industry. The research shall be presented on Friday 10th June on the premises of Nastroflex at Ponte di Piave (Treviso) during a meeting dedicated to wood sector operators. With this research, Nastroflex's intention was that of gathering together elements of use in developing new abrasive technologies and, more importantly, the elements required to communicate ideas and talking points to the entrepreneurs and technical managers of companies via targeted technical meetings – also making use of the Nastroflex Informa newsletter and of the thoroughgoing day-to-day relationship-building activities of the company's sales network. Research revealed certain critical points and precise orientations, regarding high-volume production processes, just-in-time, water-based paints and alternative material. It also showed that users must be provided with more information specifically with regard to paints, machines, glues, abrasives and materials. This expertise is required if operators are to purchase, produce and sell satisfactorily, both in Italy and abroad, while – as a means of defending the industry against the incursions of emerging countries – ensuring quality and competitiveness at all times. Starting out from these concrete issues, Nastroflex intends,

ha inoltre mostrato che c'è bisogno di far crescere negli utilizzatori le conoscenze specifiche su vernici, macchine, colle, abrasivi e materiali; conoscenze necessarie ad acquistare bene, produrre bene e vendere bene, in Italia e all'estero, esprimendo qualità e competitività per difendere concretamente la filiera dagli attacchi dei paesi emergenti. Partendo da questi aspetti concreti, nell'immediato futuro Nastroflex intende stimolare le aziende del settore trasmettendo loro delle conoscenze necessarie ad un utilizzo sempre più "intelligente" ed evoluto dei prodotti per la levigatura, delle loro applicazioni sfumate in ogni microsettore e delle corrette correlazioni con macchine e vernici, per aiutarle a cogliere e interpretare correttamente le tendenze produttive che caratterizzeranno il futuro prossimo della filiera. Con queste premesse, Nastroflex ha deciso di promuovere una rete di relazioni all'interno della filiera, dentro la quale sviluppare le tematiche emerse dall'indagine, dialogando e scambiando contenuti e idee sia con le imprese utilizzatrici, sia con le aziende fornitrici, con l'obiettivo complessivo di migliorare il livello di conoscenze tecniche dell'intero settore e, all'interno di questo, riuscire a rendere evidente il ruolo degli abrasivi, troppo spesso non adeguatamente riconosciuto e apprezzato. Infatti in molte aziende della filiera l'abrasivo è ancora oggi percepito come un prodotto di consumo "povero", ma in realtà esso è fondamentale per la qualità del prodotto finale e per questo Nastroflex si sente concretamente responsabile nel contribuire alla loro capacità di rispondere alle attese dei mercati; questo fatto nell'ultimo decennio si è concretizzato in una indiscussa leadership nella finitura lucida delle vernici, con prodotti sviluppati specificatamente per il settore e un'assistenza tecnica volta a migliorare costantemente i processi produttivi degli utilizzatori. Questa capacità tecnica è il tratto distintivo di Nastroflex ed è stata originata dal percorso che, a partire dagli anni '50, l'ha vista svilupparsi orientando la propria ricerca alla creazione di prodotti rispondenti alle specifiche necessità di diversi settori industriali e di diversi mercati di destinazione – il legno-arredo in primis.

Alcune acquisizioni di aziende del settore, come negli anni '80 quella di Abrasivi Industriali, storica società milanese e nel 2003 quella di Naxoflex, azienda svedese nata nel 1895 e in possesso di brevetti innovativi nella chimica avanzata, hanno di fatto dato vita a un Gruppo di produzione e conversione che ha assunto una posizione di assoluto rilievo in campo internazionale, arrivando oggi a servire oltre tremila aziende in Italia ed altre mille distribuite in 60 Paesi dei 5 continenti.

in the near future, to stimulate sector companies by providing them with the expertise required for increasingly 'smart' and advanced use of products for sanding, for use of applications adapted in nuanced detail for deployment within all micro-sectors, and an understanding of correct relations with machinery and paints, so that these companies might be better able to correctly pick up on the production trends that shall prevail within the industry in the near future.

Starting out from these precepts, Nastroflex has decided to build up a network of relations within this industry through which it might develop the issues emerging from the research done, by comparing notes and exchanging content and ideas both with user and supplier concerns, with a view to generally enhancing the technical know-how of the entire sector and, within the sector, highlighting the role of abrasives (a role whose significance and value, all too frequently, do not receive the attention they deserve).

Indeed, many companies of this industry still see abrasives as a 'minor' consumable, when, instead, they are of fundamental importance in ensuring end product quality. Nastroflex therefore believes it has a concrete role to play in contributing to the ability of these firms to respond to the expectations of marketplaces. Over the last decade, this policy has, in fact, constituted a concrete factor in ensuring a position of evident leadership in the field of glossy finishes for paints, via products developed specifically for the sector and technical customer care provided with a view to constantly improving the production processes of users.

This technical capacity sets Nastroflex's activities apart. It arises out of the 'career path' originally taken up by Nastroflex in the 1950's, when the company developed along the lines of directing research toward the creation of products which respond to the specific needs of a variety of industrial sectors and which target various markets (primarily, the wood furnishings marketplace).

A number of corporate takeovers within the sector – such as, in the 1980's, Abrasivi Industriali (a long-established Milanese concern) and, in 2003, Naxoflex (a Swedish concern founded in 1895 which holds innovative patents in the advanced chemicals field) – have concretely created a production and processing Group that occupies a key position within the international panorama. Indeed, the Group is currently a supplier to more than 3,000 Italian concerns and a thousand more, present in 60 countries and 5 continents.

Control Logic

BINS ARE OFF LIMITS TO SPARKS

Giuseppe Nosetti

In questa pagina, il 1RIV-601/S:
rivelatore di scintilla.

Rivela le particelle incandescenti
che passano nella condotta
dell'impianto di aspirazione.

Se fosse possibile fare un viaggio dentro le tubazioni di un impianto di aspirazione si vedrebbero frequenti sciame di scintille che si consumano lungo il percorso o che vanno a morire dentro il silo. Per molti è difficile credere che questo sia vero, perché il silo non si incendia tutti i giorni.

E ci sono dei silos che non si sono mai incendiati.

La ragione sta nel fatto che la maggior parte delle scintille si consuma lungo il percorso, perché le particelle che bruciano sono piccole e fortemente ventilate dall'aria che le trascina. Solo le più grandi raggiungono il silo, dove possono cadere nel mucchio ed essere coperte dal materiale (polvere e trucioli) che arriva in continuazione, oppure essere trascinate verso l'alto contro le maniche del filtro. Quest'ultimo fatto è una delle cause del deterioramento progressivo delle maniche filtranti perché le particelle accese creano tanti piccoli fori che riducono la funzionalità del filtro. È difficile valutare percentualmente quante scintille sono in grado di incendiare il silo; influiscono: il legno, il grado di umidità, la grandezza delle particelle, la lunghezza del percorso, cosa trova nel silo e come cade nel silo la scintilla. Quindi può succedere che in un silo arrivino in continuazione scintille senza mai incendiarlo, mentre in un altro ne basta una per provocare un disastro. Tutte le macchine per la lavorazione del legno producono scintille, però alcune sono più pericolose delle altre.

Eccone un piccolo elenco. La multilame è la più pericolosa.

È formata da vari dischi coassiali rotanti sottoposti ad un lavoro molto faticoso.

Quando viene incontrato un corpo

estraneo (chiodo, pietra) o un nodo particolarmente duro saltano uno o più denti.

Il surriscaldamento che ne consegue brucia le parti estranee ed i trucioli di legno prodotti dalla macchina.

In assenza di parti estranee, quando i denti sono consumati ed il solco non è netto, il surriscaldamento della lama brucia il legno mentre viene tagliato. La levigatrice. Apparentemente sembra la lavorazione più innocua. Invece è una delle più pericolose. Viene prodotta polvere di legno fine e secca che può bruciare facilmente alla minima scintilla. La presenza di graffette metalliche è frequente, per cui spesso sono generati sciame di scintille. La mola. Viene impiegata in alcune lavorazioni di formatura di sagome. È una sorgente continua di scintille, per cui



Should one travel along the conveying pipes of an exhaust plant, one would meet swarms of sparks burning out along their way to or dying out in the bin. Many people think it hard to believe, since bins do not catch fire everyday and there are even bins which never did. In fact most sparks burn out while running, because particles are small and subject to the strong action of the air flow dragging them through the pipe.

Only the biggest ones reach the bin, where they either fall into the heap and are covered by the material (dust and chips) coming in, or are dragged towards the upper section of the bin, against the filter grids. This second case generates a constant wear of the filter grids, since burning particles cause a lot of small holes affecting the filter effectiveness. It is difficult to estimate the percentage of sparks able to set the bin on fire; several factors can influence the process, i.e. wood, moisture degree, particles size, length of the conveying pipes, what the spark finds in the bin and how it falls in it.

A lot of sparks reach bins without causing any damage, while sometimes one single spark is enough to produce a disaster. All woodworking machines produce sparks, but some are more dangerous than others. Here is a short list.

The multiple circular sawing machine is the most dangerous one. It consists of several coaxial rotating blades subject to heavy working loads. When the blades meet an inclusion (nail, stone) or a particularly hard knot, they can loose one or more teeth. The resulting overheating burns the inclusions and the chips. Even without harmful inclusions, when teeth are worn out and the cut is no longer clean the overheated blade burns the wood while cutting it. The sanding machine. It looks as the most innocuous operation, while it is among the most dangerous ones. It generates fine and dry wood dust, susceptible to catch fire in presence of the smallest spark. The work piece often includes metal staples generating swarms of sparks. The wheel. It is employed in profiling operations. It is a continuous source of sparks, so that it is often equipped with a separate exhaust line passing through a safety cyclone. Otherwise it is served by the general exhaust plant.

The chipper is the machine starting the chipboard production process. A series of rotating cutters transform logs into chips. However, inclusions (nails, hooks, etc.) are often hidden in the logs, causing breakage of the cutters and the following overheating and setting on fire of the chips. The chipping machine used to destroy wood wastes destined to be burnt in the boiler plant: it often meets metal parts (bolts, screws, nails, metal sheets) which become red-hot and set fire to wood.

molti realizzano una linea di aspirazione a parte, facendola passare per un ciclone di sicurezza. Altri invece la comprendono nell'impianto di aspirazione generale. Il truciolare è una macchina che inizia il processo di produzione del pannello truciolare. Una serie di coltelli rotanti trasformano il tronco in trucioli. Poiché nel tronco vi sono spesso corpi estranei (chiodi, ganci, ecc.) è frequente la rottura dei coltelli, il surriscaldamento e l'accensione dei trucioli. Il macinatore. In genere serve alla distruzione degli scarti di legno destinati a essere bruciati in caldaia. Spesso si trovano parti metalliche (bulloni, viti, chiodi, lamiere) che si arroventano e incendiano il legno. L'essiccatoio è usato per essiccare i trucioli nella produzione del pannello truciolare. Una irregolarità di funzionamento del bruciatore arroventa i trucioli che escono incendiati invece che solo essiccati. A questo proposito bisogna ricordare che il punto di accensione del legno è di circa 380°C mentre la temperatura dell'essiccatoio è sui 350°C. Quindi il margine di sicurezza è molto piccolo.



The drier is used to dry chips in the manufacturing of chip-board panels. Because of a possible malfunctioning, the burner sets the chips on fire, instead of only drying them.

It should be mentioned that wood catches fire at about 380°C, while temperature inside the drier reaches approximately 350°C. The margin of safety is therefore very thin.

CONTROL LOGIC Spark detector

designed for
dust collection
systems
to protect
storage silos
from the risk
of fire.



Sparks fly at high speed.

They travel at a hundred kilometres per hour along the ducts of the dust collection system and reach the silo in less than three seconds

The CONTROL LOGIC SPARK DETECTOR

is faster than the sparks themselves. It detects them with its highly sensitive infrared sensor, intercepts and extinguishes them in a flash. It needs no periodic inspection.

The CONTROL LOGIC system

is designed for "total supervision". It verifies that sparks have been extinguished, gives prompt warning of any malfunction and, if needed, cuts off the duct and stops the fan.

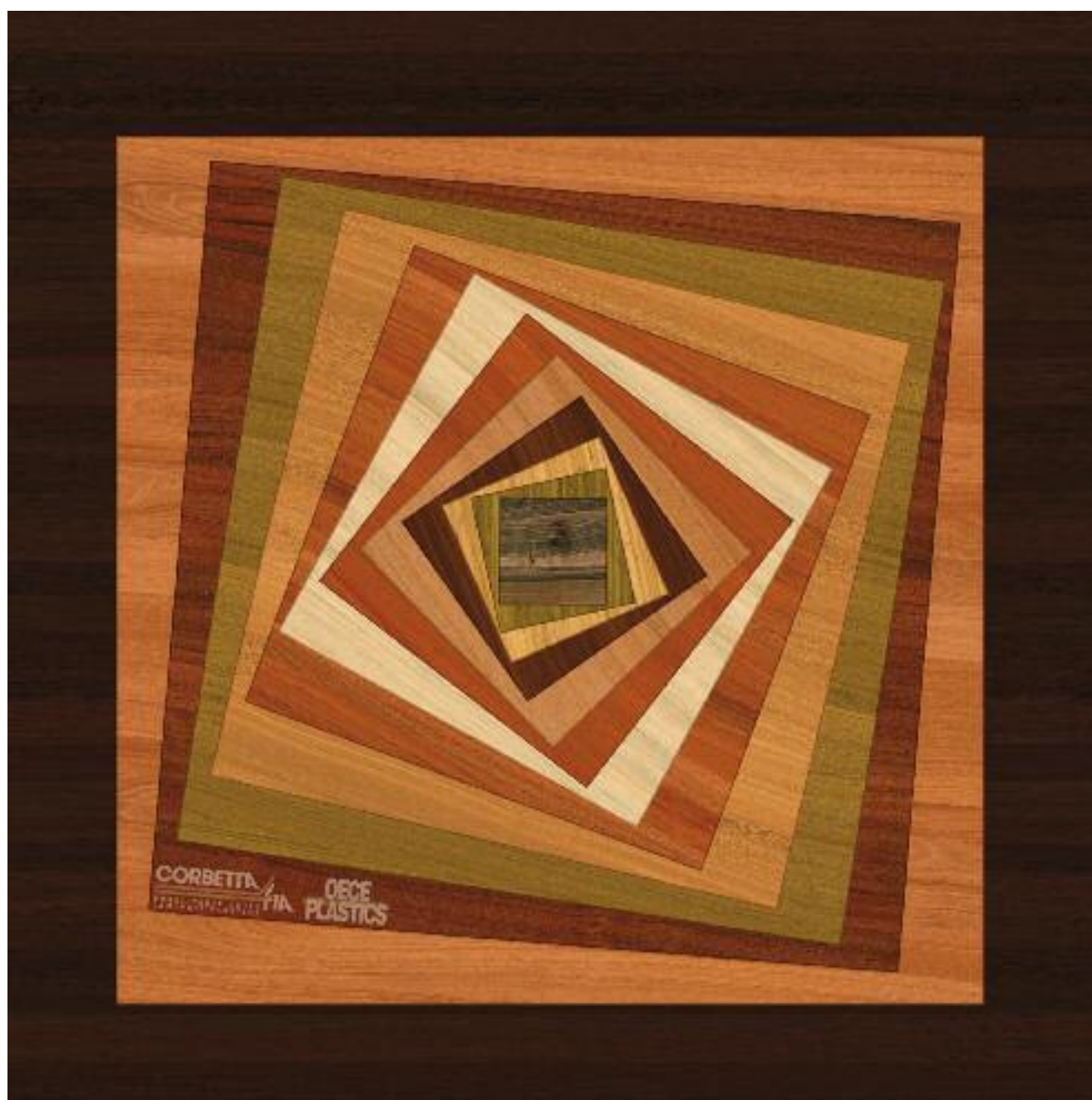
ISO 9001

Corbetta Fia Oece Plastics

NEW AND LARGER PRODUCTION

La Corbetta Fia Oece (C.F.O.), leader nella produzione di bordi per mobili, nasce dalla fusione di tre importanti società che hanno dato origine ad una realtà che si presenta sullo scenario nazionale ed internazionale come l'unica aziende in grado di offrire un pacchetto prodotti molto articolato e diversificato, con possibilità di coordinati tra le

A leader in the production of edgings for the furniture industry, Corbetta Fia Oece (C.F.O.) was established following the merging of three important companies and is the only group on the domestic and global scene capable of providing a widespread, diversified package, offering the additional option of coordinated elements.



Nella pagina accanto, immagine della Exotic wood collection.
In questa pagina, il campionario C.F.O.

diverse tipologie, che ha fatto della personalizzazione, del servizio di pronta consegna e flessibilità il proprio obiettivo ed orgoglio. Ogni stabilimento conta su una propria sede con impianti produttivi moderni ed è dedicato e specializzato nella produzione di specifiche linee di prodotto:

Unità produttiva di Carugo (Como): Produzione e lavorazione di vero legno sia grezzo che verniciato opaco finito:

- per uso bordo partendo da uno spessore di mm. 0.3 fino arrivare ad un bordo massello di 3 mm, oppure accoppiando il bordo legno con ABS (Legnoform) per arrivare ad uno spessore finale fino a mm. 3.
- per uso rivestimento ad esempio segmento mercato stipiti per porte oppure per bordature soft.
- monostrati normali e soft o battuta porte e bordi retro, con una gamma di prodotti a magazzino unica in Italia per accontentare ogni tipo di richiesta
- bordi in vero alluminio fino a sp. di mm. 1.

Unità produttiva di Medolla (Modena): Produzione di bordi e calandrati di ABS in qualsiasi imitazione legno, pietra o fantasia; reparto dedicato per stampa digitale.

Unità produttiva di Talacchio di Colbordolo (Pesaro): specializzata in Carte decorative finish o riverniciabili, carte turapori e da laccare, carte flessibili per rivestimento, carte pre-impregnate, tutte con servizio di taglio a misura; inoltre magazzino laminati pronta consegna.

Unità produttiva di Casoli di Atri (Teramo):

- Impregnazione di carte decorative tradizionali e di carte in stampa digitale;
- Laminazione delle sopracitate carte per laminato che va dallo spessore 0,1 mm fino a 2,0 mm con la possibilità di utilizzare una vasta serie di finiture;
- per uso bordo da uno spessore 0,45 mm fino ad 1,0 mm anche tutto colore ed in bobina con una gamma di prodotti dedicata come il Laminex/Laminex, Lac/Laminsoft.
- per uso rivestimento profili con una gamma prodotti dedicata Flexan / Thinflex / Microtop XS.



Furthermore, it also prides itself on customization, quick delivery times and flexibility. Each factory, specializing in the production of specific product lines, has its own headquarters boasting state-of-the-art machinery:

Carugo Production Unit (Como): Production and working of real wood both in the raw state or with an opaque veneer finish:

- for the use of edgebandings starting from a thickness of 0.3 mm right up to

solid wood edge-bandings measuring 3mm, or a combination of wood and ABS (Legnoform) edge-bandings boasting thicknesses of up to 3 mm.

- for use as a coating, e.g. for the doorframe market or for soft edgings
- standard single layers or soft layers or door ledges and back edgings, boasting an unparalleled range of products in stock, the only one of its kind in Italy, to satisfy a wide range of requirements
- real aluminium edge-bandings having a thickness of up to 1 mm.

Medolla Production Unit (Modena): Production of ABS edge-bandings and rolled sheets in a number of different wood, stone or patterned imitations. The factory also has a digital print division.

Talacchio di Colbordolo Production Unit (Pesaro): specializing in finishing or re-coatable decorative papers, turapori papers and papers for lacquering, flexible papers for coatings and pre-impregnated papers.

All papers are cut to measure on request.

The factory also stocks ready-to-deliver laminates.

Casoli di Atri Production Unit (Teramo):

- Impregnation of traditional decorative papers and digital print papers;
- Lamination of the above mentioned papers boasting thicknesses of from 0.1 mm up to 2.0 mm with the added option of using a vast series of finishes;
- for edge-bandings ranging from thicknesses of 0.45 mm up to 1.0 mm in all colours and in rolls with a dedicated range of products including Laminex/Laminex, Lac/Laminsoft.



- per uso post forming o per placcaggio semplice che vanno da uno spessore 0,4 fino a 2 mm in fogli, con una gamma prodotti dedicata Thin Top.
- per uso pavimenti sopraelevati con caratteristiche dedicate a questo segmento di resistenze molto alte all'abrasione Thin Floor.
- per uso navale con uso di carte digitali o tradizionali con anche qui, caratteristiche tecniche particolari e spessori importanti richieste da questo mercato come ad esempio resistenza al fuoco (certificato RINA).

Per garantire celerità di servizio e pronta consegna, l'area taglio con gli annessi magazzini di tutti i prodotti finiti, l'area logistica e tutta l'assistenza del centro "Customer Service" ai clienti è concentrata nella sede operativa di Carugo dove i clienti possono disporre di interlocutori dedicati ed efficienti. La forte specializzazione e competenza di ogni singola unità aziendale propone la Corbetta Fia Srl come azienda fortemente propositiva ed innovativa.

A tale proposito illustriamo le ultime novità, nate e sviluppate nel proprio centro ricerca e sviluppo:

- Laminati con stampa digitale.
- Bordi con incollaggio al Laser.

Nel nuovissimo reparto di stampa digitale si possono riprodurre carte stampate fino a mm. 1860 di altezza con qualsiasi soggetto o fantasia. La digitalizzazione dell'immagine avviene nel reparto grafico dove il cliente può creare con il personale specializzato ogni sorta di soggetto, fantasia o imitazione legno. Finita la fase grafica si provvede immediatamente alla fase di stampa, dal singolo pezzo, oppure di tirature industriali di grosse quantità, disponendo di diversi impianti stampa che producono a ciclo continuo. Nell'unità di Teramo avviene poi la successiva impregnazione e laminazione per la produzione dei laminati in qualsiasi tipologia della gamma C.F.O. Il particolare ciclo produttivo di laminazione messo a punto nella fabbrica, consente di ottenere un laminato in fogli o bobine, con colori molto brillan-



- for the coating of profiles with a dedicated range of products including Flexan / Thinflex / Microtop XS.
- for post forming or simple veneering (placcaggio) ranging from a thickness of 0.4 up to 2 mm in sheets, with a dedicated range of Thin Top products.
- for raised flooring featuring specific characteristics for this segment including an extremely high resistance to Thin Floor abrasion.
- for naval purposes involving the use of either digital or traditional papers also boasting highly specific characteristics and the requisite thicknesses required by this particular market such as, for example, fire resistance (with RINA certification).

In order to guarantee a rapid service and quick delivery, the cutting area with adjacent finished product warehouses, a logistics area and a "Customer Service" division is concentrated at the Carugo operating unit where clients can refer to a team of expert, highly dedicated staff.

The specialization and skills offered by each individual corporate unit makes Corbetta Fia Srl a forward-looking, highly innovative company.

With regard to the above, below you can find a list of innovative products, created and developed at the company's research and development centre:

novative products, created and developed at the company's research and development centre:

- Digital print laminates.
- Laser-glued edges.

Printed paper, measuring up to 1860 mm in height, featuring any subject or pattern, can be produced at the brand new digital print division.

Image digitalization takes place in the graphics department where the customer, with the help of expert staff, can create any type of subject, pattern or wood imitation.

After the graphic stage has been completed, printing takes place.

Output capacities range from a single piece to large industrial quantities thanks to the use of a range of printing machines operating on a continuous basis.

Impregnation and lamination are performed at the Teramo unit for the

ti, e varie finiture superficiali e spessori. Questa tipologia di prodotto, molto in voga nel settore navale dove C.F.O. si colloca come produttore di riferimento, può essere applicata a qualsiasi altro settore, ed al servizio di tutte le aziende e gli studi di architettura, che credono nella personalizzazione dei propri prodotti e che intendono qualificarsi come soggetti da imitare per la qualità produttiva ed innovativa dei propri manufatti. Nel campo della bordatura, a seguito dell'innovazione della tecnologia laser con la quale non è più previsto l'uso di colla ma bensì, tramite impianti speciali, la termosaldatura del bordo al pannello che garantisce sia l'aspetto tecnico del forte ancoraggio del bordo, sia quello estetico non essendoci più nessun effetto "filo" determinato dallo strato di colla che s'interpone fra bordo e pannello dando la sensazione di un prodotto laccato.

C.F.O. ha messo a punto una speciale "Preparazione Laser" che permette l'analogo utilizzo con questi impianti ottenendo medesimi risultati tecnici ed estetici ma, cosa ancora più importante, di poterlo usare su tutta la gamma di bordi standard. Questa gestione di preparazione dei bordi per impianti al Laser avverrà all'interno delle unità produttive C.F.O., in modo da dare ancora più celerità alla sempre più pressante richiesta di bordi per questo segmento.

La soluzione adottata, permetterà di rendere ancora più abbordabile questa tecnologia d'incollaggio che fino ad oggi aveva quest'ancora che la rallentava dovuta proprio alla difficoltà di reperire bordi velocemente e con una vasta gamma di scelta. Riteniamo anche in questo caso di avere centrato il nostro obiettivo che ci distingue sul mercato ovvero di farci carico di problemi e di porre una soluzione grazie anche all'esperienza della nostra azienda nel settore del mobile presente da più di 30 anni.

production of all types of laminates available in the C.F.O. range. The particular lamination process developed by the company enables it to produce either laminate sheets or rolls featuring a number of bright, vibrant colours boasting various surface finishes and thicknesses.

This type of product, particularly popular in the naval industry in which C.F.O. is a leader, can also be applied to any other sector and is available to all types of companies and architecture firms that see customization as a means of guaranteeing high-quality, innovative products.

In the field of edging, thanks to the innovation of laser technology where instead of glue the edge is heat-welded to the panel in order to guarantee not only added resistance in terms of anchorage to the edge but also improved aesthetics because there is no longer a "thread" effect caused by the layer of glue between the edge and the panel thus giving the impression of a lacquered product.

C.F.O. has also developed a special "Laser Preparation" which in addition to giving the same technical and aesthetic results also means that it can be used on the entire range of standard edges. The management of edge preparation for Laser machines will take place at the C.F.O. production units in order to further speed up the increasingly pressing demand for edges in this segment.

The solution adopted will make the glueing technology even more accessible. In fact, until now this process was slower due to the difficulty of obtaining a wide choice of edge options in almost real-time.

The company thus feels that it has achieved its objective, thereby setting it apart from other similar companies in the industry. In short it is able to take on and solve problems thanks to its 30 years of experience in the furniture industry.



TRENDSETTING TECHNOLOGY WHETHER IN WINDOWS OR EDGES

Chi non risica non rosica: è questo il motto adottato da Homag negli ultimi mesi. Tutte le divisioni della società hanno lavorato a pieno regime su una serie di innovazioni, nuovi sviluppi ed elementi tecnici essenziali. Coloro che aspirano ad essere sempre al passo con le novità tecnologiche della lavorazione in continuo con "lotto 1", accoglieranno positivamente la nuova serie K350, concepita essenzialmente come "entry level".

Nel campo della tecnologia dei centri di lavoro, Homag inaugurerà la powerProfiler BMB 900 per la lavorazione ad elevate prestazioni nella costruzione di serramenti.

Sottoponendosi ad un ulteriore continuo sforzo, Homag intende inoltre colpire i visitatori del salone Ligna mostrando loro una nuova unità automatizzata per la completa lavorazione delle porte.

Tecnologia di squadrabordatura serie K 350: entrate nel nuovo mondo della produzione flessibile

Uno dei punti chiave alla Ligna di quest'anno sarà proprio la serie K350, concepita per aprire le porte alla produzione flessibile con lotti anche di un unico pezzo.

Un eccellente sistema di trasporto materiali, progettato per ridurre al minimo i rumori operativi e fornire un supporto per i pezzi in lavorazione, garantisce i migliori standard di qualità di lavorazione.

La serie K350 unisce tutte le caratteristiche più importanti delle serie di macchine ad alta tecnologia e potrà fungere da trampolino di lancio nel mondo della produzione flessibile. Proprio come la sorella maggiore, la serie K600, la serie K350 è dotata di catena a pattini con cuscinetti di scorrimento, progettata per ridurre al minimo i rumori operativi.

No gain without pain has been the motto adopted by Homag over recent months: every one of the company's divisions has been working at full steam on a range of innovations, new developments and technical highlights.

Those aspiring to be abreast of the latest trends in batch size one throughfeed technology will welcome the new K350 series, designed primarily for application at the entry level. In the field of stationary technology, Homag will be unveiling the powerProfiler BMB 900 for high-performance processing in the field of window and facade construction. In yet another tour de force, Homag is also set to impress Ligna visitors with a new automated cell for complete door processing.

Throughfeed Technology K 350 series: entry into a whole new world of flexible production

One of the highlights at this year's Ligna will be the K350 series, designed to open up flexible production right down to batch size one, primarily with the entry level users in mind. An outstanding work-piece transport system engineered for optimum running noise and work-piece guidance ensures the best possible standard of processing quality. The series combines all the important features of the high-tech machine series and is ideally suited as stepping stone into the world of flexible production. Just like its bigger sister, the K600 series, the K350 series comes complete with a rolling block link chain designed to minimize chain running noise. An additional polygon compensation function reinforces the effect of the smooth running chain, substantially reducing wear. Work-pieces are transported with pinpoint precision and absolute dimensional and repeat accuracy.



In questa pagina da sinistra a destra il gruppo d'incollaggio Homag K350, la lavorazione di fresatura con il gruppo Drive 5+, e la lavorazione di una porta.



Un'ulteriore funzione di compensazione del poligono rafforza l'effetto di stabilità di scorrimento della catena, riducendone significativamente l'usura.

Il materiale viene trasportato con precisione millimetrica e con assoluta (e ripetuta) accuratezza dimensionale.

Il miglioramento del dispositivo di smaltimento dei trucioli nella sezione per il taglio ha consentito di migliorare l'accessibilità della macchina e prolungarne la durata d'uso.

PowerProfiler BMB 900: una classe completamente nuova nella lavorazione dei serramenti

Una delle principali novità di quest'anno nel mondo della tecnologia con lavorazione dei pezzi da fermo è il centro di lavoro tuttotfare PowerProfiler BMB dotato di 432 utensili.

Produrre "100 finestre al giorno", è questa la sfida che ha spinto Homag ad avviare lo sviluppo di centri di lavoro automatizzati capaci di eseguire tutta la serie di operazioni richieste per completare la lavorazione delle singole parti con precisione CNC – in altre parole raggiungendo un livello di accuratezza di regolazione "pronta per l'assemblaggio", che non richiede procedure di rifinitura o rimaneggiamento.

Practive per gli esperti:

esperienza su misura delle necessità delle falegnamerie

Le falegnamerie e le carpenterie odierne dipendono dai vantaggi apportati da prodotti di alta qualità, dalla flessibilità e dalla disponibilità di soluzioni a prezzi abbordabili. L'uso efficace delle risorse assume un ruolo sempre più importante in questo campo, come gli aumenti di produttività accompagnati da misure di risparmio energetico, che possono aggiungersi a sensibili risparmi in moneta sonante. Le società Bargstedt Handlingsysteme, Brandt Kantentechnik, Bütfering Schleiftechnik, Holzma Plattenaufteiltechnik, Homag Holzbearbeitungssysteme, Ligmatech Automationssysteme e Weeke Bohrsysteme offrono già una serie di soluzioni individuali ad alto potenziale. E, cosa ancora più importante, i prodotti di questi partner sono coordinati in modo ideale per poter funzionare insieme: grazie al supporto in rete degli innovativi software Homag eSolution, questi prodotti possono essere combinati per creare soluzioni di sistema di prim'ordine. Da gennaio 2011, Homag eSolution ha creato una nuova dimensione per i software di collegamento in rete delle macchine, segnando un nuovo inizio per il settore.

The improved shaving and waste piece disposal facility in the sizing section makes for improved machine availability and a longer service life.

PowerProfiler BMB 900 – a whole new class in window processing.

One of the major highlights in the field of stationary technology this year is the new PowerProfiler BMB 900, a true multi talent that comes equipped with up to 432 tools.

The challenge to produce "100 windows a day" was what prompted Homag to launch the development of automated processing centres capable of executing the whole range of tasks required for complete individual part processing in CNC precision – in other words the achievement of a degree of ready-to-assemble fitting accuracy requiring no finishing or reworking processes.

Practive for the practitioners – expertise tailored to the needs of woodworking shops

Today's woodworking shops and joineries are reliant on the benefits of high quality products, flexibility and integral solutions at an affordable price. The efficient use of resources is assuming an ever more important role here, as increases in productivity coupled with energy saving measures can add up to appreciable savings in hard cash.

The companies Bargstedt Handlingsysteme, Brandt Kantentechnik, Bütfering Schleiftechnik, Holzma Plattenaufteiltechnik, Homag Holzbearbeitungssysteme, Ligmatech Automationssysteme e Weeke Bohrsysteme already have a range of high-powered individual solutions on offer. But even more importantly, the partners' products are all ideally coordinated to work together: networked with the support of innovative software concepts from Homag eSolution, they can be combined to create top-class system solutions. Since January 2011, Homag eSolution has raised the networking of machines and software to a whole new integral dimension which marks a brand new departure for the industry.

BÜTFERING: Rediscovering flexibility!

The Bütfering presentation will be concentrating particularly on innovations in the field of unit technology.

The focus of will be on wide-belt sanding machine SWT 315 X featuring the X unit at its nerve centre.

Veduta della macchina HHP380 Profil Line con il sistema VVS.
In basso, un particolare del taglio in una sezionatrice Holzma,
ripreso nel Centro d'Innovazione Homag.

www.homag-group.com

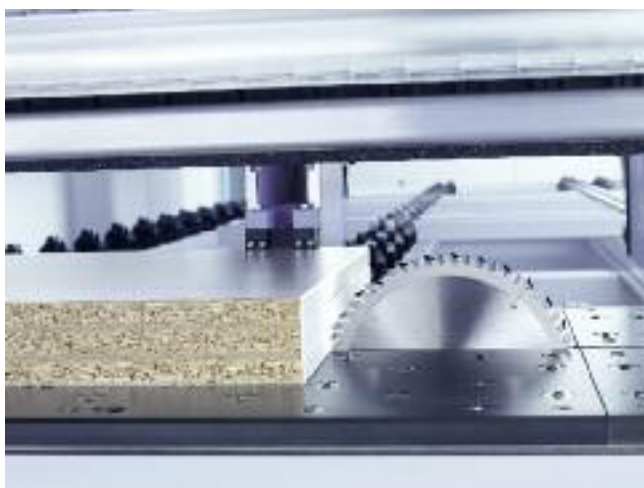


BÜTFERING: Riscoprire la flessibilità!

La presentazione di Bütfering si concentrerà essenzialmente sull'innovazione nel campo della tecnologia per la levigatura. Il punto centrale saranno le levigatrici a nastro largo SWT 315 X, mettendo in evidenza il centro operativo dell'unità X. Grazie ad uno sviluppo del tutto innovativo, la già brevettata unità X è la simbiosi perfetta dell'unità combinata con rulli di contatto e dell'unità levigatrice con cinghie a V. In tal modo, l'unità X soddisfa un'ampia gamma di applicazioni differenti, dalla calibratura tramite levigatura con grana sottile alla più impegnativa levigatura di pannelli lucidi. Dato che l'unità X può essere utilizzata in modo completo con tutte le macchine delle serie 300 e 500, potrà essere combinata con cinque diverse unità di levigatura.

Più di 150 visitatori hanno partecipato in massa ai Flooring Days di Homag, eventi di gran successo.

Il 14 e il 15 marzo di quest'anno HOMAG ha aperto le porte ai propri clienti del settore pavimenti in occasione della terza edizione dei "Flooring days". 150 esperti provenienti da tutto il mondo si sono recati nella sede centrale della società a Schopfloch per aggiornarsi sulle ultime innovazioni e sui futuri sviluppi nel mondo dei pavimenti laminati.



A complete new development, the patented X unit forms the perfect symbiosis of combination unit with contact roller and sanding unit with chevron belt. In this way, the X unit fulfils a wide variety of different applications – from calibration through fine sanding to the most challenging high-gloss finish. As the X unit can be used comprehensively in all the machines of the 300 and 500 series, it can be combined with up to five different sanding units.



Over 150 visitors flock to successful Homag Flooring Days event

HOMAG opened its doors to customers from the flooring sector on March 14th and 15th to attend its "Flooring Days 2011", already the third event of its kind.

150 experts from around the world made the journey to the company's headquarters in Schopfloch to find out more about the latest innovations and further developments in the field of laminate flooring.



Venite a trovarci alla LIGNA di
Hannover dal 30.05 al 03.06.2011

LIGNA
HANNOVER - GERMANY
Werkzeug für die Holz- und Holzwerkstoffindustrie

Padiglione 26 (Industry) e 11 (Practive)

Combinazione tra magazzino e sezionatrice: pensiamo noi a tutto!

- Riduzione dei costi
- Ottimizzazione del flusso di materiale
- Panoramica completa sulle scorte di materiale attualmente presenti
- Delicatezza nella gestione del materiale
- Risparmio di tempo, impossibilità di errore ed ergonomia
- L'investimento si ammortizza già da 30 pannelli sezionati al giorno
- Magazzino e sezionatrice perfettamente tarati tra loro che conversano in un'unica lingua (100% di compatibilità sia per il Software che per l'Hardware)



HOMAG Italia S.P.A.
Via A. Vivaldi 15 - 20034 Giussano - MB
Tel. 0362 8681 - Fax 0362 314183
info@homag-italia.it
www.homag-italia.it

Pessa Impianti

LIGNA+ 2011 - PREVIEW



Pessa Impianti progetta e costruisce macchine per la trasformazione del legno e lavorazione delle particelle; fornisce inoltre una serie di sistemi di attrezzature con funzioni complementari per l'ottimizzazione ed automazione completa della linea di truciolatura e chippatura.

Grazie alla lunga esperienza, offre un valido supporto nell'engineering mettendo a disposizione la propria tecnologia ed adattandola alle singole esigenze.

La produzione include:

- macchine per la prima lavorazione e recupero di scarti legnosi;
- truciolatori discontinui, chippatori a tamburo, macinatori e trituratori.
- macchine per la preparazione di particelle: truciolatori centrifughi, mulini a martelli, mulini raffinatori.
- sistemi di stoccaggio, miscelazione ed estrazione trucioli, chips e segatura
- sistemi di alimentazione del legno
- attrezzature di trasporto particelle ed attrezzature ausiliarie

Pessa Impianti designs and produces machines for wood processing and particle comminution; it also supplies a range of systems and equipments with complementary functions for flaking and chipping lines, complete automation and improvement.

Thanks to the long experience, it offers an efficient support in engineering offering its technology to the single requirements.

The production includes:

- *machines for primary working and recovery of wooden wastes;*
- *discontinuous flakers, drum chippers, milling machines and shredders*
- *machines for particle comminution: knife ring flakers, hammer mills, refining mills;*
- *storage, mixing and extracting systems for flakes, chips and sawdust;*
- *wood feeding systems;*
- *particle conveying and auxiliary equipments*

- nuovi modelli di cippatori, molto adatti per le loro dimensioni ad essere inseriti in linee di recupero e valorizzazione degli scarti di legno, in particolare per impianti di produzione di pellets.

La produzione è stata recentemente ampliata con nuovi modelli di truciolatrice per lettieri modello PL, studiata per la produzione di trucioli per lettieri di animali. La macchina lavora tronchi e tondelli, preferibilmente scortecciati, per ottenere un truciolo soffice che ben si adatta per le sue caratteristiche ad un utilizzo in zootecnia, in particolare nel settore equino. Il prodotto ottenuto da materie prime vergini è naturale, privo di sostanze chimiche inquinanti e garantisce tutti i requisiti per il benessere degli animali.

Il nostro staff specializzato sarà disponibile durante la fiera per informazioni dettagliate nel nostro stand J52 hall27.

- new models of chippers, suitable for their size to be included in lines for wooden wastes recovery and valorisation, in particular in pellets production plants.

The production has been increased with new models of shavings machine for animal beddings type PL, designed for the production of animal beddings flakes.

It works logs and roundwood, preferably debarked, to obtain a soft flake, similar to shaving, suitable for the equestrian market.

The product obtained from virgin raw materials is natural, free of polluting chemical substances and ensures all qualifications for animal welfare.

Our skilled staff will be available during the exhibition for detailed information in our booth, stand J52, hall 027.

We offer complete solutions

• Wood feeding • Size reduction • Storage and extraction



Automatic wood feeding systems



Automatic wood feeding systems



Universal discontinuous flakers



Drum chippers



Hammer mills



Knife ring flakers



Refining mills



High capacity rectangular slices

Flaking and chipping lines for

Wood particle board, MDF, OSB
Biomass
Pellets
Briquettes

Wood dust
Wood wastes recovery
Animal beddings



new

PESSA IMPIANTI SRL

Via Claudia, 316 I-30023 Concordia Sagittaria (Ve) Italy
T. +39 0421 270 999 r.a. F. +39 0421 273 999

www.pessaimpianti.com
info@pessaimpianti.com

PESSA

Machines and plants for wood size reduction

Forty years experience.

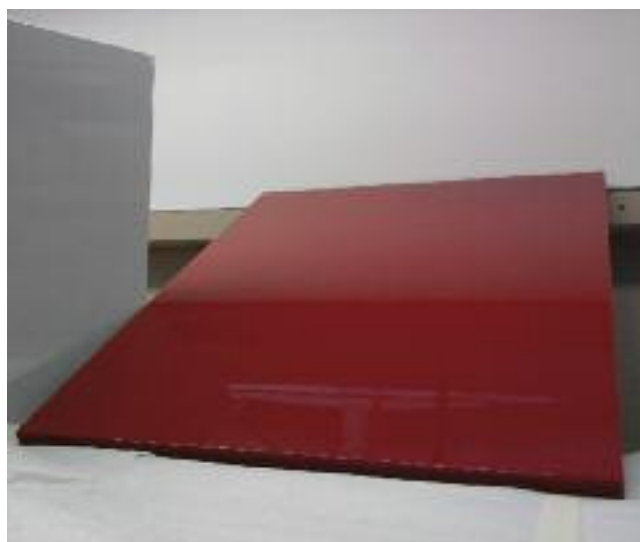
Quickwood

POLISHING LINE PRO 1400-QRC IN POLICURVO

La Ditta Policurvo, presso cui è installata la Linea di lucidatura Quickwood Pro 1400 Power – QRC che descriviamo più avanti, nasce nel 1984 da un'idea di Luciano Paci, tuttora Amministratore Unico, che per vari anni si dedica all'applicazione del polifondo ai curvi ed è da qui che nasce il nome Policurvo. L'azienda cresce e si evolve, il signor Paci decide di fare entrare a far parte dell'azienda altri tre soci ed iniziano assieme a fare il lucido spazzolato, scegliendo come mercato clienti di medio alta qualità ed arrivando, negli anni duemila, a 20 operai.

Oggi la Policurvo conta 50 operai e, grazie alla sua esperienza trentennale, offre una varietà di finiture come l'opaco, il goffrato ed il suo cavallo di battaglia che è il lucido totalmente spazzolato.

Da citare poi i piani ed i bordi con i quali serve esclusivamente clienti inseriti nel mercato dell'alta qualità.



Linea di lucidatura Quickwood Mod. PRO 1400 Power – QRC

Sempre attenta all'orientamento del mercato che, per quanto riguarda le finiture di interni, sembra ora orientarsi in modo decisivo verso la finitura lucida, la Quickwood ha sviluppato una linea di lucidatura completamente automatica per un ciclo di lavoro in continuo, studiata abbinando i due modelli PRO Power e QRC.



Founded in 1984, Policurvo, the company where is installed Quickwood PRO 1400 Power machine, is the brainchild of Luciano Paci (still the sole director). For a number of years, the company focused on application of polibase (multibase) to curves – hence the name, Policurvo.

As the company grew and made progress, Paci decided the time had come to bring three partners into the company.

Together, they entered the field of brush polishing, targeting a medium- to high-quality range customer base.

As the third millennium dawned, they were employing 20 manual operatives. Nowadays, the number has grown to 50 Policurvo operatives.

With a track record of something like thirty years, the company provides various finishes, such as matt and embossed, and also boasts its specialty fully brushed gloss for both fronts and sides (an exclusive service for high-quality range customers).

Quickwood Mod. PRO 1400 Power

With an eye always on the orientations of the marketplace (in which, in regard to interior finishing, there appears to be a clear orientation towards glossy finishing), the Quickwood company has

La lucidatura di una qualsiasi superficie avviene mediante l'applicazione delle paste abrasive, grazie ad un sistema di pistole a spruzzo comandate elettronicamente, con seguente stesura che avviene con spazzole in panno di grande diametro per una immediata lucidatura su linea passante in continuo (velocità di lavoro fino a 1,5 m/min). Successivamente si passa alla brillantatura mediante tamponi rotanti ed oscillanti in cotone o spugna.

Il nuovo sistema di finitura, di concezione esclusiva nel settore delle spazzolatrici, è basato su una macchina dotata di testa ruotante che porta 8 spazzole parallele ruotanti destro-sinistra sfalsate al centro, per una copertura pressoché totale dell'area da spazzolare ed è caratterizzata anche da altre importanti innovazioni tecniche:

Sistema Vactronic per la tenuta a depressione controllata da PLC per pezzi molto piccoli. Sistema Autospray per la deposizione automatica e controllata in quantità da PLC della pasta direttamente sulle spazzole. Sistema automatico di pulitura dei tappeti della linea.



developed a fully automatic polishing line for continuous cycle work, the design of which entails combining the two PRO Power and QRC models. Polishing of all surfaces is achieved through the application of abrasive pastes via a system of electronically controlled spray guns, followed by

coating with large-diameter cloth brushes for quick on-line polishing (working feed speeds up to 1.5 m/min), then followed by refurbishing by means of rotating and oscillating cotton pads. The new finishing system – the fruit of ideas which are unique within the brushing machines sector – is based not only on a machine with rotating head applying 8 parallel, rotating, left-right, centrally staggered brushes, for practically total cover of the area to be brushed, but also on other major technical innovations.

A variable speed and pressure rotating turret features alternating right-left parallel rotating brushes.

Each brush is made up of an appropriate number of polishing wheels.



TVM's energy saving solutions

KASTAMONU ENTEGRE AGAC SANYI VE TICARET A.S.
GEBZE FACTORY – TURKEY

Ventilatori centrifughi con motore direttamente accoppiato

Tutti i ventilatori centrifughi per le linee di aspirazione e di trasporto pneumatico sono equipaggiati con motori direttamente accoppiati, con supporto monoblocco e giunto. Il risparmio energetico è considerevole, tra l'8 e il 12% rispetto ai ben noti sistemi a trasmissione a cinghia. Con motori compresi tra i 22 e i 250 kW con sistemi di avviamento elettronico "inverter" anziché sistemi con avviamenti stella-triangolo e valvola di partenza nella tubazione di entrata. L'investimento iniziale lievemente più alto si ripaga velocemente con il risparmio energetico, specialmente per applicazioni con carichi pesanti e con tempi di lavoro prolungati come quella mostrata.

Sistemi di pulizia ad aria inversa sui filtri a maniche

Anziché spendere denaro per produrre aria compressa disoleata e disidratata per le operazioni di pulizia automatica dei filtri a maniche, TVM ha sviluppato un sistema di pulizia che consuma meno energia. Infatti, nel settore del legno, la polvere, non è così difficile da rimuovere dal tessuto filtrante come in altre applicazioni. Il sistema sviluppato da TVM, quindi, pulisce un modulo del filtro alla volta con impulsi di aria inversa, anziché una fila di maniche per modulo come nei sistemi ad aria compressa. Nei filtri che operano in depressione, basta incrementare la portata d'aria dell'aspiratore centrifugo principale di circa 5000 m³/h escludendo un modulo filtrante alla volta durante le operazioni di pulizia.



Direct drive motors for radial fans

All radial fans for pneumatic lines equipped with direct drive motors with coupling and shaft-bearings units. The energy saving is considerable, between 8 and 12% compare with the well known belt-drive systems. From 22 to 200 kW motors with "VFD" electronic apparatus as starter, instead of star-delta apparatus and automatic starting valve into the inlet ducting.



Nella pagina accanto, ventilatori centrifughi con motore direttamente accoppiato e progetto per lo stabilimento Kastamonu Entegre Agac Sanayi Ve Ticaret A.S. di Gebze - Turchia
In questa pagina, sistemi di pulizia ad aria inversa sui filtri a maniche.

www.tvm-termoventilmec.com



The slightly higher investment has a very fast pay-back in energy saving, especially for heavy duty applications like these one. Engineering companies and end-users must be aware about that.

Soft reverse air cleaning systems for bag-filters

free and dehydrate compressed air to be used for the self-cleaning operations in the bag-filters, TVM has developed a smooth cleaning system which needs less energy consumption. In fact, in the wood sector the dust, is not so difficult as others applications, to be removed from the filtering fabric. So, the cleaning system developed by TVM cleans one section of the bag-filter per time, with reverse air pulses, instead of one row per shot, as in the pulse-jet systems. In the filters working in "negative pressure", you only need to increase the air capacity of the main radial fan of about 5.000 cu.m. per hour excluding one filtering section per time during the cleaning operations.



MAKING MORE OUT OF WOOD Innovative · Efficient · Trendsetting

Maggiore produttività, utilizzo razionale delle potenzialità e flessibilità d'impiego delle risorse umane e dei macchinari è LIGNA HANNOVER che traina l'innovazione internazionale verso questi obiettivi. Sia che si tratti di tecnologie intelligenti per la lavorazione e il trattamento del legno o dell'ottimizzazione energetica di macchine e attrezzature, è LIGNA HANNOVER che offre all'industria forestale e del legno le soluzioni alle sfide del futuro.

Fiera di Hannover - Tel. +39 02 70533292 - info@hifitaly.com - www.hifitaly.com

Deutsche Messe
Hannover - Germany

30.05. - 03.06.2011

LIGNA
HANNOVER · GERMANY
World fair for the forestry and wood industries



ligna.de

Weinig at Ligna 2011

NEW, FLEXIBLE DESIGNS FOR MAXIMUM WOOD YIELD

Il nome Weinig è sinonimo di competenza globale nella lavorazione del legno massello. Ad Hannover si presenta su oltre 3000 mq come fornitore unico per tecnologia innovativa per artigianato ed industria.

Nei quattro ambiti taglio, profilatura, finitura e finestre sono raggruppati macchinari e sistemi per il massimo sfruttamento del legno con qualità "made in Germany".

Le novità vanno da troncatura, taglio, scansione, ottimizzazione, coda di rondine ed incollaggio alla piallatura e profilatura fino alla realizzazione di finestre e all'automazione delle principali tecnologie Weinig vengono presentate nei dettagli. Il "Padiglione dei Prodotti" sottolinea con ambiti di applicazione la posizione unica di Weinig sul mercato mondiale, se le soluzioni specifiche per cliente si sviluppano secondo il motto di Ligna "Making more out of wood".

Competenza Weinig: Piallatura e profilatura

Weinig copre l'intera gamma di prestazioni con il suo programma di scorniciatrici.

A Ligna 2011 l'attenzione si concentra su soluzioni particolarmente innovative e orientate all'utilizzatore.

L'esposizione comprende una Powermat 2000 PP per la produzione di pannelli MDF con una larghezza di lavorazione di 600 mm. Questo macchinario permette di eseguire diverse lavorazioni su grandi superfici in un solo passaggio. L'esposizione comprende inoltre una Powermat 500 per la lavorazione di bordi di finestre e una macchina per piallatura per grandi larghezze Hydromat 450 per dimensioni di 450 x 300 mm.

The name Weinig stands for comprehensive expertise in solid wood processing. In Hannover the full-range supplier will be exhibiting innovative technology for industry and artisan trades on over 300 sqm. Divided into the four product areas Pre-cutting, Profiling, End profiling and Windows, flexible machines and systems "made in Germany" will demonstrate maximum wood yield. Innovations range from separating, cutting, scanning, optimisation, finger-jointing and gluing through planing and profiling to window production and automation. The leading Weinig technologies will be demonstrated in detail in an innovation forum. The "Product Pavilion" will emphasize the unique position of Weinig in the global market with practical examples of customised solutions with the Ligna motto "Making more out of wood".

Weinig core competence: Planing and profiling

With its range of moulders, Weinig covers the whole performance spectrum. Especially innovative, application-oriented solutions will be at the forefront at Ligna 2011. A Powermat 2000 PP for producing MDF panels in working widths up to 600 mm is just one of the exhibits. This machine is able to control several processes over large areas in a single run. In addition a Powermat 500 for the production of window edges and a Hydromat 450 for working large widths for sizes 450 x 300 mm will also be on display. The heavy Hydromat 3500 for high-speed planing represents the upper performance range. The proven Powermat series focuses on implementation of modern surface structures with individual designs with optimum product quality.



Nella pagina accanto, l'impianto Powermat 5000.
In questa pagina, la piallatrice Cube.

La pesante Hydromat 3500 per la piallatura ad alta velocità rappresenta la fascia di potenza più alta. La prestigiosa serie Powermat è il punto di forza per superfici con strutture moderne e personalizzate con la massima qualità di prodotto.

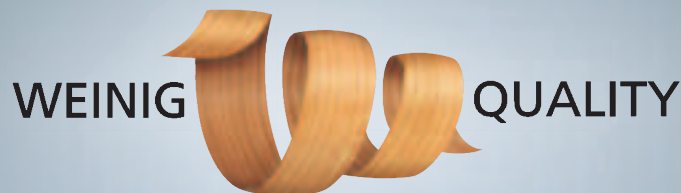
Cube: la riscoperta della piallatura

Cube prosegue la serie di grandi innovazioni Weinig nella tecnologia di piallatura. Questo macchinario compatto e semplice da utilizzare si adatta soprattutto ad aziende che hanno utilizzato finora la tradizionale piallatura su quattro lati. Cube si presta a regolazioni rapide evitando l'elevato rischio di errore. Con il processo laser intelligente "Moulder Preview" si garantisce il massimo sfruttamento del legno. La lavorazione su quattro lati in un solo passaggio consente angoli, linee e dimensioni perfette. Cube è un macchinario rapido e vicino all'utente il cui costo si ammortizza in breve tempo. Con l'aspirazione si ottiene un risparmio energetico del 60%.



Cube: reinventing planing

The Cube continues the long series of great Weinig innovations in planing systems. The compact, user-friendly machine is designed primarily for businesses which use traditional methods to plane on four sides. Time-consuming adjustments are a thing of the past with the Cube, the high risk of errors has been eliminated. The intelligent "moulder preview" laser process guarantees maximum wood yield. Four-sided processing in a single run ensures perfect right angles, true dimensions and parallel lines. The fast, highly practical Cube will pay for itself in a very short space of time. In suction mode energy savings of up to 60 % can be achieved.



Programma completo per la lavorazione del legno massello.

WEINIG è sinonimo di innovazione tecnologica. E questo ormai da più di un secolo. La qualità WEINIG rende vincenti e concorrenziali i nostri partner internazionali dell'industria e dell'artigianato. Con macchine e sistemi che stabiliscono gli standard per prestazioni ed economicità. Con concetti produttivi intelligenti per massimizzare il valore. Con soluzioni su misura – dall'utilizzo al servizio di assistenza.



TAGLIO · TRONCATURA · OTTIMIZZAZIONE · GIUNZIONI A PETTINE
INCOLLAGGIO · PIALLATURA E PROFILATURA
PRODUZIONE DI INFISSI · AUTOMAZIONE

Lo specialista WEINIG da raggiungere al seguente sito WWW.WEINIG.COM

WEINIG OFFRE DI PIU



Tenth Decorative Surface Conference

Photos by Datalignum

In questa pagina, Kurt Fischer, organizzatore della Decorative Surface Conference

13-15 APRIL 2011 IN MÜNCHEN

Pietro Stroppa

Nel 2002 partecipai a Vienna alla prima edizione della Conferenza sulle Superfici Decorative ed avevo pronosticato che questa iniziativa avrebbe suscitato in futuro un buon apprezzamento da parte del mercato per la semplice ragione che l'organizzatore Dr. Kurt Fischer ed il suo staff avevano dimostrato di essere dei professionisti preparati e competenti. Il mese scorso, a Monaco di Baviera/Germania, si è svolta la decima edizione della "Decorative Surface Conference", alla quale ho partecipato ed ho potuto constatare che quanto avevo previsto si è verificato. Infatti la Conferenza è cresciuta in qualità, per gli interessanti argomenti esposti da 27 relatori, e quantità per la partecipazione di 184 imprenditori e dirigenti d'azienda. I lavori sono durati due giorni ed al terzo giorno si è svolto il workshop sul tema "L'applicazione dei laminati all'esterno", dove Kenn Busch/Material Intelligence ha fatto da moderatore.

A ogni relazione, di 30 minuti, seguiva il relativo dibattito, ed il tema dominante della Conferenza è stato "La stampa digitale" (tecnica, applicazione e sviluppi futuri). Data la varietà e vastità degli argomenti trattati, non è possibile pubblicare i testi degli atti e degli interventi dei relatori, e qui di seguito segnaliamo l'argomento che ogni relatore ha illustrato.

Le ditte interessate a maggiori informazioni possono rivolgersi direttamente all'organizzazione TCM. Dopo l'augurio di benvenuto ai partecipanti, annunciato dal Dr. Kurt Fischer, i temi sviluppati dai relatori sono stati i seguenti:



In 2002, I attended the first edition of the Decorative Surface Conference in Vienna, and I predicted that this event would be widely appreciated within the marketplace in the future, quite simply because the organiser, Dr. Kurt Fischer, and his staff have shown themselves to be well qualified, highly competent professionals.

Last month, Munich hosted the tenth edition of the Decorative Surface Conference, which I attended and where I found my prediction had become true. In terms of quality, the Conference has grown, as reflected in the interesting topics dealt with by the

27 speakers. In terms of quantity, the event was attended by 184 entrepreneurs and company directors. After two days' work, a workshop took place on the third day dedicated to "Exterior applications of laminates", with Kenn Busch/ Material Intelligence chairing the proceedings.

Each speech (30 minutes) was followed by debate on the issues raised, and the main theme of the Conference was "Digital printing" (techniques, application and future developments). Given the range and enormous variety of topics studied, the texts of the proceedings and the speeches cannot be published. Here, we shall indicate the topics presented by each speaker. The companies desiring further information may wish to get in touch with the organization, TCM. Following Dr. Kurt Fischer's introductory speech during which the participants were welcomed, the topics dealt with were as follows:



Nella pagina accanto, in basso, da sinistra a destra:

- Eren Gonul, Gentas Group
- George Goroyias, Pöyry
- Anders Pettersson e Peter Lantz, Ikea.

In questa pagina, da sinistra a destra:

- Reichert Jordi, Hymmen
- Volker Kettler, Meister
- Guclu Turkoglu, DuPont.

- L'industria dei laminati in Turchia, Eren Gonul, Gentas Group.
- L'attuale situazione del mercato, George Goroyias, Pöyry Forest.
- L'applicazione delle foglie decorative nei mobili, Anders Pettersson e Peter Lantz, Ikea.
- La stampa digitale in continuo, Reichert Jordi, Hymmen.
- Conseguenze delle nuove norme ISO per i pavimenti in laminato, Volker Kettler, MeisterWerke.
- La situazione nel mercato globale per il titanio-dioxide, Güclü Turkoglu, DuPont.
- La stampa digitale (e non solo), Robert David, Interprint.
- La stampa digitale dei pannelli di grande misura, Thomas Peter, Dieffenbacher.
- La decorazione digitale di prodotti e superfici, Tim Phillips, Xenia.
- L'influenza delle caratteristiche del substrato di stampa sulla qualità dell'immagine stampata con ink-jet, Monica Badila, Wood Plus.
- Innovazione da Schattdecor, Peter Weidenschlager e Klaus Müller, Schattdecor.
- La Tecnologia incontra il Design, Horst Pachowiak e Daniele Merla, Impress Decor.
- Sostenibilità: oltre la superficie, Tanis Marquette, Momentive Specialty Chemicals.
- Il nuovo approccio nella verniciatura a polveri, Ulrich Strohbeck, Manufacturing, Engineering and Automation, IPA.
- La soluzione ecologica: MDF verniciato a polveri e l'aggiunta di valore con la stampa digitale, Thomas Schmidt, Tiger.
- La prossima generazione e l'eccellenza delle superfici nelle foglie termoplastiche, Frank Heberg, Klöckner Pentaplast.
- *The laminate industry in Turkey, Eren Gonul, Gentas Group.*
- *Market update, George Goroyias, Pöyry Forest.*
- *Foil for the future, Anders Pettersson and Peter Lantz, Ikea.*
- *Industrial digital printing from roll to roll, Reichert Jordi, Hymmen.*
- *Consequences of the new ISO standards for laminate floorings, Volker Kettler, MeisterWerke.*
- *The global market of titanium dioxide, Current situation and outlook, Güclü Turkoglu, DuPont.*
- *Digital (not only) printing, Robert David, Interprint.*
- *Large format digital printing on wood-based panel, Thomas Peter, Dieffenbacher.*
- *Digital decoration of products and surfaces, Tim Phillips, Xenia.*
- *Influence of printing substrate characteristics on UV-curable inks adhesion and wetting behaviour. Monica Badila, Carinthian Wood Plus.*
- *Innovations – made by Schattdecor, Peter Weidenschlager and Klaus Müller, Schattdecor.*
- *Technology meets design, Horst Pachowiak and Daniele Merla, Impress Decor.*
- *Sustainability: Beyond the surface, Tanis Marquette, Momentive Specialty Chemicals.*
- *New approaches to powder coating on engineered wood products, Ulrich Strohbeck, Fraunhofer Institute for Manufacturing, Engineering and Automation, IPA*
- *The green solution: MDF powder coating and added value via digital printing, Thomas Schmidt, Tiger.*
- *Next generation of surface excellence in thermoplastic films, Frank Herberg, Klöckner Pentaplast.*



In questa pagina, dall'alto in basso e da sinistra a destra:

- Robert David, Inteprint
- Thomas Peter, Dieffenbacher
- Tim Phillips, Xenia
- Monica Badila, Wood Plus
- Peter Weidenschlager e Klaus Mueller, Schattdecor
- Horst Pachowiak, Impress Decor
- Daniele Merla, Impress Decor
- Tanis Marquette, MSC
- Ulrich Strohbeck, Fraunhofer IPA.

- La stampa su materiale a base legno – l'influenza delle proprietà della superficie su stampa di qualità, Mario Beyer, Institut für Holztechnologie Dresden.
- Miglioramento deciso nella "finitura ad alta lucentezza" dei materiali prodotti, Sheila Hamilton, Teknek.
- Sistema di soluzione per le superfici lucide, Franz-Georg Jüttner, Bürkle.
- *Printing on wood-based materials – Influence of the surface properties of the substrates on printing quality*, Mario Beyer, Institut für Holztechnologie Dresden.
- *Improving yields in "high gloss finish" material manufacture* Sheila Hamilton, Teknek.
- *System solution for glossy surfaces*, Franz-Georg Jüttner, Bürkle.



In questa pagina, dall'alto in basso e da sinistra a destra:

www.surfaces-conference.com

- Thomas W.Schmidt, Tiger
- Frank Herberg, Kloeckner Pentaplast
- Mario Beyer, IHD
- Sheila Hamilton, Teknek
- Franz-Georg Juettner, Bürkle
- Robert A. Wagner, Dynea

- Ulf Panzer, Borealis
- Martin Kohlmayr, Impress Decor Klagenfurt
- Kenn BUSch, Material Intelligence

- La saturazione delle resine nella carta – Rosso e bianco diventano verdi? Robert Wagner, Dynea Austria.
- Nuovo approccio per migliorare le micro-rottture nei laminati decorativi, Ulf Panzer, Borealis Agrolinz Melamine.
- La modificazione delle resine malaminiche-formaldeide con sostanze derivanti da risorse rinnovabili, Martin Kohlmayr, Impress Decor Klagenfurt.
- *Paper saturation resins - Red and white going green?* Robert Wagner, Dynea Austria.
- *New approach for improved micro-scratch resistance in decorative laminates surface*, Ulf Panzer, Elaine Pereira and Friedl Heger, Borealis Agrolinz Melamine.
- *Modification of melamine-formaldehyde resins by substances from renewable resources*, Martin Kohlmayr, Impress Decor Klagenfurt.





Datalignum.com Ltd - Canterbury/UK
datalignum@datalignum.com
www.datalignum.co.uk

*Non farti
influenzare e
"non seguire la
mandria".
Informati,
studia i mercati
e ragiona con
il tuo cervello!*

Lasse dich nicht
beeinflussen und
"folge nicht der
Herde". Informiere
dich, erstelle
Marktanalysen und
bilde dir deine eigene
Meinung!

*Dont'be
influnced and
"don't follow
the berd".
Obtain
information,
study the markets
and use your brain!*

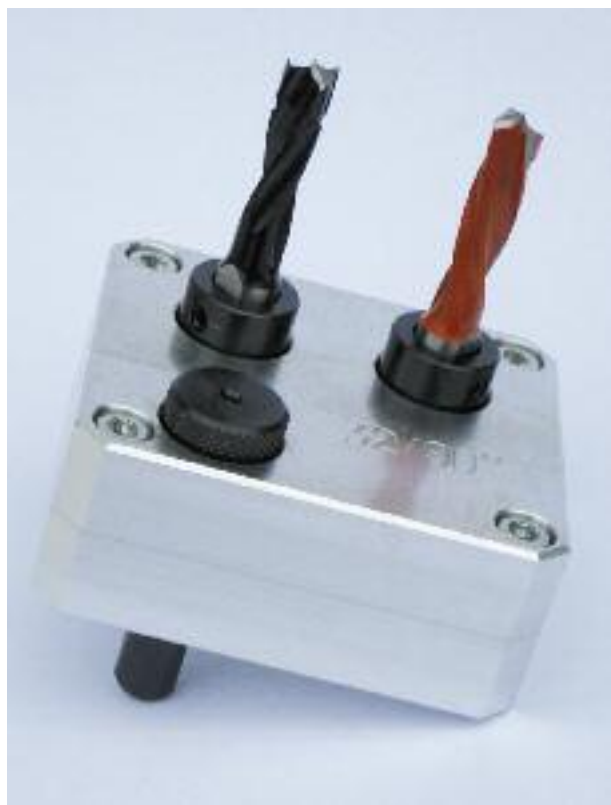


Sistemi

TRIMATIC SUPER

La famiglia dei Trimatic super (accessorio da applicare su macchine foratrici con interasse 32 si arricchisce di due nuove attrezzature:

- Trimatic super 52/9 prodotto per cerniere con interasse 52, foro centrale Ø 35 sfalsato di 9 mm.
- Trimatic super 32/90° che garantisce una estrema precisione e rapidità di esecuzione, permettendo di eseguire 2 fori contemporaneamente a 90° rispetto all'asse di foratura della macchina.



Two new models add to the family of Trimatic super, our device to use on boring machines with 32 mm. distance between centres :

- Trimatic super 52/9 fit for hinges with 52mm. distance between centres, central bit diam. 35mm., 9mm off-centre.
- Trimatic super 32/90° for making a quick and precise two-holes boring at 90° as to the machine boring line, in a single pass.

www.sistemiklein.com

Vi aspettiamo a See you in
LIGNA
HANNOVER
Padiglione/Halle 26 - Stand A49
30 Maggio/May - 3 Giugno/June 2011

m. conti

DIGIT+

Klein
SISTEMI

FRESE in HW e HS per la lavorazione del LEGNO, ALLUMINIO e materie PLASTICHE

Solid Carbide TCT and HSS tools for Wood, Aluminium and Plastic working

Strumenti di Misura
Measuring Instruments

SISTEMI
61122 Pesaro - Italy
Via Montanelli, 70
Tel. +39 0721 28950
Fax +39 0721 283476
info@sistemiklein.com

www.sistemiklein.com

British design meets up in Milan

“FUORI SALONE IN ZONA TORTONA”

Il 1° aprile 2011, Victor Graham Annells ha assunto la carica di Console Generale di S.M. Britannica presso il Consolato Generale Britannico di Milano.

È inoltre Direttore Generale per il Commercio e gli Investimenti in Italia per UK Trade & Investment (UKTI), l'agenzia governativa che aiuta le imprese con sede nel Regno Unito ad affermarsi nell'economia globale e fornisce assistenza alle aziende estere che effettuano investimenti di qualità nel Regno Unito. Mr Annells succede a Mr Laurence Bristow-Smith che si è congedato dal servizio diplomatico. Vic Annells ha sempre ammirato l'Italia, in quanto il nonno era originario di Lucca. È quindi ancor più motivato a rafforzare ulteriormente i rapporti commerciali tra Regno Unito e aziende italiane. Prima di giungere a Milano, ha ricoperto dall'aprile 2008 la carica di International Trade Director presso UK Trade & Investment nella regione dell'Inghilterra orientale. Negli anni precedenti al suo ingresso in UKTI, Vic Annells ha operato nel settore privato, acquisendo una vasta esperienza internazionale.

Ha infatti avviato e diretto con ottimi risultati le attività di alcune aziende in Medio Oriente, oltre ad aver gestito un progetto di grandi dimensioni in Sud Africa. È vissuto con la sua famiglia a Kuwait City e Pretoria. Nato a Londra, Vic Annells è cresciuto nell'Essex, nell'Inghilterra orientale. Attualmente sta completando un Master in Relazioni Internazionali presso l'Università di Cambridge. Abbiamo incontrato il Console Generale nel suo ufficio di Milano e gli abbiamo chiesto se poteva tracciare una panoramica sull'attuale situazione di mercato nel Regno Unito e sulle iniziative intraprese dal Consolato per promuovere in Italia il design e gli arredi di produzione britannica.



Vic Annells is the newly appointed HM Consul General at the British Consulate-General Milan as of April 1, 2011 and succeeds Mr Laurence Bristow-Smith.

He is also Director General for Trade and Investment in Italy on behalf of UK Trade & Investment (UKTI), the government department that helps UK-based companies succeed in the global economy and also supports overseas companies bring their high quality investment to the UK's economy.

Vic has long been an admirer of Italy as his Grandfather originated from Lucca and he is very keen to support the development of trade relationships between the UK and Italian companies.

Before taking up his appointment in Milan, Vic Annells has worked as

UKTI International Trade Director for the East of England since April 2008. For the past three years he has lived in Cambridge. Prior to taking up this role with UKTI Vic has gained a wealth of international experience from the private sector. Responsible for starting and managing several successful companies in the Middle East, and also delivering a major project in South Africa, he has lived with his family in Kuwait City and Pretoria. Born in London, Vic grew up in Essex in the East of England.



Nella pagina accanto, in alto: Victor Graham Annells, Console Generale Britannico di Milano.
In basso un divano di produzione Benchmark.

In questa pagina, una serie di sedie di produzione Pearson Lloyd.

“La situazione economica - ci ha risposto - rispetto agli ultimi anni non è cambiata: la priorità del Governo britannico è tuttora quella di ridurre il deficit e tagliare le spese; purtroppo la ripresa, ancora molto lenta, non aiuta questo sforzo di risanamento dei conti pubblici. Non dobbiamo tuttavia dimenticare che nel Regno Unito il settore finanziario è molto forte e può costituire la base di un prossimo sviluppo economico. Per quanto riguarda il settore specifico dell'arredamento, l'industria britannica del mobile, composta da 7.000 aziende, grandi e piccole, dà lavoro a 110.000 addetti e nel 2010 ha esportato prodotti per 1 miliardo di Sterline (corrispondenti a €1.142.000.000).

Nel Regno Unito, come in altri paesi, il trend di distribuzione si sta muovendo sempre di più verso le grandi catene, che sono in grado di contenere i costi ed offrire prezzi più competitivi rispetto alle piccole rivendite. Noi siamo molto aperti al mercato e alla libera concorrenza: per questo, come Consolato, aiutiamo ed agevoliamo le aziende che desiderano avviare un'attività nel nostro Paese, perché ogni iniziativa commerciale ed industriale è la benvenuta.

Naturalmente cerchiamo di far conoscere in Italia il nostro design e le nostre aziende, come è avvenuto in occasione del Salone del Mobile di Milano, in cui il Consolato Generale

He is also completing a Masters Degree in International Relations at Cambridge University. We met up at the Consul General's office in Milan, and asked him to outline the current market situation in the United Kingdom and the Consulate's activities for promoting British design and UK-manufactured furnishings in Italy.

“The economic situation has not changed over the last few years,” Vic Annells told us. “The British government's priority is still lowering the deficit and curbing expenditure. However, the recovery is still too slow and is not contributing to achieve sound public finances.

But we should bear in mind that the United Kingdom's financial sector is very strong and may provide the platform for a new economic development in the near future.

More specifically, the British furniture industry is made up of 7,000 large and small companies that employ a workforce of 110,000 and in 2010 exported products worth £1 billion (€1,142,000,000).

In the UK, as in other countries, the trend is increasingly towards the large distribution chains which are able to curb costs and offer more competitive prices than small retailers. Our market is fully open to competition.

So, as a Consulate, we support and assist companies that wish to start up business in our country, where all commercial and industrial initiatives are welcome.

Of course, our mission is also to promote our designers and manufacturers here in Italy, as on the occasion of the Milan



Britannico di Milano e "l'agenzia governativa UK Trade & Investment hanno supportato l'evento designjunction, esposizione di mobili, luci e complementi di alcuni dei più affermati brand e designer britannici. L'evento ha avuto un ottimo successo, con ben 17.000 visitatori." Dopo il successo dell'evento 100% British Design dell'aprile 2010 al Design Supermarket de la Rinascente Duomo, quest'anno il design britannico si è dato appuntamento in Zona Tortona con la collettiva designjunction curata da Michael Sodeau, nome di punta del design UK, e allestita presso gli Headquarters Ermenegildo Zegna, progettati da Antonio Citterio & Partners con Studio Beretta. Un involucro contemporaneo di vetro e acciaio dove il forte legame con il concetto di conservazione della natura riporta ai valori fondamentali del brand. Il particolare allestimento modulare, realizzato appositamente per designjunction dall'azienda britannica Modus in collaborazione con Kawamura Ganjavan e con Velcro, ha voluto essere un richiamo alla natura con la sua selva di rami che separavano gli spazi espositivi. Afferma Marina Iremonger, responsabile Fashion & Design al Consolato Generale Britannico di Milano: "Per il design britannico la Zona Tortona si è dimostrata la piattaforma più idonea ad attrarre visitatori italiani ed esteri e le sue location sono da anni le preferite dalle aziende britanniche." In Zona Tortona oltre a designjunction c'era quest'anno la prima installazione personale di Tom Dixon, che ha portato a Milano il suo progetto Multiplex.

Designjunction ha riunito alcuni dei brand di punta del mobile ed accessori contemporanei: Modus, Benchmark, Anglepoise, Race, Innermost, Channels, Melin Tregwyint and Wedgwood. Michael Sodeau, curatore dell'allestimento, era presente anche con il brand Anything di articoli di cartoleria, realizzati in collaborazione con l'azienda giapponese Suikosha, e con la collezione di complementi +Stone realizzata con la portoghese Sienave.

Hanno esposto invece in zona Porta Romana, presso lo Spazio Botta, i marchi di arredamento Case, De La Espada (con 11 nuovi pezzi firmati Matthew Hilton), SCP, Ercol e Russell Pinch.

Il consueto appuntamento con la collettiva Designersblock è stato in Zona Ventura Lambrate presso lo spazio Light Space. Established & Sons quest'anno ha scelto come propria sede espositiva il prestigioso Teatro Versace. Altri espositori britannici erano a Rho Fiera presso il Salone del Mobile, Euroluce e Salone Ufficio. Il Salone Satellite, pure a Rho Fiera, ha accolto come sempre una selezione di giovani designer emergenti.

Design Week, where the British Consulate-General Milan and the government agency UK Trade & Investment organised with the media partner Icon Magazine the designjunction event, showcasing furniture, lights and accessories from some of the most renowned British brands and designers. The collective display was a great success, with as many as 17,000 visitors." Once again British design has renovated its special relationship with Milan after the successful 100% British Design event held in April 2010 at the Design Supermarket of la Rinascente Duomo.

This year's event, curated by Michael Sodeau, highly renowned British designer, took place at the Ermenegildo Zegna Headquarters, an extraordinary modern space of glass and steel where a modular set up, specially produced by the British company Modus in collaboration with Kawamura Ganjavan and Velcro, was characterized by arrays of branches that separated the exhibition space and acted as a powerful reminder of the theme of nature.

Marina Iremonger, head of Fashion & Design at the British Consulate-General Milan, said: "Zona Tortona has proved to be the ideal platform for British design.

It attracts both Italian and foreign visitors and its locations have always been the most appreciated by British companies. Alongside designjunction, Zona Tortona played host to the first personal installation by the eclectic British designer Tom Dixon, who introduced his Multiplex project in Milan. designjunction brought together some of the most exclusive brands of modern furniture: Modus, Benchmark, Anglepoise, Race, Innermost, Channels, Melin Tregwyint and Wedgwood. Micheal Sodeau, curator of the event, also presented Anything, his brand of stationery articles, and the range of accessories +Stone made in cooperation with the Portuguese Sienave.

Exhibiting in Zona Porta Romana, at the Spazio Botta, were the furniture brands Case, De La Espada (presenting 11 new pieces by Matthew Hilton), SCP, Ercol and Russell Pinch. Zona Ventura Lambrate hosted two interesting events: the British collective Designersblock in the Light Space venue and the exhibition Talking Textiles supported by the UK Fashion & Textile Association and the British Fashion Council.

This year Established & Sons opted for the prestigious Teatro Versace.

Other British exhibitors were at Rho Fiera, at the Salone del Mobile, Euroluce and SaloneUfficio.

The Salone Satellite, also situated at Rho Fiera, played host to a selection of young and emerging designers.





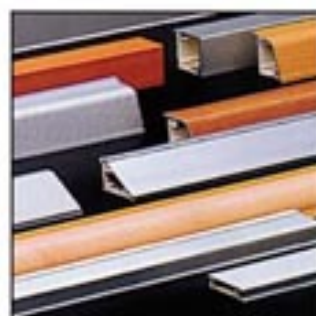
The Components, Complements and Hardware Industry for Furniture in Europe and Turkey

First Edition with CD-Rom



Pietro Stroppa

www.datalignum.co.uk
www.datalignum.com
www.datalignum.eu



Description of the CD-Rom included with the book and of the example of the table listing product categories

In front page, Table of the product categories of industries in Austria, taken from www.datalignum.com, example of one of the countries listed in the CD-Rom included with the book.
Int. dialling code +43

As mentioned in the introduction, the table published on the facing page is an example of the 29 listing the product categories of each country described and included in the CD-Rom that comes with the book. In order to compile the tables listing the 19 product categories, listed below, and the names of their manufacturers, we used the archive of our Internet search engine www.datalignum.com which currently contains 111,835 names and addresses throughout the world.

- Decorative paper.
- PVC foils.
- Hardware.
- Drawers.
- Kitchen doors.
- Handles and locks.
- Fixtures and fittings.
- Glass and mirrors.
- Components.
- Lighting.
- Semifinished and hollowcore.
- Tops.
- Supports and mechanisms.
- Feet and castors.
- Solid surface, composite materials and engineered stone.
- Frames and mouldings.
- Edges.
- Polyurethanes components.
- Hinges, slides and rails.



Although our Portal may be accessed by anyone, in order to view the complete references (address, phone number, fax, e-mail, website) and to print them, it is necessary to subscribe by following the instructions on the homepage of our website at www.datalignum.com. The cost of the password is € 200.00 per year or € 120.00 for 6 months, It is necessary to point out that many industries produce several different items which might therefore appear in the tables under different headings. We would be grateful if our readers would let us know about any changes in e-mail addresses or any other variations that might be made.

For any further information, please do not hesitate to contact our Publishing Company.

You can write to us using the following addresses:

Datalignum.com Ltd, Canterbury/ UK
12, Dover Street
Canterbury CT1 3HD – United Kingdom
www.datalignum.com

Commercial Office Datalignum in Italy:
P.O.Box 11024
I-20110 Milano, Italy
datalignum@datalignum.com



Austria Furniture component's industries

COMPANY	Decorative paper	PVC foils	Hardware	Drawers	Kitchen door	Handles and locks	Fixture and fittings	Glass and mirror	Components	Lighting	Semifin. - hollowc.	Tops	Supports - mechan.	Feets and castors	Solid surfaces	Frames - moulders	Edges	Polyurethanes comp.	Hinges, slides - rails
Alles Im Griff GmbH Wambrechtstrasse 2, A-4541 Adlwang 0664 8444472 - F. 07259 4306 office@allesgriff.co.at - www.allesgriff.co.at						•			•										
Berner GmbH Industriezeile 36, A-5280 Braunau 07722 800 - F. 07722 800186 berner@berner.co.at - www.berner.co.at			•																
Blum Julius GmbH Industriestrasse, A-6973 Höchst 05578 2263 - F. 05578 70744 info@blum.com - www.blum.com				•					•										•
Egger Fritz GmbH Weberndorf, A-6880 St. Johann in Tirol 050 60010100 - F. 050 60090100 info-efp@egger.com - www.egger.com											•	•							
Evonik/Parachemie GmbH Hauptstrasse 53, A-2440 Gramatneusiedl 02234 722410 - F. 02234 722415 metacrylates@evonik.com - www.evonik.com															•				
Ernst Mair-Zeiningner GmbH Spezialwerkstätte, A-1880 St. Georgen in Attergau 07667 8479 - F. 07667 8920 office@schulbladen.net - www.schulbladen.net									•										
Evva Werk GmbH Wienerbergstrasse 59-65, A-1120 01 811650 - F. 01 8122071 verkauf@evva.com - www.evva.com						•													
Fuchs Dietrich GmbH Am Gries 6, A-3541 Ybbsitz 07443 365050 - F. 07443 88455 office@fuchs-metall.at - www.fuchs-metall.at			•																
Fulterer GmbH Höchstler Strasse 11, A-6890 Lastenau 05577 813015 - F. 05577 8934215 wbegle@fulterer.com - www.fulterer.com									•										
Gepisa GmbH Birostrasse 19, A-1230 Wien 01 6160866 - F. 01 6160869 irland@gepisa.vienna.at - www.gepisa.at			•																
Goll Helmut GmbH Mockenstrasse 81, A-6971 Hard 05574 741770 - F. 05574 7417780 goll@helmutgoll.com - www.helmutgoll.com																			•
Grass GmbH Sennemahd 10, A-6840 Götzis 05523 59600 - F. 05523 64519 frank.nessler@grass.eu - www.grass.eu				•					•										•
Grass GmbH Industriestrasse 1, A-6973 Höchst 05578 7010 - F. 05178 70159 info@grass.eu - www.grass.eu				•					•										•
Grimme Handles GmbH Beschlüger Strasse 3, A-2353 Guntramsdorf 02236 53587 - F. 02236 54354 office@grimme.at - www.grimme.at						•													•
Häfele Austria GmbH Römerstrasse 4, A-5522 Hof Bei Salzburg 06229 390390 - F. 06229 3903930 info@haefele.at - www.haefele.com			•			•	•		•				•						•
Harrer Vincenz GmbH Badl 31, A-8150 Frohnleiten 03127 20945 - F. 03127 2094523 office@harrer.at - www.harrer.at			•																
Helm Bespe & Wölm GmbH Seewalcher 5, A-5201 Seekirchen 06212 2502 - F. 06212 6995 info@helm.de - www.helm.de						•													•
Hilber Beschläge GmbH Viehhausen 184, A-5071 Salzburg 0662 852323 - F. 0662 852704 office@hilber.at - www.hilber.at																			•
Kaba Gege GmbH Wienerstrasse 41, A-3130 Herzogenburg 02782 8080 - F. 02782 8085505 office@kgh.kaba.com - www.kaba.at						•													
Klausner Konrad GmbH Barnabiergasse 7, A-1160 Wien 01 4858805 - F. 01 4854434 office@klausner.at - www.klausner.at						•													

www.datalignum.com

International internet search engine with 111.835 names



To achieve any degree of success, today's business, be it an artisan workshop, a large corporation or a retail activity, requires a sound knowledge of the market. Nowadays, communication and information methods are adapting to the new instruments technology provides. The time for improvisation, for spreading information by word of mouth, for the usual question: have you heard? and so on, is over.

As far as our sector is concerned, the English company Datalignum.com Ltd has put on internet its comprehensive database containing 111,835 company names operating worldwide.

The www.datalignum.com search engine is a precious working instrument, a complete catalogue of companies involved in our industry (with direct link to those with a website), it is divided into two business sectors (industry and retail) and supplies postal and e-mail addresses, telephone and fax numbers.

For those already surfing the net, using the www.datalignum.com search engine is going to be like a child's play; while those not used to it or those who still feel slightly awkward in front of a computer will master the task quickly and easily. It is always complicated to explain in words how to visit an internet site, the best thing to do is to try it for yourself. Access to www.datalignum.com is via a temporary password, which can be renewed after the expiry date for a cost of € 120,00 for 6 months or € 200,00 for one year.



www.datalignum.co.uk
www.datalignum.com
www.datalignum.info
www.datalignum.net
www.datalignum.org
www.datalignum.eu

[HOME](#) [FACES](#) [REPORTS](#) [PUBLICATIONS](#) [CONSULTING](#) [CONTACTS](#) [DATABASE](#) [SERVICES](#) [NEWS](#)

[? search instructions](#)

continent

country

sector ☐ Industry ☐ Trade/retail

Categories

- ☐ Timber
- ☐ Building Materials-Wood
 - ☐ Doors-Windows
 - ☐ Flooring
 - ☐ Contract-Band
- ☐ Finishing Materials and Panels
 - ☐ Decorative Paper
 - ☐ PVC foils
 - ☐ Chipboard
 - ☐ WPC
 - ☐ MDP-Hardboard
 - ☐ Ply-OSB-Blockboard
 - ☐ HPL-CPL
 - ☐ Veneers/Multilayer wood
 - ☐ Vitrified Products
- ☐ Furniture
 - ☐ Kitchens
 - ☐ Living Rooms
 - ☐ Upholstery
 - ☐ Bedrooms-Wardrobe
 - ☐ Bathrooms
 - ☐ Office Furniture
 - ☐ Garden Furniture
 - ☐ Halls-Other Furniture
 - ☐ Chairs Tables
 - ☐ Reproduction Furniture
- ☐ Components
 - ☐ Kitchen/Cupboard Doors
 - ☐ Edges
 - ☐ Polyurethane Components
 - ☐ Drawers
 - ☐ Tops
 - ☐ Glass-Mirror
 - ☐ Fixtures-Fittings
 - ☐ Frames & Moulding
 - ☐ Feet-Casters
 - ☐ Sanitised-Hollowware
- ☐ Hardware
 - ☐ Hinges-Slides-Rails
 - ☐ Handles-Locks
 - ☐ Supports & Mechanisms
- ☐ Solid Surfaces - Acrylics - Stones
- ☐ Chemical & Abrasives Industry
 - ☐ Chemical Resins
 - ☐ Glues-Abrasives
 - ☐ Paints-Lacquers
- ☐ Polyol-ureth
- ☐ Machinery
 - ☐ Various Machinery-Lyming
 - ☐ Automation/CNC
 - ☐ Woodworking Machinery
 - ☐ Panel Processing Machinery
 - ☐ Components & Accessories
 - ☐ Dust Extraction-Boilers-Grates
 - ☐ Software Engineering
 - ☐ Pallets/Packaging
 - ☐ Agents-Brochures
 - ☐ Lighting
 - ☐ Association-Exhibitions-Institutions
 - ☐ C.I.Y.
 - ☐ Built in Appliances
 - ☐ Architects -click Industry: Click/Ink/Block/ Adu Agencies/Press-Designers/Conc/it
 - ☐ Tiles-Ceramics-Glass-Bathroom fittings-taps and Acc.-Carpeting
 - ☐ Tools
 - ☐ Electric Hand Tools
 - ☐ Contract coating

[Search](#)

copyright datalignum.com

powered by [Shop](#)

ORDER OUR PUBLICATION VIA FAX OR MAIL!

ORDINATE LE NOSTRE PUBBLICAZIONI VIA FAX O PER POSTA!

Spett.le
Datalignum.com LTD
12, Dover Street
Canterbury CT1 3HD
United Kingdom

Sales office in Milan / Italy
Tel. +39 02 66101160 r.a.
Fax +39 02 66100433
datalignum@datalignum.com
www.datalignum.com

We would like to take out a subscription and/or order the following books:
Desideriamo sottoscrivere l'abbonamento e/o ordinare i seguenti volumi:

● European Subscription to Datalignum (3 copies/year)	£ 38.00 = € 40,00
● Abbonamento in Europa a Datalignum (3 numeri all'anno)	
● Overseas subscription to Datalignum (3 copies/year)	£ 65.00 = € 70,00
● Abbonamento oltremare a Datalignum (3 numeri all'anno)	
● 1 Cd-Rom of Datalignum (Europe)	£ 19.00 = € 20,00
● Book: The Wood-Based, HPL and CPL Panel Industry in Europe, Belarus, Serbia, Turkey and Ukraine	
● Fifth Edition, May 2008	£ 151.00 = € 160,00
● Book: The Components, Complements and Hardware Industry for Furniture in Europe and Turkey	
● First Edition, February 2010 - Vat and delivery included for Europe	€ 150,00
● For overseas area: Vat and delivery included	€ 180,00

Payment to be made on receipt of this invoice with bank transfer to Datalignum.com LTD:
La spedizione potrà avvenire solo a pagamento avvenuto, a mezzo trasferimento bancario a Datalignum.com LTD:

Barclays Bank Plc, Branch 20-17-92
Account n° 50563986
SWIFT BIC: BARCGB22
Canterbury (United Kingdom)
IBAN: GB87 BARC 2017 9250 563 986

Company / Ditta
Street / Via
Tel. Fax
ZIP / CAP Town / Città
e-mail web
Business activity / Attività VAT Number / Partita IVA n.
Date / Data Signature and Stamp / Firma e timbro

Sommario Contents

Automazione	
<i>Automation</i>	1
Componenti per mobili	
<i>Components</i>	1
Bordi produzione	
<i>Edges production</i>	1
Ferramenta per mobili	
<i>Hardware</i>	2
Maniglie per mobili	
<i>Furniture handles</i>	2
Colle e adesivi per l'industria	
<i>Glue, adhesives for industry</i>	2
Generatori ad alta frequenza	
<i>High frequency generators</i>	2
Impianti di essiccazione, aspirazione e filtrazione	
<i>Drying, filtering and suction systems</i> ..	2
Laminati Plastici HPL	
<i>High Pressure Laminates</i>	3
Laminati Plastici in Continuo	
<i>Continuous Pressure Laminates CPL</i> ...	3
Lamiere in acciaio per HPL e nobilitati melaminici	
<i>Press plates for HPL and MFC</i>	3
Pannelli compensati e truciolari	
<i>Poplar plywood and chipboard</i>	3
Pannelli nobilitati melaminici	
<i>Melamine Face Chipboard</i>	3
Centri di lavoro CN	
<i>CNC machining centers</i>	3
Rivelatori di scintilla e sistemi di spegnimento	
<i>Spark detector and fire extinguish equipment</i>	4
Utensili	
<i>Woodworking tools</i>	4
Abrasivi flessibili	
<i>Coated Abrasives</i>	4
Strumenti di misura	
<i>Testing and measuring instruments</i>	4
Apparecchi e impianti di verniciatura	
<i>Spraying equipment</i>	4

Automazione Automation



D.O.M. S.a.s.
Via Copernico, 36
20099 Sesto S. Giovanni (MI)
Tel. 02 26261388
Fax 02 24411882
dom.info@dom-automazione.com
www.dom-automazione.com

Bordi in ABS per l'industria del mobile ABS Edgebandings for furniture industry



OECE PLASTICS Spa
Via Sparato 22
41036 Medolla (MO)
Tel. 0535 44611
Fax: 0535 44616
oeceplastics@oeceplastics.it
www.oeceplastics.it



PLASTIVAR Srl
V.le Rimembranze, 1
I-23879 Verderio Inferiore (LC)
Tel. +39 039.510.662
Fax +39 039.510.663
info@plastivar.it
www.plastivar.it

Componenti in metallo e plastica e Ferramenta Metal and plastic Components and Fittings



EURO ORVEL Srl
Via Della Sbrozzola, 3
60021 Camerano (AN)
Tel. ++39 071 731496 – 732200
Fax. ++39 071 731190
info@orvel.it
www.orvel.it

Bordi produzione Edges production



LAMINBORD Srl
Via G.B. Castelli 126
70022 Altamura (BA)
Uffici e stabilimento:
Via Appia antica km 13,8
75100 Matera
Tel. 0835 346702
Fax 0835 346956
laminbordsrl@virgilio.it



R.A.F. Srl
Via Marrone, 77
Loc. Montecchio
61025 Montelabbate PU
raf.rafsrl@191.it
www.gruppotropbinispa.com
Bordi e carte speciali per rivestimento

Ferramenta per mobili
Hardware

HÄFELE

HÄFELE ITALIA Srl
Via G. Natta 6
20030 Lentate sul Seveso (MI)
Tel. 0362 5774400
Fax 0362 5774477
info@hafele.it
www.hafele.it

Maniglie per mobili
Furniture handles



CITTERIO GIULIO Spa
Via Mazzuchelli 21
20055 Renate (MI)
Tel. 0362 924451
Fax 0362 924063
cgrren@tin.it
www.citteriogiulio.com

Colle e adesivi per l'industria
Glue and adhesives for industry

FRABROADESIVI

FABROADESIVI Spa
Via Garibaldi 76/78
20061 Carugate (MI)
Tel. 02 9253631
Fax 02 9252357
commerciale.ordini@frabo.it
www.frabo.it



VERVIT Srl
Via Fornaci 8
38068 Rovereto (TN)
Tel. 0464 481900
Fax 0464 439633
vervit@vervit.it
www.vervit.it

Generatori ad alta frequenza
High frequency generators



ELETTRONICA CAVALLO Srl
Strada San Gillio 17
10040 Druento (TO)
Tel. 011 9846642
Fax 011 9844565
el.cavallo@libero.it
www.elettronicacavallo.com

Impianti di aspirazione e
filtrazione d'aria
Chip, dust exhaust plants and
Air purification

MION & MOSOLE

Impianti aspirazione industriali spa

MION & MOSOLE Spa
Via della Libertà 33
31030 Candelù (TV)
Tel. 0422 988600 r.a.
Fax 0422 988042
info@mionmosole.it
www.mionmosole.it

Impianti di essiccazione, combustione,
filtrazione ed aspirazione
Drying and combustion plants
Filtering and suction systems



INSTALMEC Srl
Via Malignani, 1
33058 San Giorgio di Nogaro (UD)
Tel. 0431 626311 r.a.
Fax 0431 626300
instaltec@instaltec.it
www.instaltec.it
Azienda certificata TÜV UNI EN ISO 9001

Macchine e impianti per l'aspirazione, la
filtrazione dell'aria, il recupero energetico
Dust extraction, filtering and energy
recovery systems



TVM TERMOVENTILMEC Spa
Via Tagliamento 1
31027 Spresiano (TV)
Tel. 0422 724187
Fax 0422 724188
info@tvm-termoventilmec.com
www.tvm-termoventilmec.com

Laminati plastici HPL
High pressure laminates



ARPA INDUSTRIALE Spa
Via Piumati 91
12042 Bra (CN)
Tel. 0172 4361
Fax 0172 431151
arpa@arpaindustriale.com
www.arpaindustriale.com



CESAPLAST Spa
Via Matteotti 1
20031 Cesano Maderno (MI)
Tel. 0362 504701 r.a.
Fax 0362 524263
Telex 310397
cesaplast@cesaplast.it
www.cesaplast.it

Laminati Plastici in Continuo
Continuous pressure laminates CPL



GRUPPO TROMBINI Spa
Sede legale e amministrativa:
Via Piscina, 13
10060 Frossasco (TO) - Italy
C.F./P.IVA/Reg. Imprese di TO:
00056270382
www.gruppotrombinispa.com



Stabilimento RAFAL
Via Maccalone 54
48124 Piangipane (RA)
Tel. 0544 412911
Fax 0544 412990
info@rafal.it
www.gruppotrombinispa.com

Pannelli compensati e truciolari
Poplar plywood and chipboard



GRUPPO TROMBINI Spa
Sede legale e amministrativa:
Via Piscina, 13
10060 Frossasco (TO) - Italy
C.F./P.IVA/Reg. Imprese di TO:
00056270382
www.gruppotrombinispa.com



Stabilimento ANNOVATI
Via Piscina 13
10060 Frossasco (TO)
Tel. 0121 351211
Fax 0121 351221
info@annovati.it
www.gruppotrombinispa.com



Stabilimento FALCO
Via Romea 27
44021 Pomposa (FE)
Tel. 0533 727611
Fax 0533 719159
falcospa@falcospa.it
www.gruppotrombinispa.com

Lamiere in acciaio per HPL e
nobilitati melaminici
Press plates for HPL and MFC



SESA Spa
Via Mantova 12
21057 Olgiate Olona (VA)
Tel. 0331 631388
Fax 0331 677313
info@sesaplates.com
www.sesaplates.com

Pannelli nobilitati melaminici
Melamine Face Chipboard



GRUPPO TROMBINI Spa
Sede legale e amministrativa:
Via Piscina, 13
10060 Frossasco (TO) - Italy
C.F./P.IVA/Reg. Imprese di TO:
00056270382
www.gruppotrombinispa.com



Stabilimento ANNOVATI
Via Piscina 13
10060 Frossasco (TO)
Tel. 0121 351211
Fax 0121 351221
info@annovati.it
www.gruppotrombinispa.com



Stabilimento RAFAL
Via Maccalone 54
48124 Piangipane (RA)
Tel. 0544 412911
Fax 0544 412990
info@rafal.it
www.gruppotrombinispa.com



Stabilimento FALCO
Via Romea 27
44021 Pomposa (FE)
Tel. 0533 727611
Fax 0533 719159
falcospa@falcospa.it
www.gruppotrombinispa.com

Utensili
Woodworking tools



Leitz Italia S.r.l.
Industriezone 9
39011 Lana (BZ)
Tel. +39 (0) 47 35 63 533
Fax +39 (0) 47 35 62 139
lana@leitz.org
www.leitz.org

Leitz Italia S.r.l.
Via per Cabiato 122
22066 Mariano Comense (CO)
Tel.: +39 (0) 31 75 70 711
Fax: +39 (0) 31 74 49 70
mariano@leitz.org
www.leitz.org



LEUCO by Homag Italia Spa
Via Vivaldi 15
20034 Giussano (MB)
Tel. +39 0362 8681
Fax +39 0362 314183
Paul.Wingert@leuco.de

Utensili per la lavorazione del legno
in diamante, HM, HSS e centro assistenza



SISTEMI Srl
Via Montanelli 70
61100 Pesaro
Tel. 0721 28950
Fax 0721 283476
info@sistemiklein.com
www.sistemiklein.com
Utensili per foratrici e pantografi CNC,
frese per pantografi portatili

Abrasivi flessibili
Coated Abrasives



NASTROFLEX Spa
Via delle Industrie 17
31047 Levada di Ponte di Piave (TV)
Tel. 0422 853970/853018
Fax 0422 853148
nastroflex@nastroflex.it
www.nastroflex.it

Centri di lavoro CN
CNC machining centers



ESSETRE Spa
Via del Terziario
36016 Thiene (VI) - Italy
Tel. 0445 365999
Fax 0445 360195
info@essetre.com
www.essetre.com

Strumenti di misura e regolazione di
umidità e spessore
Testing and measuring instruments



SISTEMI Srl
Via Montanelli 70
61100 Pesaro
Tel. 0721 28950
Fax 0721 283476
info@sistemiklein.com
www.sistemiklein.com
Produzione M. Conti, Calibri per misurare
pannelli e serramenti, Banco di controllo
elettronico, Preset per pantografi C.N.C.

Rivelatori di scintilla e
sistemi di spegnimento
Spark detector and
fire extinguish equipment



CONTROL LOGIC Srl
Via Ennio 25
20137 Milano
Tel. 02 54100818
Fax 02 54100764
controllogic@controllogic.it
www.controllogic.it

Apparecchi e impianti di verniciatura
Spraying equipment



KREMLIN REXSON Spa
Via F. Brunelleschi 16
20146 Milano
Tel. 02 48952815
Fax 02 48300071
info@kremlin-rexson.it
marketing@kremlin-rexson.it
www.kremlinrexson-sames.it



Information is knowledge, knowledge is culture, culture is power!



Information er viden, viden er kultur, kultur er styrke!



Tieto on taitoa, taito on kulttuuria, kulttuuri on valtaa!



Pas de connaissance sans information, pas de culture sans connaissance, pas de pouvoir sans culture!



Information ist Wissen, Wissen ist Kultur, Kultur ist Macht!



Η ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΑ ΕΙΝΑΙ ΓΝΩΣΗ, Η ΓΝΩΣΗ ΕΙΝΑΙ ΚΟΥΛΤΟΥΡΑ, Η ΚΟΥΛΤΟΥΡΑ ΕΙΝΑΙ ΔΥΝΑΜΗ!



Informasjon er kunnskap, kunnskap er kultur, kultur er makt!



De Informatie is kennis, kennis is Kultuur, Kultuur is macht!



A informação é conhecimento, o conhecimento é cultura, a cultura é poder!



Информация - это знание, знание - это культура, культура - это власть.



La Informaciòn es conocimiento, el conocimiento es cultura, la cultura es poder!



Information är kunskap, kunskap är kultur, kultur är styrka!



L' informazione è conoscenza, la conoscenza è cultura, la cultura è potere!



Information is knowledge, knowledge is culture, culture is power!



datalignum@datalignum.com
www.datalignum.com

Global Player of the Wood Based Panel Industry

Producing a large variety of products at world quality.



MEDEPAN

ORNA YÜKSELİK LİZYLA
MEDIUM DENSITY FIBREBOARD

MEDELAM

MELAMİN KAPLI MDF
MELAMINE FACED MDF

YONGAPAN

YONGA LEVHA
CHIPBOARD

YONGALAM

MELAMİN KAPLI YONGA LEVHA
MELAMINE FACED CHIPBOARD

TEKNOLAM

MELAMİN KAPLI YONGA LEVHA
MELAMINE FACED CHIPBOARD

TEKNOPAN

YONGA LEVHA
CHIPBOARD

PRINTPAN

BÖYÜK PANEL
PRINTED PANEL

LIGHTPAN

DEKORATIF PANEL
DECORATIVE PANEL

DÖR PAN

KAPLI KAPLI PANELE
DOOR SKIN

FLOORPAN

FLOORING

ARTFLOOR

FLOORING

TEKNOPAN MR

NEME DAYANIKLI YONGA LEVHA
MOISTURE RESIST CHIPBOARD

PRODUCTS

Raw and Melaminated MDF
Raw and Melaminated Particle Board
Laminate Flooring
Doorskin
Printed MDF and Particle Board
Honey Comb Board



Greenfield investment...



Greenfield investment besides existing facility...



Sub-contracting facility...

kastamonu

INTEGRATED FORESTRY INDUSTRY AND TRADE INC.
www.keas.com.tr