

SIETE DÉCADAS DE FERRO ARGENTINA

En mayo de 1935 Ferro comenzó a operar en la Argentina a través de un *joint venture* con Armco, una compañía local. En septiembre del mismo año, Ferro Enamel S.A. se organizó para conducir negocios en Argentina y Brasil, dependiendo de este último país.

La demanda de esmaltes para enlozado fue tan grande que se decidió construir una planta de fritas en Valentín Alsina para fabricar fundentes y cubiertas. En 1939 instaló su primer horno túnel para cerámica blanca, y tres años más tarde Ferro se había convertido en la primera compañía del país que comenzó a comercializar esmaltes cerámicos.

Ya para 1940, en plena guerra mundial, el incremento de pedidos de esmaltes para enlozado obligó a transferir la planta al actual predio de Villa Dominico.

Siete años más tarde diseñó y construyó su primer horno tipo "U" en el país para dicho sector industrial.

Corría el año 1948 cuando introdujo una serie de esmaltes coloreados para la industria de cerámica artística. Tres años después comenzó la fabricación de pigmentos.

En 1955 se convirtió en subsidiaria de Ferro Corporation, la casa matriz de EEUU., con presencia en 20 países, donde se asientan 55 plantas industriales.

Durante 1959 comenzó la fabricación de esmaltes vítreos para la industria del vidrio. La rápida expansión del mercado exigió mayor espacio de producción instalándose equipos para fabricar colores inorgánicos, para vidrios y plásticos.

Ampliando sus servicios llegó a producir fritas para hierro fundido y chapa, esmaltes molidos para cerámica, colores para vidrio y enlozado, además de una amplia línea de productos para reventa.

En su política de modernización de líneas de productos tradicionales y diversificación de negocios cuenta con instalaciones para producción de fritas diseñadas de acuerdo a la tecnología más avanzada. Ha sido la primera compañía en América que ha provisto esmaltes para el proceso de Monoporosa, que ha modernizado la producción de revestimientos cerámicos. Sus innovaciones y actualización le han permitido mantener el liderazgo del mercado.

En 1940, cuando la planta fue transferida a Villa Dominico, Ferro tenía un plantel de 25 personas y una producción anual de 400 toneladas.

Hoy cuenta con 4 plantas de producción, empleando a 230 personas, y produciendo 26000 toneladas anuales de fritas, más de 20000 toneladas anuales de esmaltes y 300 toneladas anuales de pigmentos; trabajando todos los días en tres turnos rotativos.

Durante el año 2005, acompañando el crecimiento industrial argentino, cambió su sistema de fritado, de rodillos a agua, y durante el presente año la renovación total del sistema de automatización de hornos y la ampliación de la planta de molienda en húmedo, donde cuenta con la única turbosecadora para producción de esmaltes micronizados que existe en el país.

Continuando con su política de diversificación estudia la posibilidad de ingresar en el "speciality chemicals business".

Entre sus clientes de fritas, compuestos, pigmentos y micronizados destinados al sector cerámico se cuentan: Cerámica San Lorenzo ICOSA, Canteras Cerro Negro SA, Cerámica Alberdi SA, Cerámica Cortines SA, Cerámica Ancers SA, Cerámica Neuquén SA, Ilva Cerámica, LOSA e Industria Cerámica Lourdes SA.

Es proveedora de fritas y molidos para chapas y pigmentos para enlozado de: Longvie SA, Orbis Mertig SAIC, Escorial SAIC, Industrias Martiri SA, Campagna e Hijos SA y Domec SA.

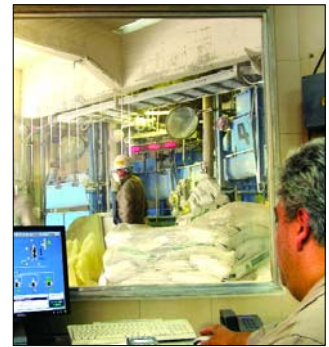
Exporta a: Ferro Enamel do Brasil, Cerámica Cordillera, Metal América SA, Sindelen SA y Estepark SA.

Ferro Argentina tuvo preponderante importancia en la faz inicial de la participación de Ferro en el mercado latinoamericano. En nuestro país se entrenaban los hombres clave, que años más tarde iban a jugar un rol muy importante en el crecimiento y destino de la firma internacional.

No puede pasarse por alto la mención del belga Albert Gerard, entusiasta impulsor y fundador de A.T.A.C., la Asociación Técnica Argentina de Cerámica, en 1962, quien, al igual que el argentino Héctor Ortino, dirigieron la filial argentina de Ferro, llegando posteriormente a presidir la multinacional desde su asiento en Cleveland, USA.



Camiones tolva abastecen los silos de materia prima de alto consumo mediante transporte neumático



Comando del sistema automático de pesada, mezclado y transporte de mezclas de fritas



Transportes automatizados de materia prima almacenada en los silos hacia la balanza



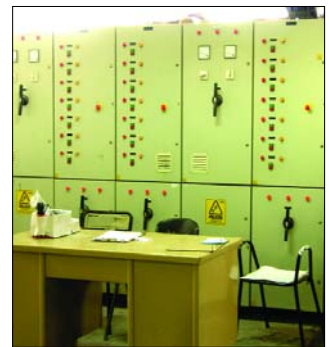
Silos de materia prima y cañerías de transporte neumático de mezclas hacia los hornos



Tolvas para almacenamiento de mezclas que ingresaran a los hornos



Cañerías de aire y gas. Sistema de combustión y medición de temperatura



Fritas - Tableros de potencia de los hornos



Fritas - PLC de automatización de hornos y "panel view" de comando en campo



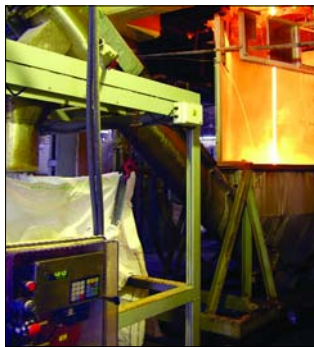
Fritas - Comando remoto de hornos



Fritas - Boca de salida de fritas fundidas del horno



Boca de salida de fritas fundidas del horno y quemadores de boca



Fritas - Sistema de fritado en agua con tornillo de transporte a la balanza



Planta de compostos y depósitos



Producción de compostos



Colores - Turbomezcladoras



Almacenes planta 2



Laboratorio de desarrollo cerámico



Planta Piloto - línea de esmaltación



Planta Piloto - Panel de comando del horno a rodillos



Planta Piloto - Horno a rodillos para desarrollos cerámicos y control de calidad de producto terminado