

"20° ANIVERSARIO DE ILVA CERÁMICA"

Desde el inicio de sus actividades en 1992, ILVA realiza permanentemente inversiones para actualizar su tecnología de producción con la finalidad de elaborar productos de alta calidad.

Este año, Ilva instaló en su planta de Pilar, Pcia. de Buenos Aires, diferentes tecnologías en las zonas clave del proceso productivo:

Sector Preparación de materias primas y Prensas

Para ampliar la variabilidad cromática de sus productos en *porcellanato* técnico, ha instalado una nueva línea de coloración en seco que, junto con un alimentador para prensa de nueva generación, permite seguir ofreciendo productos de alto valor estético en dicha tipología.



Sector Prensa

Se han incorporado nuevos formatos que se estarán comercializando dentro del año en curso; entre ellos, a los ya conocidos 60x60 y 45x90 se agregará 90x90 en *porcellanato* técnico.



Sector Decoración

La incorporación de dos nuevas decoradoras digitales Cretaprint CX700 permitió renovar completamente la propuesta de producto, ampliando también las posibilidades creativas del Sector Desarrollo. La experiencia en éste es de alto valor agregado ya que ha encontrado en esta tecnología mayor flexibilidad y mayor reactividad para dar respuestas acordes a los estándares que se han consolidado a lo largo de los años en tiempos más cortos.

Sector Selección y Pulidora

Para flexibilizar los planos de producción y garantizar respuestas más rápidas se ha optado por actualizar las líneas de selección. La incorporación de una nueva pulidora de alta productividad para medidas de hasta 90x90 y 60x120, garantiza un continuo avance para productos en distintos formatos.

Sector Corte

Para cumplir con las últimas tendencias estéticas de productos en formato listón, se ha comprado y puesto en marcha una nueva línea de corte y rectificado, un hoyo al servicio del corte de listones tipo maderas y piedras naturales.



Sector de Selección y Empaquetado

Con la intervención de las multinacionales Sacmi y System, se invirtió en el sector de selecciones y empaquetado para grandes formatos.

En términos generales la ampliación de la empresa se vio favorecida en el incremento de metros disponibles para la venta, de forma tal que el estadio entre la quema del producto y la disponibilidad para la venta se acortó considerablemente. Se triplicó la capacidad de pulido así como la de corte. Se están puliendo más de 100.000 m² mensuales, y cortando listones de madera por más de 35.000 m² mensuales.



Respecto a la producción, la empresa está fabricando aproximadamente 500.000 m² mensuales, lo que implica un total de 6.000.000 m² al año.

Las exportaciones son aproximadamente 90.000 m² mensuales, de los cuales 50.000 m² corresponden a un socio estratégico en EEUU, quien compra el porcellanato técnico para el mercado comercial.

Con sus series "Buenos Aires Mood" y "Marmi", que recrean la textura y apariencia original de mármoles y piedras naturales, se logró estar en aeropuertos, shoppings, hospitales, hoteles y escuelas de todo EEUU y al mismo tiempo comercializarlo por otros canales de distribución a través de agentes, más precisamente destinados al mercado. Los últimos 10.000 m² se venden en Australia, Canadá, Brasil, Uruguay y Chile, y próximamente se esperan abrir cuentas en Colombia y Perú, ya que creen en la posibilidad de crecer en Latinoamérica y seguir ampliando su planta de Pilar como ha quedado demostrarlo hasta ahora. ■



TECNORTE

Máquinas e insumos para la industria cerámica

- Cortadoras manuales y multidisco ■ Repuestos
- Presores ■ Bandas transportadoras ■ Papel perforado
- Perfiladoras automáticas para zócalos y molduras
- Encoladoras ■ Movimentación y automatización

Avellaneda 1565 - Villa Ballester (1653) Pcia. Bs. As. Tel.: 011-4722-3700
tecnorte@gmail.com | www.tecnortesrl.com.ar

CRISTALERÍAS RIGOLLEAU SIGUE TRABAJANDO PARA AMPLIAR SU CAPACIDAD

"En los primeros meses del próximo año estará en marcha el nuevo horno para mejorar la calidad de abastecimiento del mercado. El mismo fue concebido con un concepto de versatilidad que le permitirá producir todo tipo de envases en sus diferentes procesos productivos.

Junto con el horno se está terminando una nueva nave de 140 m de longitud para tener el proceso en forma lineal de punta a punta.

También se han construido depósitos para materias primas y productos terminados."

Eduardo Sturla, Director de Rigolleau SA, amplía sus comentarios:

"Todas las inversiones están en línea con la decisión de ser líderes en nuestro negocio. Las condiciones del mercado, si bien se han mantenido demandantes, han variado en función de los diferentes rubros y eso nos ha generado revisiones en el proyecto original que han repercutido en la redefinición de la fecha de arranque.

Además del proyecto mencionado, Rigolleau ha trabajado en los últimos tiempos en un nuevo producto para su línea de hogar que está lanzando en el mercado. Me refiero a la copa de pie estira-

do que hasta hoy no era producida en el país en forma automática, lo que permitiría sustituir importaciones y revalorar nuestra industria nacional.

Hay proyectos en marcha que todavía no estamos en condiciones de darlos a conocer por lo que habrá que esperar al segundo trimestre de 2014." ■



TECNOLOGIA DEL VIDRIO

FORMULACIÓN, DESARROLLO y PROCESO

GABRIEL ADRIAN BORSELLA

Tecnólogo Químico y Físico

Avda. 14 N° 5563 - (1884) Berazategui- Buenos Aires- Argentina
Tel.: (54-11) 4216-4339



MOLINOS FERBA S.A.C.I.A

Av. Garibaldi 2300 - Llavallol (1836)
Buenos Aires - Argentina - Tel.: +54 (011) 4298 2136
info@molinosferba.com.ar - www.molinosferba.com.ar

Desde 1948, nos especializamos en:

- Molienda de Minerales.
- Reciclado de Botellas Gaseosas (PET).
- Reciclado de vidrio Float, parabrisas y laminados.

Valorización de los Residuos

- Retiro Scrap de vidrio: Retiramos en Capital y Gran Buenos Aires, próximamente en el interior.
- Venta de Vidrio Float Reciclado: con control estricto.
- Joint Venture: propias plantas de reciclado comercializando a Latinoamérica.

Soluciones químicas
eficientes para la
industria cerámica.
**Líderes por
resultado.**

Cahesa S.A.
Industria Química

La Huella 730 - (B1891FML) Florencio Varela - BA - Argentina.
Tel./Fax: (02229) 493500 / 493477 / 491747

Defloculantes,
Vehículos Serigráficos
y Aditivos Especiales.

CONSULTE
CON UN
ESPECIALISTA

www.cahesa.com.ar

CRECER

POLES Y Cía. S.A.
**Distribuidores de
FERRO ARGENTINA S.A**

NUEVO !!

- **Esmaltes Rojos, Naranjas y Amarillos de Cd-Se hasta 1300 °C.**
- **Brillantes y Mate**
- **Pigmento Bajocubierta y Bajovitrosa Rojos y Naranjas**
- **Esmaltes Cerámicos**
Transparentes - Cubritivos - Brillantes -
Satinados - Mates - Artísticos.
Línea sin plomo para vajilla

- **Fritas y Fundentes**
Cerámica y Enlozado
- **Oxidos**
Nacionales e importados
- **Minerales**
- **Pigmentos Puros**
Nacionales e importados
Micronizados
- **Pigmentos Preparados**
Para bajocubierta
Para sobrecubierta cruda
- **Colores para Tercer Fuego**
Esmaltes sobrecubierta
Vehículos y diluyentes
- **Colores para Vidrio**
Nacionales e importados
- **Molienda para Terceros**
- **Pastas**
Para modelado. Torneado - Colado.
Blancas y rojas.
Nacionales e importadas.
Para raku.
Gres de baja y alta temperatura.
Chamoteadas

- **Bizcochos**
Platos para decorar
- **Herramientas**
Stassen. Kemper Tools. Prodesco.
- **Pinceles**
- **Tornetas**
Nacionales e importadas. De mesa y de pie.
- **Placas Refractarias**
Importadas. Todas las medidas
Cordierita - Mulcorita - Carburo de Silicio.
- **Soportes Refractarios**
Soportes de Mulcorita para PLATOS apilables.
Cordierita - Silimanita.
- **Conos Pirométricos**
Importados - Orton (U.S.A.)
Soportes para conos.
- **Serigrafía**
Confección de pantallas serigráficas.
Telas y productos químicos de Assoprint
(Italia)
- **Pirómetros**
Manuales o automáticos.
Termocuplas y accesorios.
- **Equipos**
Hornos. Tornos eléctricos. Laminadora de
arcilla. Pinzas para esmaltar. Accesorios.

ENTREGAS A DOMICILIO - ENVIOS AL INTERIOR

FABRICA, DEPOSITO Y OFICINA:

Av. Monteverde 4025 - (1852) Parque Ind. Burzaco - Pcia. de Bs. As., Argentina
Tel/Fax: (054-011) 4299-6914 / 4238-3001
E-mail: crecer@crecerpoles.com.ar

www.creckerpoles.com.ar

DIVISION ARTISTICA:

Deheza 2380, Buenos Aires
Tel/fax: 4703-0544
E-mail: crecer_distr@ciudad.com.ar



FABRICA ARGENTINA DE PORCELANAS ARMANINO S.A.

**PRIMERA EMPRESA
PRODUCTORA DE CERAMICA BLANCA
DEL PAIS**

www.fapa.com.ar

TRES CUARTOS DE SIGLO CUMPLE FAPA

Fábrica Argentina de Porcelanas Armanino S.A., fundada en 1938, en Monte Grande, partido de Estaban Echeverría de la provincia de Buenos Aires, Argentina, es productora de aisladores de porcelana y descargadores de sobretensión y seccionadores, elementos que cumplen un importantísimo papel al formar parte de líneas de transmisión y distribución de energía eléctrica de baja, media y alta tensión.

Sus fundadores, el Profesor Don Leopoldo Armanino y su hermano Aquiles, con gran espíritu de trabajo e investigación emprendieron la tarea de construir esta fábrica que en un principio se orientó a la producción de menaje hotelero.

Es así como nace la primera empresa de cerámica blanca en la Argentina.

Con los acontecimientos de la época, la segunda guerra mundial principalmente, se abre un paréntesis en las importaciones que abastecían las necesidades del país que hasta entonces era principalmente agrícola ganadero. Esto hace que los hermanos piensen en reemplazar la fabricación de menaje por la de porcelana para uso eléctrico, adecuando sus instalaciones para una producción seriada de aisladores, con el firme propósito de hacer un producto de alta calidad que lograra imponerse y eliminara la dependencia del exterior.

En 1954 FAPA construye el primer, y más grande para la época, Laboratorio de Ensayos de Alta Tensión de América Latina, con capacidad en valores de impulso de hasta 1.100.000 voltios. A partir de esta importante obra se transforma para esa época en la única empresa en Argentina y en América Latina que desarrolla la fabricación de aisladores para líneas de Alta Tensión (132 y 220 kV).

Luego vendría un período de gran crecimiento acompañando el desarrollo de los años 60 y 70 con el vigoroso empuje de una burguesía industrial nacional que fue el motor del desarrollo argentino. Durante ese lapso estuvo presente en la mayoría de las grandes obras de Transmisión de Energía como ser las primeras Nihuil I y II, Atucha, las líneas de 132 y 220 kV y la gran mayoría de las líneas de Agua y Energía Eléctrica del país.

En los años 70 y ante la exigencia tecnológica para las nuevas líneas de 500 kV, FAPA contrata la asistencia de una prestigiosa firma japonesa. La aplicación de nuevas técnicas de fabricación y control y un equipo propio de técnicos e Ingenieros altamente capacitados logran darle a la empresa un alto grado de competitividad que se realiza años después en dos desarrollos de gran importancia: el primero, los aisladores de porcelanas con alto contenido de alúmina Ceralum (tanto en aisladores de Suspensión como en aisladores tipo Soporte), y el segundo en el de una línea completa de Descargadores de Sobretensión de OZn.

Los aisladores de alta tensión exigen severas condiciones, debiendo cumplir estrictas normas nacionales IRAM e internacionales IEC, ANSI etc. y exhaustivos programas de aseguramiento de calidad como la norma ISO 9001/2008 que ha sido certificada en el año 2003.

Su amplia gama de productos está avalada por ensayos en laboratorios propios e independientes, en el país y en el exterior, que cumplen con normas nacionales e internacionales.

En su producción sobresale la fabricación de aisladores: de suspensión y retención, de perno rígido, soporte para estaciones transformadoras e interruptores y una amplia gama de productos técnicos para otras aplicaciones, aisladores de suspensión a cadena de porcelana de alta alúmina Ceralum, de hasta 16 toneladas, primeros y únicos de su tipo en Latinoamérica, aisladores de vidrio, des-

cargadores de sobretensiones para protección de subestaciones, y de óxido de zinc.

También desde principios de la década del 90 se comenzó con la investigación y desarrollo de una línea de aisladores poliméricos que, si bien no son sustitutos de los de porcelana están teniendo un gran desarrollo.

En el año 2003 la empresa alcanzó la certificación de calidad ISO 9001 / 2008.

A partir del 2005 anexa a su línea de fabricación la producción de seccionadores de media y baja tensión.

En la actualidad ocupa un predio de 27.000 m², con 22.225 m² de superficie cubierta, donde se encuentran la planta industrial, la administración general y el departamento de ventas, además cuenta con yacimientos de minerales propios.

FAPA sirve a todas las empresas y reparticiones proveedoras de energía del país, en forma directa o a través de contratistas de obras públicas. Su definido perfil exportador se proyecta al área latinoamericana, cubriendo las necesidades de múltiples empresas proveedoras de servicios de generación, transmisión y distribución de energía.

LABORATORIO DE ALTA TENSIÓN

El Laboratorio de Alta Tensión de FAPA S.A., ahora renovado, presenta nuevos equipamientos para la realización de ensayos de aisladores de porcelana, vidrio y poliméricos, de acuerdo a los últimos requisitos de las normas nacionales e internacionales, como:

Cámara de niebla salina e intemperización y equipos de ensayo termomecánico, de frente de onda escarpada, de erosión por plano inclinado

Además, los ensayos convencionales:

Ensayos mecánicos, electromecánicos, a frecuencia industrial, con ondas de impulso atmosférico, etc., disponibles actualmente: para quienes requieran un profundo estudio o seguimiento y control de sus productos a través de un laboratorio especializado.

LABORATORIO DE ALTA TENSIÓN DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO

Construido en el año 1954 - 56 marcó un hito fundamental en el desarrollo de FAPA S.A.

Con una superficie de 900 m², fue el primer laboratorio para el ensayo de Aisladores y de diversos equipos eléctricos, en la actualidad sigue siendo el más completo de Argentina.





Fapa opera con los siguientes equipos para ensayos eléctricos y mecánicos:

- Generador de tensiones de impulso de frente escarpado.
- Generador de tensiones de impulso del tipo atmosférico, ondas 1,2 / 50 microsegundos hasta 1.100 kV - con ondas positivas y negativas.
- Generador de corrientes de impulso, ondas 8 / 20 microsegundos.
- Equipo de Tensión de frecuencia industrial, de 500 kV, 150 kV y 70 kV.
- Equipo para ensayos eléctricos bajo lluvia, agua con resistividad y precipitación controlada.
- Equipo para ensayos de Rigidez Dieléctrica en aceite, 500 kV - 50 Hz.
- Equipo para ensayos de Radiointerferencia. (Medición de RIV) IEC 437 - IRAM 2167.
- Equipo para Determinación de Tensión de Referencia de Descargadores de OZn.
- Equipo para ensayos de comportamiento Termomecánico. Ciclos de -30° C y +40° C / (5° C) y carga mecánica de tracción, con registros. IEC 575 - IRAM 2369.
- Equipo para envejecimiento climático bajo la tensión de Servicio. (Preacondicionamiento por intemperización - Niebla Salina y UV). IRAM 2355 - IEC 1109 - CIGRE.
- Equipo para ensayo de encaminamiento y erosión por plano inclinado - Norma IEC 587.
- Aparato para la medición de los dispositivos de fijación para acoplamientos a rótula de elementos de cadenas de aisladores - (chavetas) IEC 372 - 1/2 - IRAM 2249 - 1/2.
- Equipo para ensayo Electromecánico, 50 Hz - 250 kN.
- Equipo para verificación de la porosidad de una presión hasta 20 x 10 (6) N/m².
- Equipo para ensayos mecánicos a la tracción - 250 kN.
- Equipo para ensayos mecánicos - flexión 50 kN - torsión 10 kNm.
- Equipo para ensayos mecánicos a la compresión - 600 kN.
- Equipo para ensayo rutinario mecánico de tracción para aisladores de suspensión.
- Equipos de ensayo rutinario eléctrico de tipo de cinta continua, para porcelanas solas y para aisladores armados.
- Equipo de Calentamiento por alta corriente para aisladores pasantes (5 kA).
- Homo eléctrico con convección forzada y registros de temperatura y tiempo graficados (325° C).
- Recipiente hervidor a reflujo para el ensayo de difusión del agua, IEC 1109 - IRAM 2355 - CIGRE.
- Equipo detector de efecto corona a distancia, direccional y audible.
- Osciloscopio (O.R.C.) de doble haz, con cámara Polaroid.
- Osciloscopio digital de doble canal con PC incorporada.

Con estos equipos se pueden realizar ensayos de Tipo - Remesa y Rutina de acuerdo a las diferentes normas, nacionales e internacionales, principalmente: IEC, ANSI, IRAM, ISO, etc.

Ensayos

- Ensayo de comportamiento termomecánico de elementos de cadenas de aisladores, porcelana, vidrio, orgánicos, IEC 575 - IRAM 2369.
- Medición de la resistencia de aislación.
- Ensayo de comportamiento mecánico de elementos de cadenas de aisladores, porcelanas, vidrio, orgánicos, IEC 575 - IRAM 2369.
- Ensayos dieléctricos para terceros; seccionadores, transformadores, tableros etc.
- Ensayo sobre descargadores de Sobretensión, Medición de las corrientes y las tensiones residuales, con registros oscilográficos.
- Medición de la corriente de fuga interna a la tensión de referencia en descargadores de OZn, con registros oscilográficos.
- Ionización interna, medición del nivel de RIV en descargadores de OZn.
- Ensayo de verificación de hermeticidad de descargadores y deslignadores.
- Ensayos electromecánicos, estáticos y dinámicos.
- Ensayos mecánicos de tracción, flexión, torsión, compresión, e impacto en aisladores y componentes metálicos.
- Ensayos de funcionamiento en el accionamiento de los pasadores (chavetas) de la posición bloqueo a desbloqueo.
- Verificación de cincado por determinación de la uniformidad y del espesor medio de la capa de cinc.
- Ensayo de impulso de frente de onda escarpada >1.000 kV /Áseg.
- Ensayo de tensión de impulso onda 1,2 / 50 Áseg. Resistida, crítica, contorno.
- Ensayo de resistencia a la perforación bajo tensión de 50 Hz en aceite aislante.
- Ensayo de resistencia a la perforación con sobretensión de impulso en aire.
- Ensayo de choque térmico para aisladores de vidrio.
- Ensayo de ciclo térmico para aisladores de porcelana, vidrio y orgánicos.
- Ensayo de tensión a 50 Hz, en seco - resistida - contorno.
- Ensayo de tensión d 50 Hz, bajo lluvia - resistida - contorno.
- Rutina mecánica de tracción y flexión.
- Rutina eléctrica a 50 Hz - 150 kV.
- Ensayo de envejecimiento térmico de ADMO con registro de temperatura y tiempo, graficados.
- Ensayo de encaminamiento y erosión por plano inclinado a la envoltura del ADMO.
- Ensayo de envejecimiento climático bajo la tensión de servicio (encaminamiento y erosión) 1.000 hs. / 5.000 hs. De la envoltura de ADMO.
- Ensayo de difusión de agua al núcleo del ADMO.
- Difusión del agua a la envoltura del ADMO.
- Ensayo de inflamabilidad - ignición y de autoextinción de los aisladores orgánicos.
- Ensayo de supresión súbita de carga en los aisladores de ADMO.
- Medición de la dureza de la envoltura de ADMO.
- Controles dimensionales con calibres pasa - no pasa.
- Ensayo de tensión de extinción de efecto corona (50 Hz), visible en cadena de aisladores.
- Medición de la distribución de tensiones (50 Hz) en cadenas de aisladores con perfilador.
- Medición de R.I.V. en aisladores.
- Medición audible del efecto corona a distancia.

SABO SA EN UNA ORBITA POSITIVA EN EL MERCADO GLOBAL

La empresa griega Sabo, dedicada a la fabricación de maquinarias para cerámica estructural, continuó su curso dinámico en el mercado mundial comprometiéndose con una serie de proyectos, la mayoría plantas completas para la fabricación de ladrillos. Incluyen todas las máquinas desde la línea de corte hasta la de empaquetado, así como automatismos para carga y descarga en los distintos procesos de secado y horno, cocción, líneas de embalaje, secadores de cámara, de túnel y rápidos, hornos túnel, etc.



La reconocida "Halabaja Group of Companies" le asignó la construcción de una planta completa en Kurdistán, para una producción de 800 ton/día.

Otra planta completa, productora de 400 ton/día de ladrillos fue delegada a Sabo por "Soly Brick" en Marruecos.

En Turquía, se tomó el tercer proyecto en dos años, asignado por "Yuksel" para la instalación de un secadero rápido, cortadora, y máquina de carga y descarga, así como una máquina robotizada para producir 450 ton/día.

En Argelia, la compañía continúa imponiéndose con tres proyectos más: una planta completa para 600 ton/día y la expansión de un nuevo horno, asignado por Eurl Briqueterie Djabri, dos proyectos para la nueva planta de "Sarl Edhaia Briqueterie", que incluyen una cortadora, un secadero y una máquina de carga y descarga.

En Arabia Saudita, se instalará una prensa para tejas para la empresa "All Sirat Saudi Co" y en Túnez, la "Société Briqueterie Boughzala" ordenó una fábrica completa de ladrillos para 500 ton/día.



Descarga de secadores rápidos y configuración de maquinaria

Se instaló una nueva máquina robotizada en Derya Toprak San A.S., Turquía.

La fábrica y la línea de entrega tienen una capacidad de producción de ladrillo hueco de 550 toneladas / día. Actualmente, dos secadores rápidos alimentan un horno túnel. Destina aproximadamente 50 trabajadores para la descarga de los secadores rápidos y la carga de las vagonetas de horno. Además de disminuir significativamente el coste de mano de obra, Derya se ha fijado como objetivo mantener un nivel de alta calidad para su ladrillo que requiere una manipulación precisa y suave de los productos secos.

Sabo implementó una solución a partir de la descarga automática de los secadores rápidos hasta la máquina de ajuste con dos robots. El diseño permite que los dos secadores rápidos puedan trabajar de forma independiente y producir diferentes productos. Esto



aumenta significativamente la flexibilidad de la fábrica íntegra. También es importante que las máquinas instaladas tengan la ductilidad suficiente para hacer paquetes cuadrados o rectangulares, mejorando el espacio disponible en la cámara de horno y el flujo de aire. De esta manera la cocción es más eficiente y se reduce del ciclo de fuego que se traduce en un aumento de la capacidad de producción en el horno túnel.

Una excelente coordinación entre los equipos de Derya y Sabo permitió iniciar la producción en tiempo récord para la instalación y puesta en marcha en dos semanas.

En términos generales, los resultados positivos de esta inversión permitieron la minimización del trabajo humano, el aumento de la capacidad productiva y el aumento de los estándares de calidad.

www.sabo.gr ■

Termocuplas
y termorresistencias de todo tipo,
fabricadas bajo normas MC 96.1

Instrumentos de
medición y control

**INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN Y CONTROL EN
PROCESOS INDUSTRIALES**

Mediterm
S.R.L.

Calle 16N° 4924 Berazategui, B1880BLH -Pcia. de Buenos Aires
Tel.: (011) 4256-1946, 4366-0014/15 Fax: (011) 4256-0476
ventas@mediterm.com www.mediterm.com



HERREPUCZ

DIVISIÓN REFRACTARIOS Y AFINES

**LA LÍNEA MÁS COMPLETA EN PRODUCTOS
REFRACTARIOS PARA LA INDUSTRIA Y CONSTRUCCIÓN**



CONSTRUCCIÓN

Tejuelas
Arcilla

Ladrillos
Pegamentos

Listones
Esquineros

INDUSTRIA

Placas infrarrojas
Pegamentos

Ladrillos
Plásticos

Cuchillas
Piezas especiales

SERVICIOS

Construcción, montaje y reparación de hornos túnel, calderas, chimeneas en refractarios y aislamientos térmicos.

www.herrepuczrefractarios.com.ar

(54 11) 3221-9830

Administración y Ventas:

(54 11) 3221-9830 Nextel: 54*582*373

Presidente Illia 7408, (1615) Grand Bourg

Provincia de Buenos Aires, Argentina

REFRACTARIOS HERREPUCZ, SUMA CALIDAD EN PRODUCTOS Y SERVICIOS MANTENIENDO BAJOS COSTOS



Consol Group, la prestigiosa firma con una amplia gama de servicios para la construcción que cuenta con más de 50 años de trayectoria, ha incorporado a su grupo a Herrepucz S.A.

La actividad principal de Herrepucz es la fabricación de refractarios y afines destinados a la construcción. Cuenta con un variado y completo stock de productos que van desde ladrillos refractarios, tejas, listones, esquineros, arcillas, hasta pegamentos.

Con precios especiales para corralones, constructoras, fideicomisos e industrias, también posee costos flexibles para pequeños consumidores particulares, ya que asimismo comercializa al por menor. Complementa sus actividades con una división destinada a industrias, brindando también servicios de ingeniería en hornos industriales. Fabrica piezas refractarias con diferentes niveles de alúmina y máxima resistencia que envía a toda la Argentina y países limítrofes.

Productos que comercializa: refractarios infrarrojos, ladrillos, cuchillas, pegamentos, plásticos y piezas especiales realizadas a pedido. Brinda además asesoramiento técnico y servicio especializado para la construcción y reparación de hornos.

Esta división de Herrepucz se dedica a la fabricación, montaje y reparación de hornos túnel, calderas, chimeneas en refractarios y aislamientos térmicos en industrias cementeras, petroquímicas, petroleras, vidrierías, acerías, automotrices, electrónicas, aeronáuticas, metal-mecánicas, mineras y fundiciones, entre otras.

*Herrepucz, tiene su fábrica en Presidente Illia 7408, (1615) Grand Bourg, Provincia de Buenos Aires, Argentina. teléfono (54 11) 3221-9830, Nextel: 54*582*373 contacto@refractariosherrepucz.com* ■

CERÁMICA CTIBOR CRECE CON UNA NUEVA LÍNEA DE PRODUCCIÓN

En la planta de Cerámica Ctibor, del Parque Industrial de La Plata, comenzó a funcionar una segunda línea de producción a través de una nueva nave de 11000 m². Permitirá aumentar la producción de ladrillo hueco en un 50%.

La centenaria fábrica de ladrillos huecos Cerámica Ctibor concretó este año la puesta en marcha de una segunda nave de producción en su planta modelo dentro del Parque Industrial de La Plata. El Ing. Jorge Ctibor, presidente de la compañía, expresa: La ampliación de la fábrica acompaña nuestra visión de crecimiento sostenido en volumen y en nuevas tecnologías aplicadas al ladrillo. Además, hemos incorporado maquinaria adaptada al desarrollo de nuestros productos para responder a las exigencias de la reciente Ley Provincial 13059 de aislamiento térmico.

La nueva nave cuenta con los últimos adelantos de la tecnología industrial aplicada a un proceso productivo así como productos sustentables. Respecto de la fabricación, se ha logrado un ahorro de energía a través de un circuito que reutiliza el calor del horno para el secadero. Por otra parte, se ha desarrollado el Econoblock, un producto que permite ahorro de energía gracias a una mayor aislación térmica y además brinda mayor aislación acústica y confort.

La planta implicó una inversión superior a los 30 millones de pesos, aumentando en un 50% la producción de Cerámica Ctibor y permitiendo el desarrollo de nuevas líneas de productos. Este plan de crecimiento ha generado además un incremento del 20% en la cantidad de empleados, llegando hoy a 136. Asimismo se ha previsto que la planta permita una segunda etapa de ampliación que duplicará estos resultados, llegando a un aumento del 100% respecto de la producción de 2012.

Bautista Mendy, Director de Cerámica Ctibor, agrega "Ambas plantas suman 27046 m² y se encuentran totalmente automatizadas, utilizando tecnología europea de última generación, que permite el seguimiento integral de los procesos productivos para mantener estándares de alta calidad. Acorde con nuestra política de mejora continua, la empresa cumple con las normas de calidad ISO 9001 y cuenta con un laboratorio propio, donde se realizan ensayos y controles de todo el proceso productivo".

Esta ampliación sigue un sostenido plan de expansión regional, que le permitió a la empresa continuar fortaleciéndose en diferentes puntos del país. Desde la planta del Parque Industrial de La Plata - en el km. 55 de la Ruta 2 -, se producen y distribuyen productos desde el norte de Santa Fe, llegando a Viedma en Río Negro y a toda la costa atlántica en el este bonaerense. ■



TEXTIL ROMA S.R.L.

- Telas • Lonas • No Tejidos • Algodón
- Nylon • Poliéster para Filtro Prensa
- y de Mangas • Fábrica y Taller de Confección

Dr. Melo 4386 - (1826) R. de Escalada, Bs. As.

Tel.: 4240-7223/7224 | textil_roma_srl@yahoo.com.ar



FUMISTERIA

Hornos para Cerámica, Vitrofundición,
Tratamientos térmicos.
Hornos Industriales.
Reparaciones en General.

Teléfono: 4295-5050
E-mail: hornoselectricos_cg@live.com.ar



LATER-CER sigue creciendo con BONGIOANNI

Nueva extrusora Tecno 850



BONGIOANNI



Latercer sigue creciendo confirmando su confianza en Bongioanni.

Con más de 35 máquinas instaladas en todo el grupo, y con la nueva extrusora Tecno 850, la principal empresa argentina sigue al vertice de la tecnología contando con el apoyo de Bongioanni durante su avance.

 **BONGIOANNI**
MACCHINE

Bongioanni Macchine S.p.A.
Via Macallè, 36/44
12045 Fossano (CN) - Italy
Tel. +39 0172 650511
Fax +39 0172 650550
www.bongioannimacchine.com
info@bongioannimacchine.com

 **BONGIOANNI**
STAMPI

Bongioanni Stampi s.r.l.
Via Salmour, 1/A 12045
Fossano (CN) Italy
Tel. +39 0172 693553
Fax +39 0172 692785
www.bongioannistampi.com
info@bongioannistampi.com

Bongioanni Stampi para el mercado argentino

Bongioanni Stampi consolida su presencia en el mercado argentino, satisfaciendo sus diferentes exigencias en el proceso de extrusión.

Recientemente se suministraron aparatos de extrusión realizados para Cerámica Santiago (Santiago del Estero), Cerámica del Norte (Salta), Palmar Mar del Plata (Mar del Plata) y Cerámica Ctibor (Buenos Aires).

Se desarrollaron los aparatos de extrusión para la gama completa de productos argentinos (ladrillos huecos, bloques, losas), suministrando un innovador molde de extrusión actualmente presente en el mercado.

Todos los componentes del molde de extrusión Omega que tienen un contacto directo con la arcilla son realizados en materiales anti-abrasión. En particular, las columnas del puente para el soporte de los tacos se realizan completamente con el control numérico a sección cuadrada, para poder utilizar los aceros anti-abrasión, que en el mercado se encuentran solamente en placas. Además, se ha prestado atención particular al proceso de soldadura, previsto solamente donde es necesario y realizado por medio de fusión a TIG y acabado a electrodo. El nuevo sistema de lubricación de los frenos a regulación exterior es muy interesante: prevé engrasadores externos y placas de escurrimiento en teflón, sobre las cuales pasan los frenos, de espesor mayor, para aumentar la incidencia frenante.

La gama de productos está completada por las modernas ruedas marca-piezas en acero inoxidable con insertos desmontables en goma con elevada resistencia al uso y por las bocas de extrusión en acero anti-abrasión, también disponibles con revestimiento en políamida colada modificada con aditivos, que garantizan excelentes propiedades autolubrificantes y una óptima resistencia al uso (particularmente aptas para arcillas muy plásticas y poco corregidas). Las bocas suministradas fueron estudiadas específicamente para cada usuario, considerando la correcta relación de los parámetros fundamentales (diámetro de entrada, luz de salida, longitud e inclinaciones), para conseguir uniformidad de empuje y presión.

La nueva extrusora TECNO 850 en funcionamiento en Argentina

El gran grupo ladrillero Latercer, reestructuró la línea 1 de su planta de Pilar, Pcia. de Buenos Aires, en el mes de septiembre, destacando la instalación de la nueva extrusora Tecno 850 acoplada a la amasadora desgasificadora MIX 820D, insignia de la producción de la empresa italiana Bongioanni Macchine S.p.A.

Esta maquinaria es capaz de producir por encima de las 130 ton/hora de material verde, llevando de este modo a la fábrica argentina al vértice de la capacidad productiva en todo el continente latino americano.

Bongioanni Macchine consolida la *partnership* con Latercer, a la que ha suministrado más de 10 extrusoras de gran diámetro durante estos últimos años, además de otras máquinas de preparación ya instaladas y en funcionamiento.



Bongioanni Stampi sopla...el frío

La última innovación de la empresa es el sistema de limpieza de las cuchillas cortadoras por medio de enfriamiento.

La creciente exigencia de calidad de los productos para la industria de ladrillos y tejas en particular estimula a los fabricantes a encontrar soluciones inéditas para mejorarlos. El sistema de enfriamiento de las cuchillas cortadoras es una respuesta a esta inquietud.

Se trata de un problema bien conocido: durante el moldeado, la arcilla tiende a pegarse en el interior de las cuchillas creando una acumulación de tierra seca que perjudica la calidad del corte perimétrico de la teja. Por lo tanto, para obtener una definición óptima de los productos, se debe parar la producción frecuentemente para limpiar manualmente las cuchillas.



La solución es un circuito integrado a las cuchillas, donde por medio de un enfriador se consigue la circulación constante de un líquido a una temperatura cercana a 0°C. El choque térmico entre las cuchillas y la teja crea un estrato de condensación que impide a la arcilla pegarse a las cuchillas. Este sistema se puede utilizar sobre todo tipo de prensas.



Es fácil probarlo sobre los recortadores existentes con un enfriador que se puede utilizar para realizar los ensayos; es suficiente montar un circuito sobre las cuchillas existentes para hacer las primeras pruebas y verificar así su eficiencia.

Además de mejorar el corte, la ventaja de utilizar este sistema es que no contamina el contorno de la teja, como ocurre con el empleo de lubricantes, que pueden marcar el producto, obteniendo un color diferente sobre el perímetro después del revestimiento con el esmalte, depósito de polvo de color, etc.

La estabilidad de la calidad de producción está garantizada por la circulación permanente del líquido a una temperatura elegida por el usuario y mantenida constante por medio del enfriador.

¿Molde en yeso o resina ? Un punto de encuentro entre calidad y conveniencia

Simone Dutto - Bongioanni Stampi

La teja en arcilla es un material antiguo y universalmente apreciado por sus características que la distinguen, en términos de resistencia, elegancia, versatilidad, universalidad, localización y belleza; peculiaridades que solamente un producto natural como la teja en arcilla puede transmitir.

Gracias a esto, la teja es tal vez el material de construcción que en este momento de confusión está contrastando en la mejor manera los caprichos del mercado.

Por esta razón, los fabricantes cautelosos no pierden de vista la necesidad de mantener sus productos en el mercado, que siempre privilegia más la relación calidad - precio.

La calidad estética obtenible con los moldes en yeso, todavía no fue igualada por ningún material comercial y para ciertos mercados es un requisito irrenunciable.

Por contraposición, los costes de producción aumentan notablemente, considerando la elevada cantidad de moldes necesarios, el departamento yeso, el rápido desgaste del yeso y las relativas pérdidas de producción por los tiempos perdidos durante el cambio de moldes.

En la investigación continua de un compromiso entre el coste de producción y la calidad del producto, Bongioanni Stampi desarrolló varias experiencias, probando nuevos materiales combinando tecnologías diferentes. Justo sobre este último punto se consiguieron los mejores resultados. En aplicaciones diferentes, realizadas en diversas partes de Europa y del mundo, fue posible obtener tejas de elevada calidad, con moldes mixtos.

El uso de un molde inferior con colada en resina y membrana preformada (compuesta por una mezcla especial apta para la capacidad de conducir del electrochoque) combinado con un molde superior con colada en yeso, permitió la formación de tejas con características estéticas propias del molde en yeso.

Las tejas conseguidas mantienen sobre la parte visible de la superficie superior, una estética perfecta, definición del producto y un aspecto impecable. La parte inferior mantiene las características del molde en resina asociada a una membrana preformada, con la ventaja de reducir notablemente los costes de producción.

La combinación de estas tecnologías respecto a la solución tradicional de los moldes en yeso permite una gestión más flexible y menos onerosa. Se reduce la inversión para un nuevo modelo, necesitando una menor cantidad de moldes inferiores; hay menos y más breves paradas para el reemplazo de los moldes inferiores. Además, el departamento yeso necesita una menor cantidad de máquinas, de almacén y de empleo de personal.

Para obtener una garantía del resultado y ayudar a los usuarios en la planificación del proyecto, Bongioanni Stampi en colaboración con Bongioanni Macchine elaboró un equipo de laboratorio para efectuar pruebas industriales para la total seguridad de la instalación. Con una pequeña inversión por parte del usuario final, es posible efectuar una prueba de producción y evaluar la idoneidad de la materia prima en la utilización de los moldes mixtos, recogiendo así los datos necesarios para analizar la inversión en base a elementos concretos.

En este sentido, se reporta un usuario que adoptó la solución de moldes en resina y yeso después de realizar la prueba de evaluación:

Después de un análisis interno, se calculó que por cada turno se necesitó reemplazar entre 12 y 15 hojas de goma gastadas sobre moldes superiores e inferiores, con las consiguientes paradas de producción.

Actualmente la teja moldeada con moldes membrana/yeso se vende a un precio ligeramente superior, pero en breve se colocará al mismo precio de la teja estándar, por las razones siguientes:

- Después del primer año de trabajo, se comprobó que el precio de compra del yeso es ligeramente inferior respecto a la goma
- El personal que se ocupaba de la manutención de los moldes pasó al departamento yeso, de modo que no fue necesario aumentar el número de operadores.
- A nivel de producción, las prensas antes trabajaban a 18 golpes/minuto y ahora trabajan a 17 golpes/minuto, con el software patentado Bongioanni VVP, que permite la recuperación de velocidad en fase de no - prensado
- El rendimiento de la instalación trabajando con la hoja de goma era bajo, aproximadamente del 81%; con el nuevo sistema se pasó al 92%, con un aumento de rendimiento del 11%.

Conclusión: con una velocidad golpes/minuto más baja, al final de la jornada, es posible producir más tejas de mejor calidad.

Bongioanni Stampi S.r.l.

Fossano, Italia.

Tel. +39 0172 693553

Fax +39 0172 692785

info@bongioannistampi.com. ■

CAPACITACIÓN PARA EL SECTOR LADRILLERO ARTESANAL

En Argentina son 155.000 las familias que se sustentan económicamente a partir de la producción del ladrillo artesanal y, aproximadamente, por cada localidad de 800 habitantes existe al menos un horno de ladrillo generando empleo para la región.

Los trabajadores artesanales del ladrillo, a partir del 2004 y por decisión del Gobierno Nacional a través de la Secretaría de Minería, fueron incorporados al sector como una actividad minera genuina. La Resolución N° SM 109/04 incluye "en la nómina de productos obtenidos a partir de minerales, (...) al ladrillo moldeado y cocido o quemado".

En la Mesa Nacional del Ladrillo dieron detalles sobre el programa en actual ejecución de la Secretaría de Minería, la Fundación de Cooperación Suiza para el Desarrollo (COSUDE) y la Universidad Tecnológica Nacional (UTN) para la implementación del Programa de Eficiencia Energética en Ladrilleras Artesanales América Latina (EELA) en Argentina.

Cabe destacar que la actividad ladrillera, estratégica y vital para el desarrollo del sector de la construcción tanto a nivel público como privado, agrupa en Argentina 155.000 familias que se sustentan económicamente a partir de la producción del ladrillo artesanal y, aproximadamente, por cada localidad de 800 habitantes existe al menos un horno de ladrillo generando empleo para la región.

En el marco del programa de Gestión socio-ambiental en la producción ladrillera artesanal argentina, la Secretaría de Minería del Ministerio de Planificación Federal, lleva adelante un curso de capacitación destinado a brindar formación a los sectores ladrilleros, con el objeto de que logren una producción conforme a métodos eficientes y sustentables.

El taller está destinado a formar cuadros técnico-docentes de las provincias que desarrollan esta actividad y en esta primera instancia se trabajará con las provincias de Jujuy, Formosa, Catamarca, Misiones, Salta, Tucumán, Buenos Aires, Entre Ríos, Chaco y La Rioja.

El mismo está compuesto por clases teóricas que incluyen temas tales como la incorporación de prácticas ambientales en la actividad minera artesanal de ladrillos; procesos de fabricación, materias primas y preparación de la masa cerámica; conformado, secado y cocción; mejoras tecnológicas sustentables. Dentro de las actividades prácticas se incluyen la caracterización tecnológica de arcillas y fabricación de ladrillos en planta piloto, como así también la visita a un emprendimiento ladrillero.

Esta acción se enmarca en el Programa de Gestión Ambiental Minera (GEAMIN) gestionado por el organismo minero nacional en 2004 ante el Banco Interamericano de Desarrollo (BID) para financiar con más de 80 millones de pesos acciones que incluyen la puesta en marcha de estudios de recursos y programas de asistencia a la producción nacional del ladrillo; la creación de la primera base de datos con información sobre la situación social, legal, técnica y ambiental de la actividad productiva ladrillera nacional; y la creación de las tres primeras escuelas fabricas de ladrillo artesanal.

Fuente: Secretaría de Minería de la Nación, Marzo, 2013. ■

INNOVACIÓN CLEIA: SECADERO ZÉPHYR® PARA LADRILLOS Y BLOQUES ESTRUCTURALES

CLEIA acaba de desarrollar y comercializa desde principios del 2013, una importante innovación para el secado de ladrillos y bloques estructurales: el secadero Zéphyr® que combina las ventajas de los secaderos rápidos y la flexibilidad de los secaderos túneles.

Es económico, evolutivo y multi-manufactura, y se ajusta perfectamente al secado de los productos huecos. Su diseño modular permite además el desarrollo de nuevos bloques estructurales aislantes, ya que las vagonetas de 4, 5 ó 6 bandejas en altura son fácilmente configurables para la carga de los productos a un paso predefinido, optimizando la rejilla de ventilación.

Las mantenuciones en la carga y descarga de los productos pueden efectuarse mediante robots o con sistemas tradicionales, permitiendo que este secadero pueda adaptarse a cualquier tipo de instalaciones, en proyectos nuevos o rehabilitación de plantas existentes. El secadero es evolutivo contrariamente a los secaderos de estanterías con cadena de arrastre porque se pueden añadir túneles suplementarios para aumentar la producción. Permite diferentes configuraciones que van desde 300 hasta 1.500 toneladas de ladrillos por día para un ciclo ajustable de 2 a 5 horas aproximadamente.

Paso variable: Ganancia superior al 15% de la capacidad de producción a igual superficie.

Uno de los intereses esenciales está constituido por el **paso variable de las vagonetas**. Para obtener una buena calidad de secado, las vagonetas están ampliamente espaciadas en la zona húmeda. En la zona caliente, los pasos de las vagonetas se acercan automáticamente para permitir el aumento de la capacidad del secadero en más del 15%.

Un secadero sin puertas gracias a un astuto diseño de las vagonetas.

Otra ventaja que simplifica las mantenuciones de las vagonetas y disminuye el número de equipamientos, es la ausencia de puertas de entrada y de salida del secadero.

El exclusivo diseño de las vagonetas crea una estanquidad perfecta que no necesita la colocación de puertas. El secado permanece de esta forma activo durante las fases de transferencia de las vagonetas permitiendo así alcanzar tiempos de ventilación superiores al 90% en un ciclo de secado.

Disminución superior al 20% de los consumos energéticos.

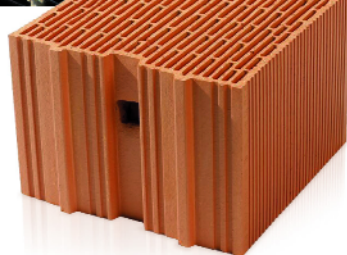
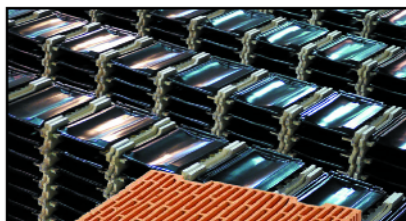
Comparado con un secadero túnel convencional, este secadero túnel permite una **disminución de los consumos eléctricos superior al 20%** gracias a una menor cantidad de ventiladores instalados, además de un perfecto control de los flujos en toda la sección de los túneles. Estas dos características asociadas optimizan en el mercado a este equipo en términos de consumos.

Ventilación combinada para una alta calidad de secado.

La combinación de una **ventilación longitudinal a gran velocidad** que garantiza una perfecta geometría de los productos acoplada a dispositivos de mezcla permite obtener un secado profundo gracias a una ventilación activa en el interior de los productos.

El control de la humedad efectuado en las zonas de contracción de los productos permite un ajuste óptimo de la ventilación y obtener por lo tanto una alta calidad de los productos secos.

Michel Conry, Responsable comercial para España, Portugal y SudAmérica. Tel. + 33 3 80 26 71 55, Cel. + 33 6 87 60 67 69.



La calidad CLEIA

¿Por qué conseguimos los contratos más prestigiosos?

- Experiencia
- Fiabilidad desde hace 50 años
- Compromiso
- 600 fábricas en todo el mundo

Soluciones de ingeniería llave en mano



CLEIA
Engineering Innovation Automation

2, avenue Suller - 21340 NOLAY - FRANCIA

+33 3 80 26 71 00

www.cleia.fr