



Up to 400 Kcal/Kg



Energy saving

**FOURS À ROULEAUX
HORNOS A RODILLOS**

SERIE WFRE



C'est avec plus de quarante ans d'expérience dans le domaine céramique, à travers les situations les plus diverses, que Welko, aujourd'hui, peut offrir à ses Clients des produits au top du niveau technologique.

Les fours à rouleaux de la nouvelle série WFRE (monocanal) et WFRE/2 (bicanal) ont été projetés avec l'objectif de conjuguer l'évolution technique avec les nouvelles tendances du produit demandé par le marché.

Les aspects principaux auxquels Welko a adressé sa recherche sont les suivants:

- **SÉCURITÉ ET FIABILITÉ D'EMPLOI**
- **FACILITÉ DE GESTION DE LA MACHINE**
- **UNIFORMITÉ DE TEMPÉRATURE DANS LE SENS TRANSVERSAL DU FOUR**
- **DISPERSIONS THERMIQUES RÉDUITES AU MINIMUM**
- **RÉDUCTION DES CONSOMMATIONS DE COMBUSTIBLE**
- **UNE LARGE GAMME DE COMBUSTIBLES UTILISABLES**

Les fours de la série WFRE sont doués de nouveaux brûleurs Modèle PEGASO qui ont été expressément étudiés en fonction des consommations énergétiques.

Du fait de l'augmentation considérable de la largeur des fours dans ces dernières années, on a développé en parallèle des solutions de brûleurs qui permettent d'obtenir un degré d'uniformité de température élevé dans le sens transversal de la zone de cuisson. Par conséquent les graves problèmes dimensionnels ou de variation des nuances de couleur sur le produit, typiques des fours nommés "larges", ont été annulés.

Un avantage notable a été obtenu aussi suite à une sélection de matériaux isolants de Nouvelle Génération, avec structure microporeuse, toujours plus légers et performants. Même le Système de Refroidissement a été objet d'améliorations techniques. Grâce à ses expériences les plus récentes, Welko a doté les nouveaux fours d'un système de refroidissement extrêmement flexible et fiable dans les conditions de travail les plus diverses.

Une importance considérable a été donnée à l'ordinateur pour la gestion de tous les aspects technologiques.

WFRE SERIE



Mas de cuarenta años de experiencia en maquinaria cerámica, madurada gracias a las mas variadas situaciones que ha atravesado el sector, han estado capitalizadas por Welko para poder ofrecer a sus clientes productos que están siempre al máximo nivel tecnológico. Los hornos a rodillos de la nueva serie WFRE (monocanal) y WFRE/2 (bicanal) han sido proyectados con el objetivo de conjugar la evolución técnica con las nuevas tendencias de producto exigidas por el mercado.

Los aspectos principales en los cuales se ha dirigido el desarrollo de las máquinas Welko son:

- **SEGURIDAD Y FIABILIDAD DE USO**
- **FACILIDAD DE EJERCICIO EN TODA LA MÁQUINA**
- **UNIFORMIDAD DE TEMPERATURA EN TODA LA SECCIÓN TRASVERSAL DEL HORNO**
- **DISPERSIONES TÉRMICAS REDUCIDAS AL MÍNIMO**
- **REDUCCIÓN DEL CONSUMO DE COMBUSTIBLE**
- **AMPLIA GAMMA DE COMBUSTIBLES UTILIZABLES**

Los hornos de la serie WFRE están dotados de los nuevos quemadores Modelo PEGASO en los cuales se ha estudiado cuidadosamente el consumo energético. Con en notable aumento de las luces libres de los hornos que se ha experimentado en estos últimos años, se han desarrollado específicamente algunos sistemas que, acoplados a los nuevos quemadores, permiten obtener un elevado grado de uniformidad de temperatura en toda la sección trasversal en la zona de cocción del horno. Como consecuencia se han eliminado los graves problemas dimensionales o de tonalidad en el producto, típicos de los hornos llamados "anchos".

Otra notable ventaja se obtiene también con la selección de materiales aislantes de nueva generación con estructura microporosa siempre mas ligera y funcional.

Otro aspecto que ha sido objeto de perfeccionamiento técnico es el sistema de enfriamiento. Gracias a la mas reciente experiencia adquirida por Welko, se han dotado a los nuevos hornos de un sistema de enfriamiento extremadamente flexible y fiable para las mas variadas condiciones de trabajo.

Destacada importancia adquiere el ordenador para la gestión de todos los aspectos tecnológicos.

STRUCTURE MODULAIRE / ESTRUCTURA MODULAR

Pour faciliter son transport, elle a été construite avec une série d'éléments modulaires composés par:

- Châssis en charpente opportunément dimensionnée et assemblée à l'aide d'outillages particuliers, qui garantissent la précision d'exécution en prévision de l'assemblage général futur.
- Revêtement extérieur de finition avec panneaux vernis à chaud avec l'emploi de vernis spéciaux résistant aux températures élevées.
- Série de matériaux isolants, de typologies diverses et assemblés selon leur emploi et sur la base de l'expérience acquise à travers la recherche technologique Welko, grâce à laquelle les nouveaux fours de la série WFRE peuvent être construits avec des distances entre pans d'environ 3 mètres. Les matériaux isolants sont assemblés sur le châssis de façon à obtenir une structure monolithique auto-portante.

Dans le but de réduire le plus possible les temps de montage sur le chantier, on a cherché à optimiser le niveau de pré-fabrication des modules et de pré-assemblage des composants tels que: traînage, brûleurs, installations du gaz, etc... L'installation des fours Série WFRE ne nécessite pas de fondations spéciales.

Para facilitar el transporte se ha construida con una serie de elementos modulares:

- Estructura en carpintería metálica dimensionada adecuadamente y ensamblada con la ayuda de aparejos específicos que garantizan la precisión de fabricación en previsión del futuro montaje general.
- Revestimiento externo de acabado con paneles pintados en caliente utilizando pinturas especiales resistentes a las altas temperaturas.
- Serie de materiales aislantes de diversas tipologías y acoplados entre ellos según el uso. Debido a la experiencia desarrollada por la investigación tecnológica Welko, los nuevos hornos de la serie WFRE se pueden construir con luces de pared a pared hasta los 3 metros.

Los materiales aislantes se ensamblan a la estructura de modo de obtener una estructura compacta auto-portante.

Con el fin de reducir lo máximo posible el tiempo de montaje en destino, se ha intentado optimizar el nivel de prefabricación de los módulos e de pre-ensamblaje de los componentes tales como: tracción, quemadores, instalación de gas, etc... Para la instalación de los hornos Serie WFRE no se necesita ninguna cimentación especial.



SYSTEME DE COMBUSTION / SISTEMA DE COMBUSTION

Le système de combustion des fours Welko se base sur le système déjà largement consolidé d'air fixe et de gaz modulé pour la régulation de la température à l'intérieur du four. Les nouveaux brûleurs Welko à haute vitesse, Modèle PEGASO, grâce au parfait degré de mélange air/gaz et donc à l'uniformité et stabilité de combustion, arrivent à garantir une diminution appréciable des consommations énergétiques.

Pour tous les produits qui requièrent un haut niveau d'uniformité de température sur la section transversale du four dans la zone de cuisson, on a couplé aux brûleurs des cônes diffuseurs spéciaux en carbure de silicium.

Les brûleurs de la Série PEGASO ont été conçus avec des formes diverses selon les types de combustible qui seront employés, tels que: Gaz Naturel, LPG gaz, Coal gaz, Gas-oil, Kérosène, etc...

Chaque brûleur est doté de système d'allumage automatique (et manuel) et de contrôle de présence de flamme avec soupape solénoïde de blocage.

Le système d'alimentation de l'air de combustion a été projeté de façon à réduire les consommations énergétiques. Il prévoit que l'air froid prélevé du département soit mélangé avec de l'air chaud prélevé du système de refroidissement final du four et ensuite envoyé aux brûleurs placés dans les différentes sections du four au moyen d'un réseau de tuyauterie en acier. En outre tous les fours sont dotés du Groupe By-Pass de filtrage, réduction du gaz et sécurité générale, conformément aux Normes Internationales les plus récentes.

El sistema de combustión de los hornos Welko se basa en el sistema más ampliamente consolidado de aire fijo y gas modulado para la regulación de la temperatura al interior del horno.

Los nuevos quemadores de alta velocidad Welko Modelo PEGASO, gracias al perfecto grado de mezcla aire/gas y a la consiguiente uniformidad y estabilidad de combustión, consiguen garantizar una apreciable disminución del consumo energético. Para todos los productos que exigen un alto nivel de uniformidad de temperatura en el horno, en la zona de cocción se han acoplado a los quemadores conos difusores especiales construidos en carburo de silicio.

Los quemadores de la Serie PEGASO se han concebido con proyectos diferentes en base al tipo de combustible utilizado: Gas Natural, LPG gas, Gasóleo, Keroseno, etc...

Cada quemador está dotado de un sistema de encendido automático (y manual) y de control de la presencia de llama con válvula de bloqueo a solenoide.

El sistema de alimentación del aire de combustión se ha proyectado con el fin de reducir los consumos energéticos. Se prevé que el aire frío extraído del interior de la nave sea mezclado con el aire caliente extraído del sistema de enfriamiento final del horno y posteriormente enviado a los quemadores ubicados en las diversas secciones del horno mediante una red de conductos en acero.

Todos los hornos están además dotados del Grupo By - Pass de filtraje, reducción y seguridad general en conformidad con las más recientes normas internacionales.



SYSTEME D'ENTRAINEMENT DES ROULEAUX SISTEMA DE MOVIMENTACION DE LOS RODILLOS



Le système d'entraînement des rouleaux céramiques a été étudié par Welko pour garantir au client la fiabilité maximale et réduire au minimum les temps et les frais d'entretien. La transmission du mouvement est du type Direct et, du "côté entraînement", il prévoit l'emploi de couples d'engrenages coniques auto-lubrifiants montés sur un arbre principal. Un soin particulier a été apporté à la réalisation de la denture des engrenages coniques qui est réalisée de façon à assurer un contact continu et uniforme entre la roue motrice et le pignon actionné et donc une parfaite uniformité de transmission du mouvement aux rouleaux.

Ladite uniformité est maintenue dans le temps grâce à un système de graissage à sec réalisé utilisant une huile synthétique pulvérisée et protégeant la mécanisation dans un bac antipoussière.

Les engrenages sont actionnés au moyen d'une série de motovariateurs (ou motoréducteurs avec inverter) qui permettent de différencier la vitesse d'avancement du matériel pour chaque section-guide et sur toute la longueur du four.

Du "côté extraction" l'extrémité des rouleaux appuie sur deux roulements de façon à éviter des efforts au groupe de transmission et donc préserver les rouleaux des éventuelles ruptures.

Le système de blocage à emboîtement et le support spécial "a bicchiere" consentent un remplacement des rouleaux facile et rapide.

El sistema de movimentación de los rodillos cerámicos ha sido estudiado por Welko para garantizar al cliente la máxima fiabilidad y reducir al mínimo los tiempos y costes de mantenimiento.

La transmisión del movimiento es del tipo directo y prevé en el "lado guía" la utilización de parejas de engranajes cónicos auto-lubrificados montados sobre el eje principal. Un particular cuidado se ha tenido en la realización de los dientes de los engranajes cónicos, realizándose de forma que asegure un contacto continuo e uniforme entre el engranaje motriz y el engranaje guiado que implica una perfecta homogeneidad en la transmisión del movimiento a los rodillos.

Tal uniformidad se conserva en el tiempo gracias ad un sistema de lubrificado en seco realizado mediante el uso de aceite especial contenido en el interior del receptáculo anti-polvo y anti-accidentes.

Los engranajes reciben el movimiento de una serie de moto-variatore (o por moto-reductores con inverter) che permiten diferenciar la velocidad de avance del material en cada sección de tracción y en toda la longitud del horno.

En el "lado extracción" los rodillos apoyan en el extremo sobre una pareja de cojinetes con el fin de evitar esfuerzos al grupo de transmisión y al mismo tiempo preservar los rodillos de roturas.

El patentado sistema de fijación con acoplamiento "a vaso" y el especial muelle de bloqueo, consienten una ágil y rápida sustitución de los rodillos.

SYSTEME DE REFROIDISSEMENT / SISTEMA DE ENFRIAMIENTO

Suite à la diminution continue des cycles de cuisson, le système de refroidissement des fours a maintenant une importance très déterminante dans le projet des fours à rouleaux. Pour cette raison Welko a voulu soigner très particulièrement cet aspect pour les machines de la nouvelle série WFRE. En effet les nouveaux fours prévoient un système divisé en trois zones indépendantes dans lesquelles le procédé de refroidissement arrive de façon extrêmement contrôlée et en symbiose parfaite avec les autres zones du procédé de cuisson.

- **ZONE DE REFROIDISSEMENT RAPIDE AUTO-RÉGLÉ**

Dans cette zone on refroidit le matériel, jusqu'à ce que la transformation du quartz advienne, au moyen d'une série de tuyaux spéciaux de soufflage direct soufflant dans le même sens d'avancement du matériel.

- **ZONE DE REFROIDISSEMENT INDIRECT AUTO-RÉGLÉ**

Basé sur l'échange thermique réalisé par une série de tuyaux, placés à l'intérieur des sections, dans lesquels l'air froid passe. De cette façon on évite les chocs thermiques tout en optenant un refroidissement doux et efficace. La température est réglable automatiquement au moyen de vannes papillons servo-motorisées qui règlent la quantité d'air en entrée. Un système d'aspiration auto-réglée moyennant une vanne papillon permet la modulation de la quantité d'air aspiré du four en fonction de la quantité d'air introduit dans les zones de soufflage, de façon à éviter des pics de pression dangereux.

- **ZONE DE REFROIDISSEMENT FINAL**

Dans cette zone on réduit la température du matériel à la sortie du four à niveaux minimes afin de permettre la manipulation des carreaux.

Pour obtenir le rendement maximum on utilise une série de tuyaux forés, pour le soufflage direct de l'air sur le matériel, connectés à un ventilateur centrifuge. Une série de hottes d'aspiration connectées à un ventilateur et une série de barrières réglables en hauteur permettent d'obtenir un flux compact d'air soufflé en contrecourant par rapport au sens de marche du matériel, de façon à réaliser un échange thermique efficace.

Debido a la continua contracción del ciclo de cocción, determinado por las nuevas tipologías de pasta, el sistema de enfriamiento de los hornos ha adquirido una importancia mas determinante en la proyección de los hornos a rodillos. Es por este motivo que la Welko ha querido asumir un esmero muy especial en este aspecto en sus nuevas máquinas de la serie WFRE. Los nuevos hornos, de hecho prevén un sistema subdividido en tres zonas independientes, en las cuales el proceso de enfriamiento debe ser extremadamente controlado y en perfecta simbiosis con otras zonas del proceso de cocción.

- **ZONA DE ENFRIAMIENTO RÁPIDO AUTO-REGULADO**

En esta fase se enfria el material hasta la transformación del cuarzo mediante una serie de tubos de soplado directo en equi-corriente respecto al avance del material.

- **ZONA DE ENFRIAMIENTO INDIRECTO AUTO-REGULADO**

Recurre al intercambio térmico que se origina en una serie de tubos, ubicados al interior de las secciones, por las cuales pasa aire fresco. De este modo se evita el shok térmico obteniéndose un enfriamiento suave y eficaz. La temperatura es regulable automáticamente mediante válvulas a mariposa servo-motorizadas que regulan la cantidad de aire.

Una aspiración autorregulada mediante válvula de mariposa permite modular la cantidad de aire aspirado del horno en función de la cantidad de aire impulsado en la zona de soplado, con el fin de evitar peligrosos picos de presión.

- **ZONA DE ENFRIAMIENTO FINAL**

En esta zona se reduce la temperatura del material a la salida del horno a niveles mínimos para permitir la manipulación posterior.

Para obtener el máximo rendimiento, se utilizan una serie de tubos agujereados para realizar un soplado directo de aire sobre el material, conectados a un ventilador centrifugo. Una serie de campanas de aspiración conectadas a un ventilador y una serie de barreras regulables en altura permiten obtener un flujo compacto de aire soplado en contracorriente respecto al sentido de marcha del material, con el fin de realizar un eficaz intercambio térmico.



TABLEAU ELECTRIQUE DE COMMANDE ET DE CONTROLE CUADRO ELECTRICO DE COMANDO Y CONTROL

Le procédé technologique de cuisson est géré complètement par un seul tableau électrique de commande et de contrôle, projeté conformément aux normes CEI 44.5 et EN 60204.1. Le tableau électrique des fours série WFRE a été pojeté de façon à offrir une interface facile avec l'opérateur pour le contrôle de toute l'installation et une indication efficace des éventuelles anomalies qui peuvent se vérifier.

Entre les principaux dispositifs de contrôle introduits on peut signaler:

- La commutation avec les groupes d'urgence et de continuité.
- La commande des ventilateurs et du groupe By-Pass du combustible.
- Le PLC pour le réglage automatique - manuel des traînages et pour le contrôle et la gestion de tous les signaux relevés par les capteurs.
- Les thermorégulateurs PID pour le contrôle des températures et des pressions dans le four.
- L'enregistreur par microprocesseur pour la visualisation et l'impression des températures.
- Panneau des alarmes.

En outre, dans le but de garantir à l'opérateur un instrument de travail utile, on a installé sur les fours Welko série WFR un Personal Computer standard, intégré avec l'équipement de contrôle et de gestion. Le PC a la fonction de supervision et visualisation de tous les paramètres de contrôle et réglage du four, des données de production et consommation, des pressions, des vitesses, de l'enregistrement des températures relevées des thermocouples et des alarmes.

Le Superviseur mémorise jusqu'à 100 courbes de cuisson différentes qui peuvent être rappelées ou changées avec extrême simplicité.

Toda la gestión tecnológica del proceso de cocción se gestiona en un único cuadro eléctrico de comando y control, proyectado en conformidad con la normativa CEI 44.5 e EN 60204.1. El cuadro eléctrico de los hornos serie WFRE se ha proyectado con el fin de ofrecer un ágil interfaz con el operador para el control de la instalación completa con una eficaz señalización de las eventuales anomalías que se pueden verificar.

De los principales aspectos de control instalados, destacamos:

- La conmutación con los grupos de emergencia y de continuidad.
- El comando de los i ventiladores y del grupo By-pass del combustible.
- El PLC para la regulación automática - manual de las tracciones y para el control y la gestión de todas las señales aportadas por los sensores.
- Los termorreguladores PID para el control de las temperaturas y de las presiones en el horno.
- El registrador con microprocesador para la visualización e impresión de las temperaturas.
- Panel alarmas

Por otra parte, con el fin de garantizar al operador un instrumento de trabajo útil, en los hornos Welko serie WFR se instala de serie un Ordenador Personal integrado con el aparato de control y gestione. El PC supervisa y visualiza todos los parámetros de control y regulación del horno, los datos de producción y de consumo, las presiones, las velocidades, el registro de las temperaturas señaladas por las sondas y las alarmas.

El Supervisor tiene in memoria hasta 100 curvas de cocción diferentes que pueden ser introducidas o cambiadas con extrema simplicidad.



FOURS À ROULEAUX POUR 3ÈME FEU ET PIÈCES SPÉCIALES HORNOS A RODILLOS PARA 3º FUEGO Y PIEZAS ESPECIALES

Dans ces dernières années l'attention croissante du marché vers l'aspect esthétique a rendu les départements pour la production de carreaux céramiques décoré en 3ème Feu et pour la production de pièces spéciales un complément absolument indispensable à la production de base.

Welko propose aux usagers du secteur, constamment à la recherche de nouveaux effets et de nouvelles formes, une série de fours pour les productions suivantes:

- Production de carreaux en 3ème Feu avec des températures de cuisson allant jusqu'à 1.100 C°.
- Production de pièces spéciales, y inclus les formats mosaïque, avec des températures de cuisson allant jusqu'à 1250 C°.

Con la creciente atención atribuida por el mercado al aspecto estético, en estos últimos años los departamentos de producción de azulejos decorados en tercer fuego y para la producción de piezas especiales se han mostrado como un complemento absolutamente indispensable para la producción de la base.

A los fabricantes del sector y a al constante desarrollo de nuevos efectos y formas, Welko propone una serie de hornos para:

- Producción de azulejos en 3º Fuego con temperaturas de cocción hasta los 1.100 C°.
- Producción de piezas especiales incluido formatos mosaico con temperaturas de cocción hasta los 1250 C°.



FOURS À ROULEAUX POUR VAISSELLE / HORNOS A RODILLOS PARA VAJILLA

Comme intégration de sa gamme de production, Welko propose une série de fours pour la production de Vaisselle selon les typologies suivantes:

- Porcelaine
- Vitreous
- Faience

avec des températures de cuisson qui peuvent varier de 900 C° à 1.300 C° et avec la possibilité de réaliser des atmosphères de cuisson contrôlées:

- Oxydante
- Réductrice
- Neutre

Le haut niveau technologique des fours Welko garantit à l'usager, outre à la fiabilité attestée, un niveau élevé de flexibilité au niveau de la production et une basse consommation énergétique.

Como integración a la propia gama de producción, Welko propone una serie de hornos para la producción de vajilla de las diferentes tipologías:

- Porcelana
- Vitreous china
- Loza

con temperaturas de cocción que entre los 900 C° y los 1.300 C° y con la posibilidad de realizar atmósferas de cocción controlada :

- Oxidante
- Reductora
- Neutra

El alto nivel tecnológico de los hornos Welko Ind. S.p.A. garantizan al fabricante, además de la comprobada fiabilidad, un elevado nivel de flexibilidad en producción y un bajo consumo energético.

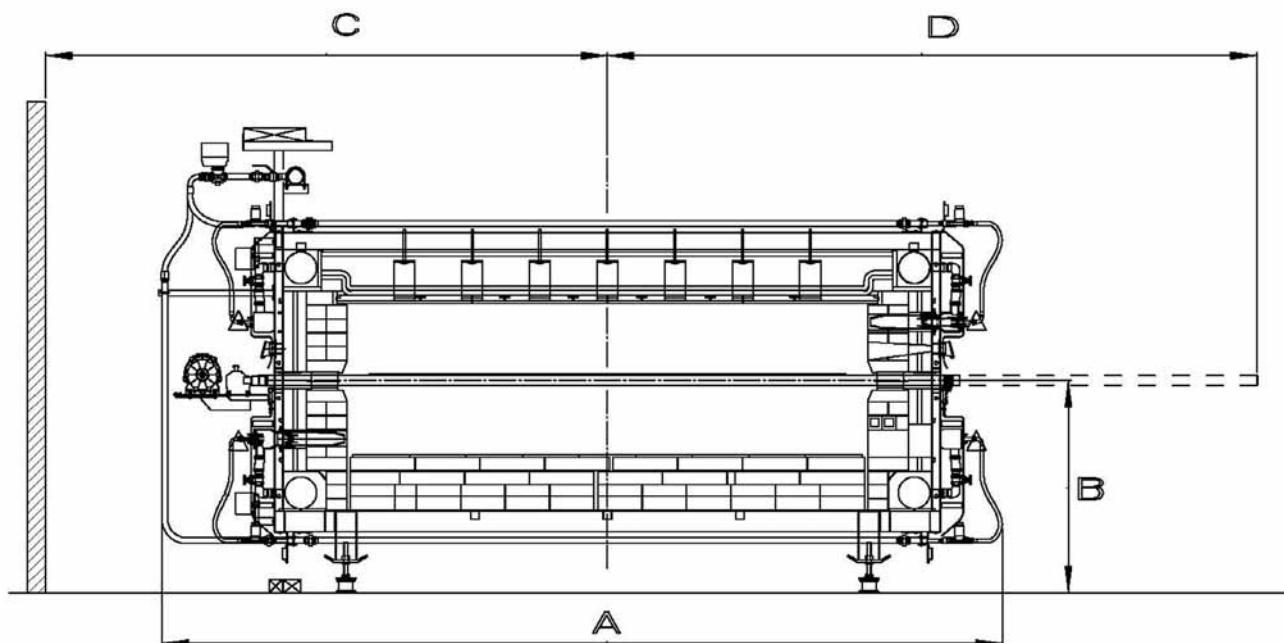


CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES / CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	WFRE 1700	WFRE 2110	WFRE 2500	WFRE 2830	WFRE 2950	WFRE 3200
Largeur intérieure paroi-paroi Anchura interna de pared a pared	1700	2110	2500	2830	2950	3200
Largeur intérieure maximum Anchura máxima interna	1800	2210	2600	2930	3050	3300
Largeur utile de chargement (*) Anchura útil de carga (*)	1500	1900	2260	2600	2700	2950
Diamètre des rouleaux Diámetro de los rodillos	40	45	50	52	54	60
Pas des rouleaux Paso de los rodillos	60/67,74	60/67.74	67.74	67.74	72.41	77.78
Longueur des rouleaux Longitud de los rodillos	2360/2720	2830/3100	3160/3520	3490/3850	3610/3970	3860/4220
Dimension maximale module "A" Dimensiones máximas modulo "A"	3505	3865	4305	4635	4755	5005
Niveau axe rouleaux "B" Nivel eje rodillos "B"	1200/1275	1200/1275	1200/1275	1200/1275	1200/1275	1200/1275
Espace nécessaire côté traînage "C" Espacio necesario lado tracción "C"	3300	3500	3700	4000	4050	4200
Espace minimum pour extraction rouleaux "D" Espacio mínimo necesario para la extracción rodillos "D"	4000	4600	5300	5800	6000	6300

(*) Cette valeur peut varier en fonction de la longueur du four et du format des carreaux / Este valor puede cambiar en función de la longitud del horno y del formato de las baldosas





Grâce à un projet industriel important nous sommes arrivé le 31 mars 2007 à la fusion entre deux des entreprises les plus connues, opérant dans notre secteur : ICF INDUSTRIE CIBEC S.p.A. de Maranello et WELKO s.r.l. de Spino d'Adda.

Les deux sociétés en question, tout en faisant partie du même groupe industriel, avaient opéré jusqu'à ce moment-là d'une façon autonome dans le secteur céramique moyennant des produits complémentaires et des organisations diverses.

WELKO a fourni dans le monde entier des presses, fours et installations complètes, ICF INDUSTRIE CIBEC s'est gagné une position de tout premier plan au niveau mondial grâce à sa haute spécialisation dans la fourniture des installations de préparation en ce qui concerne les méanges céramiques.

Les deux sociétés se caractérisent fortement par leur histoire importante ont apporté une forte contribution au développement du secteur céramique et se sont distinguées depuis toujours, dans leurs secteurs d'activités spécifiques, par les solutions techniques avancées et la fiabilité des machines et des installations proposées.

La décision de fusionner ces deux sociétés est issue fondamentalement des exigences d'un marché mondial de plus en plus globalisé où la concurrence, même celle étrangère, est toujours plus forte et où l'on est obligé, en vue de réduire les coûts, d'optimiser les volumes, d'augmenter la présence et utiliser au maximum les ressources, synergies et potentiel, à plus forte raison, si disponibles au sein du même groupe.

ICF & Welko S.p.A. a son siège légal et est opérationnelle Via SICILIA 10 à MARANELLO (MODENA) auprès des bureaux historiques de ICF INDUSTRIE CIBEC S.p.A. situés au cœur de la subdivision des zones céramiques la plus importante au monde.

La nouvelle entreprise ICF & Welko S.p.A. dispose non seulement de l'usine de MARANELLO, mais aussi de l'usine de SPINO d'ADDA, siège historique de WELKO, où la production de presses et fours est continuée, alors que les structures commerciales, techniques et d'assistance aux clients sont transférées auprès du siège de Maranello.

Toutes les structures, y compris les sièges à l'étranger, de propriété préalablement à la disposition des deux entreprises qui ont créé par leur fusion cette Société continuent à faire partie de l'organisation ICF & Welko S.p.A..

Mediante un importante proyecto industrial se ha llegado el 31 de Marzo de 2007 a la fusión entre dos de las más conocidas Empresas operantes en nuestro sector: la ICF INDUSTRIE CIBEC S.p.A. de Maranello y la WELKO s.r.l. de Spino d'Adda.

Estas dos sociedades, incluso formando parte del mismo grupo industrial, habían operado hasta ahora autónomamente en el sector cerámico con productos complementarios y organizaciones diversas.

La WELKO ha suministrado en todo el mundo Prensas, Hornos e instalaciones completas, la ICF INDUSTRIE CIBEC se ha ganado una posición de primera categoría a nivel mundial gracias a su alta especialización en el suministro de las instalaciones de preparación para las pastas cerámicas.

Ambas empresas fuertemente caracterizadas por su importante historia han dado una fuerte contribución al desarrollo del sector cerámico y se han distinguido desde siempre, en sus específicos sectores de actividad, por las soluciones técnicas avanzadas y la fiabilidad de las máquinas y de las instalaciones propuestas.

La decisión de fundir estas dos sociedades ha nacido fundamentalmente de las exigencias de un mercado mundial cada vez más globalizado, donde la competencia, incluso extranjera, es cada vez más fuerte y donde se está obligado, para reducir los costos, a optimizar los volúmenes y, para aumentar la presencia, a utilizar al máximo recursos, sinergias y potencialidades, con mayor razón si están disponibles dentro del mismo grupo.

ICF & Welko S.p.A. tiene sede legal y operativa en Via SICILIA 10 en MARANELLO (MODENA) en las oficinas históricas de la ICF INDUSTRIE CIBEC S.p.A. situadas en el corazón del distrito cerámico más importante del mundo.

La nueva empresa ICF & WELKO S.p.A. dispone tanto del establecimiento de MARANELLO como del establecimiento de SPINO d'ADDA, sede histórica de la WELKO, donde continúa la producción de Prensas y Hornos, mientras que las estructuras comerciales, técnicas y de asistencia al cliente han sido trasladadas a la sede de Maranello.

Continúa formando parte de la organización ICF & Welko S.p.A. todas las estructuras, incluidas las sedes en el exterior, de propiedad o ya anteriormente a disposición de las dos Empresas que han creado con su fusión esta Sociedad.



ICF & Welko S.p.A.

VIA SICILIA, 10
41053 MARANELLO (MO) ITALY

Tel. +39-0536240811
Fax +39-0536240888
E-mail icf-welko@icf-welko.it
<http://www.icf-welko.it>