CERAMICA FANELLI

proceso PRODUCTIVO

RECEPCIÓN Y ACOPIO DE MATERIAS PRIMAS 1
PREELABORACIÓN Y ACOPIO EN SILO 2
LAMINADO Y AMASADO FINAL 3
EXTRUSIÓN Y CORTE DE LOS LADRILLOS 4
SECADO 6
APILADO Y CARGA DE HORNO 5
HORNO (PROCESO DE COCCIÓN) 7
ESTIBAJE Y DISTRIBUCIÓN 8

1 RECEPCIÓN Y ACOPIO DE MATERIAS PRIMAS

La **ARCILLA** es la materia prima principal que es acopiada a la intemperie de **6 a 12 meses**, para que se produzca el efecto de maduración.

2 PREELABORACIÓN Y ACOPIO EN SILO

- Se **mezclan** las arcillas con otros agregados de acuerdo al tipo de producto que se necesita.
- Con imanes se **extrae** cualquier impureza metálica que esté en la mezcla.
- Se **amasa** para homogeneizar y se agrega humedad a la mezcla antes de ir al silo.
- Se **extrae** mediante un **ROTOFILTRO** cualquier otra impureza (maderas, ramas, raíces, etc.).
- Se **acopia en silo 7 días** antes de usarse en la fabricación.

3 LAMINADO Y AMASADO FINAL

Laminación, es el proceso de refinamiento de la mezcla antes de llegar a la línea de producción, el objetivo es llegar con una granulometría inferior al milímetro.

Amasado final, aquí se amasa y se aporta el agua necesaria hasta lograr la pasta ideal para ser extruida.

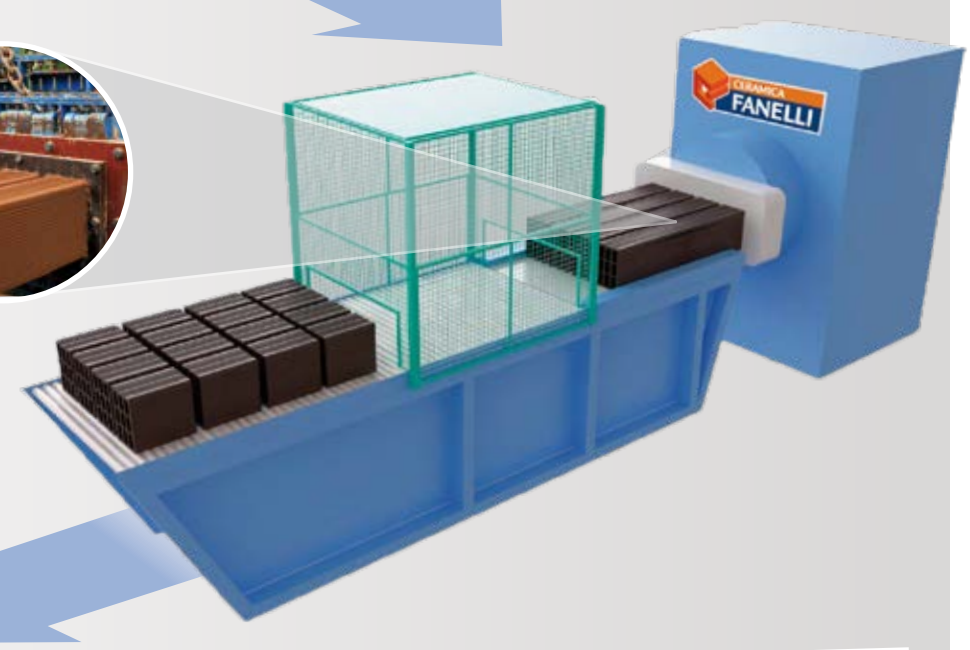
4 EXTRUSIÓN Y CORTE DE LOS LADRILLOS

La **EXTRUSORA** es una potente máquina que conduce al barro hacia la **matriz o molde** a gran presión formando a la salida una gran barra. La misma trabaja con bombas de vacío que le quitan al barro el aire interno.

Esta barra pasa a través de una **CORTADORA** de última generación que da el mismo largo a todas las piezas.

¿ QUÉ ES LA MATRIZ ? ?

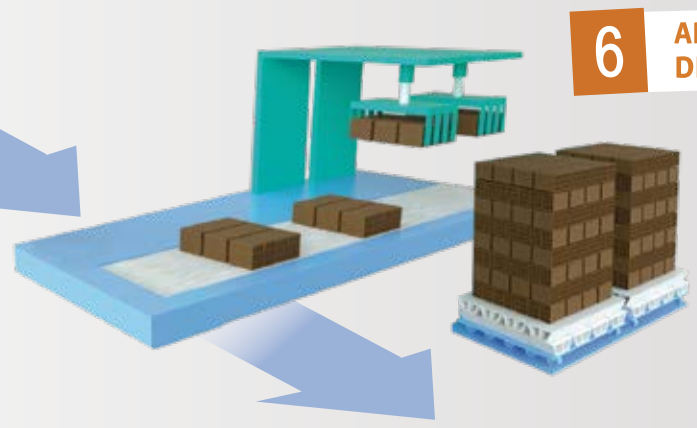
La **MATRIZ** es un molde que representa el ladrillo específico que se desea producir. Los moldes son fabricados en Italia con aceros especiales.



5 SECADO

Es una de las etapas más importantes del proceso en la cual se extrae toda la humedad proveniente del moldeado.

Es en el **SECADERO** donde el material es expuesto a una gran ventilación permanente y bajo presión controlada se le va aumentando la temperatura gradualmente hasta lograr extraer el total de la humedad, este **ciclo dura aproximadamente 16 hs.**



6 APILADO Y CARGA DE HORNO

A la salida del secadero las estanterías son **descargadas** mediante un automatismo, el cual va agrupando el material para luego ser **apilado** sobre unas **vagonetas especiales** las que luego transportarán los ladrillos a través del horno para su cocción.

¿QUÉ PASA CON EL CALOR? ?

El horno alcanza durante la cocción aproximadamente **850 °C.** Luego, durante el proceso de enfriamiento, el horno recupera el calor y lo destina al secadero para **ahorrar energía.**

7 HORNO (PROCESO DE COCCIÓN)

El material seco ingresa en un **HORNO TÚNEL** a través del cual es expuesto a diferentes temperaturas. En este proceso los ladriillos son: precalentados, cocinados y finalmente enfriados hasta llegar a la temperatura ambiente, adquiriendo así la resistencia adecuada para su posterior utilización.

8 ESTIBAJE Y DISTRIBUCIÓN

A la salida del horno, una **línea automática** carga los ladrillos sobre tarimas en paquetes de un metro cúbico para luego avanzar al sector dónde se envuelve con film streech conformando el pallet que será almacenado para su posterior carga sobre camiones.

¿POR QUÉ EL COLOR DEL LADRILLO? ?

La **arcilla** contiene óxido de hierro, el cuál por una reacción química ante el calor le otorga el color rojizo .

CONTROL DE CALIDAD

EN CADA UNO DE LOS PROCESOS ANTES MENCIONADOS HAY UN **CONTROL DE CALIDAD** ESPECÍFICO PARA CADA ETAPA. LA SUMA DE ÉSTOS PERMITE, COMO RESULTADO FINAL, LOGRAR UN PRODUCTO DE PRIMERA CALIDAD.

ceramicafanelli.com.ar