

PROCESO FABRICACION DE LADRILLOS

Inicialmente el camión rojo esta ubicado en el almacén de arcilla, en el momento en que se corre el programa este ya tiene una carga de arcilla en su interior, ahí procede a retroceder hasta llegar a la tolva y empezar a descargar el material. (POSFIN.vi – Camion)

La tolva posee 3 indicadores que ilustran si está vacía, en proceso de descarga o vaciado, y cuando está llena.

En el momento en que la tolva está llena procede a descargar (una porción cada 25% descargado, las cuales están ubicadas visible e inicialmente debajo de la tolva) sobre la banda 1 que se encuentra debajo de ella, la cual se debe de activar a la par con el proceso de descargue de la tolva para el desplazamiento de las porciones.

A la par con estos 2 eventos, descargue de la tolva, y arranque de la banda 1, la trituradora se debe de poner en movimiento, ya que el desplazamiento de la banda 1 le indica que le empezara a llegar la arcilla para ser triturada. (POSFIN – YTOLVA).

Luego de que la trituradora este completamente llena a su 100%, se procede a vaciar las porciones de arcilla (una porción cada 25% descargado, las cuales están ubicadas visible e inicialmente debajo de la trituradora) completamente trituradas y se enciende la banda de la trituradora que desplaza los montos a través del tamiz, llenando así un tubo (slide) hasta llegar al 100% y cuando alcance ese 100% empezar a conducir la arcilla hacia la mezcladora (llenando) e ir disminuyendo la arcilla en el tubo, la mezcladora también se enciende en el momento en que se empieza a vaciar la trituradora, (La mezcladora posee un poco de agua (15%) y por eso se observa de color azul, en el momento en que ingrese la arcilla, el color de la mezcladora se vuelve naranja y se llena hasta un 100% de mezcla). (POSFIN - YTRITURADOR).

Se espera hasta que la mezcladora este completamente llena para encender el ventilador del secado, empezar a desplazar el fluido (mezcla) hasta la maquina de moldeado y cortado, de donde deben de salir los 4 ladrillos uno por uno ya formados listos para pasar por el proceso de secado y por último entrar al de horneado.

El horno se enciende únicamente cuando tiene los 4 ladrillos en su interior y permanece encendido hasta alcanzar la temperatura requerida de 200°C. (POSFIN - YSECADO)

Finalmente, los ladrillos aparecen listos sobre una estiba para ser recogidos por un montacargas y ser retirados del proceso. (POSFIN – YLADRILLO HORNO) (POSFIN - MONTACARGA)

En el cluster POSFIN.vi se encuentran todas las posiciones finales las cuales se deben cumplir para determinar o pasar a un estado siguiente.



