

## Proceso producción de panela.

El proceso inicia con un carro cargado de caña que transporta esta a un lugar de almacenamiento. Este carro se mueve de manera horizontal y se transporta hasta la posición 925, al llegar a esa posición el carro encargado de transportar la caña el carro desaparece, y aparece la imagen de un carro descargando depositando la caña en el suelo y posteriormente de esta caña sale una imagen llamada porción de caña que se desplaza hasta la posición 254 y entra en la imagen de trituradora la cual se puede animar dando a entender que la trituradora está encendida. Después triturar se pone visible una imagen llamada bagazo la cual se usa para representar el líquido que sale después de triturar la caña. Este líquido entra a un filtro el cual consta de una alarma de llenado que sirve para detener el proceso de triturado y también consta de una válvula a la salida del tanque de filtrado para así dejar llenar el tanque. El usuario es libre de decidir cuándo simular la activación de esta alarma y así detener el proceso de filtrado. Después de dar salida por la etapa de filtrado al bagazo, se procede a poner visible una imagen llamada guarapo, la cual representa el líquido que sale después de filtrar el bagazo. A continuación el líquido de guarapo pasa a la etapa de calentamiento, en la cual se calienta el guarapo para así iniciar el proceso para formar la panela. En esta etapa el usuario es libre de escoger la temperatura acorde con la cual se desea calentar la panela y a su vez es libre de definir los límites en los cuales se activarán las alarmas de alta y baja temperatura las cuales al estar activadas generan que la válvula de filtrado se cierre impidiendo así el paso de líquido a la etapa de calentar. Luego el usuario decide que panela fabricar si redonda o cuadrada, esta opción la puede elegir a través de los botones cuadrada y redonda, al elegir una de esas opciones saldrá un molde con panela caliente de acuerdo a la forma escogida. Luego este molde pasa por una etapa de enfriamiento en la cual el usuario es libre de seleccionar la temperatura adecuada para el proceso y así definir el rango de la alarma temperatura fuera de norma, la cual al activarse cierra la válvula de calentador impidiendo que salga moldes de panela caliente al momento de seleccionar. Luego la panela sale ya lista para empacar y se empaca en una caja la cual al recibir cuatro panelas sin importar la forma crea la animación de cerrarse.