

Nueva realización Piccinini Impianti-Cosmec en la Argentina

Piccinini Impianti-Cosmec, el afirmado grupo industrial italiano, proveedor de plantas para la industria de ladrillos, ha realizado recientemente tres significativas instalaciones nuevas en la Argentina, en las provincias de Buenos Aires y Córdoba.

En La Plata (capital de la provincia de Buenos Aires) para Cerámica Fanelli S.A., en el ámbito de una capacitada intervención de reestructuración y modernización de la planta para la producción de ladrillos huecos, bloques ligeros y solados, Cosmec ha provisto una nueva doble línea de corte, los automatismos de carga de material crudo y seco, y la descarga del cocido. Las intervenciones, con el fin de reducir al mínimo los tiempos de parada de la planta, se han desarrollado en dos fases, de acuerdo con los tiempos de realización del nuevo horno y del secadero. Piccinini Impianti, en efecto, ha proyectado y realizado tanto el horno como el secadero. Este último es del tipo semi-rápido, compuesto de cinco líneas de vagonetas ventiladas por ambos lados por difusores equipados con motorización interna.

Piccinini Impianti ha provisto además el software de gestión y control de ambos procesos térmicos.



Siempre en la provincia de Buenos Aires, ahora en Campana, para La PastORIZA S.A., cliente histórico del grupo italiano, Cosmec ha instalado una nueva línea automatizada para la manipulación del material verde, seco y cocinado. Para el secado del producto: huecos, vigas portantes y solados, Piccinini Impianti ha realizado un nuevo secador semi-continuo del tipo tradicional, compuesto de seis líneas de vagonetas; instalación para la cual ha provisto además el sistema informático de gestión y control.

Por último, para el establecimiento Palmar S.A., de Córdoba, Cosmec provió un nuevo grupo de corte de filo móvil, mientras que Piccinini Impianti ha proyectado y construido un nuevo horno túnel para la cocción de material hueco y bloques de solado.

Piccinini Impianti además ha provisto asistencia en cantera durante toda la fase de montaje.

Cerámicas Mazzarrón potencia su estructura productiva en el sector de tejas

Introducción

De acuerdo con el propio desarrollo industrial, Cerámica Mazzarrón - uno de lo más importantes productores de material de ladrillos españoles - ha recientemente completado la segunda fase de inversiones en el sector tejas.

Una fase que preveía la ampliación de la instalación realizada en 1997 y la realización de una nueva línea completa con la producción de 50.000 tejas diarias del tipo Mixtas, Planas y sobre todo la serie completa de piezas especiales.

La ampliación de la instalación existente ha interesado principalmente la fase de secado, con la construcción de 10 nuevas cámaras estáticas que se agregan a las existentes; una ampliación que ha permitido compartir el nuevo secadero por ambas líneas productivas.

El proyecto y construcción de las nuevas cámaras ha sido confiado a Piccinini Impianti, la empresa de Verona especializada en las tecnologías de secado y cocción; la misma empresa italiana, además, ha realizado el horno de la nueva instalación y las relativas movimentaciones.

La elección de la tecnología italiana para las fases térmicas del proceso ha sido motivada - como ha dicho Francisco Hernández Sánchez, Consejero Delegado de la empresa española - por haber verificado la calidad y nivel de prestación de las soluciones Piccinini. La instalación existente, en efecto, tiene un horno realizado por parte del plantel técnico que, en aquel entonces encabezaba el fallecido Luciano Piccinini, que en 1999 ha construido la actual Piccinini Impianti.

Secadero

La estructura del nuevo secadero estático a cámaras es de tipo prefabricado, una solución que ha permitido realizar y dirigir la instalación íntegra en tiempos breves. Las vagonetas del secadero, de 2200 x 2430 x 4130 mm tienen 15 planos de carga: cada plano puede alojar cuatro plataformas y cada una contiene 6 tejas.

La capacidad total de cada vagoneta, calculada por la teja Mixta, como producto de referencia proyectiva, es de 360 piezas.

Cada cámara contiene siete vagonetas y la optimización de la ventilación interna ha sido obtenida por medio del empleo de cinco grupos de ventilación móviles. Estos, por sus particular complejidad, permiten una perfecta distribución del aire sobre el material puesto que la pared de fuga es paralela al frente de las vagonetas donde está alojado el material. Esta solución, que constituye una línea característica de la técnica de secado desarrollada por Piccinini Impianti, permite obtener una perfecta ventilación uniforme en toda la altura de la vagoneta en cuanto la distancia entre la pared y el material es constante.

Las cámaras del secadero son servidas por un transbordador con particulares características: se trata de una máquina con una velocidad de traslado muy elevada, a fin de alojar con total seguridad estática las vagonetas con el material.

La máquina, además, es completamente autónoma puesto que los órganos de retiro y entrega de la vagoneta - con accionamiento oleodinámico - están colocados a bordo, así como el PLC de mando que comunica por medio de una específica conexión *wireless*, directamente con el director central de la sala de control.



Prehorno

Con el objeto de eliminar eventuales e indeseadas absorciones de humedad - típicas de la estación invernal - las vagonetas horno con



el material seco antes de su entrada en el horno se estacionan en un prehorno. Esta importante estructura es equipada con puertas de entrada y salida a guillotina: configuración hecha para impedir la dispersión del aire caliente desecante recuperada por el horno y en la eventualidad, entregada por un

generador de calor autónomo.

Horno

El horno proyectado y realizado por parte de Piccinini Impianti para la nueva línea productiva es un horno túnel tradicional en albañilería - modelo PI/F-T - largo 98,40 m. equipado con 25 vagonetas de dimensiones 3,80x5,25 m. con altura de carga útil de 1,52 m. Los puntos fuego en bóveda son 180, mientras 12 son los quemadores laterales con una predisposición de extensión para otros 12: todos los quemadores son alimentados con gas metano. El alojamiento del material sobre vagonetas de horno se realiza por medio de casillas en refractario "U"; una solución que permite gran flexibilidad operativa: condición esencial para producir una amplia gama de tejas de formato estándar y las relativas piezas especiales. La temperatura máxima de cocción prevista es de 1200 C°.

Regulación y control



Para la gestión de ambos procesos térmicos, Piccinini Impianti ha suministrado un evolucionado sistema informático de supervisión y control. Se trata de un software específico - desarrollado en colaboración con la empresa asociada Omega Automation - que representa la quintaesencia de experiencia maturada en años de frecuentaciones prácticas del mundo de los hornos y secaderos de ladrillos.

El sistema se basa principalmente sobre la optimización del diálogo con el operador: operaciones fáciles e intuitivas permiten, en efecto, efectuar controles y regulaciones de manera rápida y segura.

www.piccinini-impianti.it

NOVEDADES

Embudo con ajuste de flujo con extrusora en funcionamiento

Metalúrgica Souza Ltda desarrolló un embudo con ajuste de flujo durante la producción, o sea con la extrusora en funcionamiento. Se logra uniformidad y el control de la cantidad adecuada de arcilla que pasa por cada punto de la boquilla de extrusión. Más allá de evitar paradas en la producción, produce piezas cerámicas de mayor calidad, evitando ralladuras. El embudo, presentado en la exposición Expanicer en Minas Gerais, Brasil, fue desarrollado para la extrusora MSM 400, pero esta tecnología puede ser adaptada para cualquier tipo de extrusora Souza. Se están exportando a Latinoamérica y África.



Vista frontal del embudo con regulaciones exteriores



Vista general del embudo. Obsérvese el sistema de soporte articulado para facilitar el desarme de la boquilla.

Extrusora MSL 320

ARCIPLAST, de Viedma adquirió una línea MSL 300 Arciplast adquirió a Metalúrgica Souza una línea MSL 300 para la producción de 80 ton/día de ladrillos huecos o macizos trabajando en un turno diario. La línea se completa con un secadero de cámaras discontinuo y un horno túnel de gas.




NUEVA PLANTA DE EL TEHUELCHÉ

Metalúrgica Souza Ltda. proveyó a El Tehuelche, de Caleta Olivia el equipamiento para fabricar ladrillos. La línea modelo MSM 350 de producción se encuentra formada por un cajón alimentador, una mezcladora, dos rodillos laminadores, una extrusora monoblock MSM 350, cortador y automatismo de carga. El secadero está formado por cámaras de secado discontinuo con cortinas de aire que desarrollan un flujo de aire uniforme y constante en toda su altura, con lo que se consigue un secado también uniforme de las piezas.

Horno túnel para 2000 t/mes equipado con quemadores Wayler, así como el sistema de medición y programación de los secaderos.


Metalúrgica Souza está representada por el Ing. Mario Sisti www.mariosisti.com.ar





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