

Riassunto

Lo scopo di questa esperienza, svolta all'interno del laboratorio Whiteware presso Sacmi Imola S.C., era di verificare la possibilità di ottimizzare i tempi di produzione di articoli ceramici sanitari sfruttando un pre-essiccatore verticale (FPV) a valle della macchina di colaggio, per ottenere un nuovo processo produttivo ottimizzato (Fast Flow). Si è perciò proceduto a simulare la produzione di un vaso sanitario, modello Venice, cercando di lasciare il più possibile invariati i parametri della pressocolata, effettuata con impasto Standard Sacmi (Vitreous China). I pezzi sono stati sottoposti ad otto condizioni diverse di maturazione ambientale o forzata, denominate come "Prove". Sugli articoli così prodotti sono state quindi compiute analisi di umidità e controllo delle crepe seguendo il pezzo lungo tutta la fase di preparazione, al fine di ottenere dei parametri di confronto delle varie condizioni di maturazione e verificarne l'efficacia produttiva. I risultati hanno dimostrato come l'utilizzo di una doppia presentazione (ovvero il doppio inserimento in posizioni diverse) del vaso all'interno del FPV permetta di ridurre i tempi di produzione di 13,5 ore, grazie alla possibilità di compiere direttamente l'essiccamento finale a valle del FPV.

Abstract

The aim of this experience, performed in Whiteware laboratory at Sacmi Imola S.C., was to verify the possibility of reduce the time of ceramic sanitary ware production by using a Fast Pre-Dryer Vertical (FPV) downstream of the casting machine, to obtain a new optimized productive process (Fast Flow). It has therefore proceeded to simulate the production of a water closet, model Venice, trying to leave unchanged the casting parameters the most as possible with Sacmi's Standard mixture (Vitreous China). Products were subjected to eight different conditions of environmental and forced maturation called "Test". On these articles moisture analysis and creep control following the piece during all the production phase were carried out, in order to obtain comparison parameters of different maturation conditions and to verify Tests' productive efficiency. Results demonstrated how the use of a double presentation (insert the piece twice with different position) in FPV of the water closet allows a reduction of production time of 13,5 hours, thanks to the possibility to do the final drying directly downstream of the FPV.