

Fundición

Con aleaciones de proporciones precisas y temperaturas controladas se obtienen piezas con la dureza y el brillo que requiere toda la cadena de producción. Los estrictos controles metalúrgicos, garantizan la pureza de las aleaciones o la utilización económica de todos los recursos.



Planta de fundición



Horno de fundición



Horno de fundición



Horno de fundición



Presión



Grosor exacto

Laminación

La solidificación se realiza continuamente en forma de largas platinas llamadas flejes. Inicialmente su espesor llega a 15 milímetros.





Laminador Schmitz. Sistema reversible de laminación en frío.

Recocido de fleje

Inmediatamente, se someten a fresado así como a operaciones alternadas de laminación y recocido en atmósferas de gases que impiden la oxidación, Así se controla la dureza del metal.



Hornos de recocido de fleje Ebner

Troquelado

Una vez logrado el espesor solicitado, las cintas se perforan con punzones y la malla sobrante se reutiliza.



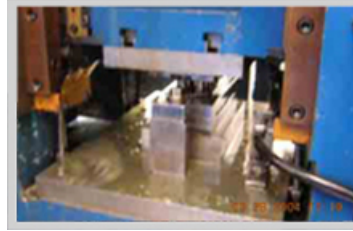
Troqueladora Schuler



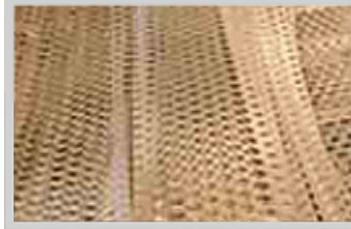
Troqueladora Schuler



Punzonadora marca Linde



Punzonadora marca Linde



Punzonadora marca Linde

Rebordeo del cospel

La máquina acordonadora crea un relieve en el borde que protegerá del desgaste de la figura.



Recocido del cospel

Finalmente, los cospeles se someten a procesos de recocido, lavado y brillado, para que reciban capas de agentes sellantes.



Planta de lavado

Maquina spaleck de lavado.





Sistema de destilación al vacío para tratamiento de agua industrial equipo VacuDest

El sistema de destilación al vacío tiene como objetivo tratar las aguas del proceso de lavado de cospel para retirar la carga química y obtener un efluente que pueda ser reutilizado en el proceso, (a través de la recirculación del agua). De esta manera, se reduce el consumo de agua y se elimina el vertimiento de aguas residuales industriales. El concepto de “Cero Vertimientos” se debe a que todos los efluentes industriales son tratados en esta planta, generando un agua destilada de alta pureza, que se puede reutilizar en los procesos industriales.

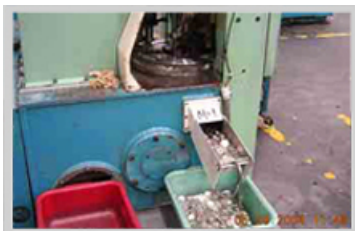
Selección

La inspección y conteo se realizan manualmente y con la ayuda de sistemas digitales que procesan velozmente las imágenes, separan los cospeles defectuosos y totalizan las unidades producidas.



Acuñaación

En 1986 se construyeron instalaciones para la acuñación. Así, desde 1987 se ha integrado el proceso de marcación del canto y la estampación del grabado en monedas y medallas. Hábiles expertos del taller de máquinas herramientas, dan forma y endurecen piezas de corte, repuestos, matrices y troqueles, lo que permite garantizar el oportuno cumplimiento de los programas de producción.



Empaque





Control de calidad

La Casa de Moneda implantó un sistema de control de calidad que cubre todos los centros de producción de cospel y moneda. Cuenta con equipos modernos de análisis químico, fisicoquímico y metalúrgico, además del personal idóneo que garantiza la calidad del producto. Continuamente se modernizan los sistemas de purificación que protegen el ambiente natural de las emisiones acuíferas, sólidas y gaseosas potencialmente nocivas

