2. Preparación de tierras:

Distinguimos tres procesos diferenciados:

a) Zona de Preparación de tierras: Las arcillas se depositarán en un laminador donde se produce un desmenuzamiento intenso de las arcillas, convirtiendo la masa térrea en materia homogénea.

A través de alimentadores y cintas transportadoras los materiales son introducidos en un Alimentador-Laminador lineal que permite dosificarlos convenientemente asegurando una alimentación uniforme y continua, esta mezcla se almacena en un silo de reserva de alta capacidad durante un mes aproximadamente.

b) Zona de Moldeo: La pasta de amasado es descargada en la amasadora-batidora desde donde se alimenta la prensa de extrusión al vacío. En esta prensa, mediante vacío, se consigue eliminar en su mayoría el aire incorporado en la mezcla.

c) Secado: La mezcla compacta es trasladada a través de un complejo sistema de transporte a un cortador primario y múltiple de hilos fijos hasta un máximo de 1.000 mm y un mínimo de 400 mm con recortes, todo ello es controlado automáticamente desde un pupitre de mandos de microprocesado. Las piezas verdes ya cortadas pasan a una masa de alimentación por correa y rodillos a través de las cuales y mediante un empujador tipo pala automático son arrastrados hacia el tenedor cargado del secadero. Una vez cargadas las bandejas en los balancines del secadero se produce el secado de las piezas para eliminar dosis excedentes de humedad.

E1 secado se efectúa en un único túnel, el material avanza sobre 4 rodillos y el aire circula en sentido contrario, optimizando el tiempo de secado.

d) Cocción: Las piezas ya secas se descargan siguiendo el mismo proceso efectuado para su carga, pasando a los carros móviles y vagonetas de transporte que llevan a la vía del horno. Los vagones cargados con las piezas se trasladan a través de las vías del horno túnel tipo Casing a una zona previa denominada prehorno cuya finalidad es terminar el secado de los productos ya presecados. E1 horno túnel tipo Casing presenta un tiro frontal y lateral permitiendo una extracción equilibrada de los gases en todo el ancho del horno, la temperatura de cocción alcanzará los 920º C, así mismo consta de dos grupos de 8 + 8 quemadores ECLIPSE de autoencendido a alta velocidad alimentadas por gas natural. El horno dispone a su vez de una zona de enfriamiento por donde los vagones con las piezas ya cocidas pasarán previamente a la salida del horno.

e) Paletización y expedición: Los productos ya fríos, pasan a la fase de paletización, donde se colocarán en palets y retractilarán como paso previo al almacenamiento en el patio de expedición.

CONSEJERÍA DE ECONOMÍA Y TRABAJO

CORRECCIÓN de errores a la Resolución de 12 de julio de 2004, de la Dirección General de Trabajo, por la que se determina la inscripción en el Registro y publicación del Convenio Colectivo de Trabajo "Deutz Diter Componentes, S.A.". Asiento 33/2004.

Apreciado error tanto en el Sumario como en la cabecera de la Resolución de 12 de julio de 2004, de la Dirección General de Trabajo, por la que se determina la inscripción en el Registro y publicación del Convenio Colectivo de Trabajo "Deutz Diter Componentes, S.A.". Asiento 33/2004, publicada en el Diario Oficial de Extremadura nº 92, de fecha 10 de agosto de 2004, se procede a la correspondiente rectificación.

Donde dice:

Asiento 32/2004.

Debe decir:

Asiento 33/2004.

RESOLUCIÓN de 18 de agosto de 2004, del Servicio de Ordenación Industrial, Energía y Minas de Badajoz, autorizando el establecimiento de la instalación eléctrica. Ref.: 06/AT-014208-016183.

Visto el expediente incoado en este Servicio a petición de: Eléctrica de Monesterio, S.A. con domicilio en: Sevilla, C/ Pastor y Landero, nº 3 solicitando autorización administrativa y cumplidos los trámites reglamentarios ordenados en el artículo 128 del Real Decreto 1955/2000, de 1 de diciembre (B.O.E. 27-12-2000), así como lo dispuesto en la Ley 54/1997, de 27 de noviembre, del Sector Eléctrico:

Este Servicio ha resuelto:

Autorizar a Eléctrica de Monesterio, S.A. el establecimiento de la instalación eléctrica, cuyas principales características son las siguientes:

ESTACIÓN TRANSFORMADORA:

Tipo: Cubierto.