



CASE STUDY

Number: 036



CLIENTE

SAINT GOBAIN CRISTALERIA
Avilés, ESPAÑA
es.saint-gobain-glass.com

PAÍS

España

SECTOR

Cristales

MATERIAL

Cristal

EQUIPO LÁSER

Scriptmark-2 10w

Esta es la historia del caso de dos sistemas láser de MACSA Scriptmark-2, vendidos e instalados en SAINT GOBAIN CRISTALERIA CO., que se coloca en Avilés (Asturias), España.

Esta empresa se divide en dos divisiones diferentes: vidrio para el sector del automóvil y de vidrio plano para el sector de la construcción. Y Macsa tiene allí 1 sistema láser (con el fin de marcar sobre el vidrio) instalado en cada división.

Saint Gobain tiene una línea de producción en la división de vidrio para la construcción, donde se comprueban los requisitos estándar de vidrio que se producen en los siguientes procesos:

- Fecha y gira
- Espesor del material
- Observación Defectos

Estos tres parámetros fueron marcados con chorro de tinta, los sistemas de codificación originales instalados junto con la línea de producción y los sistemas interconectados a LASOR de Alemania (detectores de espesor) y también para los sistemas de STIL de Francia (detectores de defectos de los productos).

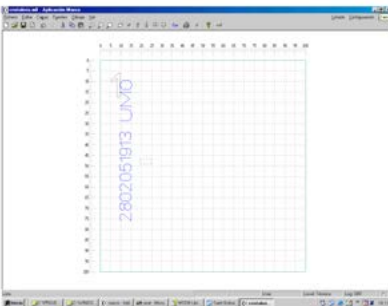
Saint Gobain comenzó realmente a estar interesados en los sistemas de codificación láser para su línea de producción de vidrio para la construcción, debido a las siguientes razones:

- Tenían demasiados problemas con los sistemas de inyección de tinta.
- Ellos sabían la fiabilidad de Macsa en el sistema láser Scriptmark-2, que se instaló hace 4 años en la división de la automatización.
- La calidad de la marca y el resultado en el vidrio plano.

La solución Macsa:

Una vez que el producto final se terminó (la pieza de vidrio), que va a la línea de producción y luego es comprobada por el controlador de espesor (detector) y más tarde con el sistema STIL. Por último, la pieza de vidrio va debajo de un puente, donde se coloca nuestro sistema de 10w Scriptmark-2 láser, a continuación, esta pieza de vidrio se codifica por marcado dinámico a una velocidad de entre 1 y 3 metros/min. Esta velocidad es controlada por el codificador interno del sistema de láser.

Durante este proceso, el sistema láser de MACSA almacena la información transferida desde los sistemas LASOR y STIL (los detectores de espesor y defectos) a través de PLC (entradas digitales), que se van a ser marcados. El resultado final es un marcado baja potencia (con el fin de no dañar el cristal) pero perfectamente legible.



Como se puede ver en este gráfico, el mensaje está compuesto por la fecha 280205 (sin espacios entre los números) y la hora 1913, y finalmente, el mensaje que viene del detector de grosor (Stil UMD) que puede ser una A (pieza Aceptada) o una R (pieza Rechazada).

