

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA	IT-P.G-7.5.1-02
		Edición nº: 0
		Fecha: 23/07/2012
		Página: 1 de 5
CONTROL SOBRE EL PROCESO		

CORTE DEL VIDRIO

➤ Espesor y tipo de vidrio

- Método: visual antes de cortar.
- Requisito: espesor y tipo deben ser iguales a los especificados por el cliente.
- Frecuencia y modo de registro: continuamente aunque no se realice su registro.

➤ Dimensiones del corte del vidrio


- Método: medición una vez cortado el material.
- Requisito:

DIMENSION	TOLERANCIA
Ancho	± 0.5 mm
Largo	± 1 mm

- Frecuencia y modo de registro: de 1 pieza/turno y línea se registrará el valor numérico.

➤ Arrancamiento de capa (si procede)

- Método: visualmente se comprueba el desbordeamiento del vidrio así como la adecuada posición de la cara capa antes de proceder a su ensamblaje. Se podrá asegurar mediante el detector de capas.
- Requisito: será correcto si el desbordeamiento llega al menos hasta la mitad del primer sellante y se asegurará la posición de la cara capa a la hora de colocar el vidrio.
- Frecuencia y modo de registro: resultado de 1 pieza / línea y turno.

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA	IT-P.G-7.5.1-02
		Edición nº: 0
		Fecha: 23/07/2012
		Página: 2 de 5
CONTROL SOBRE EL PROCESO		

➤ **Calidad del corte o cantos**

- **Método:** se miran los defectos de forma visual.

- **Requisitos:**

Los defectos que aparecen en los cantos pueden ser de tres tipos:

- *Desconchón:* huella en forma de concha dejada en la arista del vidrio al saltar por choque mecánico una parte del mismo.
- *Aguja:* raya profunda producida en el borde del vidrio por un objeto punzante.
- *Raspadura:* incisiones profundas en la superficie del desconchón.


Las medidas admisibles de estos defectos en cantos:

Situación	Desconchones	Agujas
En sentido de la superficie	5 mm	2,5 mm
En sentido de la arista	10 mm	-----
En sentido del espesor	1,5 mm	2,5 mm

Criterios de aceptación/rechazo de defectos en los cantos:

Desconchón entre 10 y 15 mm	Aceptación en función de estética y posibilidad vidrio debilitado
Desconchón + raspadura	Rechazo, sea cual sea su tamaño
Lunas de color sin templar con desconchón	Rechazo
UVA con vidrios incoloros (templados o no)	Desconchón admisible: 100 mm ² por metro lineal de perímetro
UVA con una luna de color templada y otra incolora sin templar	Desconchón admisible: 100 mm ² por metro lineal de perímetro

- **Frecuencia:** Continuamente aunque no es obligatorio su registro.

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA	IT-P.G-7.5.1-02
		Edición nº: 0
		Fecha: 23/07/2012
		Página: 3 de 5
CONTROL SOBRE EL PROCESO		

EFICIENCIA DE LAVADO

➤ Superficie del vidrio

- Método: Visual. Una vez lavado comprobar el grado de limpieza y sequedad de la superficie del vidrio.
- Requisito: Superficie seca, limpia y sin residuos de aceite de corte.
- Frecuencia y modo de registro: continuamente, registrando las incidencias.


➤ Funcionamiento de la desmineralizadora

- Método: visual (alarma. Adecuada limpieza del vidrio.
- Requisito: marcha normal de la instalación.
- Frecuencia y modo de registro: continuamente en cada línea y turno, registrando las incidencias.

ESPACIADOR TUBULAR

➤ Cantidad de desecante

- Método: visual, comprobar la eficacia de llenado del espaciador tubular o perfil separador con tamiz molecular.
- Requisito:
 - Llenadoras automáticas: dos lados contiguos han de estar completamente llenos, para dimensiones normales del vidrio.
 - Llenadoras manuales: dos lados largos llenos para dimensiones normales de vidrio.

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA	IT-P.G-7.5.1-02
		Edición nº: 0
		Fecha: 23/07/2012
		Página: 4 de 5
CONTROL SOBRE EL PROCESO		

- Para dimensiones del vidrio muy pequeñas y muy grandes: el ensayo resulta conforme si se comprueba el llenado de los cuatro lados.

- Frecuencia y modo de registro: continuamente, anotando las incidencias ocurridas.

➤ Contaminaciones


- Método: se toma el espaciador tubular y se realiza una inspección ocular comprobando la ausencia de revirado en el perfil y su limpieza.
- Requisito: no se admitirán señales de grasa ni revirados.
- Frecuencia: se observa un espaciador tubular por turno y tipo del mismo.

➤ Prestaciones de flexión

- Método: Visual.
- Requisito: el espaciador tubular habrá de cumplir con las especificaciones de su ficha técnica, en el caso de que se especifique en la misma. En caso contrario se colocará el espaciador sobre una mesa horizontal plana y comprobará que los extremos de dicho perfil no se elevan más de 5 mm.
- Frecuencia: continuamente. No es necesario su registro.

➤ Juntas

- Método: visual.
- Requisito: Cumplir con los requisitos de su ficha técnica encajando perfectamente con el perfil separador.

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA	IT-P.G-7.5.1-02
		Edición nº: 0
		Fecha: 23/07/2012
		Página: 5 de 5
CONTROL SOBRE EL PROCESO		

- Frecuencia: continuamente. No es necesario su registro.

➤ **Colocación del marco sobre el vidrio**

- Método: visual.
- Requisito: adecuada colocación de los tacos empleados cuya altura es igual a la penetración del segundo sellante. Si no se utilizan tacos, el requisito será la comprobación visual de la correcta colocación del marco sobre el vidrio.
- Frecuencia: continuamente, no es necesario su registro.