

Guía de transformación de ENMARCAR



2006

Puede encontrar Información periódicamente actualizada sobre los productos y su disponibilidad así como las directrices para la transformación en la página web de AGC Flat Glass Europe:
www.YourGlass.es

INDÍCE

1.	Acondicionamiento	3
2.	Descarga	3
3.	Almacenamiento	5
4.	Manipulación de las lunas	5
5.	Corte.....	7
6.	Lavado.....	8
7.	Curvado.....	9

1. Acondicionamiento

Los vidrios para enmarcar están disponibles en las dimensiones estándar DLF (a granel: marcos A o L, marcos desmontables retornables, caja o soporte de madera) o medidas fijas (a partir de Barevka).

Las hojas de vidrio están separadas por un polvo intercalar.

Una etiqueta fijada sobre el canto de la pila o sobre el acondicionamiento permite identificar el contenido exacto de cada una de las cargas.

2. Descarga

Acondicionamiento en cajas:

- El remolque debe situarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción del vidrio;
- Utilizar una garra de sujeción apropiada o eslingas;
- Les eslingas están situadas bajo la pila, en los extremos;
- El ángulo entre las eslingas es de 90° como máximo;
- Manipular una caja a la vez.

Acondicionamiento a granel:

- El remolque debe situarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción del vidrio;
- Utilizar una garra de sujeción apropiada o eslingas;
- Manipular una pila a la vez;
- La garra de sujeción debe estar perfectamente centrada;
- Les eslingas están situadas bajo la pila, en los extremos.
- El ángulo entre las eslingas es de 90° como máximo;
- Evítase causar cualquier tipo de daño al vidrio empleando materiales de protección en los lugares de contacto con el vidrio.

Acondicionamiento en marcos L:

- El remolque debe situarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción de los marcos;
- En esta etapa, los piquetes de cierre no pueden estar abiertos por ningún motivo;
- Utilizar una viga transversal de carga apropiada, con un gancho doble en cada extremo (véase el logotipo sobre el marco);
- Manipular un marco a la vez;
- Verificar que el vidrio esté bien centrado en el marco antes de levantarlo.

Desembalado en cuadros metálicos retornables:

- El remolque debe situarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción de los marcos;
- En esta etapa, los piquetes de cierre no pueden estar abiertos por ningún motivo;
- Utilizar una viga transversal de carga apropiada, con un gancho doble en cada extremo (véase el logotipo sobre el marco);
- Manipular un marco a la vez;
- Verificar que el vidrio esté bien centrado en el marco antes de levantarlo.
- Los cuadros vacío deben desmontarse;
- Los elementos deben guardarse en la cesta especial;
- La cesta especial se cargará en el camión siguiendo las instrucciones del chófer.

Acondicionamiento en planchas de madera:

- El remolque debe colocarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción de los marcos;
- En esta etapa, los flejes de las planchas de madera no pueden estar cortados por ningún motivo;
- Utilizar el toro elevador centrando las horquillas bajo la carga;
- Afianzar con una trinchas antes de descargar;
- Manipular una plancha de madera a la vez.

Observaciones generales:

- Las garras de sujeción, eslingas, vigas transversales de carga y otros mecanismos elevadores deben responder a la reglamentación y estar aprobados por las autoridades competentes;
- En todo momento, velar por la seguridad del personal. Evitar toda presencia inútil en la zona de maniobras. Usar los equipos de protección individual apropiados;
- El personal debe haber recibido la formación necesaria.

3. Almacenamiento

Un buen almacenamiento permite evitar el deterioro relacionado con los siguientes riesgos:

- Químicos: impresión en la superficie debido al agua, la humedad o la condensación;
- Mecánicos: accidentes de superficie, roturas, ?

Por tanto, las áreas de almacenamiento ideales están ventiladas y al abrigo del sol con el fin de evitar los riesgos de choque térmico. Se recomienda mantener una temperatura de 15° a 25° C y una humedad relativa inferior al 80%.

Los vidrios que presenten rastros de humedad debido a las variaciones de temperaturas durante el transporte, deben secarse o instalarse lo antes posible.

Los caballetes de fábrica son acondicionamientos de transporte que no están destinados al almacenamiento. Por lo tanto, los vidrios deben almacenarse sobre bastidores con intercaladores por pila cuidando la homogeneidad en lo que respecta a las dimensiones.

De manera general, se recomienda velar por la mejor rotación posible de los vidrios almacenados.

4. Manipulación de las lunas

Acondicionamiento en cajas:

- Disponer las placas sobre un soporte ligeramente inclinado (5°);
- Retirar la tapa superior, luego las 2 tapas laterales;
- Retirar el plástico de protección del vidrio;
- Las lunas deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, manualmente o con una garra;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;

- La luna se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de uno de los bordes de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Acondicionamiento a granel:

- Las lunas deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, o con una desapiladora automática;
- Antes de cualquier manipulación, retirar las etiquetas y/o cinta adhesiva presentes en el borde de la pila;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La luna se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de un borde de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Acondicionamiento en marcos L:

- Cuidar de que la pila repose bien sobre los montantes y no sobre los piquetes de cierre;
- Abrir el sistema de cierre de los piquetes;
- Retirar los piquetes;
- Las lunas deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, o con una desapiladora automática;
- Antes de cualquier manipulación, retirar las etiquetas y/o cinta adhesiva presentes en el borde de la pila;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La luna se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de un borde de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Desembalado en cuadros metálicos retornables:

- Cuidar de que la pila repose bien sobre los montantes y no sobre los piquetes de cierre;
- Abrir el sistema de cierre de los piquetes;
- Retirar los piquetes;
- Las lunas deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, o con una desapiladora automática;

- Antes de cualquier manipulación, retirar las etiquetas y/o cinta adhesiva presentes en el borde de la pila;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La luna se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de un borde de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Acondicionamiento en soporte de madera:

- Cortar los flejes verticales;
- Las lunas deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, o manualmente;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La luna se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de uno de los bordes de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Observaciones generales:

- Las ventosas deben estar perfectamente limpias;
- Evitar todo contacto directo con materiales duros;
- Las vigas transversales de carga con ventosas y otros mecanismos de manipulación elevadores deben estar en conformidad con la reglamentación y ser aprobados por las autoridades competentes;
- Antes de la manipulación debe controlarse la adherencia correcta de las ventosas;
- En todo momento, velar por la seguridad del personal. Evitar toda presencia inútil en la zona de maniobras. Usar los equipos de protección individual adaptados;
- El personal debe haber recibido la formación necesaria.

5. Corte:

A continuación, figuran algunas recomendaciones que requiere el corte de los vidrios para enmarcar:

- El trazo del corte debe hacerse sobre la cara lisa;
- El trazo del corte debe lubricarse con un aceite volátil y fácilmente lavable;

- Las hojas cortadas deben estar separadas mediante una intercalación.

Sin embargo, el corte de los vidrios impresos laminados es más delicado y requiere que se cumplan las siguientes reglas:

- Situar todo el volumen con la cara impresa por encima;
- Cortar únicamente la cara inferior (float);
- Cortar a continuación la cara superior (vidrio impreso) utilizando suficiente aceite;
- Desplazar el volumen para tronzarlo manualmente;
- Tronzar la cara inferior (float) levantando todo el volumen;
- Tronzar a continuación la cara superior (vidrio impreso) haciendo presión sobre todo el volumen;
- Cortar el PVB intercalar con un cúter o colocar el volumen de nuevo sobre el elemento calefactor de la mesa.

Condiciones de trabajo:

- Las personas encargadas del corte han de trabajar con guantes limpios;
- Todas las herramientas, transportador, etc. que puedan estar en contacto con el vidrio han de mantenerse limpios;
- Para los cortes que utilizan plantillas, debe prestarse especial atención a que estén limpias.

6. Lavado

Los vidrios para enmarcar se lavan con agua limpia. Es posible diluir una pequeña cantidad de una solución de detergente suave que no contenga materias abrasivas ni ácidos (especialmente cloro, flúor, e incluso alcalinos).

Antes de proceder al lavado, asegúrese de eliminar todos los residuos y partículas que pueden rayar la superficie del vidrio (granos de arena, trozos de vidrio, óxidos de hierro, ?).

En caso de limpiarlos en una máquina automática, y con el fin de evitar causar cualquier daño a la superficie del vidrio, es importante verificar periódicamente el estado de los cepillos de la máquina de lavado así como el estado del agua de lavado y la dureza de los cepillos así como la máquina para evitar la acumulación de materias abrasivas.

El vidrio debe secarse inmediatamente después del lavado. El vidrio debe estar perfectamente seco. Se recomienda comprobar periódicamente la calidad de filtración del aire secante.

7. Curvado:

Los vidrios para enmarcar pueden curvarse o abombarse. Esta operación requiere algunas recomendaciones generales que figuran a continuación:

- Verifique que los parámetros del horno de abombado estén adaptados a este tipo de vidrio;
- Los vidrios deben haber sido conformados previamente en todos los bordes;
- Los vidrios deben haber sido previamente lavados y secados para que las dos caras de los vidrios queden limpios de todo tipo de residuos (aceite, huellas de dedos, ...) y partículas (granos de arena, trozos de vidrio, óxidos de hierro, ?) ;
- Antes del abombado, pueden realizarse marcas (etiqueta de calidad, ?), una serigrafía o esmaltar el vidrio sobre la cara que no esté en contacto con las plantillas utilizadas para el abombado del vidrio. La tinta utilizada para este efecto debe ser químicamente compatible con este tipo de vidrio;
- La cara impresa del vidrio no puede estar en contacto con las plantillas de abombado.

Condiciones de trabajo:

- Las personas encargadas del abombado del vidrio deben haber recibido la formación necesaria y trabajar con guantes limpios.
- Todas las herramientas, rodillos, etc. que puedan estar en contacto con el vidrio han de mantenerse limpios.