

Guía para
Inspección visual de
Productos



Cánovas ocupa una posición de mejora continua en el mercado peruano debido a su excelente nivel de servicio y calidad en sus productos.

Como prueba de este compromiso con la excelencia le ofrecemos la “Guía para inspección visual de productos”, herramientas con que podrá verificar la calidad de los productos.

Inspección visual del vidrio

Criterios de aceptación o rechazo

Existen defectos propios del proceso de manufactura del vidrio, con el fin de facilitar su inspección hemos estandarizado las condiciones del proceso.

Defectos perceptibles en estos escenarios son razón para rechazo del producto.

Tipos de Vidrio

Métodos de Inspección

- . Vidrio para uso arquitectónico
- . Vidrio Templado
- . Vidrio Laminado
- . Espejo

La inspección visual del vidrio debe realizarse desde una distancia de 1 metro, en condiciones normales de iluminación.

- . Vidrio Reflectivo
- . Vidrio Bajo Emisivo (Low-E)
- . Vidrio de Control Solar

La inspección visual del vidrio debe realizarse desde una distancia de 3 metros, en condiciones normales de iluminación.

*Condiciones normales de iluminación: aquellas entre 750 a 1000 lux en espacios cerrados, o bien luz natural de día en espacios abiertos

Defectos comunes, propios de la manufactura del vidrio:

Burbujas: inclusión de gas o de sal con forma esférica o elíptica.

Manchas de estaño: nubosidad provocada por oxidación en la cara estañada del vidrio

Raya: marca o desgarramiento en la superficie del vidrio. Se clasifica según su intensidad en:

- **Cabellos de Ángel:** raya visible únicamente en condiciones particulares de luz.
- **Raya ligera:** raya no apreciable al contacto de la uña con el vidrio.
- **Raya media:** raya apreciable al contacto de la uña pero que no detiene el recorrido de esta.
- **Raya profunda:** raya apreciable al contacto de la uña y que detiene su recorrido generalmente se ve como una línea blancuzca en el vidrio.

Raspadura: deterioro en la superficie del vidrio causado por contacto con otro material, dejando una apariencia blancuzca o grisácea en su superficie.

Mancha: opacidad en la superficie del vidrio, causada generalmente por el contacto con un ambiente húmedo.

Puntos: pequeñas protuberancias de aspecto claro y brillante en la superficie del vidrio apreciable bajo luz directa.

Defecto de pintura: puntos en los que se desprendió el plateado de la cara trasera de los espejos.

Fisura o pelo: pequeña grieta originada generalmente por diferencias de temperatura o golpes en el canto del vidrio.

Distorsión: bandas perpendiculares a uno de los lados del vidrio, con una distancia de 250-300 Mm entre ellas.

Defectos en los cantos:

- **Astillado:** pequeñas hendiduras en forma aguda, en el borde del vidrio, causadas por desprendimiento de material.
- **Desconchado o chonela:** Son ligeras hendiduras de forma cóncava en el borde del vidrio causadas por desprendimiento del material.

Inspección visual del aluminio

Tipos de Acabado

Mill finish: acabado del aluminio en su estado natural, después del proceso de extrusión.

Anodizado: producto mediante oxidación electrolítica, en que la superficie obtiene un recubrimiento principalmente de óxido, con propiedades protectoras, decorativas o funcionales.

Pintura o Lacado: consiste en la aplicación electrostática de una Pintura en polvo a la Superficie del Aluminio.

Criterios de aceptación o rechazo

Tipos de producto

Criterios

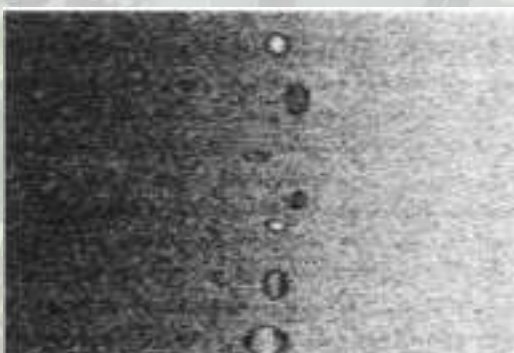
Aluminio para exteriores

Defectos visibles a 5 metros son motivo de rechazo.

Aluminio para interiores

Defectos visibles a 3 metros son motivo de rechazo.

Defectos más Comunes



Burbujas: inclusiones de aire de forma esférica o elíptica.



Rayas: cualquier marca profunda o desgarramiento en la superficie del perfil aparece como si fuera hecha por un instrumento filoso.



Golpes: abolladuras que deforman el perfil durante la manipulación el proceso o transporte del material.



Materia Extraña: se ocasiona por viruta o basura atrapada entre la superficie del perfil y la capa de pintura.



Falta de pintura: material que no se ha pintado apropiadamente, donde se puede ver color natural del aluminio a través de la superficie pintada.



Manchas: partes del perfil de diferente color o tonalidad.



Fuente:

Qualicoat Especificación para niveles de calidad de pintura en polvo, lacado y recubrimientos en polvo para aluminio de aplicaciones arquitectónicas. Edición 11,01/03/2006.

Qualanod: Directrices de la Marca de Calidad para anodizado en medio sulfúrico Edición 15/09/204. ASESAN