

Mejores prácticas

Desde la entrada de materias primas hasta el control de preenvasados: la tecnología de pesaje de Minebea Intec permite alcanzar una productividad máxima



Un productor de sellantes no solo apostó por la tecnología de pesaje de alta precisión para sus depósitos, sino que la completó con un software para el control estadístico de procesos. Así, obtuvo resultados de pesaje fiables y una productividad óptima.

Datos clave

El lema «uniones duraderas» no solo se refiere a los productos de Ramsauer GmbH & Co KG, sino también a la filosofía de la empresa. Ramsauer es el líder del mercado austriaco de sellantes, adhesivos y espumas de PU, y apuesta por las competencias de Minebea Intec desde la entrega de las materias primas hasta el control de preembalados.

Aplicación

Tras llenar los depósitos de materias primas, dosificar en las básculas de suelo, mezclar y llenar los envases, se hace un muestreo de peso de los productos finales.

Productos

- Célula de precisión PR6201/24D1 con MaxiFlexlock PR6001/..S
- 4 plataformas de suelo encas-tradas con alzamiento de plato
- 3 básculas conectadas a SPC@Enterprise

Ventajas para el cliente

- El uso de una tecnología de pesaje de alta precisión junto con el software de control estadístico de procesos permite una productividad óptima
- Asesoramiento profesional en la fase de ingeniería con equipo de demostración intuitivo
- Productos compactos, robustos y fáciles de montar y manejar
- Calidad de producto «German Quality»

El cliente

La empresa, fundada en 1875 por Ferdinand Ramsauer, comenzó en 1972 a producir sellantes basados en silicona y, en 1976, a fabricar espuma de PU. En 1998 registró una patente propia para sistemas de dos componentes, con lo que cimentó su status como empresa innovadora. Hoy en día, la empresa produce numerosos sellantes, adhesivos industriales, espumas de PU y productos especiales de la máxima calidad, y los distribuye en todo el mundo.



Finalidad del proyecto e implementación

Ramsauer GmbH & Co KG planeó y desarrolló junto con la empresa WK-Tech un depósito de ocho tanques de acero inoxidable de 50 m³ que constituye un elemento central de la producción. En el extremo inferior de la instalación existe la posibilidad de introducir las materias primas desde camiones y de distribuir las materias primas a los recipientes que corresponda. En el extremo superior de la instalación se dosifican las materias primas disponibles a los recipientes de mezcla previstos según la fórmula del sistema ERP.

El requisito para el proceso de entrada de materias primas consistía en que los pesos de todas las cantidades entrantes se debían comparar con los pesos indicados en el pedido. Las existencias se ajustan en el sistema ERP a partir de dicha información, de manera que se puedan calcular las pérdidas.

Además, la solución utilizada debía asegurar que no se transportase una materia prima por descuido a un depósito erróneo durante la entrega. Para garantizar que así fuera, los constructores de la instalación dispusieron, por una parte, los depósitos en tres células de pesaje (PR 6201/24D1) y, por otra, incorporaron un sistema de tubos identificados mediante códigos de barras. La precisión de medición de 1 kg hace que sea

«La tecnología de pesaje precisa de Minebea Intec ya nos había convencido, pero, en combinación con el software SPC@Enterprise, nuestras expectativas se vieron claramente superadas. El paquete completo nos venía de perlas».

Dipl. Ing. Kornelius Kurz (administración de Ramsauer)

posible medir en todo momento el nivel de llenado de los recipientes, y los tubos identificados garantizan que no se produzcan confusiones en las líneas de transporte durante los procesos.

Durante la recepción de las materias primas era fundamental que las distintas materias se dosificasen en los recipientes de mezcla correspondientes según la fórmula. Además, debía resultar posible recogerlos al mismo tiempo en varias estaciones.

Con el fin de satisfacer tales requisitos, se recurrió a tres básculas de suelo (CAAPS4-3000RR-I) con una precisión de medida de 0,1 kg, las cuales permiten al software regulador supervisar la dosificación.

La cantidad que se toma realmente se protocoliza y se compara posteriormente con el sistema ERP. De ese modo es posible comparar la cantidad registrada en el pedido de producción con la cantidad tomada del depósito.

Por otra parte, Ramsauer también apuesta por los productos de Minebea Intec después del llenado. El software SPC@Enterprise (registro por PC) permite comprobar los productos finales en tres líneas con básculas de muestras calibradas y transferir los datos al sistema ERP.



El kit de montaje MaxiFlexlock permite una instalación sencilla y segura



El nuevo depósito instalado



¿Le interesa? Le hacemos una oferta.
Basta con enviar un mensaje de correo electrónico a
sales.hh@minebea-intec.com

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Hamburg, Germany
Phone +49.40.67960.303 | Email info@minebea-intec.com



www.minebea-intec.com



Minebea
intec
The true measure