VisionTIR
Multispectral Vision Technology

MCQC100

Sistema de Control de Calidad de Bobinas Metálicas

- Sistema automatizado de control de calidad
- Detección de defectos en tiempo real
- Clasificación de defectos por tamaño y ubicación

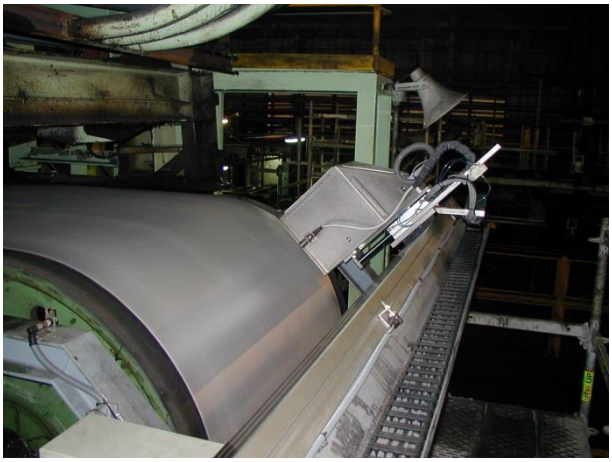
MCQC100

Sistema de Control de Calidad de Bobinas Metálicas

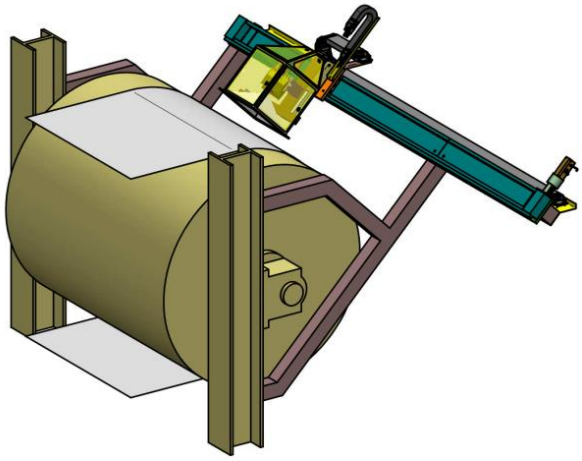
MCQC100 es un sistema automatizado de control de calidad para la detección, clasificación y visualización de defectos superficiales en laminadores en frío. La inspección se realiza mediante un muestreo aleatorio de la superficie del material. Proporciona una evaluación objetiva de la calidad de la superficie del producto y ayuda al operador en el ajuste fino del proceso de producción.

La integración del sistema MCQC100 en la arquitectura de la fábrica proporciona herramientas para ayudar al personal de calidad en la toma de decisiones y guiar en la optimización del proceso de producción.

Planta de producción de aluminio



Sistema MCQC100 para la inspección de bobina de acero



Esquema sistema de inspección MCQC100

Características

Iluminación difusa para un contraste óptimo y detección de defectos superficiales.

Detección fiable de cualquier tipo de defecto.

Densidad del defecto
La calidad de la superficie se fija en función de la cantidad de defecto por unidad de superficie inspeccionada (densidad del defecto).

Tamaño mínimo detectable del defecto: 50 micras.

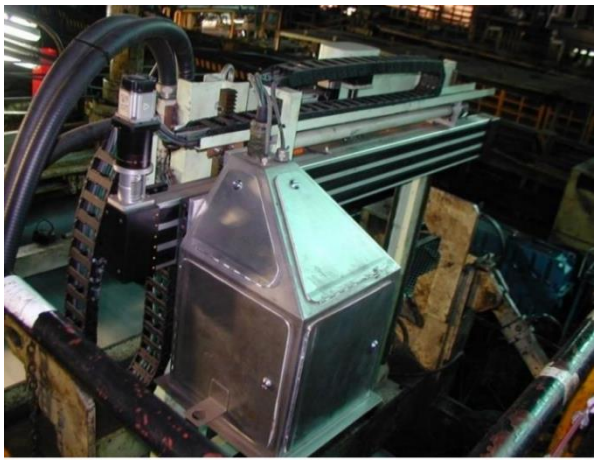
Análisis de los resultados de la inspección.

Cerrado completamente.

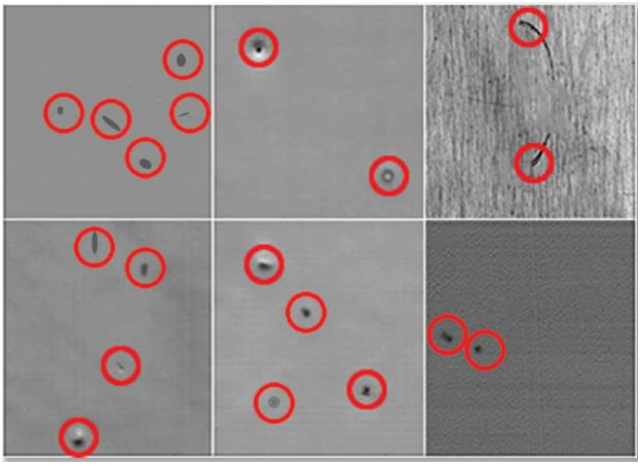
Comunicaciones vía Profinet / Profibus / OPC Cliente
Integración y comunicación entre los distintos niveles de la factoría de los datos proporcionados por el Software ProTIR (base de datos, SCADA, comunicaciones con PLC y sensores).

Beneficios

- Control de calidad e inspección de todos los metales procesados en líneas de producción continuas: austenita, ferrita y aceros inoxidables, aluminio, etc.
- Detección en tiempo real
- Clasificación de defectos por tamaño y ubicación en la superficie inspeccionada.
- Rentable.
- Acceso remoto a datos.
- Objetividad, flexibilidad, escalabilidad, robustez y seguridad.
- Fácil mantenimiento.
- Reducción de siniestros y residuos.
- Optimización de procesos.
- Clasificación automática de la calidad.
- Minimiza la necesidad de la inspección manual.



MCQC100 inspeccionando bobina de acero



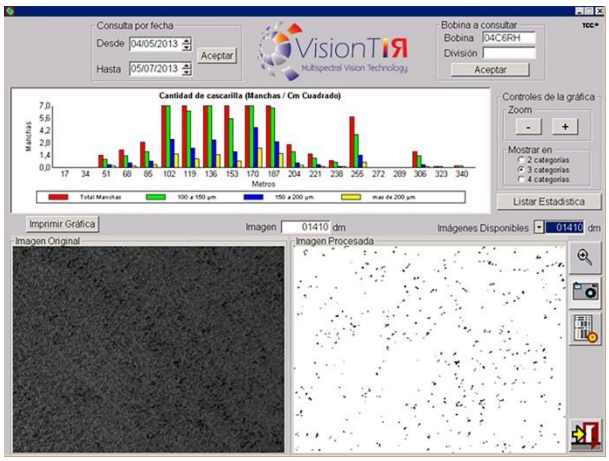
Detectos detectados en bobina de acero

Software MCQC100

El software MCQC100 proporciona un reconocimiento de defectos fiable e información precisa sobre defectos críticos y su ubicación. Además, la inspección automatizada de superficies con su clasificación de defectos ayuda a mejorar la calidad de la producción y a reducir los costes de calidad.

Entre sus funciones principales se incluye:

- Adquisición y procesamiento de imágenes.
- Integración de datos y comunicación a los diferentes niveles de la fábrica (SCADA, bases de datos, comunicaciones con PLC, etc.).
- Consulta y análisis de datos históricos.



Software MCQC100

Industrias

- Acero Inoxidable
- Aluminio
- Papel

Parque Tecnológico de Andalucía (PTA)
Calle Pierre Laffitte 8
29590 Málaga (Spain)

Tel: +34 951 769 884
E-mail: info@visiontir.com

www.visiontir.com