

Una mañana en el epicentro de la innovación óptica española

LOS LABORATORIOS DE VISIONLAB, UBICADOS EN MADRID, ALBERGAN EL CONOCIMIENTO EN I+D DE LA COMPAÑÍA, TANTO EN FORMA DE EQUIPOS PUNTEROS A LA HORA DE FABRICAR LAS LENTES, COMO TAMBIÉN EN INGENIOS SURGIDOS DE FORMA INTERNA QUE HAN PERMITIDO MÁS EFICIENCIA EN EL DESARROLLO DE LOS PROCESOS.



Cuando un usuario de VisionLab entra en uno de sus gabinetes, se gradúa la vista (ahora también de manera telemática) y encarga sus gafas, comienza un proceso detrás del que está la tecnología más puntera unida a una personalización al detalle que es posible llevar por un modelo de trazabilidad sin fisuras que nos lleva a Madrid.

“Uno de los sellos de VisionLab es la innovación. Muchas de las cosas que ves aquí, hemos sido los primeros o de los primeros”, da la bienvenida **Gonzalo Lanchas**, director de Operaciones de VisionLab (COO), director de sistemas e IT (CIO) y director de Datos (CDO) de VisionLab, desde la fábrica de la compañía y el laboratorio.

Ambos comparten un enorme espacio físico que está diligentemente gestionado de forma virtual gracias a la robotización de determinadas labores. Todo lo que ocurre en las instalaciones

se traduce en que, cuando llega un pedido, “en un 95% de las ocasiones, la lente está en tienda en tres días; en un 80%, en dos”.

Recibe a *IM Ópticas* en el corazón de la innovación de un grupo óptico español puntero en ella. Es parte del ADN de la compañía y una de las premisas de su *directora general*, **Anne Delmas**, desde que entró en el cargo en marzo del año pasado.

La primera nave alberga gran parte de los pedidos que se han recogido en 24 horas (los encargos entran de 15:00 a 15:00h) y se preparan para su envío al siguiente día hábil. Esto es posible porque las valijas salen del almacén entre 08:30 y 09:00h horas de la mañana y se reparten por alguna de las 108 tiendas que la firma tiene en nuestro país, tarea de la que se encarga Correos.

“Actuamos como una central de compras. Todo, o casi todo, lo que viene aquí, se distribuye desde aquí”, añade Lanchas delante de una especie de ordenador al que los empleados le hablan: esta

herramienta es parte de un sistema premiado por innovador en 2007 y que se basa en el *picking* por voz de cada empleado, previamente registrado para que lo reconozca la máquina. En este sentido, la trazabilidad fase por fase es fundamental en productos sanitarios de este tipo, considerados de clase I. Permite aportar calidad al servicio y todavía queda por determinar si también sería un valor añadido para el cliente. En caso de que surja cualquier imprevisto, se puede detectar rápidamente y *“deshacer todo el camino”*.

Asimismo, tecnologías como el tallado digital han cambiado el paradigma en la fabricación de lentes. Antes de su aparición, la elaboración era complicada y costosa, y el almacenamiento del material (una mezcla de distintos plásticos específicos para óptica) podía abarcar toda esta nave. Este procedimiento permite fabricar lentes *“con cualquier graduación, adición y casi cualquier diseño”*.

En el laboratorio

Un pasillo separa el punto de salida de los productos del lugar donde se diseñan y ponen a punto. El laboratorio es el centro neurálgico de VisionLab y, en él, los profesionales se coordinan con la maquinaria en un baile que orquestan las cintas por las que transcurre la metamorfosis de ese material indefinido que acaba convirtiéndose en una lente graduada a medida. *“Estamos en el antes de la tecnología y el después de la tecnología”*, introduce Lanchas.

De los sistemas de transporte que llevan el producto de un proceso a otro (las cintas) cabe destacar que fue una ideación surgida a nivel interno y desarrollada durante la pandemia. Algo que liberó al equipo de la compañía de tiempo y trabajos extra ante el *“efecto champán brutal”* que el sector vivió tras los confinamientos, cuando muchos se dieron cuenta de que tenían que adquirir unas nuevas gafas.

Al mismo tiempo se trata de cuidar mucho la sostenibilidad con la adquisición de tecnologías verdes y la reutilización de todo aquello que pueda tener una mayor vida útil: por ejemplo, en el proceso de corte del material oftálmico para su adaptación en forma de lentes, el sobrante se devuelve al fabricante para que sea aprovechado.

Cada producto que llega hasta aquí presenta un código de distintos colores que indican qué hay que hacer con ellas: si es naranja, significa que ha tenido una rotura o es una lente urgente que ha pedido la tienda. *“Tenemos necesidades flexibles y podemos adaptarnos a la necesidad del cliente final”*, recalca el profesional.

Así queda demostrado, por ejemplo, en alguna situación que se ha dado como la petición de preparar unas gafas para una persona con 30 dioptrías, que *“nadie se las hacía”* porque suponen un trabajo muy manual, sin tanta automatización, lo que lleva a Lanchas a destacar que *“uno de los principales puntos fuertes que tiene la empresa es la dedicación personalizada y exclusiva”*.

Durante su viaje particular, la lente es esculpida en una especie de generadores; limada varias veces en un grosor de micras; marcada para identificarla (todas presentan dos puntitos imperceptibles a simple vista), limpiada por primera vez en unas



“UNO DE LOS PRINCIPALES PUNTOS FUERTES QUE TIENE LA EMPRESA ES LA DEDICACIÓN PERSONALIZADA Y EXCLUSIVA”

bañeras con distintas soluciones de jabón y agua desionizada para que se vayan todas las impurezas, y secada. Tras comprobar que todo está correcto, pasa a la sala de control cosmético.

‘Barnizar’ la lente

La entrada con traje esterilizado indica las condiciones especiales con las que se trata el producto dentro de este espacio, más frío de lo habitual. Esto es necesario para que el tratado al que se somete la lente surta efecto: una suerte de barnizado con una laca especial tras haberlo lijado a escala nanométrica. Es entonces cuando se somete a estas a un proceso más *“agresivo”* para que dicha laca se adhiera de forma física y también química. Posteriormente se aplica un secado infrarrojo y un apurado térmico que puede demorar entre tres y cuatro horas. El frío se encargará de que no se rompa la lámina de las lentes polarizadas (su estructura es como un sándwich, cristal, lámina polarizada y cristal).

Posteriormente, visitan uno de los hornos de transición evitando que quede humedad sobre las lentes. La campana de alto vacío se encarga de extraer todo el aire para que los materiales se sublimen (que pasen de sólido a gaseoso) mediante el uso de un cañón de iones. Esto permite que los compuestos se depositen de forma homogénea y cada una de las capas le dé propiedad al cristal duro. Como no todos son iguales, habrá que cambiar los parámetros dependiendo del tipo de cristal. Muy de moda está, en este sentido, la inclusión de la cualidad del bloqueo de la luz azul. Más de la mitad de las lentes que fabrican en VisionLab cuentan con este filtro, y en torno a un 20% de estas tienen un tratamiento para que tengan una menor cantidad de reflejo: *“Lo que denominamos mirada de luz natural”*.

Cuando la lente ha pasado por estos procesos en esta sala aislada, se marca, pasa un control de calidad y se revisa la parte estética. Si todo está bien, se ensobra e introduce en cajas para que vuelva a la cadena de producción.

La ‘sala de máquinas’ de la compañía normalmente descansa los fines de semana, siempre y cuando no haya periodos excepcionales como el verano o la semana del Black Friday, en la que se puede facturar y acumular los encargos propios de todo un mes.

De entre ellos, cómo no, el coloreado de las lentes también se realiza en sus instalaciones y es a petición (en caso de combinaciones inusuales, como una ocasión en la que les encargaron los colores de la Tercera República). *“Las gafas de sol”*, resume Lanchas, *“al final son un complemento que da un poco más de vida”*. ■