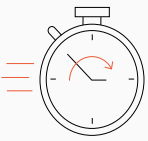


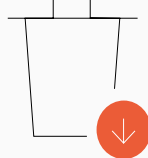
STUDIA PRZYPADKÓW - TWORZYWA TERMOPLASTYCZNE

Łatwe przebrojenie i zmiana koloru w produkcji elementów cienkościennych

40%✓
KRÓTSZY CZAS I
LEPSZA
SKUTECZNOŚĆ
CZYSZCZENIA



35%
ZMNIEJSZENIE
ILOŚCI
ODPADÓW



NASZE OSIĄGNIĘCIA.

Stosowane w branży kosmetycznej, higienicznej i farmaceutycznej opakowania cienkościennie to ważny, szybko rosnący rynek. Zazwyczaj wytwarzanie takich elementów wymaga zastosowania takiego wyposażenia i elementów technologicznych, jak skomplikowane, wielogniazdowe narzędzia wtryskowe, bardzo niska masa elementu, produkcja wielkoseryjna oraz konieczność wielu, często radykalnych zmian koloru. Globalny gracz w produkcji opakowań cienkościennych, produkujący medyczne dozowniki kropli do oczu borykał się z szeregiem problemów wynikających z radykalnych zmian koloru z czarnego na biały, przezroczysty kolor polimeru bazowego. Prowadziło to do wysokiej liczby odpadów i ponad dwugodzinnych przestojów w czasie przezbierania, wykonywanego wyłącznie przez liderów zmian. Po dokładnej analizie całego procesu, nasz zespół ekspertów w dziedzinie technologii Ultra Purge™ wprowadził proces oczyszczania o niskim stopniu trudności, odpowiednim dla każdego operatora. Czas trwania operacji okazał się krótszy o 40% przy znacznej redukcji ilości odpadów sięgającej około 35%.

JAK TO OSIĄGNIĘLIŚMY.

Po zgłoszeniu problemu przez klienta uzyskaliśmy jasną definicję potrzeb i celu zadania. Stosowany proces formowania wtryskowego wymagał 50-80 zmian koloru w przeciągu miesiąca, co wiązało się z koniecznością przeprowadzania 3-4 operacji czyszczenia tygodniowo, a każda z nich trwała od 120 do 140 minut. Nasz klient wytwarzał oprócz produktów cienkościennych, także medyczne nakrętki do dozowania kropli do oczu. Masa każdej nakrętki jest mniejsza niż 1 gram. Do produkcji tego elementu zastosowano polipropylen wtryskiwany za pomocą dyszy gorącokanałowej do formy z 32 gniazdami. Forma była używana do produkcji elementów w kolorze czarnym oraz z polimeru o naturalnym kolorze. Wraz z naszymi klientami byliśmy w stanie zidentyfikować optymalny granulat atestowany do kontaktu z żywnością. Umożliwił on zastosowanie procesu czyszczenia, który mógł być przeprowadzany przez każdego operatora. Cała operacja umożliwiła zmniejszenie ilości odpadów



spowodowanych obecnością czarnych smug przebarwień.

NASZE ROZWIĄZANIE.

Środek Ultra Purge™ 1001 okazał się optymalnie spełniać wszystkie wymagania dotyczące tego typu narzędzi oraz materiałów. Ślimak, cylinder i dysza gorącokanałowa zostały wyczyszczone granulem z atestem do kontaktu z żywnością podczas formowania części, zaledwie kilkuminutowym



zatrzymaniem środka w agregacie i formie. Zastosowanie środka Ultra Purge™ 1001 skróciło czas wykonywania całej procedury o 40%. Niski stopień skomplikowania tej procedury umożliwił jej zastosowanie przez dowolnego operatora, bez konieczności angażowania liderów zmian. Liczba odpadu została znacznie zmniejszona. Wszystkie te elementy spowodowały zwiększenie jakości produktu końcowego.

WPŁYW NA INNYCH (HANDPRINT)

Chem-Trend szczeni się długą historią osiągnięć w dziedzinie zrównoważonego rozwoju. Jednak najważniejszy jest dla nas wpływ na rozwój technologiczny naszych klientów. To jest nasz wkład w ogólny rozwój branży produkcyjnej.

Oto co osiągnęliśmy w tym przypadku:

- Obniżenie straty materiału w wyniku obniżenia ilości odpadu i zwiększenia wydajności produkcji



©2019 Chem-Trend L.P.