

teamtechnik SOLUTIONS

MegaPlast GmbH, Villingen-Schwenningen
ANSPRUCHSVOLLE VERFAHREN,
ZUVERLÄSSIG GELÖST

Kleinste Toleranzen bei Kindersicherungen

Die größte Herausforderung in der bisherigen Zusammenarbeit stellte die automatisierte Montage einer kindergesicherten Kappe dar. Damit die Kindersicherungen die strikten Vorgaben auch in der Serienproduktion zuverlässig erfüllen, ermittelte teamtechnik Automation die notwendigen Anzugsmomente und Aufpresskräfte bereits im Vorfeld durch Versuchsreihen und wählte das geeignete Equipment für die jeweilige Anwendung aus.

»Keine Frage - auch für zukünftige Projekte werden wir teamtechnik Automation als potenziellen Partner berücksichtigen«

Haluk Cimentepe, Bereichsleiter Innovation und Industrialisierung bei MegaPlast

Am Ende erhielt Mega Airless ein Ringtransfersystem mit 16 Stationen, in dem neben dem Aufsetzen und Zuführen der verschiedenen Bauteile, Kontrollstationen für die Aufpresskraft und mechanische Sicherheit und damit für die gewünschte Produktsicherheit sorgen. Die Spender werden der Anlage mittels Transportband zugeführt. Anschließend werden die inneren funktionalen Komponenten – nach einer vorgelagerten und kameraunterstützten Lageorientierung – aufgesetzt, drehmomentüberwacht festgeschraubt und anschließend kraftüberwacht gefügt.

„teamtechnik Automation hat diese Aufgabe zu unserer vollen Zufriedenheit gelöst“, erklärt Haluk Cimentepe. Und fügt hinzu: „Keine Frage - auch für zukünftige Projekte werden wir teamtechnik Automation als potenziellen Partner berücksichtigen.“

Kontakt

teamtechnik Automation GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 1, 71642 Ludwigsburg
Telefon +49 7144 84 76-0, Fax +49 7144 84 76-10
info.ttAM@teamtechnik.com, www.teamtechnik.com



Für die automatisierte Montage ihres neuen Produktmodells „Nano“ (5 bis 15 ml) und einen Spender mit kindergesicherter Kappe suchte Mega Airless vor zwei Jahren einen weiteren zuverlässigen Partner im Anlagenbau. Das Ludwigsburger Unternehmen teamtechnik Automation, spezialisiert auf schnell getaktete Ringtransfersysteme und Mitglied der international tätigen Teamtechnik-Gruppe, überzeugte.

teamtechnik Automation GmbH

Das 1960 gegründete Unternehmen entwickelt und baut schnelltaktende, kurvengesteuerte Ring- und Längstransfersysteme für die automatisierte Produktion. Im Sommer 2011 schloss es sich der international erfolgreichen teamtechnik-Gruppe an.

AUTOMATION VON TEAMTECHNIK AUTOMATION STECKT JETZT AUCH IN DOSIERSPENDERN VON MEGA AIRLESS

„Wichtig ist uns, auch neue Produkte mit derselben funktionalen Zuverlässigkeit und Qualität herzustellen, wie sie unsere Kunden seit jeher von uns erwarten und bekommen“, sagt Haluk Cimentepe, Bereichsleiter Innovation und Industrialisierung bei Mega Airless. „Darüber hinaus müssen unsere Anlagen in höchstem Maße flexibel, die Rüstzeiten für mögliche Variantenwechsel durch smartes Engineering möglichst klein gehalten werden und der Output durch eine hohe Verfügbarkeit der Maschine zuverlässig planbar sein“.

»teamtechnik Automation liefert zuverlässige Maschinen mit einer Verfügbarkeit von > 90 Prozent«

Haluk Cimentepe, Bereichsleiter Innovation und Industrialisierung bei MegaPlast

Dies seien die wesentlichen Gründe gewesen, sich für teamtechnik Automation zu entscheiden, berichtet Haluk Cimentepe: „Das Unternehmen liefert zuverlässige Maschinen mit einer Verfügbarkeit von > 90 Prozent, die trotz der zum Teil schwierigen Montageaufgaben mit 50 bzw. 60 Takten pro Minute arbeiten“, so der Bereichsleiter.



Montiert werden die Dosierspender auf Hochleistungsanlagen von teamtechnik Automation



Zuverlässige Montage mit 50 bzw. 60 Takten pro Minute



Alles aus einer Hand: Montageanlage und Zuführtechnik von teamtechnik Automation

Mega Airless beliefert Unternehmen in der Kosmetik- und pharmazeutischen Industrie mit Airless Dispensern: Der Druckausgleich ihrer Pumpsysteme wird mittels nachlaufendem Schleppkolben aus Kunststoff im Produktbehälter gewährleistet.

Nachdem das Produkt ausgepumpt bzw. dosiert wurde, läuft der eingebaute Schleppkolben nach, um die entnommene Produktmenge auszugleichen – es gelangt also keine Luft zum Ausgleich in den Produktbehälter. Cremes, Gels, Lotionen und Pasten sind dadurch beispielsweise besser gegen Oxidation und Verunreinigungen geschützt.

MegaPlast GmbH, Villingen-Schwenningen

Das Unternehmen ist seit über 20 Jahren erfolgreich in der Zulieferung von technisch hochwertigen Produkten für Kosmetik- und Körperpflege-Hersteller sowie für die pharmazeutische Industrie.

Nano: der kleinste unter den Airless Spendern stellt große Anforderungen

Im März 2015 kam der bisher kleinste Dosierspender von Mega Airless auf den Markt: die Nano-Serie mit einem Füllvolumen zwischen 5 und 15 Millilitern für hochwertige Kosmetik, Testmuster, Give-aways und pharmazeutische Anwendungen. Für die Montage der filigranen Bauteile dieses Spendersystems, benötigte Mega Airless die entsprechende Automation. Die Wahl fiel auf das Ludwigsburger Unternehmen teamtechnik Automation, das mit seinen platzsparenden Ringtransfersystemen und hohem Prozess-Know-how überzeugte.



**Der neue Mega Airless Spender
5 ml - 10 ml - 15 ml**

»Dellen oder Kratzer darf es auf den Behältern, die wir ausliefern, nicht geben. Unsere Kunden erwarten von uns auch optisch einwandfreie Null-Fehler-Artikel «

Martin Riesle, Production Direktor bei MegaPlast

In der Zusammenarbeit mit Mega Airless hatte teamtechnik Automation gleich mehrere Anforderungen zu erfüllen. Mega Airless vertreibt seine Dosierspender weltweit. In vielen Ländern unterliegen z. B. Kosmetika ähnlich hohen Hygiene-Anforderungen wie Lebensmittel. „Das war kein Problem“, erklärt dazu Stefan Hofke, Projektleiter Maschinenbau bei teamtechnik Automation. „Alle unsere Maschinen sind für den Lebensmittelbereich geeignet und können damit nahtlos in ein GMP-gerechtes Qualitätsmanagement integriert werden. Das gilt auch für die Zuführungen der Bauteile. Der Produktschutz ist bei uns gewährleistet.“

Schwieriger dagegen gestaltete sich der Spagat zwischen einer schonenden und zugleich schnellstmöglichen Zuführung der einzelnen Komponenten. „Dellen oder Kratzer darf es auf den Behältern, die wir ausliefern, nicht geben. Unsere Kunden erwarten von uns auch optisch einwandfreie Null-Fehler-Artikel“, erklärt Martin Riesle, Production Director bei Mega Airless.

»Wir produzieren trotz dieser Sonderlösungen in der vorgegebenen Kadenz «

Martin Riesle, Production Direktor bei MegaPlast

„Gemeinsam mit teamtechnik Automation haben wir hierfür Lösungen gefunden. Beispielsweise Schrägzuführungen, die die Fallhöhe minimieren und entsprechende Wendelförderer, die Komponenten schonend sortieren. Und wir produzieren trotz dieser Sonderlösungen in der vorgegebenen Kadenz.“ teamtechnik Automation verfügt über ein eigenes Kompetenzzentrum für Zuführsysteme, die Schnittstellensicherheit garantieren und das volle Taktstärken-Potenzial der ausgelieferten Anlagen nutzen.