

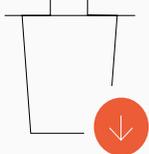
ESTUDIO DE CASO - TERMOPLÁSTICOS

Una visión clara sobre el proceso de cambios de color en la fabricación de piezas de paredes finas

40%✓
LIMPIEZA MÁS RÁPIDA, MÁS EFICIENTE



35%
REDUCCIÓN DE PIEZAS DE RECHAZO



NUESTROS LOGROS.

Los envases de pared fina para cosméticos y para productos de cuidado personal y de la salud son un importante mercado en crecimiento. Normalmente, el proceso de fabricación se caracteriza por moldes muy complejos con muchas cavidades, un peso de la pieza extremadamente bajo, un gran volumen de producción y la necesidad de múltiples cambios de color, a veces radicales. Una empresa de ámbito internacional dedicada a la fabricación de envases de pared fina, fabricante de productos para la dosificación de gotas oftálmicas, se enfrentaba a los grandes problemas que le causaban los cambios tan radicales de color de resina negra a resina virgen translúcida, lo que provocaba altas tasas de rechazo y más de 2 horas de inactividad durante los tiempos de cambio, operación que solo podían llevar a cabo los jefes de turno. Después de analizar minuciosamente todo el proceso, nuestros expertos de Ultra Purge™ lograron presentar un proceso de purga que todos los operarios podían completar con éxito un 40 % más rápido que anteriormente y que también dio lugar a una reducción de alrededor del 35 % de la cantidad de piezas de rechazo.

CÓMO LOS ALCANZAMOS.

Cuando el cliente se puso en contacto con nosotros, tenía una visión muy clara de sus objetivos. Su proceso de moldeo por inyección estaba sujeto a 50 - 80 cambios de color al mes, lo que implicaba 3 o 4 limpiezas a la semana, cada una de ellas con una duración de 120 a 140 minutos. Entre otros productos de pared fina, producía tapones dispensadores de gotas médicas oftálmicas fabricados en polipropileno inyectado en un molde con 32 cavidades y con canales calientes, con un peso por tapón inferior a 1 gramo. Ese molde se utilizaba para la producción de tapones, tanto de concentrado de color negro, como de resina virgen natural. Trabajando junto con nuestro cliente, pudimos identificar el mejor compuesto de purga apto para contacto con alimentos que permitía un proceso de purga sencillo que cualquier operario podía realizar por sí mismo, a la par que también



permitía reducir las tasas de rechazo causadas por trazas negras.

NUESTRA SOLUCIÓN.

Ultra Purge™ 1001 resultó ser el compuesto de purga elegido para trabajar de forma óptima con este tipo de equipos y materiales. Se purgaron husillo, cilindro y canal caliente con el compuesto de purga autorizado para alimentos, produciendo



piezas tras solo unos minutos de impregnación. El uso de Ultra Purge™ 1001 permitió que todo el procedimiento de limpieza fuera un 40 % más rápido que antes. La sencillez del proceso de purga permitía ahora ser realizado por los operarios sin la ayuda de los jefes de turno. La tasa de rechazo se redujo considerablemente. Todos esos beneficios también contribuyeron al aumento de la calidad del producto del cliente.



IMPACTO AMBIENTAL (HANDPRINT)

En Chem-Trend estamos orgullosos de nuestra larga trayectoria de esfuerzos en materia de sostenibilidad. Aun así, es la influencia que ejercemos en los procesos de nuestros clientes la que proporciona el mayor efecto. Más allá de nuestro propio impacto, reducir el de los clientes es nuestro sello de identidad.

En este caso concreto logramos:

- Reducción del gasto de material gracias a una menor tasa de rechazo y a una producción más eficiente.



Material



Rechazo