

# Sicherheit steht an erster Stelle

Als Spezialist bei der Automation von Spritzgießproduktionen ist die Waldorf Technik GmbH & Co. KG, Engen, zur K 2010 sowohl mit einem eigenen Info-Stand im Rahmen des WVIB-Gemeinschaftsauftritts in Halle 7A vertreten als auch auf den Ständen der beiden Spritzgießmaschinenhersteller Sumitomo Demag und Netstal jeweils in Halle 15. Gemeinsam mit Netstal zeigt Waldorf Technik nach eigenen Angaben die in Bezug auf die Kavitätanzahl größte medizintechnische Anlage, die jemals auf einer K-Messe gezeigt worden ist.

Dabei handelt es sich um die Herstellung von Bauteilen für ein medizinisches Produkt in einem Werkzeug mit 96 Kavitäten. „Es ist die größte Anlage ihrer Art, die jemals bei der K gezeigt worden ist“, unterstreicht Wolfgang Czizegg, der Geschäftsführer von Waldorf Technik. „Das Produkt muss immer gleich gefahren werden, deshalb darf auch bei Problemen im Spritzprozess keine einzelne Kavität abgeschaltet oder gestopft werden“, erläutert Czizegg. Alle 96 Greifer zur Entnahme der Teile werden separat gesteuert, um flexibel auf eventuelle Probleme reagieren zu können.

„Wird im Rahmen der kontinuierlichen Qualitätsprüfung dennoch eine einzelne Kavität gesperrt, so läuft die gesamte Produktionszelle unverändert weiter, um die Balance des Mouldflow zu erhalten. Der Roboter schleust eventuell gesperrte Produkte kurzerhand aus“, erklärt der Geschäftsführer. Dabei werden die 96 Teile nicht in einem gemeinsamen Schacht platziert, sondern gruppenweise in 16 Behältern angeordnet. „Alle Gutteile werden verwendet, und selbst bei einem später auftretenden Mangel in der Lieferkette können die betroffenen Chargen leicht identifiziert und separiert werden. Der Lieferant bleibt immer lieferfähig“, berichtet Czizegg. „Die Validierung und die Lieferfähigkeit sind essenziell für den Erfolg am Markt. Wir kümmern uns darum und zeigen am Netstal-Stand, wie Sicherheit in der Supply Chain funktioniert.“

Bei Sumitomo Demag steht eine modulare Anlage zur Produktion von Pipettenspitzen mit 32 Kavitäten im Mittelpunkt, die auf 64 Kavitäten erweitert werden kann. Gezeigt werden Entnahme und kavitätenorientierte Ablage. Kameraanlagen garantieren bei diesem offenen, voll modular konzipierten System eine 100%-Kontrolle. „Egal welche zusätzlichen Funktionen wie Filtermontage, diverse weitere Qualitätsprüfungen oder die Bildung von Verpackungseinheiten auch benötigt werden, diese Funktionen können kundenindividuell ergänzt bzw. ausgetauscht werden“, erläutert Czizegg.

Wie der Geschäftsführer unterstreicht, wollen die Anbieter in der Medizintechnik Sicherheit im Prozess kaufen: „Experten aus dem medizinischen Umfeld machen Prozess- und Risikoanalysen

*Waldorf Technik konzipiert Automatisierungen für die Herstellung von Verbrauchsartikeln in der Medizintechnik, wie Kontaktlinsen, Pipetten, Injektions-Pens und Petrischalen, sowie für die Massenproduktion in der Verpackungsindustrie*

und erarbeiten sich ein Projekt. Das Risiko wird bewertet, dann erfolgt im Detail die Festlegung der individuellen Sicherheitsstrategie gemeinsam mit dem Kunden. Für unsere Kunden ist dies das Alleinstellungsmerkmal: Wir simulieren Risiken und sabotieren im Testfeld Produktionsprozesse, um alle Eventualitäten zu kennen und damit ein Höchstmaß an Sicherheit anbieten zu können.“

Bei Waldorf Technik zeigt die Entwicklung nach eigenen Angaben seit Jahren nach oben. Das Unternehmen mit inzwischen 96 Mitarbeitern führt seit Ende 2008 zudem in den USA eine eigene Niederlassung. Am Standort Engen verdoppelt Waldorf Technik derzeit die Produktionsfläche. Die Technikmannschaft vor allem in Entwicklung und Vertrieb wird verstärkt, zudem wird ein neues IT-System eingerichtet. 2008 konnte das Unternehmen ein Umsatzplus von 30% erwirtschaften und selbst im Krisenjahr 2009 wurde ein Plus von 16% erzielt.

[www.waldorf-technik.de](http://www.waldorf-technik.de)

Waldorf Technik

Netstal

Sumitomo Demag

Halle 7A, Stand B02

Halle 15, Stand D24

Halle 15, Stand D22