

## Flexibilität rechnet sich

Wirtschaftliche und zuverlässige Automatisierung trägt gerade in wirtschaftlich schwierigen Zeiten dazu bei, dass Produktionsbetriebe durch hohe Qualität bei niedrigen Herstellkosten punkten können. Während der Fakuma wird die Waldorf Technik GmbH & Co. KG, Engen, auf dem WVIB-Gemeinschaftsstand sowie am Stand des Spritzgießmaschinenherstellers Engel ihre Leistungsfähigkeit in der Konstruktion und im Bau von hochflexiblen Automationsanlagen demonstrieren.

Auf einer vollelektrischen Engel-Spritzgießanlage präsentiert Waldorf Technik seine Automations-Fähigkeiten: ein modulares Baukastensystem für die Herstellung von Pipettenspitzen, die bei führenden Anbietern von Diagnose-Automaten eingesetzt werden. Dabei werden variabel von acht bis zu 64 Pipettenspitzen pro Schuss entnommen und in ein intelligentes „Carrier-System“ umgesetzt, das mit beliebig vielen und unterschiedlichen Prüf-, Montage- und Abpackmodulen erweitert werden kann. Die ausgestellte Version ist zur Demonstration der Erweiterbarkeit mit einer 100%-Prüfstation mit Kameras des Partners Wolf Prüfsysteme ausgestattet.

Neben dem reinen Maschinenbau bietet Waldorf Technik dem Kunden ein umfangreiches Paket an technischen Hilfestel-

Risiko-Beschränkung, erstklassigem Maschinenbau und Prozessqualifizierung war nicht leicht aufzubauen. Heute sind genau das die Kriterien, die für unsere Kunden wichtig sind und die deren Erfolg sicherstellen“, unterstreicht Christian Bons, Leiter Engineering bei Waldorf Technik.

Neben seiner führenden Stellung im Medizinalsektor hat sich Waldorf Technik nach eigenen Angaben auch zu einem Marktführer bei modularen In-mould-Label-Robotern für die Verpackungs-Spritzgießer entwickelt. Bereits im Vorjahr wurde auf der Fakuma das Anlagenkonzept „highflex IML“ erfolgreich eingeführt, über das die K-ZEITUNG ausführlich berichtete. Darüber hinaus konnte Waldorf Technik im letzten Jahr die Flexibilität weiter steigern. Bisher war es noch notwendig, innen angespritzte Produkte (z.B. Deckel) und außen angespritzte Produkte (z.B. Rundbecher) auf getrennten Systemen zu produzieren. Künftig ist laut Anbieter selbst das auf einem einzigen System möglich. Hierzu hat Waldorf Technik eine servogetriebene Dreheinheit entwickelt, mit der der IML-Einlege-Prozess sowohl auf der Düsen- wie auch auf der Auswerferseite des Werkzeugs vorgenommen werden kann. „Ergebnis für IML-Einsteiger ist, dass damit der Gesamtinvest für Spritzgießmaschine, Werkzeug



Mit dem „highflex-IML“-Automationskonzept von Waldorf Technik lassen sich jetzt innen- und außen angespritzte Produkte mit einem einzigen System produzieren

lungen, die dem Hersteller solcher sensibler Medizinalprodukte die größtmögliche Produktsicherheit für seine Kunden ermöglichen. Detaillierte Fehler-Möglichkeiten-und-Effekt-Analysen (FMEA), Design Reviews, ein vielstufiger Qualifizierungsprozess bis hin zur Unterstützung bei Validierungen werden als Service im eigenen Haus für Kunden bereitgestellt. „Diese Kombination aus medizintechnischer Beratungs-Expertise,

und Roboter um rund 30 bis 40 Prozent gegenüber bisherigen Lösungen gesenkt werden kann“, erklärt Wolfgang Czizegg, CEO der Waldorf Technik.

**Waldorf Technik**  
Halle B2, Stand 2204

**Engel**  
Halle A5, Stand 5204

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