

Showcase

HÖHERE STÜCKZAHLEN, BESSERE QUALITÄT

Die kompakten Racks mit 96 Probenröhrchen und Caps erleichtern die automatisierte Diagnostik sowie verschiedene Laborprozesse in Biotechnologie und Medizintechnik.

AUSGANGSLAGE

Mythentec übernahm die bestehenden Werkzeuge der Caps mit der Vorgabe, die Qualität des Produkts zu verbessern und konstant hoch zu halten. Die individuell gekennzeichneten Caps werden für den Verschluss der Glastubes verwendet.

ENTWICKLUNG

Durch gezielte Optimierungen an den Werkzeugen wurden die geforderten Qualitäten realisiert. Inzwischen werden deutlich höhere Stückzahlen mit neuen und weiter verbesserten Heisskanalwerkzeugen gefertigt.

SPRITZGIESSEN

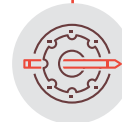
Mit 4 oder 8 Kavitäten produziert Mythentec insgesamt sechs Cap-Varianten in unterschiedlichen Farben mit Zykluszeiten zwischen 7 und 12 Sekunden. Anschliessend werden alle Caps entsprechend den Anforderungen konditioniert. Das zentrale Leitrechnersystem archiviert laufend die IST-Parameter der Spritzgiesszyklen auf dem Server.

WEITERVERARBEITUNG

Heute tritt Mythentec dank der hohen Kundenzufriedenheit als Generalunternehmer auf und übernimmt alle Folgeschritte. Jedes Cap erhält mittels Laserbeschriftung einen einmaligen Code für die automatisierte Probenverarbeitung im Labor. Mythentec kümmert sich um die Beschaffung aller Zukaufteile, montiert komplette Racks und verpackt diese in verkaufsfertige Einheiten. Die Weiterverarbeitungsschritte erfolgen unter erhöhten hygienischen Anforderungen. Die vollumfängliche Chargenrückverfolgbarkeit über alle Prozesse sichert das ERP-System. Ein Kanban-System gewährleistet kurze Lieferzeiten von einer Woche.



AUSGANGSLAGE



ENTWICKLUNG



SPRITZGIESSEN



WEITERVERARBEITUNG

ENDPRODUKT

SCHLÜSSELFAKTOREN

- Signifikante Kosteneinsparung durch Direkteinkauf
- Ein zentraler Ansprechpartner für den Kunden
- Weiterverarbeitung unter erhöhten hygienischen Anforderungen
- Vollumfängliche Chargenrückverfolgbarkeit aller Artikel
- Lieferzeiten von einer Woche dank Kanban-System



Durch das Konditionieren wird die mehrmonatige Wasseraufnahme im Kunststoff innerhalb weniger Stunden realisiert.



Damit die Proben im Labor eindeutig identifizierbar sind, werden die Caps mittels Laser codiert.



Die Glastubes werden mit den codierten Caps versehen und anschliessend zu Racks mit 96 Probenröhrchen konfektioniert.