

Kratzer bei Kosmetikverschlüssen und Unsere Erfahrungswerte



Kratzer bei Kosmetikverschlüssen verringern den Wert des Produkts.

Die Kratzer und Fallbeschädigungen sind unter anderem abhängig vom Gewicht des Verschlusses. Nach zahlreichen Versuchen und Beobachtungen konnten folgende Erfahrungswerte festgestellt werden:

(Getestet wurden die Verschlüsse mit einem Stückgewicht von 5 Gramm)

Bezeichnung	Kratzeranteil %	Preiserhöhung €/1000 Stk
Roboterentnahme mit Zugabe von Additiv	5-10%	5 und 1 Euro
Roboterentnahme ohne Zugabe von Additiv	10-15%	5 Euro
Ohne Roboterentnahme mit Zugabe von Additiv	15-20%	1 Euro
Ohne Roboterentnahme, ohne Zugabe von Additiv	25-38%	0

Die Preiserhöhung bezieht sich auf eine Losgrösse von mind. 100'000 Stück.
Mehr Informationen über Roboterentnahme finden Sie [hier](#).

Kratzer entstehen durch Fallbeschädigungen bei der Herstellung, jedoch auch beim Transport und bei der Weiterverarbeitung. Bei einer glänzenden Oberfläche sind sie gut sichtbar, vor allem bei dunklen und schwarzen Verschlüssen.
Bei weissen Teilen sieht man sie kaum.

Um diese Problematik besser beherrschen zu können, haben wir viele Versuche durchgeführt und diese ausgewertet. Daraus haben sich interessante Resultate ergeben.

Um die Kratzer zu minimieren, gibt es ein paar Regeln, die zu beachten sind:

Beschreibung	Bemerkung / Resultat
Entformungstemperatur	Mit längerer Kühlzeit beeinflussbar: <ul style="list-style-type: none"> • Je kälter die Verschlüsse entformt werden, desto weniger Kratzer sind vorhanden. • Je später die Verschlüsse in den Karton fallen, desto weniger Kratzer entstehen
Fallhöhe beim Entformen	Die Fallhöhe und die Fallgeschwindigkeit mit Schikane verringern



Fallhöhe und Temperatur im Karton	Die Ausstattung der Förderbänder mit Ventilatoren Die Verwendung des Verteilers am Ende des Förderbandes Die Optimierung des Taktens des Förderbandes um die Kühlzeit zu verlängern
Zugabe Gleitmittel Lifoslip (äusseres Gleitmittel)	Vorteil: bessere Resultate Nachteil: nach einer gewissen Lagerzeit diffundiert das Molekül nach oben und bildet einen Film auf der Oberfläche. Eventuelle Schwierigkeiten beim Weiterverarbeiten (Nachveredelung)
Zugabe Gleitmittel Heconuk	Vorteil: bessere Resultate Nachteil: Einwirkung des Gleitmittels erst nach 48 Std nach Produktionsende. Eventuelle Schwierigkeiten beim Weiterverarbeiten (Nachveredelung)
Sensibilisierung der Mitarbeiter beim Packen	Vorsichtiger Umgang mit Kartons, richtige Packgefässe, kontinuierliche Schulung, Verwendung von Handschuhen, etc.

Farbbemusterungen

Die Farbbemusterungen von dunklen Verschlüssen mit einer glänzenden Oberfläche werden sehr sorgfältig betrachtet. Während der Bemusterung können direkt einige Versuche mit unterschiedlichen Einstellungen und Additiven wie äusseren Gleitmittel gemacht werden, ohne dass grosse Kosten entstehen.

Durch die frühzeitige Erkennung und rechtzeitige Behandlung des Problems „Kratzer“ können spätere Reklamationen von Kunden vermieden werden.

Jedoch stellt die Bemusterung keine Garantie dar, dass der spätere Auftrag der Farbbemusterung 100%ig entspricht.

Es werden auch keine Muster mit Kratzern aussortiert. Bei Freigabe des Verschlusses muss auf die Möglichkeit der Kratzer hingewiesen werden (RUBA Formular QMR 07.13 Bericht Farbbemusterung).

Zusätzlich bieten wir eine erhöhte 100% Kontrolle inklusive Schichten an.

Die Kratzer lassen sich damit auch nicht definitiv verhindern, sondern die betroffenen Teile werden aussortiert.

Kundenzufriedenheit und Qualitätsansprüche sind individuell und variabel. Nur wenn wir die Wünsche unserer Kunden genau kennen, können wir den Anforderungen auch gerecht werden.

Teilen Sie uns Ihre Bedürfnisse und Ansprüche mit! Wir unterstützen Sie!

Ihre Ansprechpartner in der RUBA Thermoplast AG:

Telefon: +41 (0) 61 871 08 08

Telefax: +41 (0) 61 871 08 47

Verkauf: office@ruba-thermoplast.ch

Homepage: www.ruba-caps.eu