

plastiques flash

JOURNAL

La plasturgie mondiale en langue française

Septembre 2013

Prix de vente : 12 €
France métropolitaine
Numéro 056 - 13^e année
16 pages

ISSN 1620 - 9184
redaction@plastiques-flash.com

Le groupe Sofap connaît avec Palamy et BRJ un fort développement, basé sur des investissements permanents.
lire page 6

Films



La nouvelle unité de production de catalyseurs Sirius vient d'être inaugurée à Linz en Autriche par les dirigeants du groupe Borealis.

lire page 10

Polyoléfines



Les journées portes-ouvertes 2013 de la société lyonnaise Farpi-France ont attiré de nombreux visiteurs.

lire page 16

Equipements



Le chimiste japonais DIC Corp. souhaite devenir à moyen terme le premier fournisseur mondial de résines et compounds PPS.

DIC s'implante en Europe

DIC Corporation est un groupe chimiste japonais très diversifié, implanté dans une soixantaine de pays où il emploie plus de 20 000 personnes dans près de 200 filiales. Sa division Engineering Plastics est présente sur le marché des PPS, en tant que compoundeur depuis 1975, mais également comme producteur de résine depuis 1987. Les quatre usines de polymérisation au Japon disposent à ce jour de 19 000 t/an de capacité totale (pouvant être étendue à 27 000 t/an) et peuvent produire tous les types de résine PPS.



Le nouveau site de compoundage de Vienne en Autriche qui dispose de 6 000 t/an de capacité a démarré au printemps 2013.

Sa division Engineering Plastics est présente sur le marché des PPS, en tant que compoundeur depuis 1975, mais également comme producteur de résine depuis 1987. Les quatre usines de polymérisation au Japon disposent à ce jour de 19 000 t/an de capacité totale (pouvant être étendue à 27 000 t/an) et peuvent produire tous les types de résine PPS.

Suite page 8

Déjà présent industriellement en Amérique du Nord et Asie, Topline Products prépare de nouvelles implantations. Notamment en Europe en 2014.

Un service complet dans le monde entier

Fondée en 1975 par Charles Chang, Topline Products est une firme américaine dont le siège se trouve à Wayne dans le New-Jersey. Simple société de négoce de produits et accessoires de beauté, elle a musclé ses services au fil des années pour devenir un groupe disposant de quatre sites de production aux Etats-Unis, au Mexique et en Chine, ainsi que de filiales commerciales en Chine, à Taiwan et en Russie. Suite au rachat en 2011 de Cosworld-Primapack au groupe Cosfibel, Topline s'appuie actuellement sur la France pour mettre sur pied une organisation européenne.



La nouvelle usine de Tianjin, au nord de Pékin, abrite un parc de 52 presses à injecter, ainsi qu'un BE de conception et un grand atelier de fabrication de moules capable de fournir tous les sites du groupe.

Pour concurrencer les grands producteurs mondiaux d'accessoires de maquillages et d'emballages et conditionnements pour soins cosmétiques et parfums, Charles Chang a pour stratégie de constituer briques par briques une entité capable de fournir des services de conception, fourniture et logistique locales, régionales ou mondiales, de produits clés en main aux marques de ces secteurs, ainsi qu'aux enseignes de distribution.

Suite page 4

Présente dans de nombreux ateliers d'extrusion de films en France, la marque italienne Macchi y est synonyme de dynamisme, flexibilité et créativité.

Un champion de l'extrusion des polyoléfines

Face à la concurrence des constructeurs allemands, cette p.m.e. italienne a connu une forte croissance ces deux dernières décennies et est devenue l'un des principaux fournisseurs de lignes d'extrusion bulle en Europe et bénéficiant d'une clientèle qui lui est très attachée. Frappée en 2008 par le décès accidentel d'Alessandro Macchi, fils du fondateur, qui en avait prit les rênes plus de



Anthony Caprioli en compagnie de Luigi Macchi.

vingt ans auparavant, Macchi a très vite repris sa marche en avant sous la houlette d'Anthony Caprioli, gendre du fondateur, en poursuivant une

politique volontaire d'innovation et de développement ainsi qu'en renforçant sa capacité de services. En France, celle-ci s'est traduite par le choix d'un nouveau représentant, la société parisienne Pronix Automation, l'une des structures commerciales les plus étoffées en extrusion et transformation de films plastiques de l'Hexagone.

Suite page 13

L'ESSENTIEL

Profession

Manifestation

Euromold mondialise sa formule **2**

Composites

Les industriels allemands des composites s'unissent **2**

Plasturgie

Films

Investir pour automatiser **5**

Sacopla se met

à l'ultra-propre **6**

Empreintes

Canaux chauds

Barnes acquiert

Otto Männer **7**

Hydraulique

HP Systems se développe

à l'international **7**

Matières

Mélanges-maîtres

Cap'Ouest en ligne

avec ses objectifs **8**

Recyclage

Paprec prend le contrôle

de MBP **9**

Equipements & procédés

Extrusion de films

Mise à plat optimisée

des films **12**

Alpine investit et innove **13**

Extrusion de feuilles

Partenariat Erema-SML

chez Kobusch **19**

Rubriques

Agenda p.2 - Nominations p.3

Annonces classées p.15

Recruter p.15

Promouvoir p.15 Vendre p.15

L'injection électrique, source de productivité durable

Gains énergétiques de 80%

Consommation d'énergie (kWh)	Presse Hydraulique (J75EIII)	Presse électrique (JB5AD)
3,816		0,879

- Gamme de 35 à 2500 T**
- Rentabilité**
- Précision**
- Rapidité**

Distributeur exclusif **JSW**

FARPI-FRANCE

Plastics Processing Machinery

Z.I. "Le Chanay" - B.P. 3 - 69720 SAINT BONNET DE MURE
Tél. : +33 (0)4 78 40 81 32 - Fax : +33 (0)4 78 40 79 73
E-mail : info@farpi.fr - www.farpi.com

PROFESSION

AGENDA

Du 16 au 20 sept. 2013

DRINKTEC 2013
Salon mondial de la technologie des boissons et des aliments liquides
Parc des expositions de Munich
www.drinktec.com

Contact : Promessa
3, rue de la Louvière
F-78120 Rambouillet
Tél. +33 (0)1 34 57 11 44
promessa@promessa.com

Du 17 au 19 sept. 2013

COMPOSITES EUROPE
8^e exposition européenne et forum sur les composites, les technologies et applications
Parc des expositions de Stuttgart
www.composites-europe.com

Contact : Reed Exhibitions
Deutschland GmbH
Völklinger Str. 4
D-40219 Düsseldorf
Tél. +49 211 90 191 226
info@composites-europe.de

Du 16 au 23 oct. 2013

K 2013
Foire int. des plastiques et du caoutchouc
Parc des expositions de Düsseldorf
www.k-online.de

Contact : Promessa
3, rue de la Louvière
F-78120 Rambouillet
Tél. +33 (0)1 34 57 11 44
promessa@promessa.com

Du 19 au 22 nov. 2013

MIDEST
43^e Salon mondial de la sous-traitance industrielle
Paris-Nord Villepinte
www.midest.com

Contact : Reed Expositions France
52-54, quai de Dion Bouton – CS 80001
92806 Puteaux Cedex
Tél. +33 (0)1 47 56 50 00
info@reedexpo.fr

Du 20 au 23 nov. 2013

MEDICA - COMPAMED
Congrès-exposition des technologies médicales
Centre des Expositions de Düsseldorf
www.medica-tradefair.com
www.compamed.de

Contact : Promessa
3, rue de la Louvière
F-78120 Rambouillet
Tél. +33 (0)1 34 57 11 44
promessa@promessa.com

Du 3 au 6 déc. 2013

EUROMOLD
Salon mondial de la production des moules et outillages
Parc des expositions – Francfort /Main
www.euromold.com

Contact : Demat GmbH
P.O. Box 110 611
60041 Frankfurt am Main
Tél. +49 69 27 40 030
info@demat.com

Manifestation

Du 3 au 6 décembre prochains, se tiendra la vingtième édition du salon EuroMold destiné aux équipements et technologies de fabrication des moules et outillages, modèles et prototypes. Moins spectaculaire que la K de Düsseldorf ou la Foire de Hanovre qui reçoivent plus de 200 000 visiteurs, EuroMold a trouvé un excellent positionnement, aucun salon spécifiquement dédié à la filière moules et outillages n'existait avant 1993, et son organisateur Demat a su profiter du considérable développement des technologies de prototypage ces quinze dernières années pour développer sa manifestation, sans qu'une véritable concurrence ne s'installe sur ce créneau. En outre, ce qui n'est pas négligeable, il parvient sans difficulté à conserver sa périodicité annuelle, alors que les grandes messes sont au mieux bi ou tri-annuelles. EuroMold a ainsi réussi en 20 ans, avec ses 1 100 exposants et plus de 50 000 visiteurs (sur 3 jours seulement), à se hisser au niveau d'une Fakuma par exemple.

Demat a su dupliquer avec succès sa formule en installant progressivement des AfriMold, AsiaMold, AmeriMold, ArabiaMold,

EuroMold mondialise sa formule

Euromold Brazil, etc., dans toutes les zones géographiques où l'industrie du moule s'est développée. Pas moins de neuf manifestations sont ainsi programmées tout au long de l'année 2014, sans, apparemment, que cela réduise l'attractivité internationale de son vaisseau-amiral allemand. EuroMold 2012 a ainsi reçu 56 000 visiteurs venus de 92 pays.

Pour marquer sa 20^e édition, Euromold 2013 développera des thématiques axées sur le futur des moules et outillages, et leur apport à la construction légère (dans les secteurs automobile et aéronautique par exemple), les technologies hybrides et l'hydroformage, qui bénéficieront de surfaces d'exposition et d'animations particulières. Une animation particulièrement intéressante, organisée en partenariat avec le VDI, association des Ingénieurs Allemands, donnera la possibilité aux constructeurs de machines-outils de mettre en évidence la qualité et la précision d'usinage de leurs équipements. Les pièces réalisées par usinage 3 et 5 axes, micro-usinage, découpe par jet d'eau en 2D et 3D, micro-électroérosion, sur différents équipements seront ensui-

te évaluées par des experts du VDI en fonction de cahiers des charges (portant par exemple sur la géométrie de pièces, les données CN, les points de mesure, la documentation, en fonction des différentes technologies mises en œuvre) préalablement définis.

A noter aussi, l'organisation dans le centre-ville de Francfort d'une animation baptisée YOUplikate visant à sensibiliser et informer le grand-public et d'éventuels professionnels ne visitant pas le salon sur les nouvelles possibilités offertes par les technologies actuelles de prototypage et impression 3D. Des démonstrations de production de prototypes, une présentation de l'ensemble de la chaîne allant de l'idée à la livraison de la pièce prototype, ainsi que des débats sur le futur de l'impression 3D et de la fabrication additive, des remises de prix de créations 3D réalisés par des étudiants, seront organisées sur cette plateforme qui mettra notamment en avant les fournisseurs de services de numérisation de pièces et d'impression 3D déjà présents sur le web.

En 2014, Euromold se tiendra un peu plus tôt que d'habitude du 25 au 28 novembre 2014. ■

Composites

Les quatre principales organisations professionnelles concernées par les matériaux composites en Allemagne ont annoncé qu'elles allaient constituer une structure commune qui chapotera les entités existantes, qui conserveront par ailleurs leur indépendance.

Basée à Berlin, Composites Germany unira pour des actions communes les organisations AVK (Industrievereinigung Verstärkte Kunststoffe e.V.), CCEv (Carbon Composites e. V.) CFK-Valley (CFK-Valley Stade e. V.) et la section Forum Composite Technology du VDMA, la puissante association allemande des constructeurs de biens d'équipements. Le Dr. Michael Effing, président de l'AVK et dirigeant du cabinet de conseil Amac, a été élu pour un an président de l'union.

Outre la nécessité d'échanges interprofessionnels accrus, ce regroupement met en lumière l'importance croissante des solutions

Les industriels allemands des composites s'unissent

composites dans toutes les industries, celles des transports en particulier, en permettant des réductions importantes de poids et des gains en propriétés mécaniques. Composites Germany parlera au nom de tous les industriels allemands du secteur, notamment dans le cadre

des processus globaux d'homologation des matériaux par les grands secteurs utilisateurs et de normalisation des essais, assurera des actions de promotion et d'information, y compris auprès du grand-public, et représentera ses adhérents dans les salons internationaux. ■

Représentant en France
 CEPLAST
 78130 Les Mureaux
 Monsieur Laurent Stefko-Comte
 Email : ceplast@sfr.fr • Tel : +33 6 08 60 95 46

The Extrusioneers

OUR SOLUTIONS – YOUR SUCCESS!



EVOLUTION – La prochaine génération

EVOLUTION – la technologie de gaine soufflée de nouvelle génération vient souligner durablement le profil de Reifenhäuser Kiefel Extrusion. Le rapprochement de Reifenhäuser et Kiefel Extrusion a permis aux deux entreprises de mettre en commun leurs avantages technologiques respectifs pour développer un nouveau système de gaine soufflée modulaire, dont la force se reflète dans chaque détail de la nouvelle série EVOLUTION.

Extrudeuse, tête de soufflage, anneau d'air, mise à plat, enrouleur et système d'automatisation sont le résultat combiné de toutes les compétences, qui aboutissent à une solution unique : une rentabilité encore plus grande, une efficacité durable et un service optimal associés à la qualité et à la force du groupe Reifenhäuser.

Préservation des valeurs. Élaboration du futur.

Reifenhäuser a fêté ses



www.reifenhäuser-kiefel.com
info@reifenhäuser-kiefel.com



PROFESSION

Index des entreprises citées

A.Schulman	8	Gizeh	4	OMV	11-12
Adval Tech	5	Hosokawa Alpine	14	Otto Männer	7
Albis Plastic	8	HP Systems	7	Palamy	5
Barnes Group	7	ITECH	2	Paprec Plastiques	9
Bayer MaterialScience	9	Kayser Automotive	6	Perrite	8
Borealis	10	Kiefel Extrusion	12	Plastibell	6
Cap' Ouest	8	Kistler	7	Polycasa	6
Composites Germany	2	Kobush	14	Sacopla	6
Coperion	12	Kreyenborg	12	SML	14
DIC Corporation	1-8	Lanxess	8	Sogequip	11
Erema	14	Macchi	1-13	Sun Capital	4
Euromold	2	Mecaplast	5	Ter Hell	9
Farpi France	11	MPB	9	Topline products	1-4
Flextronics	4	Nolato	5	Wifag-Polytype	11-12
Gazechim	9	Nordson	12		

NOMINATIONS

Alain Zedda, 70 ans, dirigeant de la société de thermoformage, pliage et usinage plastique APTE désormais installée à La Bussière dans le Loiret, a été élu président de l'Union des syndicats des PME du caoutchouc et de la plasturgie Ucaplast. Il prend la suite de Jean Lou Blachier, médiateur des marchés publics, nommé président honoraire.

Le bureau d'Ucaplast a également procédé à l'élection de trois nouveaux vice-présidents, Philippe Dalmas, d.g. de HCM (Holding Caoutchouc Mousse) à Lyon, actuel président du syndicat français du caoutchouc industriel, Jacques Lavergne, président de Prodex (extrudeur de profilés basé à Gellainville en Eure-et-Loir), président du syndicat national du négoce du caoutchouc et des plastiques, et Alain Combes, dirigeant du fabricant d'éléments chauffants Acim Jouanin à Evreux et président du Symacap, syndicat français des constructeurs français de machines pour les plastiques et le caoutchouc. Henri Pain, président du mouleur lyonnais Le Joint Technique a été nommé trésorier.

Nina Patisson, 36 ans, arrière petite-fille du fondateur de la société, vient d'être nommée au Conseil d'administration d'Albrecht Bäumer GmbH & Co. KG, constructeur allemand d'équipements et outils de découpe de mousses souples et rigides. Elle remplace son père Helmut Kritzler, qui a pris sa retraite après 43 années passés au sein de la société.



Nina Patisson va co-diriger la société Albrecht Bäumer.

Diplômée en administration des entreprises, elle travaillera aux côtés de Stephan Halstrick, l'actuel directeur-général, en s'attachant plus particulièrement aux domaines des services et du marketing, deux secteurs qu'elle dirigeait déjà depuis son entrée dans l'entreprise en 2011, ainsi que ceux des finances et ressources humaines.

Wolfgang Meyer et Leopold Heidegger, tous deux âgés de 44 ans, ont été appelés à la direction du constructeur autrichien de presses à injecter les caoutchoucs. Ils deviennent respectivement directeur général exécutif et directeur financier. Remplaçant Dietmar L. Morwitzer qui a quitté la société, W. Meyer, en provenance du groupe Semperit, est chargé de superviser les ventes, la technologie, la production et la qualité. Quant à L. Heidegger, il était précédemment directeur financier de la société SKF Economos.

Ces nominations font suite à des transferts de responsabilités intergénérationnelles au sein de la famille Soulier et de son holding IPSO-Industrie qui possèdent Maplan et se trouvent également liés au groupe Starlinger avec lequel les coopérations commerciales établies de longue date seront poursuivies. En construisant annuellement environ 250 presses à injecter de 15 à 1 200 t, Maplan qui emploie 200 salariés dans le monde a généré un c.a. de 40 millions d'euros en 2012.



Polypropylène



- / Nous proposons une large gamme de PP: homopolymères, copolymères random et hétérophasiques, aussi bien pour injection que pour extrusion.
- / Nous avons mis au point de nouveaux grades pour récipients à très haute transparence, et aux propriétés optiques et organoleptiques de premier ordre.
- / Nos grades se distinguent par leurs excellentes propriétés mécaniques, leur rigidité optimale et leur haute résistance à l'impact.
- / Notre engagement permanent dans l'innovation nous permet de développer des produits qui apportent de la valeur tout en améliorant la productivité de nos clients.

SERVICE CLIENTÈLE
service.clientele.france1@repsol.com
exportchemicals@repsol.com

www.chemicals.repsol.com

PLASTURGIE

Emballage

Sun Capital
rassemble tous
ses actifs emballage

Après avoir décidé de réunir sous un même chapeau ses cinq filiales productrices d'emballages, le fonds d'investissement américain Sun Capital Partners a décidé de leur donner un étendard commun : Coveris. Sont concernées les sociétés Exopack (fabricant d'emballages papier et films plastiques aux États-Unis), Britton Group (producteur de films et feuilles souples), Kobusch (fabricant d'emballages souples et rigides sur mesure), Paccor (producteur européen d'emballages rigides) et Paragon Print (imprimeur britannique d'étiquettes). Récemment créée au Luxembourg, Exopack Holdings Sarl est désormais le 6^e fabricant d'emballages dans le monde, possède 64 sites de production, dont 5 en France, emploie 8 650 personnes et réalise un c.a. consolidé de 2,5 milliards de dollars.

Exopack Holdings est dirigé par Jack Knott, d.g., et Mike Alger, directeur financier. L'activité emballage rigide est placée mondialement sous la responsabilité de Dieter Bergner, d.g. de Paccor, et l'emballage souple sous celle de Michael Cronin, qui a notamment présidé l'association des producteurs d'emballages souples Flexpack-Europe.

A l'avenir, la marque Coveris sera utilisée par toutes les sociétés du groupe constitué.

Gizeh investit
au Canada

Le producteur allemand d'emballages rigides Gizeh Verpackungen vient de démarrer une nouvelle usine à Brantford (Ontario). D'une surface de 4 000 m² couverts, cette usine emploie une vingtaine de personnes, et devrait passer progressivement à plus de 50. Premier site implanté hors d'Europe, il devrait représenter à terme un investissement global de 15 millions de dollars US.

Expert en thermoformage profond pour produits laitiers, Gizeh s'implante au cœur même de l'agro-alimentaire canadien, dans une localité située à moins de 150 km des États-Unis. Produisant des emballages standard et sur-mesure par thermoformage, injection et extrusion-soufflage, décorés et étiquetés, le groupe a pour objectif de dépasser les 14 millions de dollars de c.a. sur ce site en 2016. A cette fin, une ligne de production et de pose de manchons doit être installée à Brantford dès 2014.

Brantford est le sixième site de production de Gizeh, qui dispose de deux unités en Allemagne, d'une en France achetée en 2005 à proximité d'Angers, d'une en Pologne et d'une en Suisse

Électronique

Flextronics
acquiert
l'allemand Riwisa

Après le rachat de Nypro par Jabil Circuit, c'est au tour du groupe Flextronics International (17,8 milliards d'euros de c.a. en 2012) qui emploie 200 000 personnes dans le monde pour fabriquer en sous-traitance des équipements et produits électroniques industriels et grand-public de se pencher sur la plasturgie. Il vient en effet d'acquérir pour le compte de sa division médicale le transformateur suisse Riwisa.

Cette société familiale, installée à Hägglingen à l'Ouest de Zürich, emploie 300 personnes. Elle a pour principale activité l'injection d'articles d'emballage et de pièces industrielles, et s'est développée principalement dans le secteur médical depuis 1998. Elle dispose d'un parc de 80 presses Netstal, Krauss-Maffei et Engel de 30 à 420 t.

Fournissant de nombreux segments de marché dans le diagnostic médical, la distribution de médicaments, les dispositifs implantables, l'imagerie, les produits jetables, Flextronics Medical dispose de cinq usines en Europe (deux en Italie, une en Autriche, en Hongrie et Roumanie), trois en Israël, six aux États-Unis et quatre en Asie. Comme sa maison-mère, cette division propose une large palette de services, depuis la conception jusqu'à la logistique. Avec cette acquisition, Flextronics renforce ses capacités en injection automatisée de haute précision.

Médical

Déjà présent industriellement en Amérique du Nord et Asie, Topline Products prépare de nouvelles implantations. Notamment en Europe en 2014.

Un service complet dans le monde entier

Suite de la page 1

Ce service complet implique de pouvoir prendre en charge tous les stades, design et conception des articles jusqu'à leur production, leur assemblage et leur décor, en passant par la formulation, le remplissage à façon, l'impression des notices et même, l'étude de la conformité normative des produits dans les différents pays où ils seront vendus. A l'heure actuelle, Topline emploie 1 000 personnes, dont la moitié en Chine, et réalise un c.a. d'environ 150 millions de dollars US, à 90 % issu du secteur beauté, en produisant des articles de maquillage (rouges à lèvres, boîtiers et palettes, poudriers, stylos distributeurs), des produits de soin et de parfumerie (vaporisateurs de sac, pots, flacons, tubes et systèmes de distribution spécifiques), ainsi que des pinces, applicateurs et accessoires.

Ayant commencé à travailler pour le packaging cosmétique asiatique dans les années 80, Charles Chang fut l'un des pionniers de l'introduction des cosmétiques Made in China aux États-Unis durant la décennie 90. Le service complet représente aujourd'hui 35 % du c.a. et l'objectif du groupe est d'atteindre 50

% en élargissant encore ses fournitures aux grandes marques mondiales de la beauté et des soins. Clarins, Guerlain, L'Oréal, Lancôme, Helena Rubinstein, Yves Saint-Laurent sont désormais des clients réguliers, ainsi par exemple que Jean-Paul Gaultier en parfumerie.

Pour fournir toutes ces prestations, le groupe s'appuie sur son bureau d'études disposant d'experts en design, marketing et formulations, et sur ses propres usines maîtrisant une panoplie étendue de techniques de transformation des plastiques et métaux, décoration et finitions diverses, complétées par un réseau de sous-traitants. Les deux principaux sites de production sont situés à Reynosa, près de Mexico, et à Tianjin, au nord de Pékin qui est aussi le plus vaste et le plus récent. Sur 25 000 m², il dispose d'un parc de 52 presses à injecter



Ce boîtier breveté peut être ouvert d'une seule main, sans risque pour les ongles.

(Sumitomo SHI Demag, ainsi que des marques chinoises) pour mouler (y compris en salle blanche) des accessoires de beauté, des emballages cosmétiques,



Ces kits de maquillage destinés aux voyageuses ont été conçus par Topline pour Lancôme. La plupart de ces développements sont brevetés.

ainsi, plus marginalement, que des pièces industrielles, électroniques, médicales et automobiles. Il abrite également un atelier de conception et fabrication de moules où il s'est implanté en 2007 avec l'ouverture de bureaux commerciaux à Paris, puis Barcelone et Moscou, avant de se porter acquéreur en 2011 de Cosworld-Primapack, filiale du groupe Cosfibel spécialisée dans la conception de packagings primaires, sur-mesure et standards, maquillage, soin et parfum. Les bureaux de Primapack et de Topline, situés à Paris ont été réunis cette année constituant désormais une équipe de plus de 20 personnes dirigée par Jean-Luc Haulet, nommé d.g. de Topline en Europe.

Sur cette base, le groupe va accélérer son déploiement commercial et industriel en Europe. Il a ainsi annoncé son intention d'acquérir ou de créer un site de production. Le pays d'accueil sera choisi durant le premier semestre 2014. ■

semi-automatisées de remplissage, assemblage, décoration ou conditionnement.

Après l'Asie et l'Amérique du Nord, le groupe veut renforcer sa présence en Europe où il s'est implanté en 2007 avec l'ouverture de bureaux commerciaux à Paris, puis Barcelone et Moscou, avant de se porter acquéreur en 2011 de Cosworld-Primapack, filiale du groupe Cosfibel spécialisée dans la conception de packagings primaires, sur-mesure et standards, maquillage, soin et parfum. Les bureaux de Primapack et de Topline, situés à Paris ont été réunis cette année constituant désormais une équipe de plus de 20 personnes dirigée par Jean-Luc Haulet, nommé d.g. de Topline en Europe.

Sur cette base, le groupe va accélérer son déploiement commercial et industriel en Europe. Il a ainsi annoncé son intention d'acquérir ou de créer un site de production. Le pays d'accueil sera choisi durant le premier semestre 2014. ■

SERVICE LECTEUR n° 101

RECYCLAGE - COMPOUNDAGE

DONNER DE LA VALEUR AJOUTÉE AUX MATÉRIAUX RECYCLÉS

Lignes de recyclage et compoundage basées sur des extrudeuses baxis corotatives à profils modulaires - débits de 300 Kg à 5 t/h

BINOVA S.r.l.
Via Verbano, 54 - 28047 Oleggio (NO) - Italia
Tel. +39 032194128 Fax +39 0321961014
Website: www.binovapm.it e-mail: info@binovapm.it

Représenté en France par ACZ
6 Allée des Chevreuils - 69380 LISSIEU
Tél. +33 (0)4 78 33 99 20
nbo@acz.fr - www.acz.fr

SERVICE LECTEUR n° 4

PLASTURGIE

Films

Avec 50 millions d'euros de chiffres d'affaires, le groupe Sofap connaît avec Palamy et BRJ un fort développement, très orienté agroalimentaire, basé sur des investissements permanents.

Investir pour automatiser

Créée en 1964 au May-sur-Evre dans le Maine-et-Loire, Palamy constitue avec BRJ à Brive-la-Gaillarde en Corrèze, les deux piliers du groupe Sofap constitué et dirigé par Patrick Proux. Avec un c.a. de 50 millions d'euros, ce groupe figure parmi les 10 principaux extrudeurs et transformateurs de films plastiques en France.

Les savoir-faire complémentaires des deux entités lui permettent de proposer des prestations de production, impression et transformation en toutes séries de

films et conditionnements pour ensacheuses automatiques, bobines imprimées pour conditionnement de produits surgelés, sacs pour l'agroalimentaire ou l'hygiène, sachets pour viennoiserie et panification industrielles, etc., tant pour des clients locaux que pour de grands comptes nationaux ou internationaux.

Au total, le groupe extrudait annuellement 8 500 t de films (mono- et multicouche) dont la moitié est vendue en bobines et transformée 15 000 t de films



Les imprimeries du groupe sont équipées de systèmes de contrôle qualité sophistiqués, capables de détecter d'éventuels défauts sur une gaine défilant à haute vitesse.

(impression, découpe, complexage, perforation, et fabrication de sacs).

Employant 150 personnes et réalisant un c.a. de 35 millions, Palamy exerce trois métiers, l'extrusion (avec une dizaine de lignes d'extrusion et de coextrusion Reifenhäuser-Kiefel Extrusion), l'impression flexographique (lignes Comexi 8 et 10 couleurs à tambour central) et la soudure pour sacs. Avec une capacité de production annuelle de plus de 650 millions d'unités, Palamy se positionne parmi les tout premiers fabricants de sacs pour l'emballage automatique utilisés dans l'agroalimentaire, le textile, le médical, l'hygiène... Ces produits sont fabriqués sur des lignes Hudson Sharp principalement. La société fonctionne à plein temps 7 j/7 - 24h/24 sous référentiel qualité BRC/IoP depuis 2010.

Pour sa part, la société BRJ, reprise en 2006, se concentre sur l'impression de papiers et de films plastiques, sur le complexage sans solvant de films OPP, PP cast, PE, PET, EVOH, EVA, films pelables, la découpe haute cadence en 15 à 1200 mm de laize, la perforation... Imprimeur depuis 1927, ce site réalise un c.a. de 14 millions d'euros avec 70 personnes, en s'appuyant notamment sur quatre imprimeries, 8 couleurs à tambour central, pour réaliser des travaux haute définition en flexographie.

Palamy et BRJ appuient leur développement sur un investissement régulier. En extrusion, la cadence est plutôt triennale, orientée vers les lignes de coextru-

sion, généralement multicouche, comme la plus récente Kiefel Extrusion installée en 2012. Le groupe a investi environ 7 millions d'euros ces trois dernières années, y compris dans la construction d'un nouveau bâtiment administratif et l'achat d'une nouvelle imprimante Comexi 8 couleurs.



Palamy investit tous les trois ans dans une nouvelle ligne d'extrusion films.

Les investissements ont également porté sur l'automatisation de certaines lignes de soudage désormais équipées de robots 6 axes rotatifs opérant le déchargement automatique des sacs. Ceci a permis de libérer les opérateurs de certaines tâches manuelles fastidieuses, d'augmenter les cadences en sortie de ligne et de réduire globalement les coûts de production. Pour certaines fabrications économiques, une soudeuse Vega 800 Plus du constructeur indien Mamata Machinery a aussi été installée. Capable de passer en moins de 10 mn d'un type de format et de soudure à un autre, elle offre des cadences de production de l'ordre de 280 cps/mn en soudure latérale et 150 cps/mn en soudure de fond. ■

Médical

Adval Tech cède deux de ses sites

Souhaitant se recentrer sur la fabrication de moules et d'outillages pour l'enfonçage et la découpe du métal, le groupe suisse Adval-Tech a cédé à Phillips-Medisize deux de ses quatre sites d'injection. Sont concernés Adval-Tech Medical à Suzhou en Chine, qui répond au souhait de la firme américaine d'accroître son implantation en Asie, et Omni Manufacturing Services à Queretaro au Mexique. Jusqu'alors mouleur de pièces automobiles, biens de consommation et articles médicaux-pharmaceutiques, ce dernier sera rapidement réorienté vers les seuls moulages médicaux avec l'aide de spécialistes dépêchés sur place.

Réalisant près de 75 % de son c.a., environ 500 millions de dollars, dans le médical et le pharmaceutique, Phillips-Medisize acquiert ainsi deux sites travaillant aux standards suisses, tous deux certifiés ISO 9001 and 13485 et répondant aux exigences SFDA et FDA en matière de fabrication de systèmes de délivrance de médicaments ou autres dispositifs médicaux. Basé à Hudson dans le Wisconsin, Phillips-Medisize Corp. employait avant ces rachats 2 100 personnes sur 12 sites de production aux Etats-Unis, en Europe et en Chine, et trois centres de développement, dont un au Pays-Bas.

Nolato crée un site en Chine

Présent mondialement avec un millier de personnes employées dans neuf usines en Suède, Angleterre, Hongrie, États-Unis et Chine, le groupe suédois Nolato a lancé la construction d'un nouveau site entièrement dédié au moulage de pièces pour le médical.

Disposant de 2 200 m² de locaux, dont 800 en salle blanche de Classe 8, et pouvant abriter jusqu'à 30 presses à injecter, cette nouvelle implantation permettra au groupe de dédier entièrement son site de Pékin, créé en 1999, aux productions de pièces pour la téléphonie mobile. Ce dernier produit actuellement à la fois pour les deux marchés, tandis qu'un autre située à Shenzhen fournit exclusivement la téléphonie.

Par ailleurs, la firme vient de se séparer de sa filiale Nolato Sunne AB, spécialisée dans le moulage des caoutchoucs. Générant un c.a. d'environ 12,5 millions d'euros et employant 95 salariés, cette unité installée à l'est d'Oslo a été cédée pour un prix avoisinant les 2 millions d'euros à Per Vannesjö Industri.

Nolato a réalisé en 2012 les meilleurs résultats de son histoire avec des ventes, en hausse de 30 %, s'élevant à 435 millions d'euros. Les pièces médicales représentent environ un tiers de ce chiffre et la téléphonie mobile y contribue pour plus de 40 %, en hausse de 40 % par rapport à l'année précédente.

Automobile

Mecaplast en bonne voie de redressement

En dépit de la conjoncture difficile liée à la baisse des ventes de véhicules en Europe, le groupe monégasque Mecaplast semble en bonne voie de redressement. Les résultats enregistrés au premier semestre 2013 vont en tout cas dans le bon sens, avec des ventes en progression de 4 % par rapport à la même période en 2012, à 294 millions d'euros, et une marge opérationnelle qui s'est établie à 5,2% du chiffre d'affaires contre 1% seulement à fin juin 2012.

Selon Mecaplast, le carnet de commandes en cours augure d'une confirmation, voire d'une amplification de cette tendance au second semestre 2013. Ces bons résultats proviennent en majeure partie des sites non-européens du groupe, ceux implantés en Turquie, Mexique, Serbie, et surtout en Chine. Le groupe investit fortement dans ce pays qui représente désormais plus de 40 % de ses affectations.

Une quatrième usine est ainsi en cours de construction à Shenyang, au nord-est de Pékin, notamment destinée à la production de pièces intérieures et sous-capot moteur pour BMW. Mecaplast emploie actuellement 5 000 salariés dans 15 pays.

LE NUMÉRO 1 DES AVANT-PREMIÈRES MONDIALES K' 2013

Réjouissez-vous de découvrir votre plus importante plateforme commerciale au plan mondial. Près de 3 000 exposants de plus de 50 pays présentent, sur 168.000 m² de surface d'exposition, des solutions innovantes et sûres ainsi que des concepts du futur dans les secteurs machines et équipements, matières premières et adjuvants, demi-produits, pièces techniques et pièces en composites. Programmez dès à présent votre visite et bienvenue à K' 2013 !

Salon International N°1 mondial en plastiques et caoutchoucs



2013
16 – 23 October
Düsseldorf, Germany

makes the difference

k-online.de

PROMESSA...3, rue de la Louvière - BP 37
78512 Rambouillet Cedex
Tél. : +33(1)34 57 11 44 - Fax : +33(1)34 57 11 40
promessa@promessa.com

Basis for Business

Messe Düsseldorf

PLASTURGIE

Films

Cette entreprise euroise connaît une progression importante dans la réalisation de poches et emballages ultra-propres pour l'industrie pharmaceutique.

Sacopla se met à l'ultra-propre

Avec l'aide de la région Haute-Normandie, l'extrudeur de films Sacopla a quitté en 2009 ses locaux de Houdan (Yvelines), où elle était quelque peu à l'étroit, pour s'installer dans une nouvelle usine située à Gravigny, près d'Evreux dans l'Eure.

Créée en 1972 par Michel Gautier, Sacopla est désormais dirigée par ses deux fils, Mathieu et Frédéric. Elle emploie une douzaine de salariés et réalise un c.a. d'environ 3,9 millions d'euros. En s'installant au cœur de la PharmaValley, qui s'étend de Rouen à Tours, la société a accru son ancrage dans la pharmacie, en fournissant en particulier des films simples ou barrière et des poches et sachets pour le conditionnement des poudres. Ses autres marchés sont l'agroalimentaire, l'industrie et le routage.



La plus récente des lignes de coextrusion : une 3 couches Kiefel.

Disposant désormais de plus de 5 000 m² couverts, l'entreprise a installé un atelier d'extrusion et de soudage de gaine très fonctionnel de près de 40 m de long, doté d'une hauteur sous plafond de 13 m, un atelier de recyclage intégré lui permettant de traiter 100% de ses déchets de production et même plus, et un espace de stockage pour les matières premières (2 000 t/an de matières sont consommées,



Sacopla dispose à Gravigny d'une usine de 5 000 m² couverts.

principalement PEbd et PEmd) et ses produits finis à l'abri de l'humidité et des variations de température. Conçu à l'origine pour une société de logistique, ce site est de plus pourvu de larges quais facilitant la gestion des flux.

Produisant une gamme étendue de laizes de 100 à 2 000 mm, le parc comprend six lignes d'extrusion dont trois multicouches, notamment une tricouche Kiefel récente. Outre des équipements Macchi, Alpine et Kiefel, il comporte une ligne du taiwanais Kung Hsing pour la réalisation des plus petites laizes. Sacopla est également équipée d'une machine Ritemed 900 TPW de soudage à impulsion du constructeur suisse Water Line, permettant des soudures latérales et centrales, et de plusieurs machines Arvor dont une a été intégrée à une enceinte sous flux laminaire classée ISO 5 selon la norme ISO 14644. La ligne d'extrusion Alpine est elle-aussi équipée d'un tel dispositif dans sa partie finale. Grâce à son double dérouleur de bobines synchronisé et ses barres de soudage refroidies par eau l'installation Water Line permet d'associer des polyoléfinés avec d'autres matériaux pour fabriquer des sacs et sachets à haute protection barrière. L'entreprise possède également deux installations d'impression, dont une Filippini &

Paganini à groupes séparés (4 + 2) avec viscosimètre automatique travaillant en aval d'une des lignes de coextrusion ainsi qu'un équipement AFS permettant la perforation à chaud (300°C). Quant au recyclage des chutes de production, il est réalisé dans un atelier séparé avec une installation PRT.

Outre les conditions de grande propreté de la production, la stricte application des BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication) a permis à Sacopla de se développer non seulement sur les marchés de la pharmacie mais également ceux de l'agroalimentaire. ■

SERVICE LECTEUR n° 103

Rhône-Alpes

Plastibell soutenu par le FCDE

Le Fonds de Consolidation et de Développement des Entreprises (FCDE) a investi 7 millions d'euros au capital du groupe oyonnaxien Plastibell afin de soutenir sa gouvernance et son développement international, notamment dans la sous-traitance médicale. Mouliste créé en 1971 par Michel Maradan, injecteur depuis 1983, Plastibell emploie près de 600 personnes (c.a. 2012 de 45 millions d'euros) sur trois

sites en France, et deux en Pologne et au Mexique. Injecteur de pièces automobiles et électroniques, Plastibell s'est lancé avec succès dans le médical en implantant ses usines Pharm 1 et 2 équipées de salles blanches de classe ISO 7 sur le campus industriel du Vaudreuil créé par groupe Valois/Aptar. Le groupe dispose d'une clientèle étoffée dans le médical, pour laquelle elle développe des produits innovants. ■

Extrusion

Quinn Plastics devient Polycasa

Le groupe irlandais Quinn va rebaptiser Polycasa ("poly" pour polymères, et "casa" pour maison en latin) sa division Plastiques qui dispose de six usines d'extrusion (dont une à Sainte-Eusèbe en Saône-et-Loire). Ce changement entérine aussi le retrait de la famille Quinn, qui a subi la crise financière et immobilière irlandaise.

C'est l'Anglo Irish Bank à qui les Quinn devaient près de 3 milliards d'euros qui contrôle désormais ce groupe qui a réalisé en 2012 un c.a. de 680 millions d'euros dans quatre activités, production d'emballages verre, produit pour le bâtiment, fabrication de radiateurs domestiques et extrusion de feuilles et plaques. ■

MISEZ SUR L'ÉQUATION GAGNANTE

Alpine Coex 5,7,9 C + MDO + TRIO = plus de profits



Lignes d'extrusion film de grandes performances en ligne avec MDO et notre système TRIO breveté



HOSOKAWA ALPINE

HOSOKAWA ALPINE Aktiengesellschaft
BP 10 11 51
86001 Augsburg, Allemagne
Tel: + 49 821 5906-0
Email: plastics@alpine.hosokawa.com

www.alpinehosokawa.com

Automobile

Kayser Automotive s'implante aux Etats-Unis

Equipementier automobile allemand, fournisseur de composants de filtration et ventilation pour circuits de carburants et réservoirs, vannes et tubulures d'alimentation en carburants, systèmes d'aération, Kayser Automotive Systems va implanter sa première unité de production aux États-Unis, où elle ne disposait jusqu'à présent que d'un bureau commercial. Représentant un investissement global de plus de 17 millions de dollars, elle va employer environ 120 personnes à Fulton dans le

Kentucky, et sera spécialisée dans l'injection plastique et l'assemblage.

Société à capitaux familiaux dont les origines remontent à plus de 300 ans (dans le travail de la laine à l'époque), Kayser Automotive dispose de sept sites de production en injection, extrusion et extrusion-soufflage en Allemagne, Pologne, Espagne, Hongrie, Mexique et Chine. Son c.a. consolidé est s'est élevé à 190 millions d'euros en 2012 avec 1 800 salariés. ■

SERVICE LECTEUR n° 104

EMPREINTES

Canaux chauds

Barnes acquiert Otto Männer

Le mouliste allemand Otto Männer, également fabricant de systèmes canaux chauds et de machines de micro-injection, vient de passer sous le contrôle du groupe américain Barnes, également propriétaire de Synventive Molding Solutions depuis août 2012.



Outre ses gammes de canaux chauds, Männer a développé les cellules Micro-Män adaptées à l'injection automatisée à haute cadence de micro-pièces plastiques.

Fabricant de ressorts fondé voici presque 160 ans, Barnes est devenu un équipementier mondial principalement spécialisé dans l'usinage de composants aéronautiques civils et militaires et de pièces industrielles et automobiles de haute précision. Coté à la Bourse de New-York, le groupe a réalisé en 2012 un c.a. consolidé de 1,23 milliard de dollars avec 3 800 salariés travaillant sur une soixantaine de sites.

L'acquisition d'Otto Männer a été conclue sur la base d'un prix de 275 millions d'euros, la société à capitaux familiaux ayant réalisé en 2012 un c.a. de 72,5 millions dont 40 millions dans les canaux chauds. Barnes n'est pas un

fonds d'investissement mais un conglomérat industriel dont l'objectif est d'acquérir des entreprises disposant d'une forte image technologique et d'un important portefeuille de brevets pour les développer à l'international sur le long terme. C'est à l'évidence le profil d'Otto Männer qui

a séduit Barnes et bénéficiera du rayonnement mondial de la division Industrie de Barnes au sein de laquelle elle va s'intégrer.

Le mouliste emploie au total 400 salariés sur trois sites, dont 315 à son siège allemand de Bahligen, au

nord de Fribourg, le reste se répartissant entre l'unité d'Au en Suisse et celle de Lawrenceville (Géorgie) aux États-Unis ainsi que dans différentes filiales de vente et services en Europe, Hong Kong, Chine et Japon.

Spécialiste des moules multi-empainte pour emballages et pièces destinées au médical, ce constructeur vient compléter les activités de Synventive, plus orientées vers les moyens et gros systèmes canaux chauds pour pièces automobiles et pièces techniques, et devrait former à terme avec l'américain une seule et même entreprise. ■

SERVICE LECTEUR

n° 105

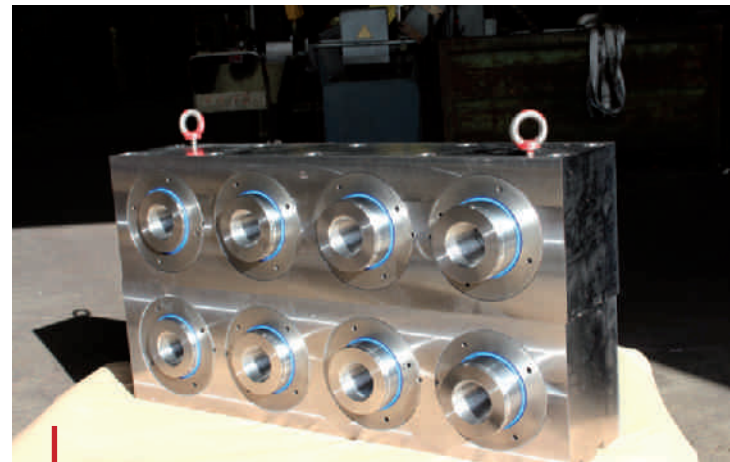
Hydraulique

HP Systems se développe à l'international

Cette PME française s'est mué en groupe international pour continuer à servir mondialement ses clients équipementiers et constructeurs automobiles.

Le fabricant français de vérins hydrauliques HP Systems (HPS) installé à Ennery près de Pontoise poursuit depuis près d'une décennie une stratégie de mondialisation. Son principal secteur client étant l'automobile, il était nécessaire d'accompagner les équipementiers et constructeurs sur leurs nouveaux lieux de production. Les événements économiques des années 2008-2009 et l'actuel ralentissement en Europe de l'Ouest confirment la pertinence des choix stratégiques opérés par José Rodrigues dès 2005. Avec un c.a. de plus de 12 millions d'euros réalisé dans le monde, la maison-mère française peut s'affranchir des variations conjoncturelles de certains continents pour continuer d'investir.

Après la création de filiales commerciales au Portugal, en Pologne et Slovaquie, et la mise en place d'un réseau d'agents couvrant la Turquie, la Grande-Bretagne, l'Espagne, la Roumanie et la Finlande, seule l'Allemagne a posé quelques difficultés d'implantation en Europe. Mais un accord en cours de règlement avec un distributeur bien implanté dans l'industrie automobile allemande ce qui devrait mettre HPS définitivement sur de bons rails dans ce pays hautement stratégique. Disposant également d'agents en Inde, Russie, États-Unis, Canada et au Maroc, HPS a créé en 2009 une filiale au Brésil ainsi qu'une implanta-



HPS n'abandonne pas la conception de vérins spéciaux, témoin cette barre, mesurant 1000 x 260 x 200 mm et portant quatre vérins en acier traité de 200 t de puissance, destinée à l'injection-compression d'une pièce automobile dans un moule porte-feuille.

tion en très forte croissance en Chine.

HPS Shenzhen est actuellement en train de déménager pour tripler sa surface, avec 2 700 m² de bureaux et ateliers de fabrication où seront employés plus de 30 salariés début 2014. Près d'un million et demi d'euros vont y être investis, notamment pour dupliquer une partie du parc machine installé à Ennery.

Au Portugal où la société est particulièrement bien implantée, HPS vient par ailleurs de racheter une usine de décolletage afin de démarrer cet automne une production de raccords de circuits de refroidissement de moules qui seront distribués par tous les agents et les filiales du groupe dans le monde.

Enfin en France, l'usine a été complètement réorganisée

autour d'un gros centre d'usinage Kitamura 3 axes doté de palettes de 630 x 630 x 1000 mm, d'un magasin de 100 outils, pouvant avoir jusqu'à 670 mm de longueur pour forer de longs vérins. Cet équipement peut produire en une seule session de travail automatisé jusqu'à 16 vérins-blocs (notamment les nouveaux vérins double effet de la gamme VSP, qui peuvent remplacer des vérins à tirant plus coûteux car comportant plusieurs pièces usinées séparément puis assemblées) avec des filetages de haute précision et des chambres ayant un fini de surface interne parfait. Une machine identique sera installée à Shenzhen dans les prochaines semaines et la production organisée à l'identique de la France. ■

SERVICE LECTEUR

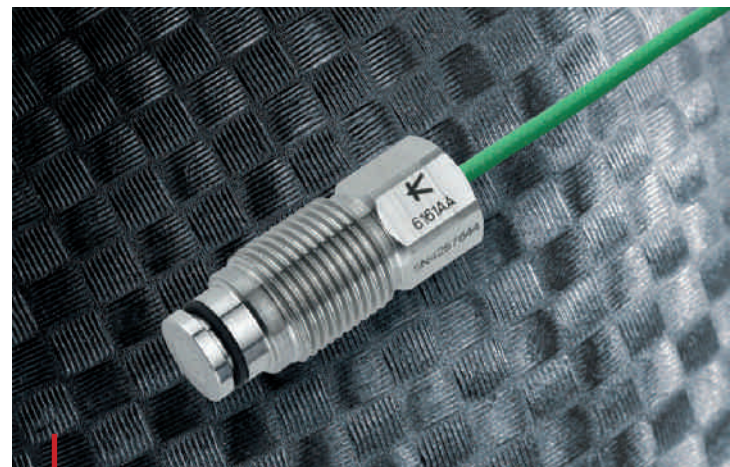
n° 106

Instrumentation

Capteur de pression pour RTM

Le fabricant suisse Kistler de capteurs a développé un nouvel appareil assurant la mesure de la pression dans l'empreinte pendant le moulage de pièces en composites. Cet appareil devrait permettre aux transformateurs d'optimiser et de contrôler le cycle de moulage en temps réel en boucle ouverte ou fermée et de documenter la traçabilité des pièces souvent jugées insuffisantes dans ce secteur.

Pouvant mesurer des niveaux de pression allant jusqu'à 200 bar, ce capteur 6161AA est adapté aux conditions qui prévalent en RTM et moulage des SMC où les pressions sont généralement de l'ordre de 150 bar. Assurant la détection d'une insuffisance de remplissage ou d'un remplissage en cascade, ce cap-



Capteur de pression 6161AA permettant d'améliorer la traçabilité et la gestion des processus de moulage des pièces en composites.

teur autorise également la mesure du vide dans l'empreinte après moulage. Il est bien entendu possible de collecter toutes les mesures effectuées par ce cap-

teur et de les exploiter par le truchement des outils informatiques proposés par Kistler. ■

SERVICE LECTEUR

n° 107



Seropa Industries,
l'expérience des moules de précision

Nouvelle Equipe pour de nouveaux challenges.

Seropa industries conçoit, réalise des moules multi-empintes et ensembles de production pour des domaines d'activité exigeants tels que la carte à puce, le médical/pharmaceutique et les pièces techniques (multi-matières).

Depuis sa reprise en 2011, par M. Floréal Jonveaux, la société a recruté plus de 10 nouveaux collaborateurs dont le nouveau Directeur Général, M. Philippe Chabert, fort d'une expérience de direction au sein du groupe West Pharmaceutical. La société consacre également 10 % de son chiffre d'affaires annuel en investissement de production. Seropa Industries projette également de se doter d'un nouvel outil industriel performant dans la région de Caen.

Seropa Industries sera présent au salon Pharmapack 2014 pour vous présenter ses savoir-faire, être à votre écoute, vous accompagner dans l'étude et la réalisation de vos projets.

Seropa Industries
204, boulevard de la
Grande Delle
BP 84
14203 Hérouville Saint Clair
Tél. : +33 02 31 47 23 00
www.seropaindustries.fr

SERVICE LECTEUR

n° 7

MATIÈRES

Chimie

Un nouveau siège pour Lanxess

Actant géographiquement sa séparation du groupe Bayer, plus de 8 ans après s'être séparé de son ancienne maison-mère, le producteur de matières plastiques, caoutchoucs et produits chimiques de spécialité Lanxess va abandonner son siège social de Leverkusen pour emménager dans de nouveaux locaux spécialement construits à Cologne. La Lanxess Tower qui offre 410 000 m² de locaux sur 22 étages va accueillir plus de 1 000 personnes dès le mois d'août. Son inauguration officielle en présence du président du groupe Axel Heitmann aura lieu le 3 septembre. Très diversifié avec ses 14 divisions opérationnelles, ce groupe emploie près de 17 400 personnes dans 31 pays, avec une cinquantaine de sites industriels. Il a réalisé en 2012 un c.a. global de 9,1 milliards d'euros.

Compounds

Albis inaugure son site chinois

Important distributeur, très présent en Europe, mais aussi en Amérique du Nord, Maghreb et en Asie, Albis Plastic (960 employés – 753 millions d'euros de c.a. en 2012) est aussi fabricant de mélanges-maîtres et compoundeur, pour son propre compte avec ses gammes Altech et Alcom, ainsi que pour celui de grands producteurs de résines comme BASF par exemple. Il dispose pour cela de trois sites européens, à Hamburg et Zülrich en Allemagne ainsi que Manchester au Royaume-Uni. Afin de renforcer son dispositif sur le marché chinois, comme chacun le sait en très forte croissance, Albis a entrepris en 2012 la construction d'une nouvelle usine de compounds à Changshu au nord de Shanghai. Ce site qui a été inauguré en août par les dirigeants du groupe Jörg Schottek, Carsten W. Wörner et Frank Kriebisch, démarre avec une capacité de 10 000 t/an. Compte tenu de la place encore disponible dans les locaux, celle-ci pourra être éventuellement augmentée dans les années à venir. Disposant des mêmes équipements (d'origine allemande) que les trois sites européens, cette usine produira des compounds selon le même référentiel qualité, avec des opérateurs ayant bénéficié d'une formation intensive.

A.Schulman s'empare de Perrite

Un de plus ! Le groupe américain A.Schulman vient en effet d'ajouter avec le groupe britannique Perrite une nouvelle acquisition à la déjà longue liste de producteurs de mélanges-maîtres et compoundeurs rachetées ces dernières années. Actif dans la coloration et les compounds techniques, Perrite, propriété de Vita Group, possédait un profil d'acteur mondialisé très intéressant pour A.Schulman, avec ses sites de production en Angleterre et en France (à l'Arbresle, près de Lyon, ex-Jackdaw Polymères), et surtout, ce qui a principalement justifié la transaction, une forte présence en Malaisie rayonnant sur l'ensemble de l'Asie-Pacifique. Conclue pour un montant d'environ 52 millions de dollars, cette acquisition permet à A.Schulman d'accroître d'emblée son c.a. de 35 % dans cette zone géographique et d'y doubler ses capacités en production de compounds techniques. Elle devrait en outre apporter à l'ensemble du groupe de 2 à 3 millions de dollars d'économies annuelles supplémentaires en rationalisation des approvisionnements et économies d'échelles et de transport.

Perrite (142 millions de dollars de c.a. en 2012 avec 220 employés) est bien implanté dans l'électronique, l'électroménager (chez l'anglais Dyson notamment, lui-aussi présent en Malaisie) et l'automobile, avec des compounds ABS, PA, PP, PC, et POM et des prestations de coloration sur mesures notamment. Il possède aussi des spécialités de niches comme les matériaux d'isolation pour pipelines sous-marins souples fabriqués au Royaume-Uni. Comptant désormais 34 sites de production (dont six en France, après les rachats successifs de ICO Polymères, Elian et Soreco, et Perrite France, en plus de son usine principale de Givet dans les Ardennes) employant 3300 personnes dans le monde, A. Schulman a réalisé un c.a. de 2,1 milliards de dollars en 2012.

Joseph Gingo, le président du groupe ayant fixé à son arrivée en 2008 un objectif de 5 milliards de dollars de c.a. à l'horizon 2018, A.Schulman devrait donc continuer ses rachats d'activités en s'appuyant sur ses importantes réserves financières et sa rentabilité.

PPS

Suite de la page 1

Ayant racheté en 2011 au groupe Solvay son activité de compounds PPS, DIC commercialise désormais en plus de sa propre gamme DIC.PPS la gamme des PPS Primef. Ce rachat lui donne un meilleur accès au marché européen, estimé à 15-20 000 t/an de compounds PPS (c'est le double au Japon). DIC a également investi 14 millions d'euros dans la construction d'un nouveau site de compoundage à Vienne en Autriche. Doté de deux lignes pour 6 000 t de capacité annuelle totale, il a démarré ce printemps et sera officiellement inauguré fin septembre.

Avec cette nouvelle implantation, qui complète les deux sites existants au Japon et en Malaisie, DIC dis-

Le chimiste japonais DIC Corp. souhaite devenir à moyen terme le premier fournisseur mondial de résine et compounds PPS.

DIC s'implante en Europe

pose désormais de 32 000 t/an de capacités de compoundage en PPS, mais aussi POM et PBT pour l'Asie. L'objectif affiché est de devenir à moyen terme le premier fournisseur mondial de ce polymère technique.

L'offre comprend tous les types de PPS, ramifiés, réticulés, linéaires et modifiés. Ce matériau est apprécié pour sa résistance thermique (jusqu'à 240°C en continu) et chimique, son inflammabilité (UL V0 sans additif), sa stabilité dimensionnelle et ses propriétés mécaniques très élevées. Ses points faibles historiques, la tenue au choc et l'élongation notamment, peuvent être corrigées par voie de compoundage. DIC a ainsi développé depuis de très nombreuses années une

gamme de PPS modifiés choc par incorporation d'un élastomère dans la matrice PPS. Les grades linéaires à haut poids moléculaire sont désormais également utilisables non seulement en injection, mais également en extrusion pour la production de tubes, films, fibres, corps creux, tubulures soufflées en 3D, etc. L'offre comprend aussi des compounds renforcés fibres de verre longues (10 mm), des grades à adhésion améliorée, des alliages PPS/copolymère à propriétés mécaniques à hautes températures améliorées, et des qualités à haute pureté, à très faible contenu en résidus halogénés et répondant aux normes de contact avec les aliments et l'eau potable. Les marchés les plus en vue

sont l'automobile (capteurs, composants de circuit de refroidissement, corps de pompes, mais aussi beaucoup de nouvelles pièces destinées aux véhicules électriques et hybrides – 1,8 kg de PPS dans le système hybride d'une Toyota Prius, contre 0,8 kg pour d'autres systèmes du véhicule), l'électricité-électronique, les applications domestiques, dans les circuits d'eau chaude notamment, et le petit électroménager.

L'agence de DIC Europe est installée à Düsseldorf et dispose d'une équipe de vente, marketing et assistance technique dédiée au PPS épaulée par les réseaux des distributeurs A.Schulman et Chimieuro. ■

SERVICE LECTEUR n° 108

Mélanges-maîtres

Neuf ans après sa création par Bernard Legentil, la société Cap'Ouest à Arzal dans le Morbihan se développe conformément aux objectifs fixés. Elle emploie actuellement 16 personnes et a réalisé en 2012 un c.a. de 2,5 millions d'euros. L'objectif est d'atteindre les 3 millions avec 20 personnes (un commercial et des techniciens de laboratoire vont notamment renforcer l'effectif) fin 2014, lorsqu'elle fêtera ses 10 ans pleins d'activité.

Cette montée progressive en puissance s'est accompagnée d'investissements réguliers. La société produit désormais plus de 800 t/an de mélanges-maîtres colorants et additifs et autres produits de coloration avec quatre lignes doubles-vis (dont deux Leistritz récentes) équipées de systèmes de granulation avec ou sans coupe en tête. Ce parc permet de produire en 2 x 8 aux meilleures conditions techniques et économiques des lots de moins de 100 kg, de 100 à 1000 kg et de 2 à 24 t (un camion) et de réserver une installation pour les productions monopigmentaires. Outre les équipements de spectre-colorimétrie indispensables, le laboratoire est

Cap'Ouest en ligne avec ses objectifs



Les locaux de Cap'Ouest sont situés à Arzal dans le Morbihan.

équipé de deux petites machines double-vis pour réaliser ses travaux de contrepage et de R&D.

Bernard Legentil a installé Cap'Ouest en Bretagne en souhaitant s'intégrer largement dans l'économie régionale. Son principal marché est donc logiquement l'agroalimentaire et les filières viande, légumes et plats préparés, avec des formulations pour feuilles extrudées (mélanges-maîtres blancs, mais de plus en plus de couleurs variées), corps creux soufflés et barquettes injectées. Les ventes s'appuient également sur d'autres marchés régionaux importants, comme les profilés, le dec-

king en composites bois-plastique, et divers produits pour l'habitat, nécessitant pour certains des mélanges-maîtres PVC monopigmentaires spéciaux. Le c.a. s'appuie aussi sur des marchés moins importants en quantité, mais récurrents, comme les sièges de stades, les applications rotomoulage, et le développement de formulations pour l'injection de polymères techniques, PA et POM notamment. Le prochain grand objectif est de développer plus avant l'export, qui représente actuellement 10 % du c.a. avec le suivi de clients français au Maghreb, au Mexique et au Moyen-Orient par exemple.

Le département R&D s'active sur plusieurs fronts. Outre l'étude de nouveaux systèmes de stabilisation, notamment anti-UV, et d'ignifugation sans halogène, la société travaille actuellement à l'incorporation d'additifs antimicrobiens, mais aussi par exemple, de charges offrant une radio-protection en substitution au plomb.

Autre segment prioritaire, les produits biosourcés et biodégradables. Cap'Ouest est impliqué dans le programme de développement breton PHA Pack qui vise la production de polymères biodégradables sur base PHA à partir de bactéries marines. Les premiers granulés viennent d'être produits en laboratoire. La production industrielle sera ensuite confiée à Cap'Ouest. La R&D interne a également mis au point une gamme de mélanges-maîtres Bio 29xx comportant une dizaine de coloris (noir et blanc inclus) basés sur une matrice biopolymères et des pigments minéraux. Ils répondent sur les plans technique et toxicologique aux exigences des utilisateurs de bioplastiques. ■

SERVICE LECTEUR n° 109

Vous recherchez un distributeur de résines, d'équipements périphériques, un constructeur de systèmes à canaux chauds, d'équipements de soudage, vous trouverez ces informations et bien d'autres (répertoire des moulistes, des rotomouleurs, des recycleurs en France) sur le site de Plastiques Flash Journal : www.plastiques-flash.com

MATIÈRES

Recyclage

Visant le milliard d'euros de c.a. dans les quatre prochaines années, le groupe Paprec a réalisé sa neuvième acquisition dans le recyclage plastique.

Paprec prend le contrôle de MPB

En reprenant courant mai MPB (Matières Plastiques de Bourgogne), jusqu'alors filiale du producteur italien de tubes Polieco, le groupe Paprec a encore renforcé sa position de n°1 dans le recyclage des plastiques en France. Souhaitant se recentrer sur son métier d'extrudeur de tubes annelés en PEhd et PP et alléger sa dette, Polieco cherchait depuis plusieurs mois un acquéreur pour cette unité, spécialisée dans le PEhd et disposant d'une capacité d'environ 25 000 t/an en retraitement des chutes de production des extrudeurs et

producteurs de flacons ainsi que des déchets post-consommation pour une production finale d'environ 20 000 t/an. Située à Chalon-sur-Saône, la société emploie 40 salariés et a réalisé en 2012 un c.a. de 18 millions d'euros, réparti entre ses ventes à sa précédente maison-mère et à des producteurs de tubes électriques et de drainage, de plaques thermoformables, de pièces injectées etc.

MPB devient le neuvième site de la division Plastique du groupe Paprec, qui a réalisé en 2012 un c.a. de 120 millions d'euros en retraitant environ

250 000 t de plastiques. MPB reste dirigée par son actuelle d.g. Sylvia Blond tandis que son président Jean-Paul Gallée rejoint le conseil d'administration de Paprec Plastiques.

Commentant ce rachat, le d.g. de la division Plastiques, Sébastien Petithuguenin, s'est félicité du parcours du groupe qui emploie désormais 450 collaborateurs et a investi plus de 100 millions d'euros dans des outils de production modernes. Depuis sa création en 1994, il peut se targuer dans son ensemble d'un parcours hors normes puisqu'il a multiplié son c.a. par 150 et

son nombre de salariés par 80. Employant 3 500 personnes, Paprec est parvenu en 2012 à un c.a. de 750 millions d'euros pour 5 millions de tonnes de déchets traités et recyclés. Le clairvoyance industrielle de la famille Petithuguenin se double d'un indéniable sens des affaires. A la recherche d'une plus grande autonomie, le groupe a en effet bouclé fin 2012 son 4^e tour de table avec l'entrée à hauteur de 25 % du capital du FSI et la sortie de la Financière Agache de Bernard Arnault. ■

SERVICE LECTEUR n° 109

Ter Hell ferme son unité de Herne

Dans le cadre de la restructuration menée par son nouveau p.-d.g. Wolfgang Siegel, nommé en janvier dernier, le distributeur allemand Ter Hell Plastic (environ 110 millions d'euros de c.a. avec une centaine d'employés) a annoncé la fermeture en décembre prochain de son usine de compoundage (neuf lignes de 12 000 t/an de capacité) qui emploie 27 salariés à Herne, près de Dortmund. Afin de gagner en réactivité et abaisser les coûts de fabrication et de livraison (et éviter une modernisation du site jugée trop coûteuse) la production des compounds ABS, PC et PA (et alliages) commercialisés sous la marque Terez sera transférée en 2014 à des sous-traitants en Europe et ailleurs. L'unité de compoundage de 4 000 t/an de capacité exploitée depuis 2010 à Changshu en coentreprise avec NCM Polymer, l'un des principaux distributeurs de plastiques chinois, n'est pas concernée par cette décision européenne.

Sous sa nouvelle raison sociale Ter Plastics Polymer Group, le groupe va également renforcer sa force de vente, compléter son portfolio et sa présence géographique (pour l'heure, Allemagne, Autriche, Suisse et France, ainsi que les principaux pays d'Europe de l'Est) en distribution de produits chimiques et composants alimentaires, caoutchoucs et matières plastiques, peintures et enduits, cires, fibres de renforts et additifs divers, et réaliser d'éventuelles acquisitions si des opportunités se présentent.

Polyuréthanes**Bayer crée des polyols à base CO2**

La division Polyuréthanes de Bayer MaterialScience devrait commercialiser dès 2015 des polyols destinés à la production de mousses souples ayant le CO2 comme précurseur chimique, en remplacement de composés dérivés du pétrole. Après deux années de développements préindustriels, le groupe allemand a lancé la phase 2 de ce projet avec la construction sur son site de Dormagen d'une unité de production qui disposera dans deux ans de plusieurs milliers de t/an de capacité, et fournira des quantités significatives à un panel choisi de producteurs de matelas.

Patrick Thomas, le directeur général de Bayer MaterialScience s'est félicité de la mise en route industrielle de ce projet, l'utilisation du CO2, ce gaz emblématique du réchauffement climatique, dans un procédé industriel de grande envergure constituant un signe très fort de l'engagement de son groupe envers le développement durable. Les premières quantités de ces nouveaux produits ont d'ailleurs été produites au sein du site pilote dédié au projet de développements écologiques Dream Production installé à Leverkusen. A terme, ce procédé pourra également faire l'objet de cession de licences à d'autres chimistes ou industriels.

Distribution**Les PMMA Lucite chez Gazechim**

Le réseau Gazechim Plastiques est désormais le distributeur français attitré du producteur de polymères acryliques Lucite International, héritier des développements réalisés jadis par ICI et DuPont de Nemours. Intégré en production de monomère MMA, il en est même le premier fabricant mondial avec une capacité de plus d'un million de t/an, Lucite est filiale du chimiste japonais Mitsubishi Rayon depuis 2009. Présent en Europe, Moyen-Orient, Asie et Amériques, Lucite possède 14 sites de MMA et PMMA totalisant 22 lignes de production.

Avec ce contrat, Gazechim ajoute à son vaste portefeuille de matières (Ineos, Sabic, Repsol, Styrolution, Softer, Toray, Multibase, Huntsman, etc.), la large gamme des PMMA Diakon de Lucite qui couvre tous les champs d'applications (optique, automobile, éclairage, cosmétique, PLV, bâtiment, médical...) en injection, extrusion et coextrusion, avec des grades vierges ou colorés masse.

**Secteur d'expertise Automobile****Modula**

Modulez et réduisez de 50 % vos coûts en énergie

- Modulation automatique optimisée de tous les paramètres de séchage pour chaque polymère spécifique
- Réglage constant du flux d'air
- Gestion indépendante de jusqu'à 12 trémies
- Compatibilité directe avec WinFactory

**PIOVAN**

Customers. The core of our innovation

Emballages | Secteur automobile | Secteur industriel et électronique | Bâtiment et travaux publics | Textile

Mobilier, jouets, articles ménagers | Secteur médical et pharmaceutique | Recyclage et composés

piovan.com

PIOVAN FRANCE Chemin du Pognat 01460 - Brion • Phone +(33) 474 767700 Fax +(33) 474 762237 • E-mail pf.commercial@piovan-france.fr

Polyoléfines

Borealis démarre son unité de catalyse Sirius

La nouvelle unité de production de catalyseurs basée sur la technologie Sirius vient d'être inaugurée à Linz en Autriche par les dirigeants du groupe Borealis. Ayant nécessité un investissement de 100 millions d'euros et l'embauche de 35 personnes, cette unité construite en un temps record, à peine trois ans entre le lancement et la réalisation du projet, comporte côte à côte une installation capable de fournir en quantité industrielle une nouvelle génération de catalyseurs pour polyoléfines à tous les sites mondiaux de Borealis et de Borouge (sa filiale commune avec la compagnie nationale des pétroles

d'Abu Dhabi) et une installation dédiée à la R&D.

Protégés par une soixantaine de brevets internationaux, les catalyseurs à hautes performances Sirius associés à la technologie de polymérisation Borstar également développée par Borealis vont permettre au groupe d'aller encore plus loin dans l'obtention de polyoléfines, PP surtout, dotées intrinsèquement, sans additivation, de propriétés améliorées de transparence, rigidité ou souplesse par exemple.

Ce lancement en production confirme le renouveau du site de Linz, où sont également implantés le hollandais DSM et le japonais Takeda. En déclin progressif

durant les décennies précédentes, il a bénéficié depuis cinq ans de plusieurs investissements importants avec le concours très actif des responsables politiques de la province de Haute-Autriche. Borealis a également dépensé 50 millions d'euros pour y implanter son centre d'innovation en 2009, amenant sur place 450 experts et techniciens collaborant étroitement avec l'université scientifique locale Johannes Kepler.

Linz constitue avec 1250 employés de 50 nationalités différentes la plus grande implantation industrielle de Borealis dans le monde. ■

SERVICE LECTEUR

n° 111



L'unité Sirius regroupe une entité pour la production industrielle par batch de catalyse et un centre de R&D.

La **totale maîtrise** de l'ingénierie du **dosage pondéral** appliquée à l'industrie des **plastiques**

Injection Extrusion Soufflage

GARANTIE 5 ANS

Doseur pondéral de 4 à 12 composants jusqu'à 3 600 kg
Réf. WSB

Doseur pondéral mono composant
Réf. MGF

Contrôle extrusion par perte de poids jusqu'à 1 400 kg/h
Réf. LIW

Doseur pondéral avec potence articulée support chargeur
Réf. WSB 140 MP

MARTIPLAST EQUIPEMENTS

Z.A. 121 Rue des Lavours
01100 Martignat (France)
Tél. 04 74 81 13 20 • Fax 04 74 81 10 12
e-mail : martiplast@martiplast.fr
www.martiplast.com

SERVICE LECTEUR

n° 9

TRENDSETTERS

La technologie de coextrusion 5 couches pour films polyoléfines (POD - Distribution des couches spéciale pour Polyoléfines) a été développée par Macchi en 2001 pour réduire les coûts de production des films et améliorer leur qualité tout en élargissant les possibilités de conception des produits. Aujourd'hui, ce concept innovant est plus que jamais pertinent. Il offre d'intéressantes synergies avec les plus récentes résines plastiques qui apportent des possibilités inédites de réduction des épaisseurs de films, d'accroissement des débits de production et de la performance des produits, et donnent de nouvelles opportunités de création de valeur dans l'industrie de l'emballage souple.

2013
16 - 23 October
Düsseldorf, Germany
makes the difference
I7C20 Hall 17

PRONIX AUTOMATION
83, Boulevard Berthier
75017 - Paris - France
Tel +33 14429 7979
pronix@pronix.fr

MACCHI SPA
Via Papa Paolo VI, 5
Venegono Inferiore - Va - Italy
Tel +39 0331 827717 - macchi@macchi.it
www.macchi.it

PLASTEX

Macchi

SERVICE LECTEUR

n° 10

ÉQUIPEMENTS & PROCÉDÉS

Equipements

Les journées portes-ouvertes 2013 de la société lyonnaise Farpi-France ont attiré de nombreux visiteurs.

Portes-ouvertes réussies chez Farpi-France

Basée à Saint-Bonnet de Mure en banlieue lyonnaise, Farpi-France est un fournisseur reconnu de la plasturgie française depuis plusieurs décennies. Cette agence a su rester largement multitarces tout en conservant un bon équilibre entre équipements d'injection (avec le constructeur japonais JSW en étendard) et d'extrusion (lignes pour profilés Boston-Matthews et systèmes de recyclage Munchy), accompagnés d'une offre complète en matériels périphériques. Actuellement dirigée par la seconde génération des Gruys, Jacques, Dirk et Christian, fils de Kees Gruys, fondateur de la société en 1976, Farpi a réalisé un c.a. supérieur à 5,5 millions d'euros avec une équipe d'une douzaine de personnes, dont plusieurs techniciens assurant montage, aide au démarrage et dépannage sur site.



Farpi-France a conçu ses propres gammes de tapis transporteurs Dynacon et Syscon.

Disposant d'un show-room avec une presse JSW disponible pour réaliser présentations et essais, Farpi a plusieurs fois organisé des journées portes-ouvertes dans ses locaux. Mais celles tenues en juin dernier ont



JSW propose la plus large gamme de presses tout-électrique, avec des modèles allant de 35 à 2 500 t de forces de fermeture.

certainement été les plus développées, avec la mise en place d'un chapiteau permettant d'exposer la quasi-totalité des matériels représentés. Venus nombreux de toute la région Rhône-Alpes, plus de 250 en trois jours, les plasturgistes ont saisi tout l'intérêt de cette mini-exposition.

Carte principale de Farpi depuis bientôt 15 ans, les presses à injecter électriques JSW étaient représentées par une 110 t de la plus récente génération AD équipée d'un robot polyarticulé 6 axes issu de la collaboration mise en place par Staebli et Sepro. Bénéficiant des compétences du premier en matière de robots anthropomorphes et de la convivialité de la commande Visual de Sepro, ces robots peuvent assurer à la fois un déchargement rapide des pièces moulées, et opérer aisément toutes sortes d'opérations de finition, mar-

quage et assemblage dans l'aval direct de la presse.

Ces journées portes-ouvertes ont également offert l'opportunité de présenter l'une des plus récentes cartes de Farpi, les unités d'injection du constructeur portugais Plasdan. Cette firme a développé une gamme étendue d'unités d'injection auxiliaires, verticales et horizontales, 100 % électriques, capables de transformer facilement une presse conventionnelle en machine multi-matière. La gamme offre des diamètres de vis de 16 à 65 mm, pour des volumes injectables allant de 14 à 981 g de PS. Une déclinaison EL-Micro spécialement adaptée aux micro-moulages existe également, dotée d'une vis de 5 mm de diamètre offrant une capacité d'injection maxi de l'ordre d'un gramme. Plasdan continue parallèlement le développement de tables tournantes, désormais disponibles en version PRX tout-électrique de 350 à 1800 mm de diamètre.

Elles sont accompagnées d'un pupitre de commande portatif facilitant la programmation et le suivi des paramètres de moulage. Ce contrôleur évolué peut piloter en plus d'une unité d'injection auxiliaire, une table rotative, 6 buses d'injection à obturation travaillant en mode séquentiel, et 24 zones de régulation de température d'un système à canaux chauds.

A noter aussi la conception par Plasdan d'un bâti col de cygne pouvant être monté sur le plateau d'une presse à injecter horizontale pour faire fonctionner un moule cube bimatière avec une rotation verticale. Utilisable sur des presses de différents tonnages, il offre un encombrement réduit par rapport à une base tournante horizontale.

Autour de la presse JSW, mais également au sein de petits stands mis en place sous un chapiteau, les principaux équipements périphériques commercialisés par Farpi faisaient l'objet de présentation détaillée. Chaque visiteur pou-

vait s'informer auprès d'un commercial ou d'un technicien sur les thermorégulateurs Tricool, les refroidisseurs d'outillage série IPEO (de 3 à 100 kW) du constructeur lyonnais CTA, les trémies, sécheurs et dessiccateurs New Omap, les doseurs et colorateurs Movacolor.

Une place tout particulière était faite à la grande spécialité de Farpi, le convoyage et le triage des pièces, avec les convoyeurs à bandes souples Virginio Natri et les différents types de tapis modulaires rigides conçus par Farpi, les gammes Dynacon et Syscon. Cette dernière répond aux spécifications des environnements d'ateliers placés sous atmosphère contrôlée, dans le médical ou le pharmaceutique par exemple, avec intégration éventuelle de fonctionnalités de pesage et comptage de pièces.



Le nouveau terminal DU11 de BMSvision rend le suivi de production très ergonomique et facilite l'évolution vers un atelier sans papier.

Partenaire de longue date de Farpi, le promoteur des logiciels et systèmes de suivi de production BMSvision (ex-Barco) présentait ses solutions PlantMaster et EnergyMaster, avec un système intégré sur la presse JSW présente dans le show-room. Cette marque a déjà installé plus de 500 systèmes PlantMaster dans le monde. Bien conçu, facilement accepté dans les ateliers, il offre une gestion temps réel qui permet de gagner jusqu'à 8 % en productivité d'atelier, source d'un retour sur investissement rapide, souvent inférieur à un an. Sa plus récente version intègre un générateur de rapports pouvant faire apparaître à la fois des données temps réel et des informations déjà enregistrées dans la base de données. Nouvelle fonctionnalité, le système EnergyMaster qui suit en temps réel la consommation énergétique de chaque machine, et de l'atelier complet, peut générer des rapports de consommation spécifique par produit, moule, avec calcul de l'efficacité énergétique et des coûts totaux en énergie de chaque production. ■

Froid industriel

Sogequip rejoint le groupe GCC

Le spécialiste lyonnais du froid industriel et du génie climatique Sogequip, établi à Solaize (Rhône), vient d'être cédé par le groupe canadien SNC-Lavalin à GCC pour renforcer son pôle Energie. Figurant parmi les tout premiers groupes du BTP en France, GCC a réalisé en 2012 avec ses 2300 employés un c.a. consolidé de 625 millions d'euros, dont 25 % dans la gestion de l'énergie, secteurs dans lequel va s'insérer Sogequip. Sous la dénomination Sogequip Industries et Solutions (SIS), l'entreprise travaillera désormais en synergie avec les 16 filiales qui constituent le pôle Energie du groupe GCC.

Fondée en 1971 par André Yot, la société était devenue filiale du groupe SNC-Lavalin en 2004. Elle est spécialisée dans l'installation et la maintenance d'équipements clés en main de froid industriel (hydrauliques, aérauliques et frigorifiques), principalement pour les domaines de la chimie fine, de la pharmacie et de la plasturgie. En neuf ans, depuis son rachat, son activité a été divisée par six et réduite à environ 5 millions d'euros, et son personnel par deux et demi, à 47 salariés.

Conjoncture

L'export italien de machines se maintient

Association professionnelle regroupant 165 constructeurs italiens de machines, équipements et outillages de transformation plastique, l'Assocomplast, a publié ses statistiques pour l'année 2012. Les ventes sont restées stables à 4 milliards d'euros, grâce à une augmentation de 6% des exportations (2,57 milliards d'euros contre 2,43 en 2011) qui compense une baisse équivalente des ventes domestiques (-5,7 %). Les meilleurs résultats proviennent des ventes d'extrudeuses (+ 9% au total, avec plus de 300 millions d'euros de c.a., principalement en Allemagne, Russie, France et Chine), et surtout de celles de machines de soufflage de corps creux (+18%, pour près de 140 m€, avec notamment un doublement des ventes aux États-Unis à 22 millions d'euros). Autre secteur dynamique, celui des moules, en hausse de 19 %, qui représente désormais 25 % du total des exportations des adhérents de l'Assocomplast, soit près de 640 millions d'euros. Les trois grands pays clients ont été la Pologne (ventes de 48 millions d'euros, en hausse de 37 %), les États-Unis (forte hausse de +71 %, à 22 millions d'euros) et la Serbie (21 m€, principalement à destination de l'usine Fiat de Kragujevac).

Naguère très puissants, et en dépit de l'importante consolidation menée depuis une décennie, les constructeurs italiens de presses à injecter ont encore perdu 20 % de leur chiffre d'affaires par rapport à 2011 du fait d'une baisse conjuguée des demandes intérieure et extérieure. La balance commerciale de ce secteur reste toutefois bénéficiaire, l'Italie exportant toujours plus de presses qu'elle n'en importe (environ 68 millions d'exportation contre 52 millions d'importation pour les 9 premiers mois de 2012).

Autre tendance de fond, en absorbant 60 % des exportations, l'Europe reste le premier client des constructeurs italiens. L'Amérique Centrale et du Sud (8,2 %, contre 8,7 % en 2011), et l'Asie (16,6 %, contre 19,2 %), ont légèrement baissé leurs achats. Les résultats par pays montrent 6,8 % de hausse en Allemagne (environ 376 millions d'euros d'achats), + 10,9 % en France (un peu plus de 200 millions), + 32,9 % aux États-Unis (160 millions) et - 6,4 % en Chine (134 m€).

Thermoformage

OMV cédé à Wifag-Polytype

Le groupe suisse Wifag-Polytype, basé à Fribourg, a pris le contrôle du constructeur de machines de thermoformage et lignes d'extrusion-thermoformage en ligne OMV.

Fondé en 1963, cette entreprise qui emploie 45 personnes à Vérone est notamment connue pour ses thermoformeuses à grands plateaux mono ou multipostes de la série F, et depuis les années 80, pour ses équipements d'extrusion-thermoformage pour gobelets, pots et couvercles à très hautes cadences. Fabricant d'outillages, elle a notamment mis au point ces dernières années sa propre technologie IML capable de travailler avec des moules multi-empreintes.

maag group

Le groupe MAAG est le fournisseur de solutions innovantes pour les pompes à engrenage, les systèmes de granulation et les changeurs de filtre. Nous fournissons des produits de grande qualité et des systèmes complets, allant du nez de vis au granulateur. En complément de nos usines en Suisse et en Allemagne, nous avons huit centres de service et de vente partout dans le monde afin de servir nos clients.



brands of maag group

maag
pump
systems

automatik
pelletizing
systems

maag
filtration
systems

Maag Pump Systems SAS
111 rue du 1er mars 1943 • 69100 Villeurbanne • France
T +33 4 72 68 67 30 • MaagFrance@maag.com

www.maag.com

ÉQUIPEMENTS & PROCÉDÉS

Wifag-Polytype acquiert ainsi une entreprise dont les activités sont très complémentaires des siennes. Employant mondialement près de 1 200 personnes, il propose par l'intermédiaire de sa division Systèmes des machines d'impression offset à sec pour gobelets et couvercles, des équipements de fabrication de tubes et manchons, des lignes de complexage et enduction de films et feuilles souples, substrats métallisés, étiquettes, etc. Les produits OMV bénéficieront également de l'important réseau de vente et d'assistance technique du groupe suisse, qui dispose notamment de filiales aux États-Unis, Brésil, Thaïlande, Inde, Chine et Turquie.

Filtration - Granulation

Nordson rachète une partie de Kreyenborg

Poursuivant sa stratégie d'acquisition de savoir-faire dans le domaine des équipements de transformation plastique, le groupe américain Nordson (5000 employés – 1,5 milliard de \$ de c.a.) vient de se porter acquéreur de deux sociétés appartenant au groupe allemand Kreyenborg : Kreyenborg GmbH qui fabrique des changeurs de filtres et des systèmes de filtration des matières, et BKG qui produit pour sa part des équipements de granulation. Ces deux activités ont généré un c.a. proche de 62 millions d'euros en 2012.

Suite à la vente de leurs parts sociales, Jan-Udo Kreyenborg et Theodor Bruckmann quittent ces sociétés désormais placées sous la responsabilité des deux directeurs généraux qui étaient en place, Jan Hendrik Ostgathe et Ralf Simon. Le groupe Kreyenborg conserve ses trois autres sociétés, employant 110 personnes, non-concernées par ce rachat, KPT Kreyenborg Plant Technology (séchateurs et cristalliseurs infrarouge, installations complètes de recyclage), BLS Integration (édition de logiciels ERP et de gestion et documentation industrielle) et BSG Bruckmann Control (automatismes industriels, régulation de lignes d'extrusion).

Employant environ 270 personnes, et disposant de filiales en Chine, Malaisie et États-Unis, les deux sociétés reprises par Nordson vont renforcer l'offre de sa division Adhesive Dispensing Systems. A l'origine principalement spécialisée dans la dépose d'adhésifs thermofusibles elle comprend déjà les activités Xaloy (vis et fourreaux, changeurs de filtres) et EDI (filiales plates d'extrusion) acquises en 2012 et 2011. Nordson EDI vient de créer son siège européen à Temse en Belgique, dans les locaux du constructeur de filiales plates Verbruggen, racheté par EDI en 2011.

Compoundage

Coperion ouvre un centre technique géant

Repris il y a un an par le groupe Hillenbrand, le constructeur allemand d'extrudeuses et lignes de compoundage Coperion a ouvert sur son site principal de Stuttgart un imposant centre technique capable de réaliser une centaine d'essais clients chaque année. Avec un parc de 20 extrudeuses baxis corotatives ZSK de différentes capacités installées sur 4 500 m² sur trois niveaux, il peut réaliser des essais de 10 à 3 000 kg/h simulant les conditions industrielles. Ce dispositif comprend des exemplaires des plus récentes machines développées par Coperion, les ZSK Mc18 à haut couple pour formulations exigeant de forts transferts d'énergie, et les ZSK MEGAvolume PLUS, pour les très hauts débits de production de matières, compoundage ou fabrication de mélanges-maîtres. également doté de tous les équipements périphériques amont et aval nécessaires, granulatriques et pompes à engrenage notamment, ce centre technique va prochainement recevoir un contingent supplémentaire de doseurs fournis par la nouvelle société-sœur Coperion K-Tron.

Deux sections dédiées ont été mises en place, l'une aux essais d'extrusion de produits alimentaires, et l'autre aux productions de polyoléfines à haut débit, avec des équipements spécialement calibrés pour pouvoir transférer directement des paramètres pertinents sur les installations à très haute capacité, de 60 à 100 t/h, des grands producteurs de matières. Un laboratoire intégré, capable de prendre en charge toutes sortes d'analyses, tests et contrôles qualité, est également présent dans cette enceinte.

Ces nouvelles capacités d'essais renforcent le puissant dispositif dont disposait déjà Coperion, avec ses centres techniques de Ramsey aux États-Unis, de Nanjing en Chine, et de Weingarten en Allemagne, le plus important au monde pour les essais portant sur les poudres et matériaux en vrac.

Extrusion de films

La mise à plat est un poste critique sur toute ligne d'extrusion de film, et surtout de coextrusion. Son efficacité ne détermine pas uniquement la qualité optique de la gaine, elle influe également sur la productivité de l'impression ou du complexage réalisés en aval. C'est pourquoi les extrudeurs de films techniques multicouches, pour étiquettes, tubes laminés, films de protection, etc, sont très concernés par cet aspect des choses.

La division Kiefel Extrusion du constructeur allemand Reifenhäuser a développé pour eux un nouveau module de mise à plat baptisé Evolution Ultra Flat. Une solution qui met à profit un nou-

veau positionnement de ce poste, déplacé de l'amont immédiat de l'enrouleur pour être rapproché du tirage et des barres de retournement du film, là où les conditions de transformation (température, tension et vitesse de tirage notamment) sont optimales. Le film possède encore à cet endroit une température supérieure à 50°C, ce qui fait que sa matière n'est pas entièrement cristallisée. Il est plus facile à étirer, sans dépenser d'énergie, contrairement aux installations conventionnelles où l'étirage est réalisé en fin de ligne, ce qui implique de réchauffer le film à environ 40°C. Le module Evolution Ultra Flat utilise la chaleur

apportée par l'extrusion pour étirer le film, ce qui limite à très peu les besoins de réchauffage. Beaucoup moins cher à l'achat que les systèmes existants, ce module offre un retour sur investissement rapide, ne serait-ce que par les économies d'énergie qu'il induit.

Mais il influe également sur d'autres paramètres de production. Ses cylindres thermorégulés permettent de moduler indépendamment la vitesse de tirage et la température de la gaine en réglant finement le taux d'étirage et en optimisant la mise à plat. Cette station peut aussi corriger facilement certains défauts comme un affaissement trop prononcé de la

gaine, avec là encore pour conséquence une réduction des déchets de production et une transformation ultérieure du film plus rapide et aisée.

Ce module Evolution Ultra Flat peut être monté sur toutes les lignes Reifenhäuser Kiefel Extrusion de la nouvelle génération Evolution. Des lignes équipées sont en démonstration permanente au sein du Centre Technologique installé dans l'usine de Troisdorf près de Cologne. Des modules seront également présentés en production sur le stand Reifenhäuser situé dans le hall 17 de la K 2013. ■

SERVICE LECTEUR

n° 113



the-machine.

ENGEL e-mac. Une machine qui en fait plus pour vous. Une machine qui combine une grande performance et une précision remarquable. Toute électrique. Une machine qui vous offre une grande liberté. Assez de liberté afin de concevoir avec la souplesse nécessaire vos applications individuelles de moulage par injection.

Bien que l' **ENGEL e-mac** n'utilise que peu d'espace au sol, elle vous offre d'excellentes performances. C'est une machine qui est très économe. En mode d'exploitation, elle ne consomme que très peu d'énergie. Mais surtout aussi en terme d'acquisition – **mot-clé: prix d'achat imbattable et avantageux.**



HAUTE performance étonnante pour aussi peu d'argent

ENGEL
be the first.

ENGEL **e-mac**
ENGEL FRANCE S.A. | 15, Rue Marcelin Berthelot | F-91320 Wissous
tel: +33 1 69 75 12 12 | fax: +33 1 60 13 95 39 | e-mail: ef@engel.at
www.engelglobal.com

SERVICE LECTEUR

n° 12

ÉQUIPEMENTS & PROCÉDÉS

Extrusion de films

Présente dans de nombreux ateliers d'extrusion de films en France, la marque italienne Macchi y est synonyme de dynamisme, flexibilité et créativité.

Un champion de l'extrusion des polyoléfines

Suite de la page 1

Quelques semaines avant la tenue de la K 2013 qui sera l'occasion de la présentation d'une toute nouvelle génération d'équipements pour polyoléfines, Anthony Caprioli a bien voulu répondre à nos questions.

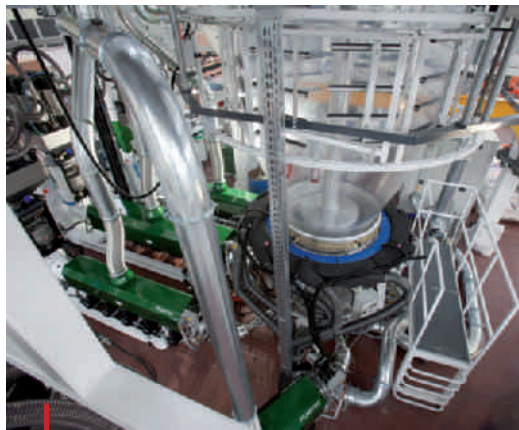
Plastiques Flash Journal : Pouvez-vous nous retracer l'histoire de la société Macchi et ce qui fait sa spécificité parmi les constructeurs européens ?

Anthony Caprioli : Fondée par mon beau-père Luigi Macchi en 1961, la société a toujours été très francophile. Très tôt, elle est entrée en contact avec Roland de la Poype, héros de la seconde guerre mondiale et l'un des pionniers de la plasturgie en France, et lui a fourni des extrudeuses destinées à la production de films pour les berlingots de shampoing Dop et celle des films PE bi-couleur (noir/blanc) pour la confection de poches destinées au conditionnement du lait, emballages toujours en vogue au Canada, dans de nombreux pays du Moyen-Orient, et en Amérique du Sud. Un premier brevet concernant la conception des filières deux couches fut ainsi déposé en 1966 concomitamment à la création par R. de la Poype de la société Prepac qui produisait les films et les machines à conditionner le lait. Cette étroite collaboration a été la source de plusieurs traits de caractère qui font la spécificité de Macchi. En premier lieu, sa passion pour les polyoléfines, en second son expertise dans les technologies de coextrusion, en troisième sa vocation de société exportatrice car très vite il a fallu installer des unités d'extrusion bicouche pour le lait aux quatre

coins du monde. Dans les années 80 et 90 sous la conduite d'Alessandro, Macchi a connu une période de forte croissance. A K '95, nous avons exposé notre première ligne 5 couches, puis lancé quelques mois plus tard nos têtes hautes performances Coex-Flex destinées à équiper nos lignes 7 couches qui furent les premières à être mises en démonstration sur une exposition, en l'occurrence à la K '98. Durant les années 2000, Macchi a poursuivi ses développements avec les enrouleurs automatiques Easy Load et les équipements de recyclage en ligne Recotrim. Nos premières extrudeuses à entraînement électrique direct furent présentées en 2006, et nos anneaux de refroidissement haute capacité dotés d'éléments renforcés en fibres de carbone en 2007. Après le brusque arrêt de 2008, nous sommes repartis de l'avant avec un moral fortifié par l'épreuve que nous avions connue. L'agrandissement de 5 000 m² de nos locaux a été mené à bien en 2009 comme cela était prévu, avant de présenter une nouvelle ligne Coex-Flex 7 couches en 800 mm de laize en 2010, et, en première mondiale, une ligne 9 couches transformant des EVOH de type nanocomposites.

Durant toute cette époque, nos clients ont été des partenaires qui ont continué à nous faire confian-

ce ainsi que les plus grands acteurs du secteur le spécialiste de l'automation industrielle Siemens ou les producteurs de polymères comme Dow Chemical ou ExxonMobil. Les relations étroites que nous entretenons depuis de longues années avec ces sociétés nous permettent d'anticiper les évolutions des marchés, et de proposer en perma-



Ligne de coextrusion 5 couches POD pour polyoléfines.

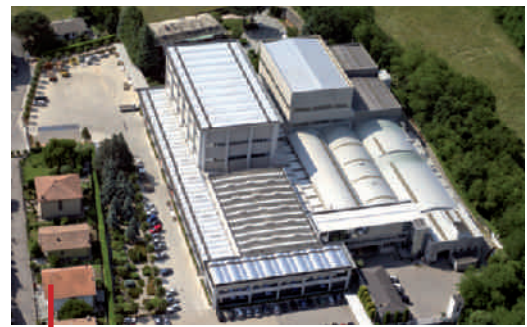
nence des solutions compétitives. **P.F.J. : Où en est Macchi actuellement ? Quels sont ses principaux marchés ?**

A.C. : Macchi emploie à l'heure actuelle 120 personnes. Après la difficile période de 2008-2009, où comme tous les constructeurs, nous avons connu une baisse de notre c.a., nous avons retrouvé un excellent niveau d'activité dès 2011. En 2012, nos ventes se sont élevées à plus de 35 millions, et nous espérons atteindre les 40 millions cette année. Nous disposons de quatre filiales commerciales implantées en Russie, aux États-Unis, à Singapour et en Inde. S'ajoute à cela un réseau d'agents présents dans une quarantaine de pays. Près de 80 % de nos ventes sont réalisées en

Europe mais nous sommes également très présents sur les continents américains, en Afrique, au Moyen-Orient, et dans la zone Asie-Pacifique. Nous estimons notre parc à 1 300 lignes actuellement en activité, installées chez 900 clients dans 44 pays. Un point important est aussi la fidélité de nos clients, qui fait qu'en moyenne plus de 50 % de nos ventes en nouvelles installations sont réalisées chez des clients existants.

P.F.J. : Un mot à propos de la France pour laquelle vous avez récemment passé un accord avec la société Pronix Automation.

A.C. : Depuis le début, la France est pour Macchi, comme je le rappelais précédemment, l'un de ses marchés privilégiés. Nous y avons installé plus de 250 lignes qui sont toutes encore en fonctionnement. En plus de cette importante présence, le marché français est spécialement technique et très exigeant ! Notamment en matière de services. C'est pourquoi nous avons choisi un partenaire à la hauteur de tels enjeux. Outre ses compétences dans l'extrusion de films dont chacun peut attester, Pronix Automation dispose d'une structure de vente, de s.a.-v. et de gestion des pièces détachées parmi les plus importantes en France. De plus, la présence de plusieurs de ses techniciens en région Rhône-Alpes a été pour nous un avantage décisif. Dès mon arrivée à la tête de notre entreprise, j'ai souhaité renforcer nos capacités d'assistance. Avec Pronix Automation, nous sommes sur ce sujet, comme sur



L'usine Macchi proche de Varese a été agrandie en 2009.

beaucoup d'autres, totalement en phase. Chez Macchi, près d'une vingtaine de personnes sont détachées au service clients, soit près de 15 % de notre personnel. Il s'agit là d'un ratio inhabituel dans les p.m.e. comme la nôtre.

P.F.J. : La tenue cette année de la K à Düsseldorf est un moment fort pour la profession. Que comptez-vous y présenter ?

A.C. : Nous exposerons tout d'abord un tout nouveau modèle de lignes de coextrusion 5 couches baptisées POD, spécialement conçu pour la production économique à haut débit de films minces à partir de polyoléfines. Ces lignes sont issues d'un concept tout nouveau, et non de l'adaptation d'installations pour films barrières. Elles se situent dans la continuité des unités trois couches proposées à la K 2001. De nos jours, l'offre en matériaux a beaucoup évolué, avec bon nombre de grades, métallocènes ou non, à haute fluidité qui autorisent d'importantes réductions d'épaisseurs. La ligne POD 5 couches exposée à la K 2013 travaillera non seulement dans des épaisseurs entre 35 à 40 µm mais également à très haut débit, à plus de 800 kg/h, avec une filière conventionnelle de 500 mm de diamètre. Ce dernier pouvant dépasser les 1000 kg/h avec l'aide de notre système associant refroidissement interne et externe. Ce nouveau concept offre une double flexibilité, tant en ce qui concerne la variété des films qu'elle permet de produire, la configuration des couches étant facilement modifiable, que par son aptitude à la mise en œuvre de différents matériaux utilisés. Et tout cela avec un minimum de rebuts.

Pour atteindre ces performances, nous avons dû réétudier tous les postes, géométries de vis et de filières, systèmes de tirage, mise à plat et enroulage, et optimiser nos systèmes et interfaces de commande. L'une des principales difficultés était d'éviter la perte de rigidité souvent constatée sur les lignes d'extrusion conventionnelles. Les films produits sur une ligne POD possèdent toute la rigidité souhaitée et une grande transparence ainsi qu'une excellente scellabilité. Ils peuvent en outre subir sans perte de propriétés un très fort taux d'étirage ! Ces films répondent également aux besoins actuels des complexeurs et imprimeurs, ce qui renforce d'autant l'attractivité de ce nouveau concept. Nous en ferons la démonstration lors de l'exposition. ■

COUNTDOWN

TO THE NEW DIMENSION

K 2013 / 16 - 23 October 2013
Düsseldorf / Germany / Hall 09, Booth C05

CHOOSE THE NUMBER ONE.

EREMA®
PLASTIC RECYCLING SYSTEMS

ÉQUIPEMENTS & PROCÉDÉS

Extrusion de feuilles

Partenariat Erema-SML chez Kobusch

Extrudeur de films, feuilles et plaques destinés à diverses applications emballage, le groupe allemand Kobusch, filiale du fonds d'investissement Sun Capital Partners, possède sept sites de production, trois en Allemagne et en Grande-Bretagne, et un en Egypte. Son usine de Stanley au sud de Newcastle en Angleterre a fait l'objet cette année d'un investissement de plus de 3 millions d'euros pour installer une ligne de recyclage et extrusion en ligne de feuilles en rPET de qualité alimentaire. Des équipements fournis par deux partenaires autrichiens habituels de Kobusch, Erema pour la partie recyclage, et SML pour l'extrusion de feuilles en aval.

Kobusch UK disposait déjà depuis 2007 dans son unité écosaise située près d'Edinburg d'une installation Erema



L'installation Erema-SML dans l'usine Kobusch de Stanley en Grande-Bretagne.

Vacurema Basic 1514 T recyclant des flocons de PET bouteilles pour alimenter une ligne d'extrusion de feuilles SML produisant des feuilles thermoformables en rPET de qualité alimentaire. L'usine de Stanley a

reçu un équipement similaire mais de plus forte capacité. Livrée à la fin du printemps, cette ligne basée sur un système Vacurema Basic 2116T offrant une capacité de débit de 1 400 kg/h est entrée en production

durant l'été. Elle permet de produire sur la ligne SML situé directement en aval, donc sans granulation intermédiaire, des feuilles monocouche 100 % en rPET. L'importante décontamination subie par la matière dans l'installation Vacurema donne une totale conformité des produits finaux aux normes alimentaires (celles de la FDA notamment). La ligne SML peut aussi produire des feuilles tricouches comprenant deux couches de PET vierge encapsulant une couche de rPET n'ayant subi aucune décontamination.

Très flexibles, les installations Vacurema peuvent recycler indifféremment des flocons de PET bouteilles, des squelettes de thermoformage et des lisières de feuilles ou films, mélanger ces déchets avec des matériaux vierges, pour produire de nou-

velles feuilles alimentaires, des fibres ou des bandelettes de haute qualité. Elles acceptent aussi des déchets très humides (jusqu'à 1,5 % en volume) ayant des densités et de viscosités intrinsèques variables.

Le nouveau système optionnel ecoSave développé par Erema peut réduire de plus de 10 % la consommation énergétique (environ 0,25 à 0,28 kWh/kg de matière recyclée). Plus de 140 installations Vacurema sont actuellement en production dans le monde, dont 39 associées à une installation d'extrusion en ligne. Ce qui représente près de 220 000 t/an de feuilles extrudées. Erema et SML sont tous deux représentés en France par la société parisienne Pronix Automation. ■

SERVICE LECTEUR

n° 115

Extrusion de films

Alpine investit et innove

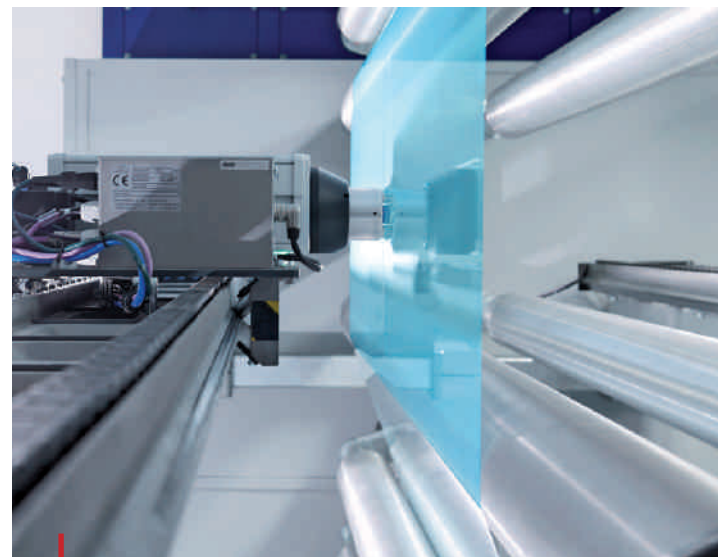
Preuve de l'indéniable réussite de ses équipements d'extrusion et coextrusion de films, Hosokawa Alpine n'a cessé d'agrandir les murs de son usine allemande d'Augsburg ces cinq dernières années. Après les deux halls de fabrication et assemblage construits en 2007 et 2008, pour un investissement total de 20 millions d'euros, la société a édifié cette année un bâtiment abritant un hall de 3 600 m² dédié à la transformation des tôles métalliques, ainsi que de nouveaux bureaux. Parallèlement, d'autres bureaux sont en construction, ainsi qu'un nouveau centre d'essai pour la division recyclage et broyage. Au total, 11 millions supplémentaires vont ainsi être investis dans ces locaux qui devraient être opérationnels en janvier 2014.

Au plan développement, Alpine a mis l'accent ces dernières années sur les réductions d'épaisseurs des films et l'amélioration de la transparence (qui sera le grand thème de la présentation de ce constructeur à la K 2013), avec deux principales propositions, la coextrusion multicouches (jusqu'à 9, mais généralement 3 ou 5 couches uniquement polyoléfinés) et surtout la technologie MDO (Machine Direction Orientation), où l'étréage du film dans le sens longitudinal obtenu en le faisant passer entre deux cylindres tournant à des vitesses différentes induit une notable réduction d'épaisseur tout en améliorant les propriétés mécaniques et optiques. Appliqué tel quel, ce principe a toutefois quelques inconvénients. Durant la phase d'étréage longitudinal, le film a tendance à rétrécir transversalement, tout en subissant un épaississement progressif allant du centre aux

bords de laize. Afin de livrer un film doté d'un profil d'épaisseur acceptable, cet effet oblige au final à rogner sur chaque bord du film d'importantes lisières, pouvant atteindre 20 % de la laize. Même en recyclant en ligne ces lisières, la productivité est sensiblement affectée, ainsi que la matière subissant une regranulation.

Pour corriger cela et rendre tout son attrait à la technologie MDO, Alpine a développé le système TRIO (Trim Reduction system for Inline Orientation ou Système de réduction des lisières pour orientation intégrée) qui contrôle l'épaisseur du film très en amont sur la ligne et agit sur le

tirage rotatif afin de créer des sous-épaisseurs localisées dans les zones qui constitueront les bords du film. Ce profil particulier réduira ensuite les variations d'épaisseur transversales sur le film étiré sortant du module MDO. Grâce à cela, les acquéreurs de système MDO peuvent produire un film parfaitement plat, facile à imprimer ou à complexer, et des bobines parfaitement concentriques. En réduisant les lisières, ce système rétablit également la rentabilité de la ligne. Plusieurs transformateurs français utilisent ces technologies Alpine. ■



Module d'étréage de film dans le sens machine MDO d'Hosokawa Alpine.

SERVICE LECTEUR

n° 116

 Roll-o-Matic Number one in roll-bag solutions  K 2013 - Hall 3 - stand C54 ● Soudeuses une, deux, trois ou multi pistes ● En ligne ou en reprise ● Jusqu'à 220 m/min ● Pour sacs en rouleaux avec ou sans mandrins, sacs bretelles, sacs bretelles pliés "étoile", sacs wave top, sacs liens coulissants.	 Kung Hsing PLASTIC MACHINERY CO., LTD. Leader à Taiwan pour les extrudeuses une, trois et cinq couches pour PEBD, HD, PP et PA  K 2013 Hall 15 stand B21 ● Largeur jusqu'à 6 000 mm ● Production jusqu'à 1 200 kg/h ● IBC ● Mesure et contrôle automatique de profil par anneau d'air ● Lignes de recyclage jusqu'à 800 kg/h	 BMTek Made in Italy  ● Soudeuses multi-pistes, largeurs de 800 à 2000 mm ● Toutes nos soudeuses peuvent être équipées de 26 types d'accessoires différents
 MAMATA MACHINERY VALUE FOR TRUST  VEGA Plus 610 Machine pour pochettes stand up avec fermeture ZIP à partir de 4 gaines imprimées  VEGA Plus W800-Wicketer Machine pour sacs Wicket à fond carré K 2013 - Hall 3 - stand A32 Agent pour la France :  PREMA PREMA SARL ● BP 47 ● F - 13552 St Martin de Crau Cedex ● Tel : (+33) 686 430 432 ● contact@prema.fr ● www.prema.fr		

SERVICE LECTEUR

n° 14

ANNONCES CLASSÉES

Plastiques



Extrusion bi-vis corotative

Éléments de vis
Fourreaux et Chemisage
Arbres de vis

+ de **11 000 pièces** référencées
pour
+ de **100 modèles** de machines



Métallurgie haute résistance abrasion et corrosion

+33 (0)1 49 11 51 75
www.igprocess.com

i.g process

SERVICE LECTEUR n° 15

EXTRUDEX
EXTRUSION - INJECTION - EQUIPEMENTS - TECHNOLOGIES
www.technipurge.com

Produits techniques de purge et de nettoyage

pour presses à injecter, extrudeuses, moules à canaux chauds, filières, etc.

TECHNIPURGE®

Formules à action chimique, en granulés, non-toxiques agréées FDA
- Prêtes à l'emploi : formules basses, hautes et très hautes températures, faibles viscosités
- Concentrées (à mélanger avec 25% de résine support) : formules tous polymères, spéciales transparents, basse température pour extrusion-soufflage

ZITOBRITE®

Formules non-chimiques, additionnées de composants abrasifs (à faible fluidité à chaud). Peuvent être mélangées avec une résine de production pour réduire les coûts

INSTAPURGE™

Formules à action mécanique avec anti-adhérent pour purger rapidement à température de production (y compris formule pour les chargés verre)

84 rue Médéric 92250 La Garenne-Colombes
Tél. 01 47 60 20 50 - Fax 01 47 85 91 08
e-mail : extrudex@orange.fr

SERVICE LECTEUR n° 16

VARIMOS®

LA NOUVELLE SIMULATION



Développement de projet
Conception de moule
Optimisation de process

- Améliorez votre Front Loading
- Renforcez la qualité de vos pièces
- Stabilisez votre production

Cadflow
www.cadflow.fr - info@cadflow.fr - Tel: 04 76 18 92 81

SERVICE LECTEUR n° 17

Promouvoir

PEARL
TECHNOLOGIES INC.
Made in USA

EQUIPEMENTS ET ACCESSOIRES POUR L'EXTRUSION ET LE CONVERTING

K 2013 - Hall 14 - Stand A08



Une gamme complète d'équipements et accessoires permettant d'améliorer l'extrusion et la transformation des films

PREMA
PREMA Sarl - BP 47 - 13552 ST-MARTIN-DE-CRAU
Tél +33 (0)6 86 43 04 32 - contact@prema.fr - www.prema.fr

Doseur Mélangeur Alimentateur Dessiccateur



KOCH, la compétence

GK Série

Le système de dosage gravimétrique dose, pèse, contrôle, corrige et analyse en une seule étape de travail

KKT

Dessiccateur mobile avec la technique switch. Jusqu'à 40% de réduction des coûts d'énergie

EKO

Qualité de séchage au plus haut niveau avec réduction des coûts d'énergie jusqu'à 40%

KEM

Appareil de coloration avec dosage volumétrique par rouleau doseur

Les fabricants du monde entier font confiance à KOCH et à son savoir-faire dû à son système par bloc-éléments.

KOCH TECHNIK FRANCE S.A.R.L.
3 rue Maurice Koechlin
67500 Haguenau
Tél. 03.88.05.77.40
Fax 03.88.05.77.49
kft@koch-technik.de

Bureau Paris : Tél. 06.78.42.45.07
Bureau Dijon : Tél. 06.74.94.51.96
Service Lyon : Tél. 06.75.49.78.05
Bureau Nantes : Tél. 06.88.21.74.85

-KOCH-®
TECHNIK



www.koch-technik.com/fr

SERVICE LECTEUR n° 18

Vendre

Equipement Plastic

Achat vente

Machines

pour la transformation des matières plastiques

- Presses d'injection
- Souffleuse
- Extrudeuses
- Thermoformeuses
- Presses à compression
- Matériels périphériques...

www.equipement-plastic.com

EQUIPEMENT PLASTIC Sarl Occasion
BP 18 - route d'Oyonnax
01590 Dortan - France
(située à 4 km d'Oyonnax)
+33 (0)4 74 77 70 35
Fax +33 (0)4 74 77 71 17
E-mail : bmichalet@wanadoo.fr

plastiques flash
JOURNAL

78, route de la Reine
92100 BOULOGNE
Tél. : +33 (0)1 46 04 78 26
Fax : +33 (0)1 46 04 24 76
redaction@plastiques-flash.com

Directeur de la rédaction :
EMMANUEL POTTIER
redaction@plastiques-flash.com

Rédaction graphique :
CHRISTIAN TAILLEMITE
fabrication@plastiques-flash.com

Service publicité :
Directeur : OLIVIER STRAUSS
publicite@plastiques-flash.com

Administration-finances :
NORA LANGHAM
compta@plastiques-flash.com

Service abonnements :
ISABELLE GONTARD
abonnement@plastiques-flash.com
PLASTIQUES FLASH JOURNAL
78, route de la Reine
92100 BOULOGNE

France (dont TVA 19,6 %)
1 an Journal + Suppléments : 85 € TTC

Etranger (voie normale)
1 an Journal + Suppléments : 120 € TTC

Groupe Plastiques Flash - Spei

Gérant : Emmanuel POTTIER

Toute reproduction, même partielle, est interdite sans l'autorisation expresse de l'éditeur (loi du 11 mars 1957)

Enregistrement à la Commission paritaire pour les publications non quotidiennes : en cours

Impression : SPEI IMPRIMEUR
34 bis av. Charles de Gaulle
54425 PULNOY - FRANCE
Printed in France / Imprimé en France



Notre joie : que nos solutions plastiques
vous donnent de nouvelles idées.

We love your problems.

Venez nous voir
au K 2013
hall 6, stand B28

Originaire d'Allemagne, Evonik est le spécialiste créatif des matières plastiques. Nous vous proposons des solutions étonnantes, avant même que vous n'ayez vu un problème : du PLEXIGLAS® pour des réalisations design haut de gamme à des polymères ultrarésistants haute performance, en passant par des constructions sandwich pour pièces légères. Nous aimons que nos innovations vous donnent de nouvelles impulsions.

Evonik. La création en puissance.



EVONIK
INDUSTRIES