

magazine



ARMO
AFFILIATION OF ROTATIONAL MOULDING ORGANISATIONS

SEPT
2016

Le Procédé du Rotomoulage

Une Approche Révolutionnaire du
Rotomoulage

EVOLVE

TAO

IMAGE DE COUVERTURE FOURNIE PAR:



Message du *Président*



Ceci est mon dernier message en tant que Président d'ARMO - mon mandat de deux ans qui a commencé en octobre 2014 lors de l'évènement Rotoplas arrive à sa fin. Il m'a apporté pas mal d'excitation et une grande inspiration mais il a aussi été très exigeant. J'ai commencé par la tâche inattendue de trouver rapidement un nouveau partenaire pour lancer le nouveau site ARMO et le bulletin ARMO correspondant - et je suis très reconnaissant qu'ARMA ait rempli ce rôle et que le changement ait pu se faire aussi facilement et de façon aussi professionnelle.

Pendant mon mandat, j'ai eu le plaisir d'assister à un grand nombre de meetings de nos membres et j'ai aussi participé à l'organisation de la réunion ARMO à Nottingham. J'ai aussi été le médiateur pour la décision de travailler avec la nouvelle organisation italienne IT-RO - très active et pleine d'énergie, introduit quelques politiques et lignes de conduite, commencé la parution du magazine en chinois, mis en place un sous-comité pour travailler sur le matériel des RP afin de promouvoir le procédé du rotomoulage, et bien d'autres choses. Tout ça en maintenant le budget d'ARMO dans un mode de croissance saine.

Pendant tout ce temps j'ai bénéficié du formidable soutien administratif de Paul Baxter, de BPF. Mes sincères remerciements aussi à tous les membres du conseil d'ARMO, particulièrement mon équipe de direction composée de Bill Spenceley, Martin Spencer, Ravi Mehra et Wayne Wiid pour leur soutien pendant ces deux dernières années.

Nous sommes tous très heureux de voir Martin Spencer prendre le poste de président d'ARMO, à partir d'octobre.

OLIVER WANDRES



En octobre 2016 je deviens le Président d'ARMO. Je voudrais remercier Oliver pour tout le travail qu'il a fait pour ARMO pendant ces deux dernières années et j'envisage avec joie de travailler avec lui et son équipe pour organiser la prochaine Conférence européenne ARMO à Hambourg, en septembre 2018.

Pour ceux qui ne me connaissent pas je suis dans le rotomoulage depuis 1985. Après avoir travaillé avec plusieurs sociétés j'ai démarré Rototek Ltd au Royaume-Uni en 1993. Je suis parti fin 2014 pour démarrer UniqueRoto, un service conseil spécialisé dans le rotomoulage.

Le but d'ARMO est d'encourager et de promouvoir l'industrie du rotomoulage dans le monde entier. Pendant mon mandat j'espère que je serai capable de servir ces objectifs en encourageant les mouleurs et les associations à jouer un rôle actif dans ARMO. J'espère aussi que nous pourrons démarrer des projets positifs pour la promotion de l'industrie du rotomoulage auprès de clients potentiels, pour soutenir et encourager l'expansion du rotomoulage partout dans le monde.

J'attends avec le plus grand plaisir de vous rencontrer le aussi souvent que possible pendant mon mandat de président. N'hésitez pas à me contacter si vous avez des idées ou des remarques sur la façon dont ARMO peut mieux atteindre ses objectifs.

MARTIN SPENCER

Parrainé par le magazine:



REPOUSSER LES LIMITES

Le Procédé du Rotomoulage

L'expertise technique est dans notre ADN

Depuis que Matrix a été fondé il y a 24 ans nous avons grandi, organiquement et par acquisition, et maintenant nous sommes un des plus grands fournisseurs de matériaux bruts pour l'industrie du rotomoulage. Nous sommes engagés à fond pour innover et aider les clients à tirer le maximum des opportunités qui se présentent.

Téléphone: +44 (0)1604 789100
Ventes: sales@matrixpolymers.com
Technique: technical@matrixpolymers.com

matrixpolymers.com

Les importants changements progressifs dans l'expansion du rotomoulage ne se feront que si nous développons de nouveaux et meilleurs matériaux de rotomoulage. Autrement dit, un plus grand choix de matériaux signifie que plus de produits peuvent être fabriqués en utilisant le procédé du rotomoulage.

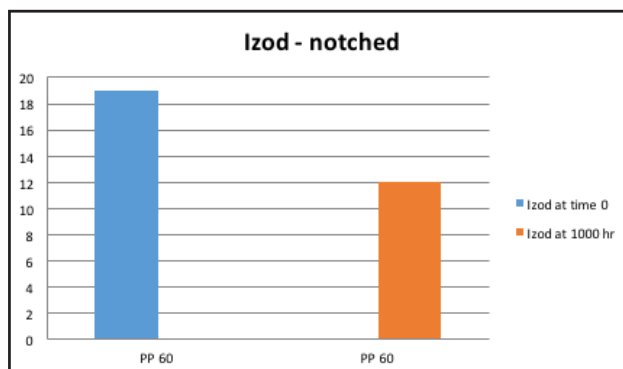
Chez Matrix, quand nous développons de nouveaux matériaux, au lieu de passer énormément de temps et d'argent à créer des objets que personne ne veut, nous préférons étudier les problèmes spécifiques auxquels nos clients sont confrontés. Cela peut être un produit existant dont la performance n'est pas assez bonne, ou une application entièrement nouvelle.

Venplast est une société italienne spécialisée dans la fabrication d'une vaste gamme de ventilateurs et d'aspirateurs industriels. Certains de ces ventilateurs sont utilisés dans l'industrie pétrochimique, dans les laboratoires de chimie, et pour les processus de traitement des métaux. Ils sont utilisés pour extraire les vapeurs et les gaz nocifs et corrosifs. Le challenge est qu'ils doivent produire la partie souffleur de leur système de ventilation par rotomoulage. L'environnement dans lequel ces produits sont utilisés est parfois extrêmement agressif et il leur fallait un matériau robuste et rigide, et qui pouvait être soumis à des températures plus élevées que celles que supportait le polyéthylène. En outre, le matériau devait pouvoir résister à des changements de pression et certains gaz pouvaient être explosifs, donc le matériau devait également être un conducteur d'électricité, afin qu'aucune étincelle ne puisse être produite à cause d'une accumulation d'électricité statique. Le client avait spécifié que le matériau devait être conforme à la norme des Laboratoires des assureurs « UL 746 B » pour « l'Indice thermique ».

L'Indice thermique (RTI) est une mesure relative de la capacité d'un polymère à retenir ses propriétés physiques, sur une certaine période, à haute

température. Revolve R Tuff PP60 a été exposé pendant plus de 1000 heures (plus de 40 jours) dans une chambre climatisée à une température de 110 °C. Après ce laps de temps un test d'impact a été fait pour évaluer la performance du matériau. Un test Izod a été fait sur des échantillons entaillés conformément à la norme ASTM D256. Pour que le matériau passe le test la valeur doit être au-dessus de 50% de la valeur initiale de l'impact.

Pour satisfaire à toutes ces demandes nous avons développé dans le cadre de notre programme « Design for Roto » un nouveau matériau appelé « R Tuff PP60 ».

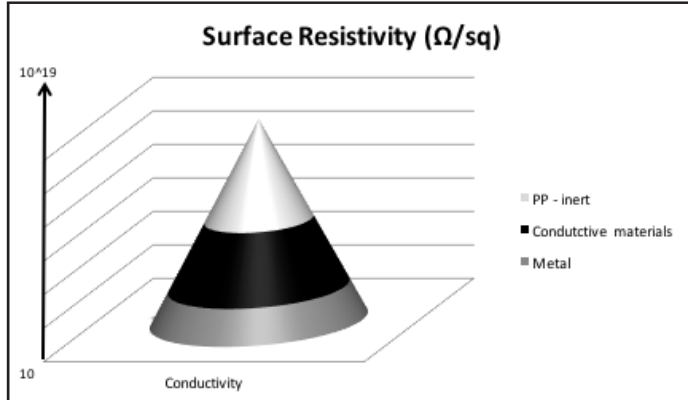


Vous pouvez voir qu'après 1000 heures le matériau a retenu 63% de sa résistance aux chocs originale et a aisément passé le test.

Faire que le polypropylène soit conducteur présentait aussi un énorme challenge. La conductivité est parfaitement établie dans le polyéthylène rotomoulé mais elle est beaucoup moins commune dans le polypropylène. Après un grand nombre d'essais et d'expériences effectués au Centre technique Matrix, au Royaume-Uni, Revolve R Tuff PP60 a été développé avec une résistivité de surface de $2,5 \times 10^5 \Omega/\text{sq}$ - suffisante pour empêcher toute étincelle statique.

Cette illustration montre le niveau de résistance de surface requis pour qu'un polymère inerte comme le polyéthylène et le polypropylène devienne conducteur comparé avec un métal (par ex. l'acier).

Une notion générale au sujet du polypropylène pour le rotomoulage, est qu'il a une faible malléabilité inhérente et une faible résistance aux chocs avec une fenêtre d'exploitation très étroite, mais ce n'est pas le cas avec « R Tuff PP60 ».



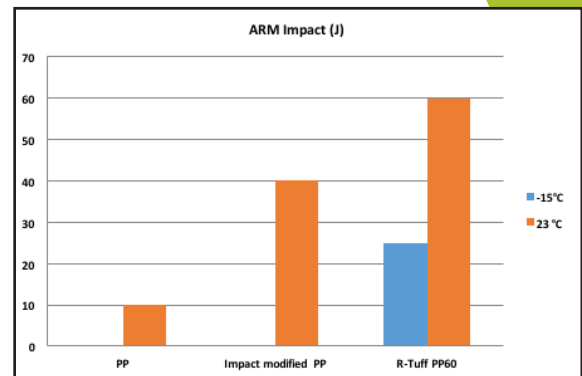
Vous pouvez voir sur cette image que la nouvelle qualité se démoule très facilement et qu'il n'y a pas de formation de petits trous.

Le test d'impact ARM est basé sur la méthode par chute libre comparée sur d'autres matériaux. Les moulages des essais avaient des parois de 5mm et étaient produits dans les conditions de moulage optimales sur notre carousel Ferry RS1.90. La température du four était réglée à 250°C. Les produits rotomoulés, coupés standard à 125 x 125 mm, étaient préparés et stockés à -15 °C et + 23°C pendant 24 heures avant le test d'impact.

Le graphe compare la résistance au choc de R Tuff PP60 avec celle d'un rotomoulage polypropylène traditionnel montrant que le matériau a une performance 50% meilleure qu'un impact sur polypropylène modifié. Remarquablement, le matériau a une résistance au choc à -15°C, tandis que les qualités traditionnelles sont cassantes comme le verre aux températures en dessous de zéro.

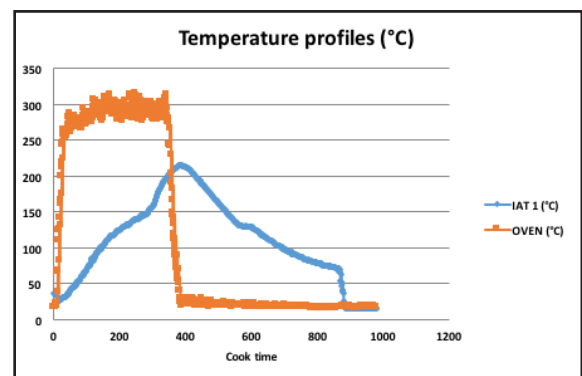
Une des idées fausses au sujet du polypropylène est qu'il est peu malléable et qu'il a une faible résistance aux chocs. C'est peut-être vrai dans certains cas, mais il existe plusieurs processus chimiques du PP qui pourraient même surprendre les mouleurs qui ont une grande expérience. Les produits moulés par injection pour les applications automobiles sont dominés par le PP autant que les produits rotomoulés sont dominés par le PE. Il y a donc de nombreuses qualités du PP qui pourraient être développées pour s'adapter à notre procédé de rotomoulage.

Ci-dessous nous avons rapporté les profils température enregistré sur l'appareil Ferry de notre carousel à chez Matrix.



C'est donc en écoutant notre client et en travaillant en étroite collaboration avec lui sur son produit spécifique que nous avons développé un nouveau matériau qui est maintenant commercialisé, et nous avons un client heureux!

Nous réalisons qu'il y a énormément d'opportunités pour cette nouvelle poudre et que le polypropylène est fréquemment utilisé dans de nombreux autres procédés plastiques, et nous percevons pour lui une multitude d'applications dans le rotomoulage. Nous pensons que cette industrie a besoin de polymères plus avancés et plus performants pour continuer à concurrencer les autres procédés et s'agrandir. Chez Matrix nous faisons tout ce qui est en notre pouvoir pour que les rotomouleurs puissent embrasser l'avenir, et nous serons heureux si vous nous contactez au sujet des difficultés que présente un de vos nouveaux projets.



MATRIX POLYMERS



LE ROTOMOULEUR



UTILISATEUR FINAL



Une Approche Révolutionnaire du Rotomoulage

EVOLVE

Même si le rotomoulage attire de plus en plus d'intérêt partout dans le monde, il semble qu'il conserve ses challenges inhérents, comme un long cycle, une sélection limitée de matériaux rotomoulables, et un manque d'efficacité d'échange de chaleur, causant la formation de trous d'épingle, de vides, de systèmes de ventilation bouchés et d'échecs. Apparemment les résines utilisées pour ce procédé, comme le polyéthylène, le polypropylène, le polyamide etc., n'ont pas été transformées par l'introduction de technologies avancées qui seraient susceptibles de répondre à ces problèmes spécifiques.

Sous son enseigne de fournisseur de matériaux, Matrix Polymers a effectué des recherches et des études très poussées pour venir à bout de certains problèmes auxquels les rotomouleurs sont encore fréquemment confrontés aujourd'hui. Dans cet article, nous décrivons une nouvelle technologie appelée Evolve – une technologie qui pourrait aider les mouleurs à éviter les petits trous sur la surface de leurs produits, à raccourcir la durée du cycle et réduire la consommation de gaz sans sacrifier la performance du matériau ni la qualité du produit.

La condition idéale serait d'avoir un petit nombre de trous d'épingle vers la surface intérieure libre, bien que les conditions optimales de moulage devraient être établies en effectuant des tests sur la pièce moulée pour vérifier si le matériau (et la pièce) atteint le niveau de performance ciblé.

Evolve par Matrix Polymers peut accélérer la coalescence de la poudre dans sa phase fondue, réduisant la tension de surface des bulles qui se forment pendant la phase de frittage, si bien que moins de chaleur est requise pour qu'elles disparaissent. Evolve n'est pas un adjuvant d'écoulement et n'aurait aucun effet sur les propriétés rhéologiques (viscosité) de la résine. D'autres facteurs peuvent influencer le stade frittage du procédé, comme la dimension des particules et leur distribution, la forme des particules et comment la chaleur est transférée du four (brûleur) au polymère.

Une autre façon d'évaluer comment cette technologie influence la phase de frittage du processus de rotomoulage est de mesurer le développement de la densité de la pièce. En termes simples, le principe énonce que la force ascensionnelle d'un objet sera égale au poids du liquide déplacé par l'objet, ou la densité du liquide multipliée par le volume submergé est la mesure de l'accélération gravitationnelle. A chaque condition du moulage, la densité d'une pièce moulée prise dans la boîte hexagonale a été mesurée : les performances de N-307 avec et sans Evolve ont été mesurées comme illustré à la figure 5.

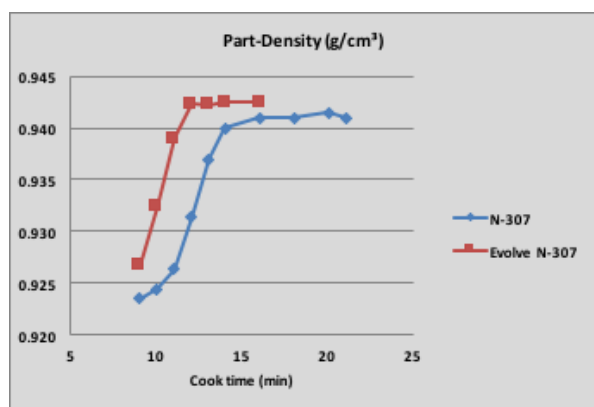


Fig. 1 – Développement de la densité de la pièce avec Evolve N-307

Comme on peut le voir à la figure 1, cette technologie influence le processus de frittage et le polymère atteint plus vite sa densité nominale. Pour plus d'informations, contactez technical@matrixpolymers.com



Aldo Quarantino

Aldo est directeur technique chez Matrix Polymers. Il a obtenu son diplôme de Génie mécanique à l'Université de Cassino en Italie. Après l'université Aldo est parti travailler dans l'industrie plastique au Royaume-Uni et a rejoint Matrix en 2004. Aldo est responsable pour toutes les activités techniques chez Matrix Polymers.



TAO

Notre Collection représente le journal de bord des techniciens et designers qui sont comme des marins naviguant en haute mer vers l'inconnu. Le but est d'explorer : la collaboration avec les designers italiens permet au laboratoire de repousser les limites, élargir les points de vue, développer la créativité. « Twenty first » représente une série de débarcadères qui ont été découverts et marqués sur une nouvelle cartographie artistique. L'amplitude de cette recherche dépend aussi de la combinaison des matériaux, des couleurs, des formes et des images.

Inspiré par la force éternelle, essentielle, qui anime toute la matière dans l'Univers. Tao s'étend en deux polarités de signes différents, représentées par deux formes complémentaires qui sont jointes en un seul objet. L'union des deux formes crée un tout semblable à une fleur avec deux pétales prête à être cueillie.

www.21st-design.com

“Inspiré par la force éternelle, essentielle, qui anime toute la matière dans l'Univers.”

ARTICLE PROPOSÉ PAR:



ROTO

MOULDING 4.0



Les 24 et 25 novembre aura lieu la Master Class 2016. Nous l'avons appelée « Roto moulage 4.0 » par analogie avec la révolution méthodologique et technique qui soutiendra l'industrie de demain. Le rotomoulage ne peut pas rester sur la touche. Le rotomoulage ne peut pas se contenter d'être un simple spectateur.

La recherche de productivité et de nouveaux marchés est au cœur de notre stratégie, c'est pourquoi nous avons conçu ce programme autour des matériaux et des nouveaux concepts de production, qui vous donneront l'opportunité de comparer votre vision avec celle des sociétés qui développent des solutions qui vont au-delà du stade expérimental. Vous serez très étonné...

JEUDI 24 NOVEMBRE

12:00	13:00	Buffet de bienvenue chez TOTAL à FELUY
13:30	13:45	Discours d'inauguration par Olivier Greiner (Directeur de Site et R&D) <ul style="list-style-type: none">▶ Quelle est la structure organisationnelle de Total pour le marché du rotomoulage?
13:45	15:00	De la goutte de pétrole à la production de polyoléfines : l'histoire d'un processus en plusieurs étapes <ul style="list-style-type: none">▶ Un petit recyclage en « chimie de base ».▶ Processus de fabrication des polyoléfines.▶ La fonction des « fiches techniques » : pour quels usages et dans quels buts
15:00	16:30	Tour du site Total
16:30	17:15	Plastiques et géopolitique: <ul style="list-style-type: none">▶ Mécanismes principaux influençant les variations de prix.▶ Le marché du rotomoulage : un modèle commercial spécifique
17:15	18:15	Ensuite? Polymères et matériaux composés du futur
18:15	19:30	Les participants arrivent à leur hôtel
20:00	22:00	Apéritif et dîner

VENDREDI 25 NOVEMBRE

08:15	09:00	Les participants se retrouvent dans le hall de l'hôtel et voyage de LIEGE à BILZEN (AMS)
09:00	09:15	Café à l'arrivée 09:15 - 10:45 Ça commence! <ul style="list-style-type: none">▶ Comment les nouveaux processus de fabrication entraînent une croissance de la productivité et de la performance grâce à la transformation des matériaux traditionnels ?
10:45	12:00	Présentation d'AMS sur le concept de passer «de la machine traditionnelle... à la machine de chauffage non traditionnelle, robotique et électrique». <ul style="list-style-type: none">▶ Quels sont les impacts sur la structure de l'entreprise, ses processus, ses marchés et ses modèles commerciaux ?▶ Démonstrations
12:00	13:00	Déjeuner
13:00	13:30	Voyage jusqu'à PLASTIG !
13:30	15:00	L'exemple pratique de PLASTIG : une entreprise entièrement automatisée <ul style="list-style-type: none">▶ Discours inaugural de Filip et Stefan CLAUSS▶ Quels avantages peut-on attendre de cette nouvelle installation ?▶ Tour guidé de l'entreprise et Q&R avec les participants
15:15		Voyage jusqu'à ANVERS ou BRUXELLES

L'évènement de 2016 sera en français et en anglais.

Réservez ces dates et inscrivez-vous maintenant pour le futur ! Pour plus de renseignements ou pour vous inscrire envoyez un email a.delansalut@rotomoulage.org



Au Revoir Roy et Bienvenue Nick!

ARM Message du président par **Conchita Miranda**



La vie est remplie de curieuses coïncidences... nous avons annoncé au début de l'année que pour ce terme un de nos objectifs était d'avoir de nouveau un directeur technique pour ARM.

Nous en avons eu un formidable pendant des années : Dr. Roy Crawford, qui travaillait à la Queen's University de Belfast, tenait le poste de directeur scientifique technique extraordinaire d'ARM.

Quand il est parti à l'autre bout de la terre et s'est chargé d'une montagne de nouvelles responsabilités, il n'était plus notre directeur technique, mais l'amitié qui nous liait, ARM et lui, n'a jamais cessé.

Roy était un monsieur érudit. Il m'a beaucoup appris et je suis sûr que tous les rotomouleurs du monde entier peuvent dire la même chose. Il a voué sa vie à la recherche et à partager son savoir, de l'Irlande à la Nouvelle-Zélande. De l'ARM à Roto World. De son labo au monde extérieur. Depuis des décennies, nous lui devons une grande partie du développement de notre industrie.

L'industrie du rotomoulage dans le monde entier ne l'oubliera jamais.

Le mois dernier, déjà retraité et profitant de ses journées libres, Roy est décédé. Au même moment, ARM signait un accord avec son nouveau directeur technique. C'était comme si notre cher Professeur avait passé son bâton au Dr. Nick Henwood.

Ainsi, comme il arrive souvent, les moments tristes arrivent en même temps que les bons moments, et l'espoir et l'excitation que l'avenir nous inspire nous entraîne et nous remplit d'optimisme. Avoir Dr. Nick Henwood comme nouveau directeur technique aidera ARM et l'industrie à prendre un nouveau départ et aller de l'avant, et à s'agrandir.

Dr. Henwood a activement participé aux activités du rotomoulage depuis le milieu des années 80 et a siégé au Conseil d'administration d'ARM. Vous en apprendrez plus sur son nouveau rôle de directeur technique sur le blog d'ARM : <https://blog.rotomolding.org/2016/08/22/arm-technical-director-nick-henwood-to-increase-technical-value-in-arm/>

Au revoir Roy ! Bienvenue Nick ! Merci à tous les deux de faire partie de cette magnifique Association.

L'Association des Rotomouleurs est fière d'annoncer que Steve Copeland (Jerico Plastics) et Tom Wyszynski (A. Schulman Inc.) sont les deux nouveaux intronisés 2016 au Temple de la Renommée des Rotomouleurs.



Steve Copeland a été depuis 35 ans une grande force pour la progression du rotomoulage. Un membre du Conseil d'ARM et un bénévole pour de nombreux comités, il a contribué à rehausser la perception publique du rotomoulage et la présence de l'Association.



Tom Wyszynski a siégé dans de nombreux comités et fait des présentations lors de plusieurs réunions d'ARM. Il a développé des formules et des composés qui ont été utilisés pour améliorer de nombreux produits différents.



ASSOCIATION OF
ROTATIONAL MOULDERS
AUSTRALASIA INC

Saisir les Opportunités



Si vous êtes intéressé pour connaître des études de cas spécifiques et détaillées sur l'exploration de nouveaux horizons de façon efficace à travers les frontières géographiques et dans divers secteurs, notamment, la banque, les télécommunications, la fabrication, le rotomoulage et beaucoup d'autres, cela est une opportunité incroyable à saisir.

Comprendre comment les relations et la collaboration peuvent faire émerger des opportunités de nulle part est une compétence d'affaires que chaque leader doit avoir. J'ai d'innombrables exemples. Dans cette séance, je voudrais bien que les gens fassent cela pour eux-mêmes. Il ne s'agit pas d'écouter les gens parler pendant des heures! Dans cet atelier interactif, vous allez mettre pour vous-même ces informations et compétences en action.

La Salle Matrice Thinking ne se contente pas de belles paroles sur l'innovation, l'entreprise le fait réellement! Ils pratiquent ce qu'ils prêchent et exploitent leur propre centre de développement de produits qui commercialise leurs propres produits et s'implique dans la création, le développement de produits, l'IP, le marketing et la commercialisation. Ils comprennent les affaires, de l'idée au marché, créent des champions de l'innovation pendant qu'ils travaillent et partagent la connaissance sur comment vous pouvez en faire autant.

Roger La Salle a fait des présentations dans les conférences et événements dans le monde entier. Avec un public pouvant compter jusqu'à 5000 personnes et trois discours TED à son crédit, il est considéré comme un des principaux orateurs sur les thèmes de l'innovation, les possibilités de saisir, la construction d'affaires et la formation en matière d'innovation. En tant qu'ex CEO du Victorian innovation Centre en Australie et actuel directeur, «président de l'Innovation» à «The Queens University» à Belfast et un ancien panéliste régulier sur le programme de télévision ABC «The New Inventors» ses titres de compétences ne sont pas mises en doute.

Vous serez envoûtés comme vous voyez les possibilités se matérialisent devant vos yeux pendant que Roger parle et dessine sur un tableau blanc. Le «Futurisme» de Roger n'est pas l'abstraction des voitures volantes fantaisistes, des bottes anti gravité, des ordinateurs lisant le cerveau, etc., mais il est mathématiquement précis dans le graphique d'une trajectoire

de l'industrie au fil du temps et l'extrapolation vers un avenir prévisible.

Restez à jour avec les autres présentations et informations sur l'inscription à www.hawaii2017.com



ARM/ARMA
Joint Executive Meeting 2017
Maui, Hawaii
26-28 March

Tirant parti des dernières Réunions ARM de printemps qui se concentrent sur les cadres supérieurs au sein de l'industrie Roto, le programme 2017 a été soigneusement et spécialement conçu pour le développement professionnel au maximum pour les cadres supérieurs tant dans le secteur du rotomoulage que dans la chaîne d'approvisionnement.

En se concentrant sur les réussites et les leçons retenues dans l'industrie du rotomoulage, le programme permettra de comparer et de compléter les expériences des mouleurs des Etats-Unis et de la région d'Australasie ainsi qu'un atelier pratique sur la qualité dans le monde au sujet de ...



La réunion à Hawaii est incluse dans le circuit. L'inscription est ouverte. Veuillez visiter www.rototour.com pour toutes les informations sur les usines et les lieux.

Réunion ARM-CE 2016; 7 + 8 novembre, 2016

La réunion ARM-CE de cette année sera un événement de 2 jours, comportant la visite d'une entreprise, des essais pratiques et une présentation sur table le premier jour, et le style de présentation plus classique le deuxième jour.



Le 7 Novembre 2016, nous nous réunirons à 12h00 heures à PlasTec Technology; Arndtstraße 9-11; 24610 Trappenkamp; Allemagne; www.plastec-technology.com

L'événement débutera par une visite de l'entreprise de notre membre de moulage PlasTec Technology GMBH. Nous sommes reconnaissants qu'à la suite de la visite d'entreprise, PlasTec nous permettra de faire quelques essais pratiques sur leurs machines sur le site, mais aussi pour nous avoir fourni de l'espace pour tenir l'exposition sur table des fournisseurs.

L'idée de cette journée pratique est de promouvoir directement sur une machine de rotomoulage différentes options disponibles pour le rotomoulage, ainsi que de démontrer les techniques d'atelier de fabrication et produits liés à la production de rotomoulage - mais aussi pour susciter éventuellement des questions du public.

Après une journée pratique intéressante, nous nous réunissons à Vitalia See hôtel (www.vitaliaseehotel.de) [qui est aussi le lieu de la deuxième journée de la réunion] pour un dîner détendu avec des spécialités saisonnières de la cuisine locale.



Le deuxième jour, le 8 novembre, nous démarrerons à 9h00 avec des rapports internes ARM-CE et l'élection. Après une pause-café, le programme se poursuivra avec des présentations techniques de différents fournisseurs. Brièvement interrompu par le déjeuner, l'événement sera clos avec un café / gâteau d'adieu à 15h30.

Alors qu'à l'heure actuelle l'horaire de l'événement est encore en cours de développement, nous acceptons toujours les propositions de fournisseurs intéressés pour des présentations et / ou démonstration pratique.

Comme l'organisateur est ARM-CE, la langue officielle de l'événement sera l'allemand. Toutefois, les visiteurs internationaux sont évidemment les bienvenus, mais ils doivent savoir qu'il n'y a pas de traducteurs embauchés.

(Suite à cet événement ARM-CE, le conseil d'administration d'ARM-CE invite les promoteurs intéressés par l'événement ARMO 2018 à Hambourg - pour un contrôle visuel de l'université et de l'espace du salon d'Hambourg, et des offres de sponsoring potentielles le 9 Novembre)

Le prix d'inscription pour les membres affiliés à l'ARMO (Dîner inclus) est de 200 € par personne; [Non ARMO est de 500 Euro par personne], exposition sur table ou démonstration lors de la journée pratique est de 400 Euro [Non ARMO est de 800 Euro]; Sponsoring général est de 500 €.

Etant donné que la participation à cet événement sera limitée, l'inscription se fera sur la base première arrivée, premier servi.

Pour l'inscription ou de plus amples informations, veuillez prendre contact avec:

Oliver Wandres / MAUS GmbH
ow@maus-gmbh.de

Karsten Krohne / PlasTec GmbH
kkrohne@hako.com



Suite à la publication en juillet des résultats de son enquête annuelle sur les accidents, la Fédération anglaise de Plastiques est fière d'annoncer que les taux d'accidents de ses membres ont diminué pour la cinquième année consécutive, avec les coupures étant le type d'accident le plus répandu en 2015 représentant une part de 22%. Cette catégorie comprend les blessures causées par des couteaux et celles dues à des lacérations non liées au couteau telles que celles causées par des arêtes vives, contact avec les lames de machines, outils de découpage et emballage en carton.

L'enquête révèle également que «la manutention, le levage ou le transport» constituent une autre cause majeure d'accidents dans l'industrie, avec une part de 16,7% du total. Ceux qui suivent de près sont les accidents causés par des chocs contre un objet stationnaire (16,4%) et les glissades / trébuchements / chutes (15,5%).

Francisco Morcillo, Chef des affaires publiques et industrielles de la BPF, a déclaré: «Nous sommes ravis de voir que l'engagement dans le projet SIMPL (Sécurité dans la fabrication des plastiques) a nettement amélioré la performance des membres de la BPF. Les résultats montrent, une fois de plus, que la santé et la sécurité continuent d'être une priorité pour l'industrie des plastiques au Royaume-Uni.»

Pour de plus amples informations sur SIMPL ou si vous souhaitez recevoir une copie du Rapport Annuel d'Enquête sur les Accidents, de l'année en cours, contactez Sara Cammarano à scammarano@bpf.co.uk ou aller à : http://www.bpf.co.uk/health_and_safety/Default.aspx

Dans le même mois, le BPF a publié les résultats de son étude bi annuelle sur l'Etat des Affaires. Les membres ont reçu l'enquête immédiatement après l'annonce des résultats du référendum Brexit, ainsi, l'enquête est une bonne mesure de l'attitude des membres BPF envers Brexit.

Selon le sondage, les membres BPF sont optimistes lorsqu'on les interroge sur leurs prévisions de chiffre d'affaires et près de 51% des répondants s'attendent à une croissance. Les prévisions que sociétés font sur la rentabilité sont plus prudentes étant donné que 20% seulement prévoient une progression (en baisse comparé à 32% dans l'enquête précédente), avec de nombreuses entreprises citant, comme une raison, des taux de change et l'impact sur les prix des matières premières. En dépit de ces facteurs, plus de la moitié des entreprises interrogées s'attendent à ce que leur rentabilité ne change pas.

Le BPF encourage également ses membres de bénéficier de son initiative «déjeuner formation» qui vise à offrir aux membres la possibilité d'améliorer leurs affaires grâce à une série de webinaires qui sont gratuits. Chaque webinaire aura lieu de 12h à 12h45 et mettra en vedette une séance Q & R interactive. Le prochain webinaire aura comme thème «Valoriser vos biens énergétiques pour débloquer un maximum de revenus pour l'industrie de plastiques» (6 Octobre).

Pour de plus amples informations sur le webinaire, veuillez contacter Paul Baxter at pbaxter@bpf.co.uk



CONSTRUIRE UNE NOUVELLE USINE ET VISER LE SOMMET

PartnerPlast a pour ambition de devenir le rotomouleur le plus moderne dans le monde. C'est la raison pour laquelle nous faisons ce que nous faisons. Malgré les moments difficiles dans l'industrie, nous investissons près de 50 millions de kroners norvégiens dans une nouvelle usine et une toute nouvelle machine rock and roll. Cela nous donne de nouvelles opportunités sur le marché, et renforce également notre objectif d'être parmi les meilleurs Rotomouleurs dans le monde, dit Tom Samuelsen, directeur général de PartnerPlast.

PartnerPlast est situé dans Åndalsnes, une petite ville entourée de quelques-uns des plus beaux fjords et montagnes que le paysage côtier en Norvège occidentale peut vous offrir. De façon inattendue et presque contre toute attente il y a un groupement en plastique, un groupe d'entreprises avec une solide connaissance des plastiques et du rotomoulage avec des racines qui remontent jusqu'à 1940, à Åndalsnes.

- ▶ Nous allons transférer toute notre production à Åndalsnes sous le même toit, et la superficie totale du site s'élève à plus de 4200 mètres carrés. La taille du nouveau développement est de 3200 mètres carrés et cela à lui seul représente un investissement de 40 millions de kroners norvégiens. De plus, nous investissons aussi dans une machine de rotomoulage toute nouvelle, a déclaré Tore Brandstadmoen, directeur d'usine chez PartnerPlast.
- ▶ Les bâtiments et le matériel que nous allons avoir sont de l'état actuel de la technique. Nous serons une entreprise plus allégée et disposeront d'une plus grande efficacité de production et grâce au nouveau matériel, nous serons en mesure de fabriquer des produits beaucoup plus grands qu'auparavant. Dans l'ensemble, cela nous donnera de nouvelles opportunités sur le marché existant, ainsi que l'accès à de nouveaux marchés, explique Tom Samuelsen.

Nordic ARM Academy

Nordic ARM Academy représente une opportunité pour les membres ARM nordiques pour former leurs opérateurs et superviseurs en rotomoulage. La Nordic ARM Academy sera organisée à Borås les 14 et 15 Février 2017.

Ordre du jour:

Jour 1

09:45 Bienvenue
10:00 Manipulation des moules et entretien
12:00 Déjeuner
12:45 Utilisation appropriée de l'agent de démoulage
15:00 Contrôle de la qualité et inspection des pièces

Jour 2:

08:00 Effets de la pigmentation
10:00 Configuration adéquate de votre appareil
12:00 Déjeuner
12:45 Résolution de problèmes
15:00 Questions et réponses

Si vous désirez une formation pour vos opérateurs, veuillez nous envoyer un e-mail pour inscription à info@nordicarm.org avant : 31.12.2016



La 3ème Réunion de Printemps ROTOPOL

La 3ème réunion de printemps ROTOPOL a eu lieu dans la belle station de montagne de Świeradów Zdrój située au sud de la Pologne, près des frontières allemande et tchèque. Près de 100 personnes en provenance d'Europe centrale et orientale, et aussi d'autres pays, sont venues parler de la gestion allégée dans le rotomoulage entre autres. Ce fut une excellente occasion pour acquérir et élargir la connaissance dans la gestion rationnelle des ressources de l'entreprise.

Le programme de l'événement a comporté des conférences intéressantes données par des experts en rotomoulage polonais et internationaux, des ateliers spécialisés et une exposition sur table. A la fin, les participants de la réunion Rotopol ont pu se détendre lors du Casino Show avec des prix et une discothèque. La devise de la réunion fut «Retrouvons nous en bonne compagnie». Et ce fut la devise appropriée pour cette conférence.

Le Conseil de Rotopol remercie tous les participants et commanditaires qui ont soutenu l'événement et ont contribué à en faire une réussite remarquable. On envisage organiser la prochaine Conférence Rotopol 2017 au nord de la Pologne au bord de la mer. Nous nous attendons au plaisir de vous y rencontrer!





Conversion du distributeur De Glace en Chariot Rotomoulé

CONSTA COOL a développé et a commencé la fabrication de congélateurs eutectiques par rotomoulage en 2012 en Inde. Cela a conduit au développement et à la conversion du Chariot Magnum distributeur de glace, attrayant et de haute visibilité lequel fut lancé en Inde en 2015.

Consta cool, société membre de moulage StAR basée à Ahmedabad, en Inde a fabriqué le congélateur eutectiques et le contenu de canopée rotomoulés du chariot. Consta a réuni le meilleur de l'esthétique du design et l'ingénierie dans le congélateur eutectique et le chariot de qualité mondiale.



Le congélateur qui a des avantages sur les corps métalliques traditionnels d'être exempt de rouille et de coulage, s'adapte de manière très efficace aux températures ambiantes élevées de la rue indienne en été.

Consta Cool avait identifié qu'un corps en plastique rotomoulé aurait un grand avantage dans la fabrication d'un bon corps durable pour un chariot distributeur. Étant donné que les chariots distributeurs classiques en métal avaient des corps rectangulaires plats, le Rotomoulage permettrait une souplesse de conception, tant nécessaire pour donner un look et un caractère unique au chariot distributeur.

Les congélateurs eutectiques Consta sont équipés de meilleurs supports eutectiques et un système de réfrigération de pointe, ce qui assure que, pendant les opérations de vente dans la chaleur extrême et une présence de 12 - 14 heures dans la rue, la température de la glace stockée, se maintient en dessous de -18°C .

En 2013, Hindustan Unilever a contacté Consta pour développer un «Congélateur sur roues» pour leur activité de vente de la crème glacée. L'équipe HUL a fourni les éléments techniques sur ce qui était nécessaire dans le congélateur, les dimensions et les paramètres de performance. Le congélateur a été développé, les moules ont été faits et la commande d'essai a été exécutée. On l'a mis ensuite à l'épreuve la plus sévère dans la région la plus difficile de l'Inde.

Le congélateur a passé avec succès l'épreuve et en 2014, un bureau de design a été nommé par HUL pour développer un chariot pour la vente de «Magnum», sa marque, haut de gamme en Inde. Consta Cool a travaillé avec l'équipe de conception et, a développé ensemble les composants de la canopée.

Les moules pour le congélateur et les composants de la canopée ont été conçus et fabriqués en interne chez Consta Cool. Les pièces ont été moulées sur une machine de pointe Reinhardt avec du butane local, et de l'hexane fourni par Matrice Polymers.



ÉVÉNEMENTS À VENIR

2016

NOV
7-8



ARM-CE ANNUAL MEETING

Bad Segeberg & Trappenkamp
Plus d'informations:
www.rotational-moulding.de/

JANV
29-31



STAR 2017 ROTOMOULDING CONFERENCE

Ville / Pays: Jaipur
Plus d'informations: <http://starasia.org/>

**JANV
/FEVR**



NORDIC ARM ACADEMY, TRAINING FOR OPERATORS AND FOREMEN

Ville / Pays: Borås Sweden
Plus d'informations: <http://nordicarm.org/>

MARS
8-9



ARMSA ROTATION 2017 CONFERENCE

Ville / Pays: South Africa
Plus d'informations: www.armsa.co.za/

MARS
19-28



ROTOTOUR 2017 CHINA

Ville / Pays: China & Hawaii
Plus d'informations: www.rototour.com

MARS
26-28



ARM/ARMA JOINT EXECUTIVE MEETING 2017

Ville / Pays: Maui, Hawaii
Plus d'informations: www.hawaii2017.com

JUIN
25-27



ROTO MOULD 2017

Ville / Pays: Melbourne, Australia
Plus d'informations:
www.rotomouldconference.com

SEPT
26-28



ROTOPLAS 2017 SEPTEMBER 26-28, 2017

Ville / Pays: Donald Stephens Convention
Center, Chicago/Rosemont, IL
Plus d'informations:
www.rotomolding.org/events

2017



ROTO MOULLDER

magazine

AFFILIES

