

hagergroup

hagergroup

Optimisation des carottes à l'injection / Retour d'expérience

Date : 28/29 mars 2018

Auteur : Stephane Lafaye

Sommaire

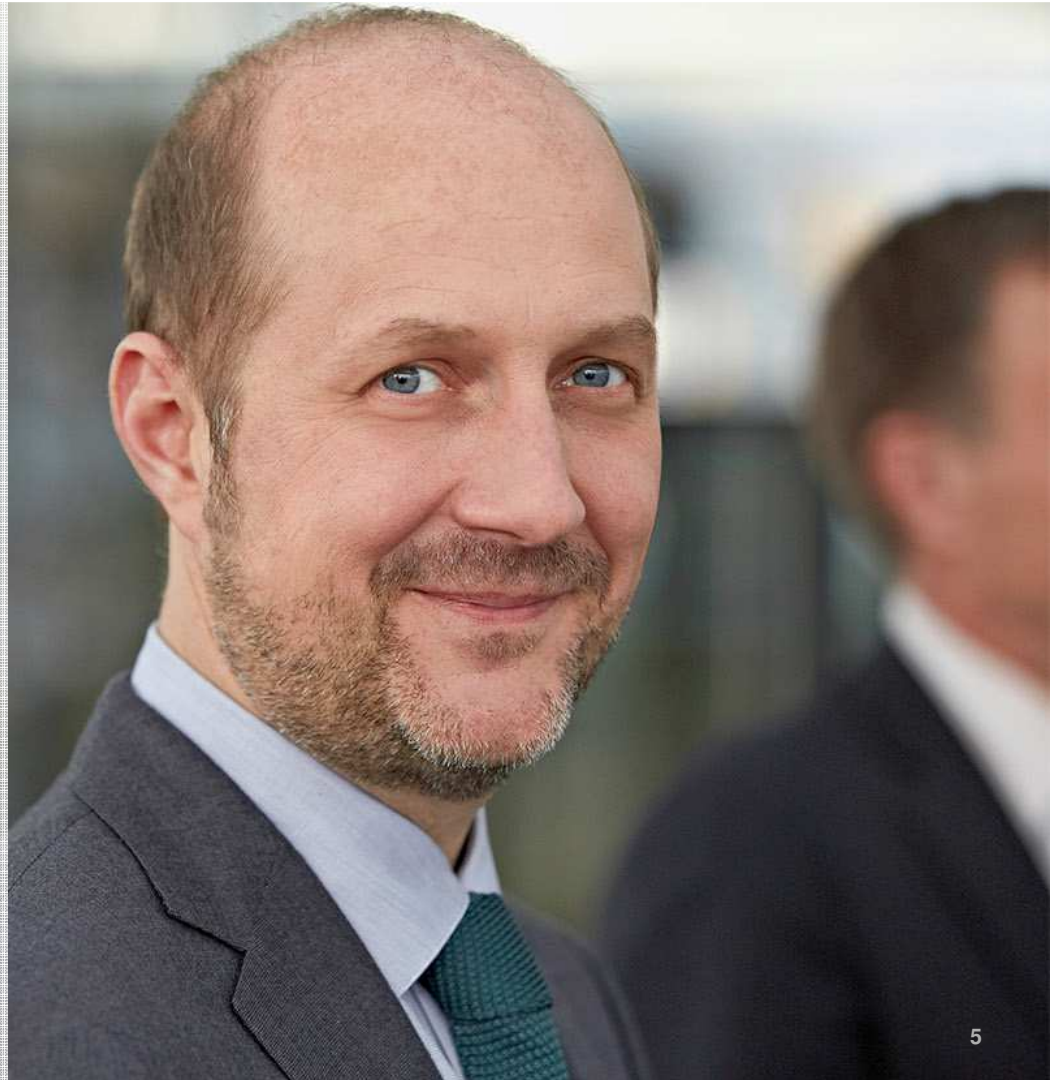
01	Présentation Hager Group	4
03	Présentation Ateliers Obernai/Bischwiller	9
03	Optimisation carotte	11
04	Synthèse	20

hagergroup

01 Hager Group

Notre conviction

Hager Group est une entreprise familiale indépendante qui opère dans le monde entier.



Chiffres clés

67

nationalités

1,9

milliard d'euros de chiffre d'affaires en 2016

11 400

collaborateurs

136

pays où les solutions
Hager Group sont distribuées

Top 5

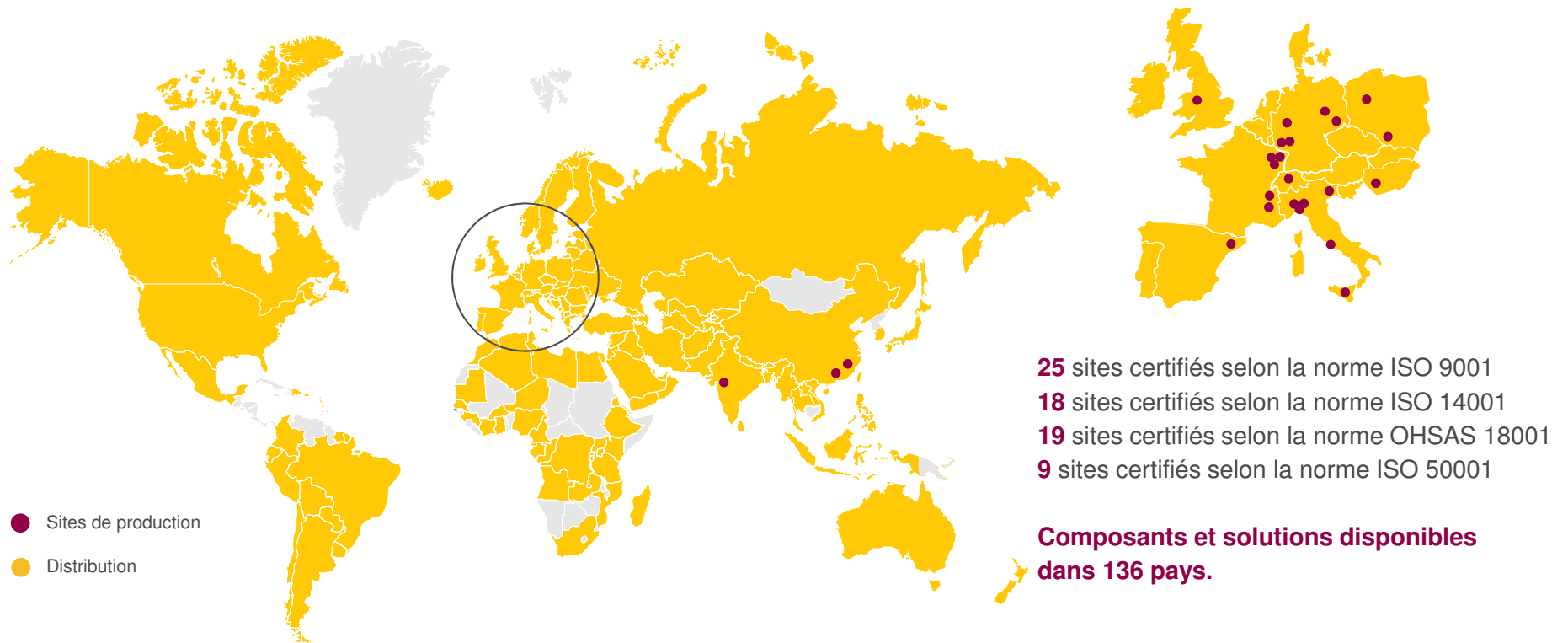
position mondiale

25

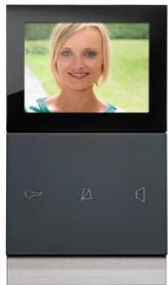
sites de production

Les sites de production

25 sites de production dans 10 pays



Vue d'ensemble de l'offre Hager



hagergroup

02 Ateliers d'injection

Les ateliers d'injection

Chiffres clés

- 2 ateliers d'injection à Obernai et 1 à Bischwiller
- 120 presses à injecter de 15 à 110 To
- Plusieurs milliers de tonnes de matières techniques transformées par an
- En 2017, 80% des carottes recyclées en interne

hagergroup

03 Optimisation carotte

Optimisation carottes

Plusieurs axes possibles

- Rebroyer la carotte => Contraintes pièces, contraintes process
- Diminuer la taille de la carotte => Moins de déchet ou « rebroyage facilité »
- Supprimer la carotte => Contraintes process avec matières techniques

Optimisation carottes

Rebroyer la carotte

Quelles sont les contraintes ?

- Valider chaque pièce en rebroyé
- Avoir un broyeur adéquat sur chaque presse
- Maîtriser le taux de rebroyé incorporé
- Maîtriser l'homogénéité du mélange dans la trémie
- Problème de reprise d'humidité du rebroyé

Optimisation carottes

Rebroyer la carotte

Sécheur

Mélangeur



Optimisation carottes

Diminuer la taille de la carotte



52% Reb

Mise en place d'une
Buse chaude



27% Reb

⇒ Gain matière 1 To/an

On peut rebroyer la carotte (1,6 To/an)

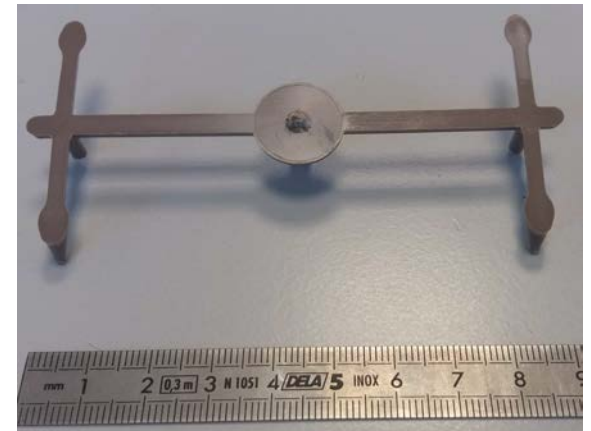
Optimisation carottes

Diminuer la taille de la carotte



57% Reb

Mise en place d'une
Buse chaude

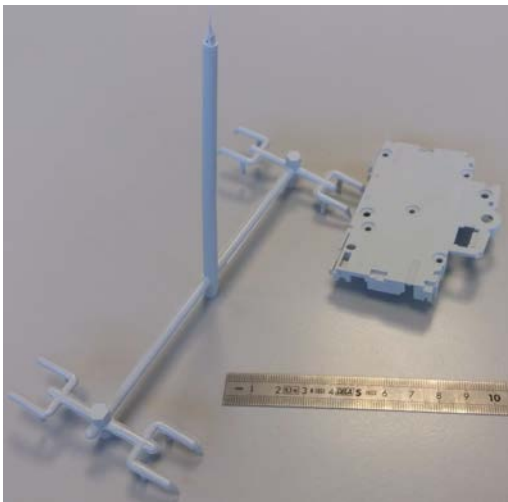


46% Reb

⇒ Gain matière 1,5 To/an

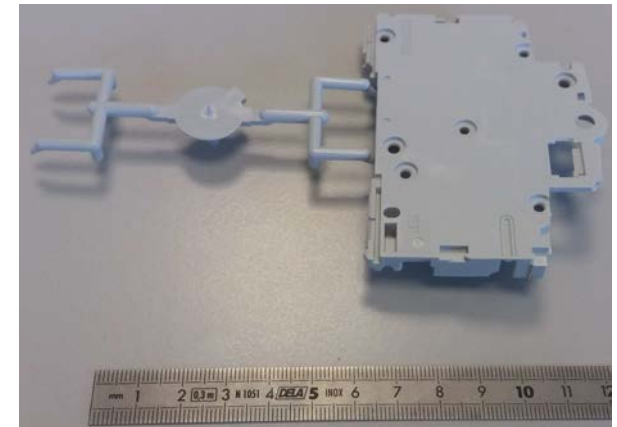
Optimisation carottes

Diminuer la taille de la carotte



18% Reb

Mise en place d'un bloc chaud



11% Reb

⇒ Diminution taux de rebroyé

Optimisation carottes

Supprimer la carotte



36% Reb

Mise en place d'un bloc
chaud à injection directe
à obturation



0% Reb

⇒ Pas de carotte (gain matière 3To/an)
⇒ Plus d'empreintes dans le moule

Optimisation carottes

Supprimer la carotte



45% Reb

Mise en place d'un bloc
chaud à injection directe
à obturation



0% Reb

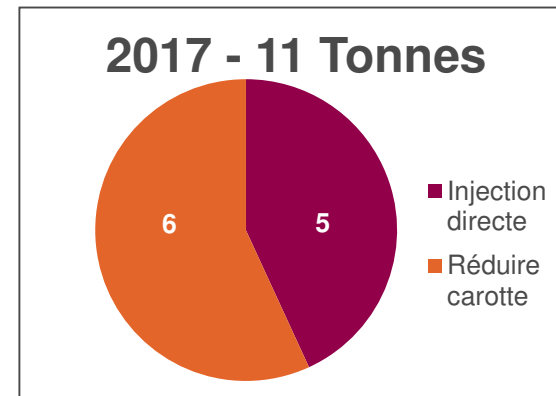
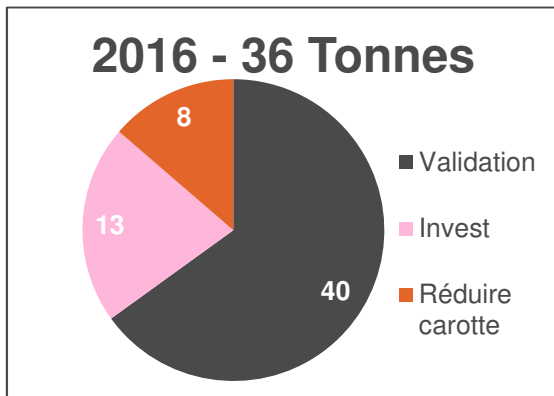
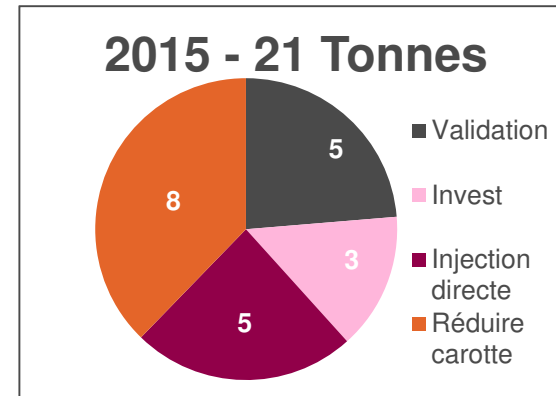
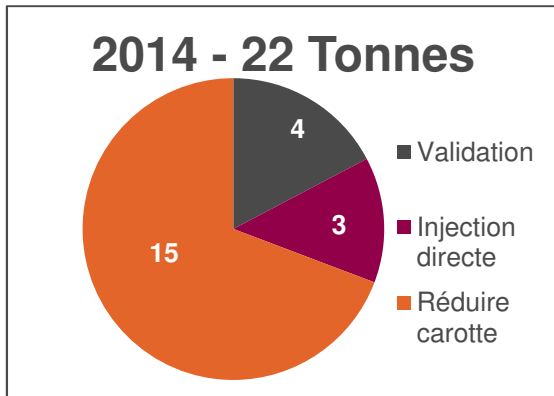
⇒ Pas de carotte
⇒ Plus d'empreintes dans le moule

hagergroup

03 Synthèse

Synthèse

Gain matière



hagergroup

Merci de votre attention !

Stephane Lafaye
Ingénieur Plasturgie

Hager Electro SAS
132 Boulevard de l'Europe
67215 Obernai
France

lafayes@hager.fr
hagergroup.com

T +33 3 88 49 50 50

