



FRANÇAIS

Pièces plastiques pour secteurs d'excellence

La conception de pièces et ensembles complets, la réalisation et la mise au point des outillages et leur livraison à l'international font partie des prestations proposées par Microplast depuis près de quarante ans

Active dans des secteurs tels que l'automobile, la sécurité ou le médical, l'entreprise de Périgny-sur-Yerres (Val-de-Marne) transforme toutes les matières thermoplastiques rigides ou souples pour la fabrication de pièces techniques et/ou d'aspect, quels que soient les volumes, de plusieurs milliers de pièces/jour aux plus petites quantités.

De l'étude au contrôle qualité

Forte d'une cinquantaine de collaborateurs, l'entreprise accompagne ses clients dans toutes leurs démarches. Cela commence par le co-développement de projets grâce à son bureau d'étude intégré composé de cinq stations de travail équipées de logiciels CFAO performants. Ce bureau est en charge du design esthétique, de la conception des pièces, de la réalisation de prototypes ainsi que de la réalisation des plans de détail pour l'industrialisation.

Dans l'atelier, les vingt presses de 35 à 420 tonnes alimentées en automatique par une centrale matière produisent des pièces de 0,1 à 1200 gr. en thermoplastiques haute performance (PEEK, PAEK, PES, PSU, PEI et PPS en autres) ou en élastomères (TPE, TPU, etc). Ce parc machines répond aux critères Industrie 4.0 puisqu'il est supervisé par un MES (Manufacturing Executing System ou Suivi de production en temps réel) et peut au besoin être complété par des capteurs spécifiques dans les moules pour la surveillance du process d'injection. La taille du parc permet de faire preuve de réactivité et de flexibilité, quelle que soit le besoin de capacité.

Microplast réalise également divers types de moules suivant le type de marché et les exigences de ses clients : moules modulaires, moules canaux chauds, moules multi-empreintes, moules bi-matière, bi-étage ou Zamak. Pour les grandes séries de plusieurs millions de pièces, les moules sont réalisés en internes et garantissent jusqu'à trois millions de cycles.

Pour les petites et moyennes séries, l'entreprise recherche le meilleur rapport qualité/prix et sous-traite la fabrication dans des pays à coûts de main-d'œuvre inférieurs. La finition et la mise au point sont par contre effectuées à Périgny-sur-Yerres. L'atelier de mécanique mouliste ne s'occupe pas uniquement de la réalisation des moules, il en assure également les éventuelles modifications ou réparations.

Une fois sortis de presse, les produits peuvent être assemblés, usinés, soudés par ultrasons, décorés ou tampographiés.

Environ 20% du chiffre d'affaire de la société sont obtenus par la réalisation de produits finis.

Pour ses opérations de parachèvement, l'entreprise dispose de deux machines CNC pour l'usinage, de quatre machines de soudure par ultrasons, d'une machine de tampographie double têtes ainsi que de deux bancs de test sous vide.

Habitée à évoluer dans des secteurs sensibles, l'entreprise a développé un système de contrôle performant. Elle dispose ainsi de plusieurs appareils permettant d'effectuer des contrôles dimensionnels : une unité de mesure 3D optique et palpage de type Smarscope, un banc de contrôle 3D par palpage, une colonne de mesure, un projecteur de profil, un parc d'instruments de mesure traditionnels ainsi que deux bancs de test par traction/compression pour des mesures de résistance.

Production éco-responsable

Soucieuse de limiter au maximum son empreinte écologique, la société s'est engagée dans une démarche de certification ISO 14001. D'entente avec ses clients, elle privilégie l'économie circulaire en utilisant des matières recyclées.

DEUTSCH

Kunststoffteile für anspruchsvolle Branchen

Die Firma Microplast bietet seit nahezu vierzig Jahren ein umfangreiches Leistungsangebot, das unter anderem die Planung von Teilen und kompletten Baugruppen, die Herstellung und Entwicklung von Werkzeugen sowie deren Lieferung in zahlreiche Länder umfasst.

Das in Périgny-sur-Yerres (Val-de-Marne) niedergelassene Unternehmen arbeitet für anspruchsvolle Branchen wie zum Beispiel die Automobil-, Sicherheits- und Medizinindustrie; es ist auf die Herstellung von technischen und/oder Sichtteilen spezialisiert und in der Lage, sowohl mehrere tausend Teile pro Tag als auch Kleinstmengen zu produzieren. Es verarbeitet sowohl harte als auch weiche Thermoplaste.

Von der Planung bis zur Qualitätskontrolle

Das Unternehmen beschäftigt rund fünfzig Mitarbeiter und begleitet seine Kunden bei allen Produktionsschritten. Zum Unternehmen gehört ein Planungsbüro mit fünf Arbeitsplätzen, die mit leistungsstarken CAD-/CAM-Softwareprogrammen ausgestattet sind, um gemeinsam mit den Kunden Projekte entwickeln zu können. Dieses Büro ist für die ästhetische Gestaltung und den Entwurf der Teile, die Fertigung von Prototypen sowie die Erstellung von Detailplänen für die industrielle Fertigung zuständig.

Die zwanzig 35 bis 420 Tonnen schweren Pressen werden automatisch von einer Werkstoffzentrale beschickt und erzeugen Teile von 0,1 bis 1200 Gramm aus Hochleistungs-Thermoplasten (PEEK, PAEK, PES, PSU, PEI, PPS usw.) oder Elastomeren (TPE, TPU usw.).

Dieser Maschinenpark wird den Industrie 4.0-Kriterien gerecht, da er von einem MES-System (Manufacturing Executing System bzw. Produktionsüberwachungssystem in Echtzeit) überwacht wird; bei

Bedarf können die Spritzgussformen mit spezifischen Sensoren ausgerüstet werden, um den Spritzgussprozess genau überwachen zu können. Die Kapazitäten des Maschinenparks ermöglichen dem Unternehmen, sehr reaktiv und flexibel auf die Kundenanfragen zu reagieren.

Darüber hinaus stellt Microplast verschiedene Formtypen her, um den verschiedenen Anforderungen des Marktes und der Kunden gerecht zu werden: Modul-, Heißkanalspritzgieß-, Mehrfach-, 2K-, 2-Etagen- oder Zamak-Werkzeuge. Für große Serien von mehreren Millionen Teilen werden die Formen intern hergestellt, bis zu drei Millionen Produktionszyklen werden garantiert.

Für die Fertigung von kleinen und mittleren Serien sucht das Unternehmen das beste Qualitäts-/Preisverhältnis und vergibt die Fertigung an Länder mit niedrigeren Lohnkosten. Die Endbearbeitung und Entwicklung erfolgen in Périgny-sur-Yerres. Die Formenbauwerkstatt ist nicht nur für die Herstellung der Formen zuständig, sondern gegebenenfalls auch für erforderliche Änderungen oder Reparaturen.

Sobald die Produkte die Presse verlassen, können sie montiert, bearbeitet, ultraschallverschweißt, dekoriert oder mittels Tampondruckverfahren bedruckt werden.

Etwa 20 % des Umsatzes des Unternehmens werden mit der Herstellung von Fertigprodukten erzielt.

Für die Endbearbeitung verfügt das Unternehmen über zwei CNC-Maschinen zur Bearbeitung, vier Ultraschallschweißmaschinen, eine Doppelkopf-Tampondruckmaschine und zwei Vakuumprüfstände.

Da das Unternehmen seit Jahren in sensiblen Bereichen tätig ist, hat es ein leistungsfähiges Steuerungssystem entwickelt und verfügt über mehrere Geräte zur Durchführung von Messprüfungen: ein optisches Messgerät mit 3D-Tastereinheit (SmartScope), eine 3D-Prüfbank mit Tastereinheit, eine Messsäule, einen Profilprojektor, mehrere herkömmliche Messgeräte, sowie zwei Zug-/Druckprüfstände für Widerstandsmessungen.

Tél. +41-32/493 13 86



e-mail: liechtisa@vtxnet.ch

Fax +41-32/493 57 52

Rectification centerless en plongée et à l'enfilade de pièces en tous genres
Centerless-Schleifen
von verschiedensten Teilen
Ø 0,50 - 100 mm
Tolérances: h5, h6, h7, h8, h9

Rectification de barres par centerless
Stangenschleifen nach Mass
Tous aciers, Titane, Laiton, Bronze,
Maillechort, Arcap, Aluminium, Béryllium,
Matières plastiques
Ø 0,80 - 20 mm
Tolérances: h5, h6, h7, h8, h9

Mèches à étages • Mèches à centrer
Stufenbohrer • Zentrierbohrer
Ø 0,50 - 50 mm
HSS - Hartmetall

Umweltfreundliche Produktion

Das Unternehmen ist bestrebt, seinen ökologischen Fußabdruck so weit wie möglich zu reduzieren, und hat daher die für die

Zertifizierung nach ISO 14001 erforderlichen Schritte eingeleitet. In Absprache mit den Kunden werden Recyclingwerkstoffe verwendet, um die Kreislaufwirtschaft zu fördern.

ENGLISH

Plastic parts for sectors of excellence

The design of complete parts and assemblies, the production and development of tools and their international delivery are part of the services offered by Microplast for nearly forty years.

Active in sectors such as automotive, security or medical, the company based in Périgny-sur-Yerres (Val-de-Marne) processes all rigid or flexible thermoplastic materials for the manufacture of technical and/or appearance parts, whatever the volumes, from several thousand parts/day to the smallest quantities.

From study to quality control

With about fifty employees, the company supports its customers in all their actions. This begins with the co-development of projects thanks to its integrated design office composed of five workstations equipped with high-performance CAD/CAM software. This office is in charge of aesthetic design, parts design, prototype production and detailed plans for industrialization.

In the workshop, the twenty 35 to 420 ton presses fed automatically by a central material unit produce parts from 0.1 to 1200 gr. in high performance thermoplastics (PEEK, PAEK, PES, PSU PEI and PPS among others) or elastomers (TPE, TPU, etc). This machine park meets the Industry 4.0 criteria since it is supervised by an MES (Manufacturing Executing System) and can be completed if necessary by specific sensors in the moulds for monitoring the injection process. The size of the machine park allows for responsiveness and flexibility, regardless of capacity requirements.

Microplast also manufactures various types of moulds according to the type of market and the requirements of its customers: modular moulds, hot runner moulds, multi-cavity moulds, bi-material moulds, bi-stack moulds or Zamak moulds. For large series of several million parts, the moulds are made internally and guarantee up to three million cycles. For small and medium series, the company seeks the best quality/price ratio and subcontracts manufacturing to countries with lower labour costs. On the other hand, the finishing and tune-up are carried out in Périgny-sur-Yerres. The mould-making mechanics workshop is not only in charge of making the moulds, it also ensures any modifications or repairs.

Once out of the press, the products can be assembled, machined, ultrasonically welded, decorated or pad-printed.

About 20% of the company's turnover is obtained through the production of finished products.

For its finishing operations, the company has two CNC machines, four ultrasonic welding machines, a double-head pad printing machine and two vacuum test benches.

Used to operating in sensitive sectors, the company has developed a high-performance control system. It has several devices for performing dimensional inspections: an optical 3D measuring and probing unit of the Smarscope type, a 3D probing test bench, a measuring column, a profile projector, a set of traditional measuring instruments and two tensile/compressive test benches for resistance measurements.

Eco-responsible production

In order to limit its ecological footprint as much as possible, the company is committed to ISO 14001 certification. In agreement with its customers, it favours the circular economy by using recycled materials.



Conception technique produit et moules, choix des matériaux, moulage et surmoulage par Microplast.

Technisches Design des Produkts und der Formen, Auswahl der Materialien, Formen und Umspritzen durch Microplast.

Technical design of the product and moulds, choice of materials, moulding and overmoulding by Microplast.

MICROPLAST

10-12 Route de Brié-Comte-Robert
FR-94520 Périgny-sur-Yerres
T. +33 1 58 08 61 30
www.microplast.fr