

NEWSLETTER JUIN 2011

Notre équipe d'outilleurs...

C'est avec rapidité, efficacité et flexibilité que notre équipe d'outilleur réalise la fabrication d'un nouvel outillage. Du développement au bureau d'étude, les plans en 3D(CAD) de l'usinage au montage toutes les opérations sont réalisées dans nos locaux. Une courte présentation de nos collaborateurs:

CHRISTOPH FREIVOGEL

- Depuis 1984 chez RUBA Thermoplast AG
- Tourneur, Fraiseur de formation option Mécanique de précision
- Responsable de l'atelier d'outillage
- Développe les nouveaux moules
- Tournage Fraisage CN, rectification électro-érosion
- Travail à façon
- Montage et mise en route des moules
- Assure le suivi du personnel de l'atelier
- Réalise les essais moules et en assure la documentation



SERGE BLAUDEL

- Depuis octobre 1990 chez RUBA Thermoplast AG
- Usineur de formation option CN
- Après 15 années passé à l'atelier il est aujourd'hui adjoint de direction
- Ses compétences:
 - élabore les offres de prix
 - vente de nos produits
 - Achat des matières premières pour l'injection et pour l'atelier de fabrication moule
- Responsable pour les offres de prix et la réalisation des opérations de travail à façon
- Assure le suivi de nos clients francophones

LUCAS SCHMID

- Depuis 2009 chez RUBA Thermoplast AG
- Polymécanicien de formation option CN
- Usinage des moules
- Entretien des moules
- Travail à façon
- Opération d'entretien





De l'usinage du moule à la pièce finie...

La réalisation d'un moule d'injection est une opération complexe. Notre équipe d'outilleurs réalise pour nous la fabrication de cet outillage indispensable à la production de nos bouchons.

Nous sommes également en mesure de vous assurer cette prestation pour vos moules en un temps très court.

En complémentarité nous réalisons aussi du Travail à façon:

Usinage de toute sorte de pièce en matière plastique, Acier, Acier inoxydable, Alu et autre alliage. Notre atelier est à votre disposition pour tous travaux d'usinages de précision. Notre champ d'actions s'étend du prototype complexe à la fabrication en série. Nous vous offrons un service qualifié avec une assistance professionnelle.

Pour tout projet d'emballage nous réalisons pour vous un Eco-bilan et nous vous apportons notre soutien et notre expérience. RUBA AG applique les normes suisses BUWAL pour l'emballage N° 250 selon la méthode:



www.ecolink.ch

N'hésitez pas à nous solliciter!



Matière plastique écologique en plein essor

De plus en plus de sociétés renommées misent sur des matières plastiques biologiques. Nous ne restons pas indifférent à cette évolution et testons régulièrement des résines possédant les qualités requises à la fabrication de nos bouchons. Notre expérience grandit au fil de nos essais, profitez-en!

1. Essais et production de bouchons avec la résine **STANELCO** (Amidon de Maïs)
2. Essais avec de la résine **ARBOBLEND V2**
3. Essais avec résine **LAB 4374**

Bochon avec "LIGNINE" sans oxyde de Titane

Lors des essais avec **ARBOBLEND V2** le but recherché était de remplacer l'oxyde de Titane (MB Blanc) par un colorant biologique dans notre cas à base de Lignine.

Le résultat escompté n'a pas été atteint car nous n'avons pas réussi à produire un bouchon d'une couleur blanche parfaite mais plutôt un blanc translucide.

Le plus important étant qu'un emballage arrivé enfin de cycle de vie lors de son incinération ne rejette aucune émission métallique néfaste à notre environnement.