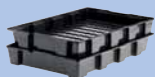
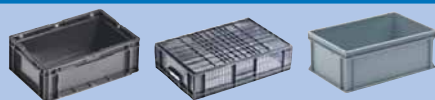


Porte-pièces**Thermoformé / moulé par injection**Porte
pièces**Bacs RAKO Euro-normes / Bacs ECO**RAKO
ECO**Mallettes et bacs avec couvercle**Mallettes et
bacs avec
couvercle**Bacs EUROTEC**

EUROTEC

Bacs gerbables

Les poids et les dimensions peuvent varier selon le moule ou la version du bac.

**Bacs VDA / GALIA**Bacs VDA
et GALIA**Bacs gerbables STANDARD**

STANDARD

**Bacs gerbables SGL**

SGL

Bacs navettes

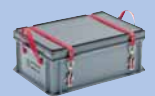
Les poids et les dimensions peuvent varier selon le moule ou la version du bac.

**Bacs pliables et rabattables**Bacs
pliables et
rabattables**NESCO, POOLBOX et autres**Bacs
navettes**Bacs et systèmes conducteurs**Bacs et
systèmes
conducteurs**Systèmes pour applications spéciales**

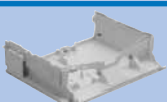
Les poids et les dimensions peuvent varier selon le moule ou la version du bac.

**Système SILAFIX**

SILAFIX

**Bacs isothermes / Bacs spécifiques**Bacs iso-
thermes /
Bacs
spécifiques**Bacs pour produits dangereux GGVSE**Bacs pour
produits
dangereux**Systèmes de transport****Chariots de transport**Chariots de
transport**Palettes et caisses-palettes****Palettes / Unités de manutention**Palettes
Unités de
manutention**Caisses-palettes KLAPA / PALOXE**KLAPA
PALOXE**Accessoires**

Accessoires

**Pièces techniques**Pièces
techniques**Tableaux / Informations / Couleurs**Tableaux
Couleurs

Le Groupe Utz dans le monde entier

Vous trouverez tous les représentants Utz dans le monde sur notre site: www.utzgroup.com



Georg Utz AG
Augraben 2-4 • CH-5620 Bremgarten
Tél. +41 (0)56 648 77 11 • Fax +41 (0)56 648 79 12
info.ch@utzgroup.com



Georg Utz GmbH
Nordring 67 • D-48465 Schüttorf
Tél. +49 (0 59 23) 805-0 • Fax +49 (0 59 23) 805-800
info.de@utzgroup.com



Georg Utz Sp.z o.o.
Ul. Nowowiejska 34 • PL-55-080 Katy Wrocławskie
Tél. +48 (0)71 316 77 60 • Fax +48 (0)71 316 77 61
info.pl@utzgroup.com



George Utz Ltd. • Grange Close • Clover Nook Industrial Estate
GB-Alfreton • Derbyshire DE55 4QT
Tél. +44 (0)1773 543 170 • Fax +44 (0)1773 543 180
info.uk@utzgroup.com



Georg Utz Sarl
Parc d'Activités les 2B • 405 Chemin des Vignes • F-01360 Bressolles
Tél. +33 (0)4 37 85 83 00 • Fax +33 (0)4 37 85 83 09
info.fr@utzgroup.com



Georg Utz, Inc.
14000 North 250 West • Edinburgh, IN 46124, USA
Tél. +1 (0)812 526 2240 • Fax +1 (0)812 526 2428
info.us@utzgroup.com



Georg Utz Materials Handling (Suzhou) Co., Ltd.
588 Taishan Road • CN-Suzhou 215129, P.R. China
Tél. +86 512 6667 0998 • Fax +86 512 6667 0697
info.cn@utzgroup.com



POOLTEC AG
Centre de service • CH-5620 Bremgarten
Tél. +41 (0)56 648 21 11 • Fax +41 (0)56 648 21 19
info@pooltec.ch

Bienvenue!



Axel Ritzberger

Chère lectrice, cher lecteur,

au nom des collaboratrices et des collaborateurs du groupe Utz, je vous remercie de consacrer un peu de votre temps à notre catalogue.

Où que vous vous trouviez dans le monde au moment où vous lirez ces lignes, sachez qu'il y aura toujours des collaborateurs qui pourront prendre rapidement contact avec vous afin de vous proposer des solutions ultramodernes de manutention plastique.

Si vous le souhaitez, vous pouvez également nous rendre visite sur Internet. Sur notre site www.utzgroup.com, vous trouverez des informations actuelles sur nos produits, des dossiers techniques, les salons auxquels nous participons et des renseignements sur le Groupe Utz.

Nous serons heureux de répondre à vos questions sous

info.ch@utzgroup.com ou lorsque vous nous rendrez visite sur un salon.

Meilleures salutations,

Axel Ritzberger
CEO Georg Utz Holding AG, Suisse

Histoire de l'entreprise



- 1947 Création de la société Georg Utz à Zürich-Höngg. Fabrication de moules et outillages

- 1953 Déménagement avec 16 employés à Bremgarten. Fabrication en série d'appareils zig-zag pour machines à coudre

- 1958 Acquisition de la première presse d'injection

- 1960 Début de la production de bacs plastiques

- 1967 Agrandissement de l'usine et augmentation du parc de machines à 30 presses à injecter

- 1971 Fondation de la Georg Utz GmbH à Schüttorf, en Allemagne

- 1973 Achat de la plus grande machine à l'époque en Europe de moulage par injection avec une pression de serrage de 3'000 tonnes pour la production de palettes et caisses-palettes

- 1977 Construction de la première installation de recyclage

- 1980 La production est équipée des premiers robots

- 1986 Introduction de CAO/CAM

- 1987 Première certification ISO

- 1989 Agrandissement de la production et intégration de machines de thermoformage

- 1990 Fondation de la George Utz Ltd. à Alfreton, en Angleterre



- 1992 Fondation de la Georg Utz Sarl à Bressolles, en France

- 1993 Nouvelle construction de l'installation de recyclage

- 1994 Agrandissement du parc machine pour la fabrication de nouvelles palettes

- 1995 Fondation de la Georg Utz Holding AG avec siège à Bremgarten près de Zürich

- 1996 Fondation de la POOLTEC AG à Bremgarten, entreprise de prestations de services

- 1997 Fondation de la Georg Utz Sp. z o.o. à Katy Wroclawskie, en Pologne

- 2000 Agrandissement pour 3 grandes machines de moulage par injection à Bremgarten

- 2003 Fondation de la Georg Utz Inc. à Columbus, aux Etats-Unis

- 2005 Fondation de la Georg Utz Materials Handling (Suzhou) Co, Ltd. à Suzhou, en Chine

- 2006 Agrandissement pour entrepôt et fabrication à Bremgarten et agrandissement de l'installation silo sur 16 silos au total avec une capacité de 1'000 tonnes

- 2009 Inauguration du nouveau bâtiment de production à Edinburg, IN, USA

Utz France



Fabrice Bachelier

Que pouvez-vous attendre de nous ?

Chez Utz, la satisfaction de nos clients est la priorité numéro 1

Cher clients,

Nous sommes spécialisés dans le développement, la fabrication et la distribution de systèmes de logistique et de transport en matière plastique, ainsi que d'éléments techniques destinés à diverses utilisations professionnelles.

Vous trouverez dans ce catalogue plus de 1000 produits Utz qui sont un bref aperçu du savoir-faire que notre groupe peut mettre en œuvre pour trouver des solutions en matière d'emballages plastiques durables et réutilisables.

Il existe plus de 4500 produits spéciaux, souvent thermoformés, qui sont autant de solutions spécifiques développées pour répondre à des besoins clients. Nos technologies d'injection et de thermoformage nous permettent d'offrir des solutions innovantes reconnues dans tous les secteurs de l'industrie, de la distribution et de la logistique.

N'hésitez pas à nous consulter, nous nous ferons un plaisir de vous accompagner pour comprendre vos besoins et les satisfaire.

Fabrice Bachelier
Directeur Général
Georg Utz Sarl

Une idée de produit devient réalité

L'idée

Virtual ou réel ?

Au début, il y a toujours l'idée. Et pour que le projet ne reste pas dans le flou, nous commençons par élaborer avec vous un cahier des charges. Notre bureau d'études établit ses dessins techniques en fonction des exigences qui y sont définies.

Des dessins en 3D peuvent alors être développés afin de vous donner une première impression du produit fini vu sous tous les angles.

Construction de maquettes

Pour nous rapprocher encore un peu plus de la réalité, nous pouvons construire à votre demande une maquette du produit prévu. Un tel prototype permet de se rendre compte facilement si tous les paramètres ont été pris en compte.



Prototype

Prototypage rapide

Dans un délai très court, on peut réaliser, sur la base des dessins techniques, des échantillons de détail du nouveau produit.

Pour cela, les contours, p. ex. ceux des alvéoles d'un porte-pièces, peuvent être réalisés en 24 heures, afin de s'assurer de la fonctionnalité du produit.



Atelier d'outillages

Fabrication des outillages

La construction des moules peut commencer dès que toutes les questions ont été clarifiées. Nous disposons de notre propre atelier d'outillages: nous pouvons ainsi faire appel à nos spécialistes aussi souvent que nécessaire au cours des différentes étapes.

Il faut un peu de temps et de patience pour réaliser un outil – la fabrication d'un moule en acier moulé par injection est nettement plus délicate que celle d'un moule en aluminium pour le thermoformage de porte-pièces.

L'outil est ensuite testé sur la machine: la production de la première série d'échantillons est toujours un moment palpitant. Quelques petites modifications seront peut-être encore nécessaires; mais une fois que l'outil aura été validé, la production en série pourra être lancée.



Production

Fabrication en série

Les bacs, porte-pièces ou palettes sont automatiquement retirés de la machine, empilés, emballés et expédiés.



Les méthodes de production

Moulage par injection

La matière première

Le matériau de départ pour la fabrication de nos produits en matière plastique est le granulé. Il s'agit de petites billes en plastique, stockées dans de grands silos. De là, des conduits les amènent dans la presse d'injection.

La machine

Le composant essentiel de la machine est un cylindre à l'intérieur duquel évolue une vis en forme de tire-bouchon. A l'intérieur, le granulé est transporté vers une buse devant laquelle est monté l'outil d'injection dans la machine. Sur le trajet, les petites billes en plastique sont chauffées, broyées et mélangées de façon à obtenir une masse visqueuse.

La production

Deux pistons compriment les deux parties du moule: le plastique peut alors être injecté dans les cavités. Le moule s'ouvre, le bac qui vient d'être fabriqué est saisi par un robot et le processus recommence.

Les outillages

La fabrication d'un moule d'injection en acier de haute qualité est délicate. La machine requiert d'énormes forces de verrouillage pour maintenir serrées les deux parties du moule. Ces éléments, tout comme la matière première, la couleur, le nombre d'injections ou le temps de montage du moule influencent le prix du produit final.

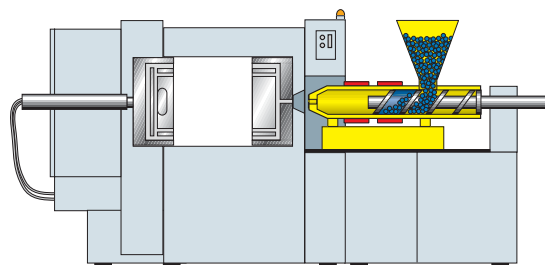
1 Préparer le processus d'injection
Outil ouvert, granulé disponible.

2 Le processus d'injection commence
Outil fermé, granulé parvient dans la vis sans fin.

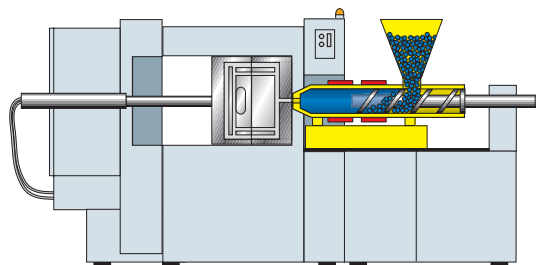
3 Processus d'injection
Outil fermé, le granulé est échauffé et injecté sous la forme d'une masse de plastique semi-fluide à travers une buse dans les cavités de l'outil.

4 Le processus d'injection est à son terme
Le conteneur refroidit.

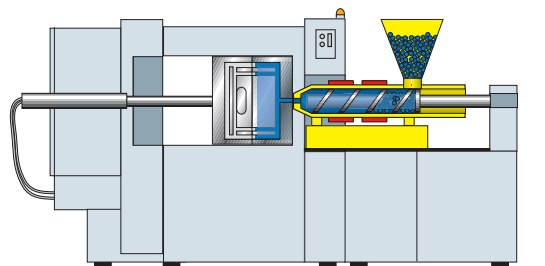
5 Le processus d'injection est achevé
L'outil s'ouvre, le conteneur est prélevé par un robot.



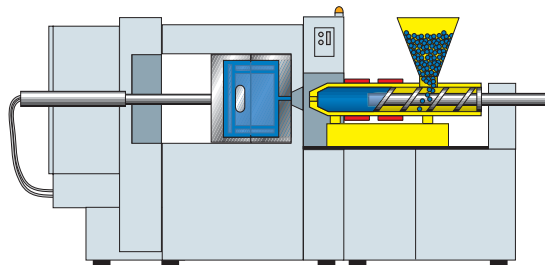
1



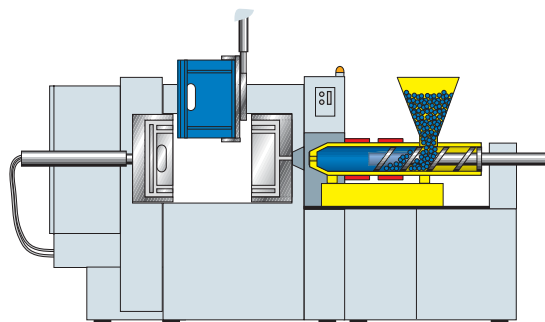
2



3



4



5

Thermoformage

La matière première

Le matériau de départ pour la fabrication de porte-pièces est une plaque en matière plastique. Plusieurs plaques sont empilées dans un dispositif spécial, soulevées par des ventouses puis amenées séparément et automatiquement à la machine de thermoformage.

La machine

Le moule se trouve dans la partie basse de la machine. La plaque en matière plastique est serrée entre l'outil et un dispositif de chauffage.

La production

Le matériau devient malléable par le chauffage de la plaque. Il est étiré sur l'outil après création d'un vide. A la fin, le porte-pièces terminé doit être détourné, fraisé ou perforé aux bonnes dimensions.

Les outillages

Les moules de thermoformage sont le plus souvent en aluminium. Ils n'ont pas besoin de résister aux mêmes sollicitations qu'un outil de moulage par injection. Ils peuvent être fabriqués plus rapidement et leur prix est plus avantageux. La fabrication de petites quantités par thermoformage est donc rentable.

1 Processus de chauffe

Une plaque ou feuille thermoplastique est serrée dans un cadre et chauffée par une source de chaleur adéquate jusqu'à la température requise.

2 Commencement du moulage

Lorsque la plaque est devenue formable, les sources de chaleur sont éloignées.

3 Moulage: créer une surpression

La plaque de fond et le moule sont élevés. Une pompe crée une surpression (présoufflage).

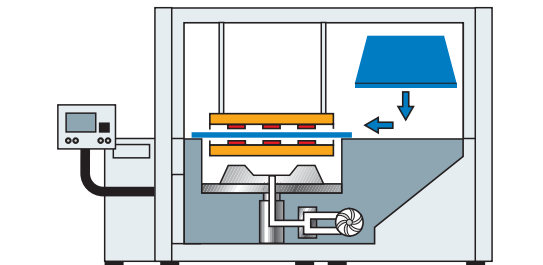
4 Moulage: créer du vide

La plaque chauffée est pré-dilatée par la pression d'air et le moule est approché de la plaque. L'air entre le moule et la plaque est aspiré (vide).

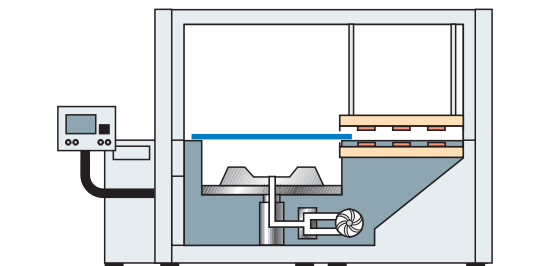
5 Fini!

La pression atmosphérique de l'air ambiant presse la plaque molle contre les parois du moule de manière à ce que les contours soient reproduits de manière exacte.

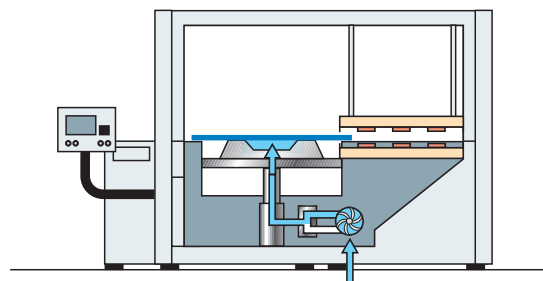
1



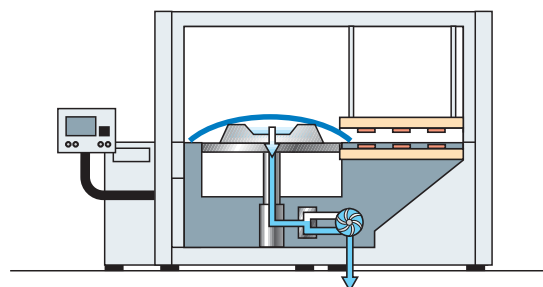
2



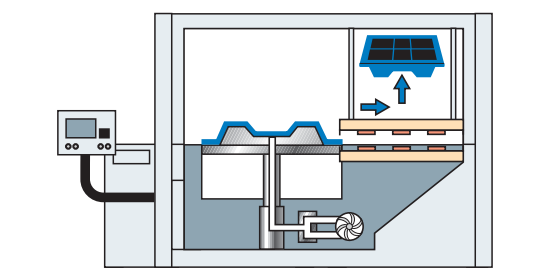
3



4



5



Produits à valeur ajoutée

Soudage en bout



Souvent, les clients n'ont pas besoin de bacs de dimension Euro mais de dimensions de base individuelles. Quand il s'agit d'un nombre limité de pièces, nous découpons des bacs pour les réassembler et les souder les uns aux autres à la dimension souhaitée.



Soudage



Pour que même des bacs lourdement chargés puissent être déplacés sans problème sur des convoyeurs à galets, nous procédons au soudage par vibration d'une plaque supplémentaire sur le fond à rainures du bac.



Fabrications hors série



Pour une protection optimale des objets à transporter, l'espace intérieur d'un conteneur peut être tapissé de mousse selon les désirs du client ou bien pourvu de fixations.



Fraisage



Ouverture picking sur une paroi du bac.



Marquage



Les logos des clients, une numérotation continue ou un avertissement de sécurité sont appliqués sur les conteneurs par impression au tampon, marquage à chaud ou sérigraphie. Selon le nombre de pièces et la technique utilisée, cette opération est réalisée en reprise ou de manière automatisée directement sur l'unité d'injection.



Transpondeur / code à barres



Pour identifier les conteneurs et leur contenu, on les équipe souvent d'un code à barres ou d'un transpondeur.



Le Groupe Utz

Solutions particulières pour les nécessités particulières

Même si l'offre standard Utz est très étendue, elle ne suffit pas toujours pour répondre à tous les besoins des clients.

Dans ce cas, nous développons avec vous un produit sur mesure. Cela peut être un vrai produit nouveau avec création d'outillage, ou bien la modification d'un produit existant.

Coques d'expédition



Bac pour échantillons de lait

Deux demi-coques identiques forment un emballage à usage multiple pour le transport. Celui-ci est utilisé pour expédier des flacons d'échantillons de lait pour le laboratoire d'analyses.



Design conçu en fonction de l'utilisation



Bac à bananes

Des emballages consignés ayant un design spécial pour le mûrissement et le stockage de bananes. Ils sont aussi utilisés sur le lieu de vente.



Conteneurs pour la Poste



Bacs courrier

Utz a déjà développé et produit divers systèmes de conteneurs pour les organismes postaux. Par exemple, des bacs emboîtables/gerbables.



Produits autres que les bacs



Passerelle à poules

Cette passerelle à poules, extrêmement facile à nettoyer et extensible, a été conçue pour agrandir la surface d'engraissement dans les élevages de volailles.



Emballages spéciaux



Boîte d'expédition pour CDs

Deux coquilles d'expédition, qui se ferment de façon sûre grâce à un fermoir à cliquet, forment un emballage conçu pour l'expédition de Compact Discs par la poste.



Bacs spécifiques par secteurs d'activités

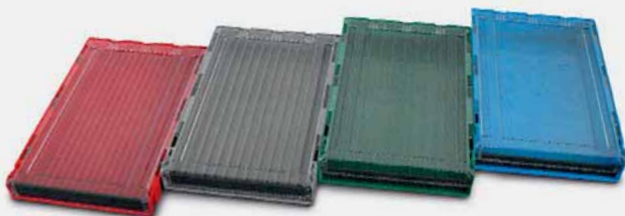


Bacs à fleurs

Le façonnement spécial de ce bac à parois ajourées, empilable au moyen de traverses, sert au commissionnement de fleurs à longs pédoncules pour les bourses aux fleurs.



Bacs spéciaux pour des exigences maximales



Bacs pour Vials

Ces bacs, de dimension identique mais différente au niveau de l'aménagement intérieur et des coloris, servent à réceptionner de petites bouteilles de verre pour la production, le stockage et le transport de produits pharmaceutiques.



Produits techniques de format spécial



Racks de dépôt pour laboratoires

Ces racks de dépôt servent de supports à des échantillons de laboratoire pour des climatiseurs spéciaux dans le domaine de l'industrie pharmaceutique. Pour leur production, nous devons respecter des tolérances de mesures extrêmement strictes.



Versions spéciales de supports pour gros chargements



KLAPA spécial pour la poste

Dans les centres de distribution de courrier américains, cette nouvelle version de notre réservoir pliable pour palettes est accouplée pour former des convois entiers.



Supports pour pièces à usiner



Supports spéciaux pour dispositifs d'extraction de tiroirs

De tels supports pour pièces à usiner requièrent des exigences très élevées pour la réception précise des pièces à usiner et pour la résistance. Ils sont empilables au moyen de traverses pivotantes.



L'ergonomie sur le lieu de travail



Supports à bacs

Pour optimiser l'ergonomie sur le lieu de travail dans une grande banque, les collaborateurs ont utilisé ce support à bac embouti.



Bacs pour les contrôles de sécurité dans les aéroports



X-Ray Box

Ces bacs sont exposés chaque jour directement aux rayons X. C'est pourquoi la X-Ray Box est très exigeante pour ce qui est du matériau, du design et de l'hygiène.



Bacs pour réparations



Bacs pour écrans plats

Grâce aux inserts en mousse et aux bandes de fixation, les bacs standards et spéciaux se transforment en bacs pour réparations. Ces bacs polyvalents servent au transport d'appareils électriques, du commerçant au centre de réparation.



Nous sommes prêts à tout...



Palettes spéciales

Pour le transport de poteaux d'incendie, nous avons renforcé une palette hygiénique en y soudant une palette en matière plastique. Les vis enchâssées servent de sécurité de transport pour les poteaux d'incendie.



Nous avons toujours des idées polyvalentes...



Système de gestion de verre

Les inserts pour verres, spécialement conçus pour les traiteurs, ont été conçus comme inserts pour les bacs RAKO 600x400 mm. La hauteur peut être adaptée individuellement aux verres transportés. Disponible dans 4 largeurs de quadrillage.

