FOCUS

Ausgabe 19 | November 2020

Hunkeler SYSTEME

Werkhof Ibach, Stadt Luzern (Schweiz)

Betriebskosten an erster Stelle

Im Werkhof Ibach bei Luzern arbeitet eine neue Ballenpresse. Die Betriebskosten spielten bei der Kaufentscheidung eine übergeordnete Rolle. Das Steuerungskonzept der Hunkeler Systeme AG überzeugte.

▶ Der Ressortleiter Werkdienste Heinz Zurkirchen ist zufrieden. Er hat allen Grund dazu: Ende Juli ist im Werkhof Ibach der Stadt Luzern eine neue Ballenpresse in Betrieb gegangen. Geplant und realisiert hat die Anlage die Hunkeler Systeme AG. Über 400 Tonnen Karton sind in den ersten zwei Monaten zu Ballen verdichtet worden. Das entspricht etwa einem Fünftel jenes Volumens, das jährlich verarbeitet wird. Das Material wird mittels Kehrichtwagen in der ganzen Stadt Luzern gesammelt und in den Werkhof transportiert.

Der Werkhof Ibach verpresst jedes Jahr rund 2000 Tonnen Karton zu Ballen. Das Material wird für die Wellpappenproduktion wiederverwertet.

Energieeffizienz ist wichtiges Kriterium

Bei der Investition in die neue Ballenpresse haben Heinz Zurkirchen und seine Mitarbeiter nicht nach dem billigsten System gesucht. Das Projektteam hatte sein ganzes Augenmerk auf einen zuverlässigen Produktionsbetrieb und eine hohe Service-Bereitschaft des Lieferanten gerichtet. Zudem war ein Gesamtsystem aus einer Hand gefordert. Alle diese Forderungen konnte die Hunkeler Systeme AG erfüllen.

Als ein wichtiges Kriterium nennt Heinz Zurkirchen die Betriebskosten. Die Anlage aus Wikon habe besonders bei der Energieeffizienz überzeugt, hält er fest. Die von der Hunkeler Systeme AG entwickelte Steuerung regelt den Energieeintrag über einen Frequenzumrichter. Die Motoren der Ballenpresse werden nur dann aktiviert, wenn Material zu verdichten ist. Das hält die Kosten pro Tonne verpressten Kartons auf einem vergleichsweise sehr niedrigen Niveau.

«Wir arbeiten effizient mit der neuen Ballenpresse», sagt Heinz Zurkirchen. Gegenüber der früheren Anlage bringe sie bis zu 50 Prozent mehr Leistung. Sieben bis acht Tonnen verarbeitet die Presse pro Stunde.

Der schnelle Arbeitsfluss wird durch eine normierte Ballengrösse unterstützt: Mit 1,8 bis zwei Metern sind sie so breit, wie es die Schleppfahrzeuge sind. Früher mussten die halbbreiten Ballen von beiden Seiten auf der Ladefläche platziert werden. Jetzt ist der Beladevorgang von einer Seite möglich. Das wirke nicht nur beschleunigend, wie Heinz Zurkirchen erklärt, die Ladung sei für den Transport deutlich stabiler. Der Altkarton geht zur Firma Model AG in Niedergösgen, wo das Material für die Herstellung von Wellpappe verwertet wird.

Zusammenarbeit mit vielen Qualitäten

«Die Zusammenarbeit mit der Hunkeler Systeme AG haben wir als sehr angenehm und partnerschaftlich erlebt. Die Projektleitung hat gut kommuniziert, die Monteure haben speditiv gearbeitet. Die neue Presse mussten wir am gleichen Standort wie das Vorgängermodell installieren. Dank eines sauberen Terminplans wurde diese Aufgabe gut gemeistert, die neue Ballenpresse ging fristgerecht in Betrieb.»

Heinz Zurkirchen
Ressortleiter Werkdienste, Stadt Luzern

Hunkeler
SYSTEME

Geschätzte Geschäftspartner
Liebe Leserin, lieber Leser

Zuversichtlich sind wir in das Jahr 2020 gestartet. Dann kam Corona. Das neuartige Virus hat uns vor grosse, nicht vorhersehbare Herausforderungen gestellt. In solchen Situationen müssen wir nach vorne schauen und Chancen, die sich bieten, nutzen. Wir haben es geschafft, für unsere Kunden und Partner weltweit da zu sein. Wenn und wo eine physische Präsenz nicht möglich war, stellten wir die Verfügbarkeit über unser Remote-Netzwerk sicher und konnten einen speditiven Support leisten. Was uns ganz besonders freut: Dem Virus zum Trotz durften wir im September gemeinsam mit Kunden und Partnern unser doppeltes Firmenjubiläum feiern!
Hier in Wikon haben wir die Zeit genutzt und an der Entwicklung neuer Produkte gearbeitet. Ein Ergebnis dieser Arbeit sind die sogenannten neuen Insellösungen für Stanzautomaten in der Verpackungsindustrie. Dabei handelt es sich um Varianten für die Entsorgung des Mittelausbruchs und der Stanzgitter am Ende der Maschine. Mit den Insellösungen ermöglichen wir es Kunden, ihre Stanzmaschine vergleichsweise kostengünstig nachzurüsten. Lesen Sie mehr dazu auf Seite 4 dieser Focus-Ausgabe.
Ein weiteres neues Produkt ist der Hunkeler Kompakt Aircleaner. In diesem kompakten Modul entfernt ein Mehrfiltersystem kleinste Partikel aus der Umgebungsluft. Wir stellen Ihnen den HKA auf Seite 6 näher vor.
Hinter diesen Leistungen und Ergebnissen stehen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die sich für die Sache begeistern und für das Unternehmen einsetzen. Dankeschön für das grosse Engagement!

Es grüsst Sie herzlich
Kurt Käser, Geschäftsleiter

Jubiläumswoche in Wikon, 22. bis 25. September 2020

140 Gäste feierten mit uns

80 Jahre Entsorgungstechnik, 30 Jahre Hunkeler Systeme AG: Anlässlich des doppelten Jubiläums lud die Hunkeler Systeme AG Kunden und Partner nach Wikon ein.

140 Gäste wurden an den vier Tagen in Wikon begrüsst. Ein Rundgang führte sie durch moderne Technik für die Entsorgungslogistik, die Banknotenvernichtung und die Raumlufthygiene. Bei der Hess Muldenservice AG und der Schär Druckverarbeitung AG gewannen die Besucherinnen und Besucher einen Einblick in die praktischen Anwendungen. Wir danken allen, die nach Wikon gekommen sind!

Reisswolf AG, Satigny (Schweiz)

Auf Basel und Zürich folgt Satigny

Am Standort Satigny bei Genf hat die Reisswolf AG ein System für das Zerkleinern von Dokumenten eingerichtet. Die Referenzen sprachen klar für die Technik der Hunkeler Systeme AG.

Im Vierwellen-Schredder verarbeitet ein kräftiges Schneidwerk Papier, Karton sowie Teile aus Metall.

Auf der Anlage werden lose Blätter, Kartonboxen und ganze Bundesordner zu Partikeln gemäss Sicherheitsstufe P4 zerkleinert.

▶ Pascal Laperrousaz führt die neue Niederlassung der Firma Reisswolf AG in Satigny bei Genf. Als er sich für einen Schredder entscheiden musste, mit dem er vertrauliche Dokumente vernichten konnte, hatte er seine Wahl rasch getroffen. An den Standorten Basel und Zürich arbeitet die Reisswolf AG seit Jahren mit Technik der Hunkeler Systeme AG. Für Pascal Laperrousaz konnte es keine bessere Referenz geben.

Das neue Zerkleinerungssystem ging in diesem Frühsommer in Produktion. Abfälle, von den losen Einzelblättern über Kartonboxen bis hin zu ganzen Bundesordnern, werden über ein Steigband einem Schredder zugeführt und zerkleinert. Die Grösse der Partikel entspricht der Sicherheitsstufe P4, wie sie in der Norm DIN 66399 festgehalten ist. Eine Presse verdichtet das zerkleinerte Material zu Ballen, sie wiegen bis zu 450 Kilogramm.

Für den Zerkleinerungsvorgang hat die Hunkeler Systeme AG einen Vierwellen-Schredder in die Anlage eingebaut. Ein kräftiges, widerstandsfähiges Schneidwerk zerkleinert Papier, Karton sowie Teile aus Metall.

Es gelten hohe Sicherheitsstandards

Die Reisswolf AG arbeitet gemäss den höchsten Sicherheitsstandards, wie sie heute in der Dokumentenvernichtung Gültigkeit haben. Das Unternehmen ist nach der Norm DIN 66399 zertifiziert. Für das Entsorgen der Dokumente stellt die Reisswolf AG den Kunden Container zur Verfügung, wobei spezifische Container jeweils eindeutig einem Kunden zugewiesen sind. Weniger umfangreiche Dokumente werden über schmale, in den Deckel eingelassene Schlitzöffnungen in die Container eingeworfen. Für grössere Objekte (Bundesordner) können die Container geöffnet werden. Der Öffnungsmechanismus wird von autorisierten Personen über einen personalisierten Badge aktiviert. Das System registriert jeden Öffnungsvorgang. Welche Person einen Container zu welchem Zeitpunkt geöffnet hat, lässt sich zurückverfolgen. Ist ein Container länger als zwei Minuten geöffnet, ertönt ein Alarm.

«Die Hunkeler Systeme AG unterstützt uns mit zuverlässiger, leistungsfähiger und auf hohe Sicherheit ausgerichteter Technologie», sagt Pascal Laperrousaz.

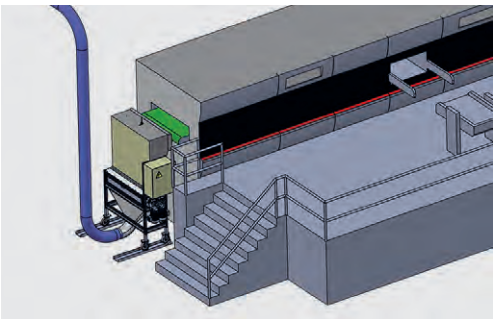
Expertise und Seriosität überzeugen

«Wir haben ein professionelles System gesucht und es bei der Hunkeler Systeme AG gefunden. Die Techniker überzeugten durch ihre Expertise und eine seriöse Arbeit. Wir wurden vorbildlich beraten, die Anlage ging planmässig in Betrieb. Von einer besonderen Qualität ist der Remote-Support. Mögliche Störungen können die Techniker via Internet schnell analysieren und beheben, ohne dass sie dazu einen einzigen Kilometer zurücklegen müssen.»

Pascal Laperrousaz, Direktor Reisswolf AG, Satigny

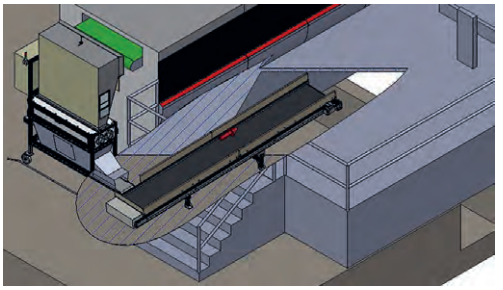
Unterschiedliche Varianten für unterschiedliche Bedürfnisse

Neue Konzepte für die Entsorgung von Stanzabfällen zeichnen sich durch eine hohe Laufruhe, geringe Staubentwicklung und lange Messerstandzeiten im Stanzgitterzerkleinerungsmodul SZM aus.



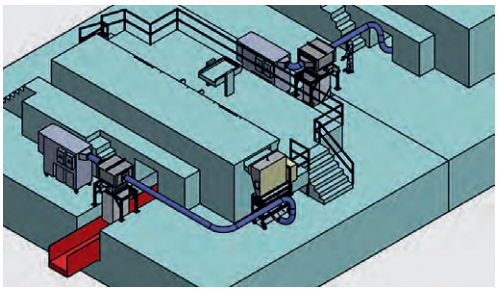
Schneidemodul SZM mit direkter Absaugung der Stanzgitter

Ist ein Produktionsbetrieb mit einer pneumatischen Absauganlage ausgerüstet, kann die Stanzmaschine an diese Anlage angeschlossen werden. Ein Stanzgitterzerkleinerer SZM zerkleinert die Abfälle (auch ganze Bogen), sie werden über einen Trichter und eine Rohrleitung aus dem Produktionsbereich entfernt. Jet-Filter reinigen die staubhaltige Transportluft, die an die Produktionsumgebung zurückgegeben wird.



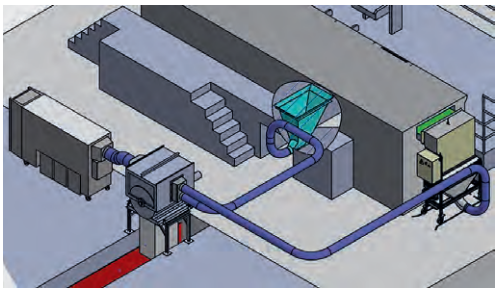
Schneidemodul SZM mit Winkeltransportband

Ein Stanzgitterzerkleinerer SZM zerkleinert die Stanzgitter und übergibt die Abfälle an ein Transportband, das unterhalb des Podests der Stanzmaschine angeordnet ist. Ein zentrales Transportband übernimmt die Stanzabfälle und übergibt sie an eine stationäre Presse oder an eine Ballenpresse.



Schneidemodul SZM mit Kompaktabsaugung HKU

Über einen Trichter und eine Rohrleitung ist der Stanzgitterzerkleinerer SZM an eine Kompaktabsaugung HKU angeschlossen. Die zerkleinerten Abfälle werden abgesaugt und über einen Materialabscheider ohne pneumatischen oder mechanischen Druck an ein Transportband übergeben. Jet-Filter entfernen den Staub aus der Luft, die an die Produktionshalle zurückgegeben wird.



Entsorgung der Stanzgitter und des Mittelausbruchs

Der Auffangbehälter für den Mittelausbruch und der Stanzgitterzerkleinerer SZM sind über eine Rohrleitung an eine Kompaktabsaugung HKU angeschlossen. Ein Materialabscheider trennt die Stanzabfälle von der Luft und übergibt sie an ein Transportband. Jet-Filter reinigen die Luft, die staubfrei in die Produktionshalle zurückgeführt wird.

Was für den Stanzgitterzerkleinerer spricht

Die Posson Packaging SAS (Louailles, Frankreich) produziert Verpackungen auf mehreren Stanzautomaten von Bobst. Einen der Automaten hat die Hunkeler Systeme AG durch einen Stanzgitterzerkleinerer SZM ausgestattet. Die zerkleinerten Stanzgitter werden über ein Transportband aus dem Arbeitsbereich entfernt und über einen Schacht, der in den Boden eingelassen ist, entsorgt. Vier Argumente haben wesentlich zur Wahl des SZM geführt: die geringe Staubentwicklung, der sparsame Betrieb, die hohe Laufruhe und die langen Messerstandzeiten im SZM.

Schweizer Rechenzentrum entscheidet sich für HDDS 30

Absolute Sicherheit geht vor. Darum hat sich ein Schweizer Rechenzentrum für den HDDS 30 entschieden. Das Zerkleinerungssystem zerstört Informationen, die auf Datenträgern gespeichert sind, unwiederbringlich.

▶ Ein Bundesamt der Schweizerischen Eidgenossenschaft vernichtet in seinem Rechenzentrum Festplatten auf einem HDDS 30. Auf den Festplatten sind hochsensible, geheime Informationen gespeichert. Neben dem sicheren Vernichtungsprozess haben der zuverlässige Betrieb des HDDS 30 die Entscheidung massgeblich beeinflusst.

Daten irreversibel vernichtet

HDDS steht für «Hunkeler Document Destruction System». In der kompakten Anlage ist eine kräftige Vierwellenzerkleinerungstechnik verbaut. Neben Festplatten vernichtet der HDDS 30 alle elektronischen Datenträger, von der Compact Disc über den kleinen USB-Stick und das Mobiltelefon bis zum Notebook.
Der Vernichtungsvorgang auf dem HDDS 30 erfüllt die Vorgaben gemäss der DIN 66399 auf der Sicherheitsstufe H5. Die maximal mögliche Teilchengrösse ist durch ein Lochsieb mit 15 Millimetern Maschendurchmesser garantiert. Die Vernichtung im HDDS 30 ist vollständig und irreversibel. Einmal zerkleinerte Komponenten und die darauf gespeicherten Daten sind unwiederbringlich zerstört. Abhängig von der Grösse liegt die Leistung zwischen hundert und zweihundert Datenträgern pro Stunde.

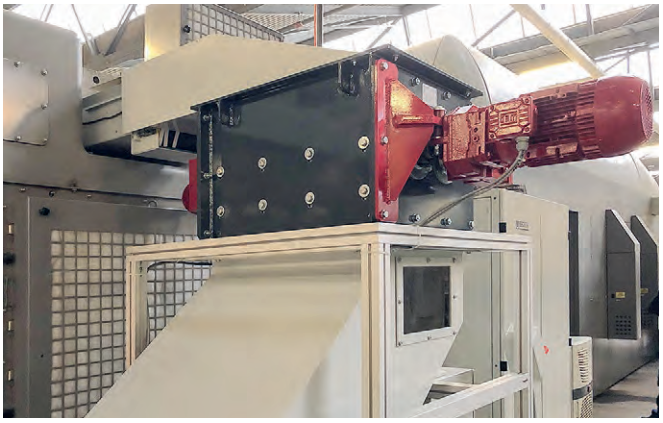
Jeder Prozessschritt ist protokolliert

Die Arbeit mit dem HDDS 30 ist vor missbräuchlichen Anwendungen gut geschützt. Das System wird ausschliesslich von autorisierten Personen bedient. Nachdem sich ein Benutzer am Touch-Screen angemeldet hat, wird der elektronische Datenträger mittels Scanner und Barcode identifiziert. Jeder einzelne Vernichtungsvorgang mit Benutzer, Datum, Uhrzeit und vernichtetem Objekt ist registriert und kann über ein Protokoll nachverfolgt werden.

Die Datenträgervernichtung auf dem HDDS 30 erfüllt die Vorgaben der DIN 66399 auf Sicherheitsstufe H5.

Hunkeler Kartonagen-Zerkleinerer (HKZ)

Für die Verpackungsproduktion und den E-Commerce



▶ Für eine Entsorgung von Produktionsrückständen auf Box-on-demand-Linien, auf Stanzmaschinen von Bobst oder in der Altkartonverarbeitung hat die Hunkeler Systeme AG den HKZ 700 entwickelt. Der neue Schredder zerkleinert Streifen, Bogen und Schachteln aus Vollkarton und Wellpappe zu 50×200 Millimeter messenden Partikeln. Er kann als Stand-alone-Einheit betrieben werden, wobei das Material manuell zugeführt wird. Oder er wird über eine entsprechende Schnittstelle direkt an eine Produktionsmaschine angeschlossen. Ein Frequenzumrichter regelt die Drehzahl des Schneidewerks gemäss den Mengen, die es zu verarbeiten gilt. Die Entsorgung der Partikel ist über ein Unterflurförderband oder eine pneumatische Absaug- und Verdichtungsanlage möglich.

Der HKZ 700 fördert die Wirtschaftlichkeit

Der Schredder HKZ 700 fördert in der Verpackungsproduktion und im E-Commerce die Wirtschaftlichkeit. Auf Bobst-Stanzmaschinen der Baureihe Mastercut entfallen die Zwischenschnitte der Greiferränder, weil das Material im HKZ 700 zerkleinert wird. Auf Box-on-demand-Linien müssen die Abfälle nicht mehr manuell in Wagen abgefüllt und an die Presscontainer verschoben werden. Indem das Material im HKZ 700 zerkleinert und über eine pneumatische Absaugung entsorgt wird, bleibt die Produktionsumgebung sauber und staubfrei.

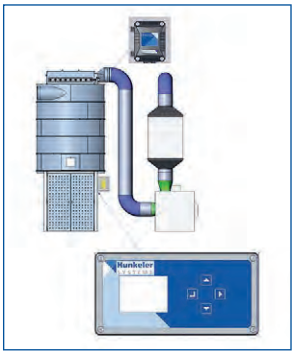
Hunkeler Kompakt Aircleaner (HKA)

Saubere Umgebungsluft, weniger Reinigung

▶ Der Hunkeler Kompakt Aircleaner (HKA) schützt vor gesundheitsschädigendem Feinstaub. Er entfernt kleinste Partikel aus der Umgebungsluft. Standardmässig ist der HKA mit Filtern der Klasse E11 ausgestattet. Feinstaub und Pollen werden herausgefiltert, die Luftqualität entspricht den Vorgaben nach ISO 16890. Der Effekt der eingesetzten Filter ist jenem von Schutzmasken der Klassen FFP1 bis FFP3 ebenbürtig (Schutz vor Mikroorganismen und Viren).
Im Hunkeler Kompakt Aircleaner HKA arbeitet ein wartungsfreier Ventilator. Bei einer Filterleistung von 10000 Kubikmeter Luft pro Stunde (Modell HKA 10000) ist die Energieaufnahme von 750 Watt pro Stunde sehr gering. Für den Betrieb reicht ein 230-Volt-Anschluss aus. Neben dem HKA 10000 ist der Hunkeler Kompakt Aircleaner als kleineres Modell HKA 3000 erhältlich.

Filterfehler-Alarmmonitor (HSA FFA-19)

Immer die korrekte Filterleistung



▶ Filter sollen Arbeitsumgebungen staubfrei halten. Das bedingt, dass die Filter richtig funktionieren. Ein korrekter Betrieb ist durch den neuen Filterfehler-Alarmmonitor HSA FFA-19 zu hundert Prozent sichergestellt. Mittels eines akustischen Signals weist der Alarmmonitor auf einen möglicherweise beschädigten Filter hin.
Ein Zweistufenalarmsystem erlaubt es, Frühwarnfunktionen frei zu konfigurieren. Individuelle Einstellmöglichkeiten verhindern, dass der Sensor bei Leistungsspitzen fälschlicherweise einen Alarm auslöst.
Der Alarmmonitor kann mit allen Filtern, wie sie die Hunkeler Systeme AG in den Entsorgungsanlagen verwendet, eingesetzt werden. Ein Upgrade bestehender Filter ist möglich. Der HSA FFA-19 wird in die Anlagensteuerungen der Hunkeler Systeme AG integriert.

Impressum

Herausgeberin: Hunkeler Systeme AG · Industriestrasse 2 · 4806 Wikon | Schweiz
Telefon: +41 62 745 77 77 · info@hunkelersysteme.com · www.hunkelersysteme.com
© Hunkeler Systeme AG · Die Verwendung der Inhalte ist unter Quellenangabe gestattet.