

CASE STORY

Industrie d'emballage

Bobst Competence Center Mex, Suisse

La collaboration entre la maison BOBST et la maison Hunkeler Systeme AG dure depuis plus de 15 ans. Dans le monde entier, plus de 300 entreprises sont équipées avec des installations de BOBST et de Hunkeler Systeme AG.

Les sociétés liées au domaine de l'emballage, ayant également investi dans des machines de découpes ou dans une presse de dorure à chaud de la maison BOBST, se décident souvent pour la technique d'évacuation de Hunkeler Systeme AG. Ils veulent bénéficier de la productivité de leurs machines BOBST, et ainsi accordent aussi une grande importance à la fin du processus de production grâce à un système dont la fiabilité est reconnue. Ce partenariat est devenu encore plus officiel, lorsque BOBST et Hunkeler Systeme AG ont convenu d'une collaboration plus étroite. Entre-temps, les deux entreprises suisses ont installé chez plus de 300 clients dans le monde entier leurs technologies, dans la production de boîtes pliantes, dans le traitement de carton ondulé et estampage à chaud. Cette collaboration a permis également de développer de nouvelles solutions dans le processus d'évacuation des déchets, pour lesquels autrefois il n'y avait pas de solution. Hunkeler Systeme AG dispose également d'une installation de dépoussiérage pour le segment carton ondulé, qui s'oriente spécialement à l'impression flexographique et aux lignes «converting» de BOBST.

Hunkeler Systeme AG a équipé le Competence Center

Une autre étape majeure dans la collaboration entre les deux partenaires a été atteinte en

2012, lorsque BOBST a inauguré son nouveau «Comptence Center» à Mex, au siège principal de l'entreprise. Dans ce bâtiment, les clients BOBST ont la possibilité de tester les dernières technologies de découpe, de pliage-collage et d'estampage à chaud sur des lignes prévues à cet effet. Pour le «Competence Center», Hunkeler Systeme AG a livré la technologie d'aspiration, de broyage et de compactage des déchets de production. Actuellement quatre presses de dorure à chaud et de découpe peuvent être raccordées à deux systèmes d'aspiration travaillant indépendamment l'un de l'autre.

Preuve d'une étroite collaboration

Une preuve de l'excellente coopération est le développement pour le dispositif d'évacuation utili-



Pour l'évacuation des résidus de production sur les presses de dorure à chaud de BOBST Hunkeler Systeme AG a développé une technique d'aspiration spécifique.



Dans le «Competence Center» à Mex, il est actuellement possible de connecter 4 machines de découpe au système d'évacuation.

sé sur les presses de dorure à chaud de la série VISIONFOIL, EXPERTFOIL et MASTERFOIL de BOBST. La connexion de l'aspiration est intégrée dans les machines et raccordée par une tuyauterie à un système de broyage et de compactage, et tout ceci en ligne. La tâche la plus complexe fût de sortir les bandes de dorures de la machine, avec une vitesse de production allant jusqu'à 8000 feuilles par heure. Les ingénieurs de Hunkeler Systeme AG devaient en parallèle trouver des solutions qui n'entravaient pas la production, notamment le déroulement très précis lors de l'avance des bandes de dorures dans la machine de dorure. En plus, il fallait éliminer totalement de l'air les particules de poussière fine, lesquelles étaient causées par le transport des résidus de film et de broyage. L'exigence était d'une partie accomplie par la configuration de la technique d'aspiration de Hunkeler Systeme AG, qui place le ventilateur à la fin du système, ce qui résulte une dépression totale de l'installation, et a pour grand avantage de garder toutes les particules de poussières dans le réseau de canalisations, même si ce dernier n'était plus à 100% étanche. D'autre part, une haute efficacité de la technique des «filtres-Jet», qui maintient le flux de manière constante, grâce à une fonction autonettoyante. Une unité antistatique assure un transport sans problème des films jusque dans la presse à balles. Dans le «Competence Center» à Mex, BOBST a installé une grande partie du programme de machines pour la production des boîtes pliantes et la dorure à chaud. Des machines

de découpe de diverses séries sont raccordées à un dispositif d'aspiration moderne de Hunkeler Systeme AG. Le dispositif élimine les chutes à l'éjection directement après le processus de découpe, ainsi que les déchets de séparation de pause en fin de ligne. Grâce au séparateur, les déchets de coupes sont séparés de l'air de transport et conduits dans une benne autocompactante. L'air à son tour est nettoyé de la poussière par un système de filtrage automatique et est reconduit dans la halle. Un système de surveillance de niveau de remplissage du conteneur déclenche un sms à l'entreprise de transport, aussi tôt que le degré fixé est atteint.

Système de réduction en énergie et arrêt automatique

L'installation d'aspiration est conçue pour un fonctionnement aussi économique que possible. Pour une puissance maximale, l'installation transporte 24'000 mètres cube d'air par heure. Cependant, cette puissance est automatiquement adaptée au besoin nécessaire. Un système de réduction en énergie règle l'apport énergétique et livre seule-



L'installation d'aspiration dans le «Competence Center» de BOBST travaille avec un débit volumique de 24'000 mètres cube par heure.

ment la puissance que la production exige effectivement. Par rapport à un fonctionnement sans système de réduction en énergie, la consommation énergétique peut être réduite jusqu'à 60 pourcents. Si toutes les machines sont hors production, l'arrêt automatique déclenche toute l'installation.



Serge Kalbfuss, Competence Center Manager BOBST, Mex

Serge Kalbfuss est le manager du Competence Center de BOBST à Mex. Nous avons parlé avec lui de la collaboration avec Hunkeler Systeme AG.

Monsieur Kalbfuss, comment a débuté la collaboration entre la maison BOBST et Hunkeler Systeme AG?

Sur les machines de BOBST, des déchets de production sont inévitables, et nous devons les évacuer efficacement. La technologie de BOBST jouit dans l'industrie d'emballage d'une grande renommée, en raison de sa qualité et sa fiabilité. Pour cette raison, nous voulions pour l'évacuation collaborer avec des partenaires, qui répondent aux hautes exigences de nos clients. Nous avons trouvé un tel partenaire avec Hunkeler Systeme AG.

Quelles sont les critères importants, quand vous vous décidez pour un partenaire?

L'industrie d'emballage est une branche très exigeante et dynamique. Le marché attend de nous, que nous répondions rapidement à des nouveaux besoins et que nous développions la technologie correspondante. C'est exactement cela, que nous attendons de nos partenaires. Flexibilité, disponibilité, la volonté et la capacité d'innovation, sont ainsi des critères majeurs qui décident si une collaboration est possible ou pas.

Entre temps, la collaboration dure depuis plus de 15 ans. Qu'est-ce que vous appréciez spécialement chez Hunkeler Systeme AG?

Hunkeler Systeme AG se caractérise par son équipe de développement flexible et compétente. Les ingénieurs comprennent bien, d'adapter des nouveaux composants sur les machines de découpe et sur les presses de dorure à chaud, même si nos constructeurs n'avaient pas prévu pendant le développement de la machine un tel dispositif supplémentaire. Cette compétence d'ingénierie a été démontrée, alors qu'il s'agissait de développer une aspiration pour les presses de dorure à chaud. La bonne collaboration entre notre équipe de développement et celle de Hunkeler Systeme AG est extrêmement importante. L'échange contribue à trouver rapidement la solution idéale, lorsque des nouvelles solutions sont recherchées.