

# CASE STORY

## Verpackung

Model-Gruppe

Weinfelden (Schweiz)

## Was eine 35-jährige Partnerschaft zusammenhält

**35 Jahre währt die Zusammenarbeit zwischen der Model-Gruppe und der Hunkeler Systeme AG. Die Partnerschaft ist von gegenseitigem Vertrauen, hohem Qualitätsbewusstsein und gemeinsamen Werten geprägt.**

Vor bald zwei Jahren hat die Model AG am Standort Weinfelden eine neue Ballenpresse in Betrieb genommen. Es war ein weiterer Meilenstein einer inzwischen dreieinhalb Jahrzehnte währenden erfolgreichen Zusammenarbeit mit der Hunkeler Systeme AG.

Die Presse ist das letzte Element einer gross dimensionierten Entsorgungsanlage, die in der Wellpappenproduktion einen kontinuierlichen Prozess im 24/7-Stundenbetrieb sicherstellt.

Mit 120 Tonnen Presskraft ist sie die bislang grösste ihrer Art in einem Produktionsbetrieb der Schweiz. Die Kraft wird über zwei starke Elektromotoren aufgebaut. Je Motor aktiviert ein Frequenzumrichter den Antrieb, sobald im Schacht ein festgelegter Füllstand erreicht ist. Die Energieeinsparungen gegenüber der Vorgängerpresse, deren Motoren immer aktiv waren, seien signifikant, sagt Thomas Weibel, der bei Model die Investitionsprojekte leitet.

### 165 Millionen Quadratmeter

Am Standort Weinfelden produziert die Model AG rund 165 Millionen Quadratmeter Wellpappe im Jahr. Mittelfristig ist eine Steigerung auf 200 Millionen Quadratmeter geplant.



Zwischen 60 und 80 Ballen, jede 1,1 Tonnen schwer und 110×110×140 Zentimeter gross, stösst die Presse täglich aus. Für 120 Tonnen Presskraft sorgen zwei frequenzmoduliert angetriebene Elektromotoren.



Eine gross dimensionierte Entsorgungsanlage stellt in der Wellpappenproduktion einen kontinuierlichen Prozess im 24/7-Stundenbetrieb sicher.



Auf sechs Flachbettstanzen und fünf Inliner-Rotationsstanzen verarbeitet der Betrieb das Material zu Boxenzuschnitten in kundenspezifischer Ausführung.



Der Randbeschnitt, Zwischenschnitte und die Stanzgitter, die während des Verarbeitungsprozesses anfallen, werden über Absaugtechnik und Förderbänder aus dem Produktionsbereich entfernt und der Ballenpresse zugeführt.

Auf sechs Flachbettstanzen und fünf Inliner-Rotationsstanzen verarbeitet der Betrieb das Material zu Boxenzuschnitten in kundenspezifischer Ausführung. Der Randbeschnitt, Zwischenschnitte und die Stanzgitter, die während des Verarbeitungsprozesses anfallen, werden über Absaugtechnik und Förderbänder aus dem Produktionsbereich entfernt und der Ballenpresse zugeführt. Jeden Tag verlassen zwischen 60 und 80 1,1 Tonnen schwere Ballen die Presse. Die Abfälle gehen zurück in die unternehmenseigene Kartonproduktion – der Wertstoffkreislauf ist geschlossen.

Parallel zur Installation der Ballenpresse hat die Model AG die Hunkeler Systeme AG damit beauftragt, die Steuerung der Fördertechnik zu erneuern. Waren die Steuerungen der Ballenpresse und der Transportbänder früher zusammengefasst, sind sie heute getrennt in jeweils einem Schaltschrank untergebracht. «Das erleichtert uns die Bedienung sehr und hilft uns, bei einer allfälligen Störung die Ursache schnell zu lokalisieren», hält Thomas Weibel fest.

### Unterdruck garantiert staubfreie Produktionsumgebung

Dass er sich auf zuverlässig arbeitende Technik und eine fachlich ausgewiesene Betreuung verlassen kann, weiss Thomas Weibel zu schätzen. Vor ein paar Jahren erhielt die Hunkeler Systeme AG den Auftrag, eine Flachbettstanze Mastercut von Bobst und eine Rotationsstanze von Martin mit je einer Staubabsauganlage auszurüsten. Papierstaub, der während der Wellpappenverarbeitung anfällt, wird im Unterdruck abgesaugt, die Luft in Jet-Filtern gereinigt und in die Produktionshalle zurückgeführt. Das Personal arbeitet in einer Umgebung, die weitgehend von Staub befreit ist.



«Jede unserer Investitionen ist das Ergebnis einer eingehenden Evaluation des Marktangebots. In den 35 Jahren ihrer Zusammenarbeit mit der Firma Model AG hat die Hunkeler Systeme AG immer wieder bewiesen, dass sie mit ihren Systemlösungen den extrem hohen Anforderungen in einem anspruchsvollen 24/7-Produktionsbetrieb gewachsen ist.»

*Thomas Weibel  
Projektleiter, Model AG, Weinfelden*