

CASE STORY

Industrie d'emballage

Model-Gruppe

Weinfelden (Suisse)

Ce qui maintient un partenariat de 35 ans

Depuis 35 ans dure le partenariat entre Model-Gruppe et Hunkeler Systeme AG. Le partenariat est caractérisé par une confiance mutuelle, une conscience de haute qualité et des valeurs communes.

Il y a bientôt deux ans que Model AG à Weinfelden a mis en service une nouvelle presse à balles. C'était une autre étape importante dans une coopération réussie, entre-temps trois décennies et demie avec Hunkeler Systeme AG.

La presse est le dernier élément d'une installation d'évacuation de grande dimension, laquelle assure dans la production du carton ondulé un processus continu pour un fonctionnement 24 heures sur 24, et sept jours par semaine. Avec une

force de pression de 120 tonnes, cette presse est jusqu'à présent la plus grande de son genre dans une usine de production en Suisse. La puissance est fournie par deux moteurs électriques puissants. Par moteur un variateur de fréquence active l'entraînement, aussi tôt que dans la trémie un niveau de remplissage fixe est atteint. L'économie d'énergie par rapport à la presse précédente, dont les moteurs étaient toujours actifs, est significative, dit Thomas Weibel, qui gère les projets d'investissement chez Model.

165 millions de mètres carrés

À Weinfelden, Model AG produit 165 millions de mètres carrés de carton ondulé par année. A moyen terme, une aug-



La presse compacte par jour entre 60 et 80 balles, chacune avec un poids de 1.1 tonnes et une grandeur de 110×110×140 centimètres. Pour une force de pression de 120 tonnes, sont responsables deux moteurs électriques, modulés en fréquence.



Une installation d'évacuation de grande dimension, assure dans la production du carton ondulé un processus continu pour un fonctionnement 24 heures sur 24.



Sur six presses de découpe à plat et cinq découpeuses rotatives inliner l'entreprise traite le matériel en ébauches de boîtes, exécution sur mesure.



Les lisières, les entre-coupes et les déchets de séparation de pause, qui sont produits pendant le processus de traitement, sont enlevés de la zone de production par une technique d'aspiration et des bandes transporteuses et alimentés à la presse à balles.

mentation jusqu'à 200 millions de mètres carrés est planifiée. Sur six presses de découpe à plat et cinq découpeuses rotatives inliner l'entreprise traite le matériel en ébauches de boîtes, exécution sur mesure. Les lisières, les entre-coupes et les déchets de séparation de pause, qui sont produits pendant le processus de traitement, sont enlevés de la zone de production par une technique d'aspiration et des bandes transporteuses et alimentés à la presse à balles. Chaque jour entre 60 et 80 balles avec un poids de 1.1 tonnes quitte la presse à balles. Les déchets retournent dans la production interne du carton, le circuit de recyclage est fermé. Parallèlement avec l'installation de la presse, Hunkeler Systeme AG a été mandaté de renouveler la commande de la technique de transport. Autre fois, les commandes de la presse et des bandes transporteuses étaient combinées, celles-ci sont aujourd'hui séparées. «Cela nous facilite grandement les opérations et nous aide, en cas d'un dérangement, de localiser plus rapidement les causes», dit Thomas Weibel.

Environnement libre de poussière

Qu'il puisse compter sur une technique fiable et sur un soutien d'experts, est très apprécié par Thomas Weibel. Il y a quelques années, Hunkeler Systeme AG a équipé une presse de découpe à plat Mastercut de Bobst et une découpeuse rotative de Martin, chacune avec une installation d'aspiration. La poussière de papier, laquelle est produite pendant le traitement du carton ondulé, est aspirée par dépression, l'air est nettoyé et reconduit dans la salle de production. Le personnel travaille dans un environnement, qui est en grande partie libre de poussière.



«Chacun de nos investissements est le résultat d'une évaluation approfondie de l'offre du marché. Dans leur coopération de 35 ans avec Model AG, Hunkeler Systeme AG a toujours prouvé, qu'elle savait répondre aux demandes avec leurs solutions à des exigences très élevées dans une usine de fabrication exigeante, avec une production 24 heures sur 24, sept jours par semaine.»

*Thomas Weibel
Responsable des projets, Model AG, Weinfelden*