

Industrie d'emballage

CASE STORY

Bourquin SA, Oensingen (Suisse)

Investissement dans la pérennité

L'entreprise familiale suisse Bourquin SA, l'un des principaux fabricants de carton ondulé du pays, a investi un montant à huit chiffres dans l'extension de la production à Oensingen.

Le 6 décembre 2023, Bourquin SA a lancé la rénovation et l'agrandissement de son site de production à Oensingen, dans le canton de Soleure. En novembre 2024, l'entreprise a mis en service une nouvelle installation de carton ondulé sur ce site. Le projet d'envergure comprenait également un nouveau système d'aspiration et d'évacuation fourni par Hunkeler Systeme AG. Grâce à cet investissement de 17 millions de francs suisses, le fabricant de carton ondulé renforce non seulement sa pérennité, mais poursuit également une stratégie claire en matière de durabilité.

Transformation en cours d'exploitation

L'une des principales exigences était de maintenir la production pendant les travaux de construction et l'installa-

tion des équipements. C'est ici que l'expérience et la flexibilité de Hunkeler Systeme AG ont été déterminantes. La production a d'abord été assurée par des installations provisoires, permettant ensuite l'installation et la mise en service de l'équipement final.

Collecte centralisée des déchets

Le nouveau système d'évacuation permet à Bourquin SA de collecter tous les déchets de production de manière centralisée et de les compacter en balles. Un système d'aspiration des rognures performant et fiable garantit le fonctionnement de l'installation de carton ondulé. S'y ajoute l'évacuation des déchets de carton provenant de plusieurs machines de transformation, acheminés par un convoyeur



La technique d'aspiration complète est installée de manière compacte sur un deuxième niveau au-dessus de la presse à balles.

vers un broyeur haute performance, puis aspirés. Un autre broyeur, alimenté manuellement, est intégré à l'installation pour le déchiquetage du carton plat, des rognures et des mandrins.

Système d'aspiration performant

Le cœur du système est une unité de filtration compacte équipée d'un ventilateur générant le vide nécessaire à l'aspiration. Les différents points de collecte sont reliés à l'installation par des conduites séparées et peuvent être commandés individuellement.



Un système d'aspiration compact composé d'un séparateur, d'un filtre et d'un ventilateur avec système d'économie d'énergie constitue le cœur de l'installation.

Un système d'économie d'énergie avec variateur de fréquence régule la consommation électrique en fonction des besoins. Les conduites inactives sont automatiquement fermées par des clapets intégrés. À la demande du client, la presse à balles existante a été conservée et modernisée par une mise à jour du système de commande. Un filtre purifie l'air de process. La poussière filtrée est compactée en briquettes, qui sont ensuite directement acheminées vers la presse à balles.



Le carton, les rognures et les mandrins sont évacués via un broyeur alimenté manuellement.



L'aspiration des rognures (petite image) et un ventilateur hacheur assurent le fonctionnement de l'installation de carton ondulé.



Pour l'évacuation des déchets en carton provenant de plusieurs machines de finition, un broyeur haute performance, alimenté par un convoyeur, est intégré au système.