

Verpackung CASE STORY

Bourquin SA, Oensingen (Schweiz)

Investition in die Zukunftsfähigkeit

Das Schweizer Familienunternehmen Bourquin SA, einer der führenden Wellkartonhersteller des Landes, hat einen zweistelligen Millionenbetrag in den Produktionsausbau in Oensingen investiert.

Am 6. Dezember 2023 startete die Bourquin SA mit der Erneuerung und Erweiterung des Werks in Oensingen, Kanton Solothurn. Dort nahm das Unternehmen im November 2024 eine neue Wellpappenanlage in Betrieb. Teil des Grossprojekts war eine neue Absaug- und Entsorgungsanlage der Hunkeler Systeme AG. Mit der Investition in der Höhe von 17 Millionen Franken stärkt der Wellkartonproduzent nicht nur seine Zukunftsfähigkeit, sondern verfolgt ebenso eine klare Nachhaltigkeitsstrategie.

Umbau im laufenden Produktionsbetrieb

Eine Hauptanforderung war, den Produktionsbetrieb während der Neubauarbeiten und der Installation der Anlagen

aufrecht zu erhalten. Hier kamen die Erfahrung und Flexibilität der Hunkeler Systeme AG zum Tragen. Die Produktion wurde vorerst mittels Provisorien gesichert, um anschliessend die finale Anlage installieren und in Betrieb setzen zu können.

Abfälle zentral gesammelt

Die neue Entsorgungsanlage ermöglicht es der Bourquin SA, alle Produktionsabfälle zentral zu sammeln und zu Ballen zu verdichten. Eine leistungsfähige und zuverlässige Randstreifenabsaugung stellt den Betrieb der Wellpappenanlage sicher. Hinzu kommt die Entsorgung der Kartonabfälle mehrerer Weiterverarbeitungsmaschinen, die



Die komplette Absaugtechnik ist raumsparend auf einer zweiten Ebene oberhalb der Ballenpresse angeordnet. Um den Energieeintrag auf einem möglichen Minimum zu halten, werden inaktive Rohrleitungen über eingebaute Schieber automatisch geschlossen.

über ein Transportband einem Hochleistungs-Schredder zugeführt und abgesaugt werden. Für das Zerkleinern von Flachkarton, Schwarten und Rollenhülsen ist ein weiterer, manuell beschickter Schredder in die Anlage integriert.

Leistungsfähige Absauganlage

Das Herzstück des Systems ist eine kompakte Filteranlage mit einem Ventilator, der das notwendige Vakuum für die Absaugung erzeugt. Die unterschiedlichen Anfallstellen sind über separate Rohrleitungen mit der Anlage verbunden und können einzeln angesteuert werden.



Eine kompakte Absauganlage bestehend aus Abscheider, Filter und Ventilator mit Energiesparsystem bildet das Herzstück des Systems.

Ein Energiesparsystem mit Frequenzumrichter regelt die Aufnahme elektrischer Energie bedarfsgerecht. Inaktive Rohrleitungen werden über eingebaute Schieber automatisch geschlossen. Auf Wunsch des Kunden wurde die bestehende Ballenpresse übernommen und durch ein Steuerungs-Retrofit modernisiert. Ein Filter reinigt die Prozessluft. Der herausgefilterte Staub wird zu Briquets verdichtet, die ihrerseits direkt der Ballenpresse zugeführt werden.



Flachkarton, Schwarten und Rollenhülsen werden über einen manuell beschickten Schredder zerkleinert und entsorgt.



Die Randstreifenabsaugung (kleines Bild) und ein Hackventilator stellen den Betrieb der Wellpappenanlage sicher.



Für die Entsorgung der Kartonabfälle mehrerer Weiterverarbeitungsmaschinen ist ein Hochleistungs-Schredder, beschickt über ein Transportband, in das System integriert.