

Hess Druck AG investiert in die Ökologie

Mit einer Absauganlage der Hochleistungsklasse hat die Hess Druck AG in Märstetten ihre Entsorgungskapazitäten auf den neusten Stand der Technik gebracht. Bei der Wahl des Lösungsanbieters galt das Augenmerk auch dem ökologischen Aspekt.

Viel mehr Leistung mit erheblich weniger Energie, eine bessere Arbeitsplatzqualität dank der praktisch staubfreien Umgebung und dem angenehmen Raumklima, die Rückführung der gereinigten Luft in die Wärmerückgewinnung zur kalten Jahreszeit – so fasst Roland Meier, bei der Hess Druck AG verantwortlich für die Produktion, die herausragenden Merkmale der Neuanlage zusammen, und er fügt hinzu: «Unsere Produktion läuft während 16 Stunden täglich stabil, wir konnten die Nettoleistungen deutlich steigern, das ist für uns bar verdient Geld.»



Das Absaugsystem übernimmt zurzeit an 13 Produktionsmaschinen mit insgesamt 24 Anfallstellen Papierschnitzel, Randabschnitt, Konfettis und Frässtaub und führt diese Rückstände zwei stationären Pressen zu. Indessen bietet die Kapazität der Anlage mit einem Luftvolumenstrom von 23 700 m³ pro Stunde genügend Reserven für einen Ausbau der Produktionstechnik. Das hocheffizient arbeitende Unterdruckprinzip – von Roland Meier als herausragende Stärke bezeichnet – sowie das Energiesparsystem ESS und die Ein-/Ausschaltautomatik ASA leisten ihren Beitrag zu signifikanten Einsparungen bei der elektrischen Energie, die bei der Hess Druck AG ausschliesslich aus Wasserkraft bezogen wird.

Spitzenplätze im Öko-Rating

Neben der Wirtschaftlichkeit hatte die Investition in das Absaugsystem der Hunkeler Systeme AG einen klaren ökologischen Hintergrund. Die mit allen relevanten Zertifikaten ausgezeichnete Hess Druck AG – als erste Formular-druckerei hat sie im Februar 2011 das swissPSO-Audit mit Erfolg absolviert – ist für ihre auf Nachhaltigkeit ausgerichtete Unternehmenspolitik bekannt. Das manifestiert sich etwa in den entsprechenden Ratings der Verbände Viscom und VSD, wo der 63-köpfige Betrieb die Spitzenpositionen belegt.

Editorial

Geschätzte Geschäftspartner
Liebe Leserinnen, liebe Leser



Die Hunkeler Systeme AG ist auf der Zielgeraden eines gut verlaufenen Geschäftsjahres. Neben Projekten in der Druck-, Lebensmittel- und Entsorgungsindustrie in der Schweiz ist die Wachstumstendenz in Märkten ausserhalb Europas unverkennbar. Das zeigen die in dieser Focus-Ausgabe vorgestellten Installationen bei der Zentralbank Tunesiens und bei El Comercio in Peru. Auch die im Oktober in Moskau durchgeführte Polygraphinter öffnete neue Perspektiven. Auf der Messe konnten wir wertvolle Kontakte knüpfen und interessante Projekte zum Abschluss bringen.

Wichtige Messeereignisse erwarten uns im nächsten Jahr. Auf der IFAT Entsorga, die vom 7. bis 11. Mai 2012 in München durchgeführt wird, werden zukunftsweisende Lösungen für einen nachhaltigen Umgang mit den Ressourcen präsentiert. Fast zeitgleich wird am 3. Mai die Drupa 2012 ihre Tore öffnen. Sowohl innerhalb ihrer Stammmärkte wie auch in neuen Segmenten wird die Hunkeler Systeme AG Neuentwicklungen bereit halten.

Haben Sie kürzlich unsere Webseite besucht? Ja, Sie haben richtig bemerkt: der Auftritt kommt in einem frischen Kleid daher, die übersichtliche Gestaltung führt Sie jetzt noch schneller ans Ziel.

Geniessen Sie die aktuelle Focus-Ausgabe und holen Sie mehr Informationen auf hunkeler-systems.com.

Kurt Käser, Geschäftsleiter

Aus dem Inhalt

Hess Druck AG investiert in die Ökologie	1
Einfach zum besseren Entsorgungsprozess	2
Ballistik-Separator bei Müller Recycling	2
Neue Presse KP 80 PET für die PET-Verdichtung	2
Energieeffizienz und Kostensenkung im Zentrum	3
Spektakuläre Architektur in Luzern	3
Zusammenarbeit im Dienst der Banken	3
Entscheid für Schweizer Qualität	4
Referenz in Lateinamerika	4
Gut angelaufene Zusammenarbeit	4
Neuer Web-Auftritt unter hunkeler-systems.com	4

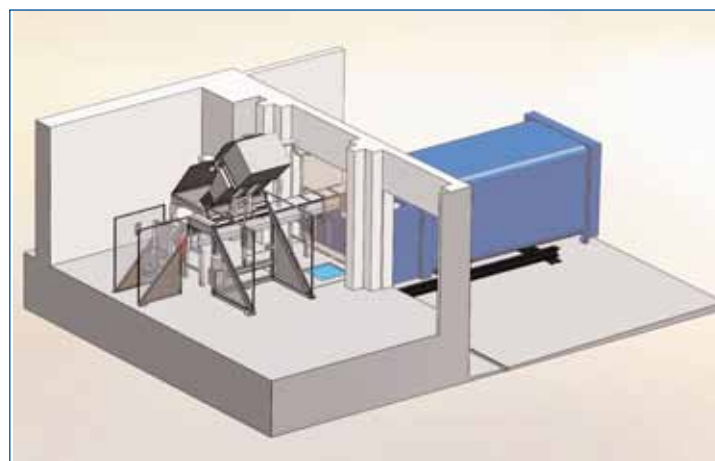
Coop-Verteilzentrum Gossau (St. Gallen)

Einfach zum besseren Entsorgungsprozess

In seinem Verteilzentrum in Gossau (SG) hat Coop die Entsorgung organischer Abfälle automatisiert. Mit der Planung und Ausführung hat der Schweizer Grossverteiler die Hunkeler Systeme AG beauftragt.

Unausgeschöpfte Gewichtslimiten

Bisher wurden im Verteilzentrum Gossau die von den Filialen zurückgeführten Gemüse- und Früchterestmengen manuell auf einer Rampe in Presscontainer entsorgt. Neben der starken körperlichen Belastung erschwerten Geruchsemissionen die



Die Automatisierung der Abfallentsorgung bringt Coop im Verteilzentrum Gossau wirtschaftlichen und ergonomischen Gewinn.

Arbeit. Hinzu kommt, dass mit dem bisherigen manuellen Entsorgungsprinzip das Gewicht im Container nie exakt bekannt war und man bei der Containerbefüllung mit Blick auf die Einhaltung der Transportvorschriften eher unter der erlaubten Gewichtslimite blieb. Damit nahm Coop eine ungenügende Effizienz mit entsprechend hohen Kosten in Kauf.

Gewinn in Effizienz und Ergonomie

Neu können Kleingebinde und Container über Kippvorrichtungen entleert werden, wobei eine Impulsschaltung den Prozess automatisch steuert. Ein Wiegesystem löst bei Erreichen des Maximalgewichts (16,5 Tonnen brutto) den automatischen Stopp des Befüllungsvorgangs aus. Die erzielte maximale Nutzung der erlaubten Gewichtsvorgaben führt zu stark verringerten Transportzyklen mit spürbaren Kosteneinsparungen. Auch bei der Arbeitsplatzqualität wurde viel gewonnen: Befüllungsbereich und Container sind über eine Förderschnecke getrennt, und die Geruchsemissionen werden mit einer Absaugvorrichtung nach Aussen abgeführt.

Coop liefert sämtliche organischen Abfälle zur Energiegewinnung an Kompostanlagen.

Ballistik-Separator bei Müller Recycling, Anglikon



Die Müller Recycling in Anglikon (AG) hat die Grobsortierung von Altpapier rationalisiert. Das Engineering und der Bau der Anlage einschliesslich Steuerung wurde der Hunkeler Systeme AG übertragen.

Zentrale Komponente ist ein Ballistik-Separator PPK. Versetzt zueinander schwingende Paddel mit siebartigen Oberflächen bewirken eine Trennung der grösserformatigen Kartonnagen von den Papierabfällen. Das Ergebnis ist eine direkt verpressbare Kartonfraktion auf der einen und eine für das Deinking bestimmte Papierfraktion auf der anderen Seite.

Mit der neuen Anlage hat die Müller Recycling den manuellen Sortieraufwand massgeblich reduziert. Der Reinheitsgrad der Deinking-Fraktion erreicht Werte zwischen 80 und 90 Prozent.

Neue Presse KP 80 PET für die PET-Verdichtung



Die KP 80 PET ist eine kompakte, mobile Ballenpresse für das Verdichten von PET-Flaschen, bei einer Volumenkompression im Verhältnis 1:10. Das System wird manuell beschickt, wobei eine Lichtschranke den Presshub bei einem bestimmten Füllstand automatisch aktiviert. Die KP 80 PET ist für ein Tagesvolumen von 120 bis 200 kg ausgelegt. Je nach Gebinde (0,33 – 1,5 Liter) liegt die Leistung zwischen 50 und 70 PET-Flaschen pro Minute (rund 1200 1,5-Liter-Flaschen pro Stunde).

Das neue Verdichtersystem KP 80 PET rationalisiert die Logistik und senkt die Transportkosten im Getränkehandel, in Industrie- und Gewerbebetrieben oder in öffentlichen Institutionen wie Schulen, Sammelstellen etc. Dank entsprechender Dimensionierung finden auf einer Europalette exakt zwei PET-Ballen Platz.

Vogt-Schild Druck AG, Derendingen

Energieeffizienz und Kostensenkung im Zentrum

Die Vogt-Schild Druck AG in Derendingen hat ihre frühere Entsorgungsanlage durch ein modernes Hochleistungssystem der Hunkeler Systeme AG ersetzt.

Die neue Anlage der Hunkeler Systeme AG ist auf die Entsorgung und Verdichtung von bis zu 60 Tonnen Papierrückständen wöchentlich ausgelegt. Durch automatisches Umschalten zwischen zwei parallel angeordneten Presscontainern im Ausenbereich ist die wirtschaftliche Nonstop-Produktion gesichert. In Gitterboxen gesammelte, lose Makulatur lässt sich den Pressen über eine ebenso automatisch gesteuerte Kippvorrichtung zuführen.

Unterdruckprinzip mit hohem Wirkungsgrad

Die physikalische Aufteilung auf drei getrennte Leitungen erlaubt es in Verbindung mit dem Energiesparsystem ESS, die Absaugleistung dem jeweiligen Bedarf entsprechend zu regeln. So arbeitet die Anlage nur dann mit voller Leistung, wenn alle Produktionsmaschinen im Einsatz stehen. Wird nur auf einzelnen Maschinen produziert, senkt das System die Absaugkraft automatisch auf den erforderlichen Leistungswert. Die erzielte



Dank der Steuerung der Absaugleistung über das ESS erzielt die Vogt-Schild Druck AG eine erhebliche Senkung im Energieverbrauch.



Das Unterdruckprinzip geht einher mit einem ungleich höheren Wirkungsgrad.

Optimaler Energieeinsatz

An insgesamt fünf Anfallstellen (ein Rotationsdreischneider, ein Schnellschneider, drei Sammelhefter) stellt das System die nahtlose Entsorgung der Abfälle im Dreischichtbetrieb sicher. Im Interesse einer optimalen Energienutzung ist der Materialtransport auf drei getrennte Rohrleitungen aufgeteilt, wobei der Rotationsdreischneider, der Schnellschneider und die drei Sammelhefter zu jeweils einer Gruppe zusammengefasst sind. Mit einem vierten Anschluss ist ein Ausbau der Produktionskapazitäten im Konzept berücksichtigt.

Senkung des Energieverbrauchs schlägt mit signifikanten Kosteneinsparungen zu Buche.

Einen effektiven Beitrag zum wirtschaftlichen Betrieb leistet das Unterdruckprinzip. Die Anordnung des Radialventilators am Ende des Systems geht einher mit einem ungleich höheren Wirkungsgrad. Als willkommener Nebeneffekt wird der Papierstaub durch die Sogwirkung vollständig in das Filtersystem geleitet, die Arbeitsumgebung bleibt von Verschmutzungen weitgehend frei. Nach der Reinigung im JetFilter wird die Transportluft restlos sauber an die Umgebung zurückgeführt.

Spektakuläre Architektur am Fuss des Pilatus



Kunden und Lieferantenpartner haben im Spätsommer auf Einladung der Hunkeler Systeme AG die Swisspor Arena in Luzern besucht. Auf einer Führung durch das neue Stadion des FC Luzern setzten sie sich

über die Planung und Entstehung des aussergewöhnlichen Baus und dessen Bedeutung für die Schweizer Sportszene und die Stadt Luzern ins Bild.

Zusammenarbeit im Dienst der Banken

Die Anbieter von Systemen und Maschinen für die Wertschriftenherstellung waren im Frühjahr die Gäste bei der Hunkeler Systeme AG. Im Zentrum der Gespräche stand die Zusammenarbeit im Hinblick auf



Gesamtlösungen einschliesslich Entsorgung auf hohem Sicherheitsniveau. Eine Schifffahrt führte zum gemütlichen Teil ins Gasthaus Obermatt in Ennetbürgen am Vierwaldstättersee.

Zentralbank Tunesien, Tunis

Entscheid für Schweizer Qualität

Zerkleinerungsanlagen der Hunkeler Systeme AG sind bei internationalen Geldinstituten vor allem wegen der hohen Sicherheit und Wirtschaftlichkeit beliebt. Mit der Tunesischen Zentralbank hat sich eine weitere Vertreterin aus dem anspruchsvollen Marktsegment für eine Lösung aus Wikon entschieden. Neben dem weltweit erbrachten Leistungsausweis der Hunkeler Systeme AG hat das starke Vertrauen in Schweizer Qualität bei der Wahl entscheidend mitgespielt.



Die Anlage in Tunis besteht im Wesentlichen aus einer Zweistufenzerkleinerung mit anschließender Verdichtung der 6x6 mm kleinen Partikel zu Briketts. Das von der Hunkeler Systeme AG entwickelte Sicherheitskonzept schliesst die Überwachung der Räumlichkeiten mittels Kamera-System ein.

El Comercio, Lima (Peru)

Referenz in Lateinamerika

El Comercio ist hauptsächlich durch die gleichnamige Tageszeitung bekannt. Mit einer 48-Seiten-Heatsetmaschine zählt das Unternehmen auch im Akzidenzsektor zu den bedeutenden Marktteilnehmern Perus.



Zur Sicherstellung des industriellen Prozesses in der Weiterverarbeitung wurde im Sommer 2011 eine Absauganlage der Hunkeler Systeme AG installiert. Es handelt sich für die Hunkeler Systeme AG um eine wichtige Referenzanlage im lateinamerikanischen Raum. Das System ist an insgesamt zwölf Anfallstellen angeschlossen. Über drei getrennte Rohrleitungen werden die Papierabfälle via Abscheider einer Ballenpresse zugeführt. Bei einer momentanen Nutzung von rund 68 Prozent der Kapazität bietet die Anlage genügend Reserven für weiteres Wachstum.

UNTHA shredding technology GmbH

Gut angelaufene Zusammenarbeit



Seit Herbst 2010 ist die Hunkeler Systeme AG autorisierter Vertriebspartner der UNTHA shredding technology GmbH für die Schweiz. Mit dem Verkauf eines Vorzerkleinerers für Müll der XR-Serie an Risch Reinigt Rohre AG sowie eines Zerkleinerungssystems der VR-Baureihe an die Migros-Genossenschaft nahm die Zusammenarbeit einen erfreulichen Start. Die VR-Maschine kommt für die Zerkleinerung von Massivholzabfällen, Paletten und jeglicher Kunststoffabfälle zum Einsatz.

Im «Waste to Energy»-Prozess führt UNTHA für die Vorzerkleinerung von Sperr-, Gewerbe- und Hausmüll die XR-Serie im Sortiment. Sie steht an erster Stelle, wenn es gilt, Abfall in eine Fraktion mit Heizwert und eine Restfraktion für die Deponie aufzutrennen. Die XR-Serie ist in drei Modellen mit Leistungen von 25 000, 40 000 und 50 000 kg/h verfügbar. Ein optionaler Frequenzumformer erlaubt die stufenlose Anpassung der Drehzahlregelung an das Material. Stromspitzen im Maschinenlauf werden so wirksam reduziert.

Neuer Web-Auftritt unter hunkeler-systems.com

Mehr, bequemer, schneller

Unter hunkeler-systems.com bieten wir Ihnen jetzt noch mehr und bessere Informationen: zum Unternehmen, zu einzigartigen Lösungen und zu den zufriedenen Kunden, die rund um den Globus in den verschiedensten Sparten wirtschaftlich damit produzieren. Besuchen Sie uns und überzeugen Sie sich selbst: Hunkeler Systeme AG: das ist durchgehende Kompetenz – alles aus einer Hand.



Impressum

Herausgeber: Hunkeler Systeme AG
Industriestrasse 2
4806 Wikon/Schweiz
Telefon +41 62 745 77 77

Focus erscheint zweimal jährlich in einer Auflage von 3400 Exemplaren in Deutsch, Englisch und Französisch.

© Hunkeler Systeme AG · Die Verwendung der Inhalte ist unter Quellenangabe gestattet.

info@hunkeler-systems.com · www.hunkeler-systems.com