

Palettenrahmen in Schweizer Qualität mit dänischem Know-how

Die W. Holliger Söhne AG investierte 3,5 Mio. Euro in die vollautomatisierte Palettenrahmenfertigung. Ein zentrales Anlagensegment ist hierbei eine doppelseitige Durchlaufaktmaschine von Rilesa. **STEFAN MAYER**



➤ Die W. Holliger Söhne AG mit Hauptsitz in Boniswil ist der bedeutendste Palettenhersteller in der Schweiz und bietet heute ergänzend dazu mit der Holliger Paletten Logistik AG sämtliche Dienstleistungen rund um die Palette an. Von der Herstellung über die Lagerung, den Transport bis hin zu Prüfung, Reparatur und Entsorgung erstreckt sich das Leistungsportfolio. Mit sechs Standorten und einer jährlichen Dienstleistungskapazität von 1 400 000 Euro-Paletten nimmt man eine führende Position auf dem Schweizer Palettenmarkt ein. Zur Holliger-Gruppe gehört seit 2012 auch die Bregwerk Paletten GmbH in Wolterdingen (bei Donaueschingen). Mit diesem neuen Produktionsstandort im EU-Raum soll die Erschließung des europäischen Marktes intensiviert werden.

▲ Kurt Holliger (links) mit Sören Andersen, Geschäftsführer von Rilesa, vor der Anlage

◀ Versandbereite Palettenrahmen



Die heutige Marktposition beruht nicht zuletzt auf langjährige Geschäftsbeziehungen zu den großen Palettenverwendern in der Schweiz. So besteht eine langjährige Zusammenarbeit mit den Großverteilern Migros und Coop. Auch große Logistiker wie die Postbetriebe, Planzer AG, Galliker AG und Camion Wil Transport AG gehören zum langjährigen Kundenstamm. Selbst die SBB (Schweizer Bundesbahnen) hat ihre Palettenlogistikverantwortung gegenüber sämtlichen Kunden an Holliger übertragen und die Schweizer Armee konnte durch diese Service-Leistung ihre Kosten stark senken. Dank eines sehr breit aufgestellten Produktspektrums sind die Logistikspezialisten heute in der Lage, exakt auf die Bedürfnisse der Kunden zugeschnittene Lösungen und Dienstleistungen anzubieten.

Holzpalettenproduktion gestern und heute Der Name Holliger ist seit vielen Jahrzehnten eng verbunden mit ausgereiften Verpackungslösungen und dem Aufstieg der Holzpalette als „Trägerin“ wirtschaftlicher Mobilität. Schon im Jahre 1917 nagelte der



◀ Detail: Reinigungseinheit von Heid-Tech

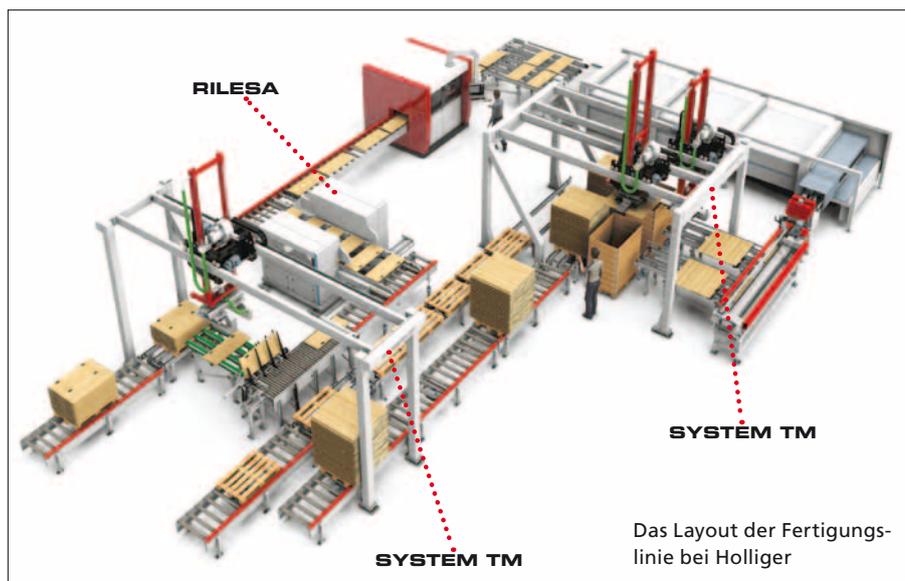
- Beschicken,
- Leimangabe an die Lamellen,
- Verleimen,
- Hobeln,
- Ablängen, Zinken, Bohren, Muffeneinpressen und Griffe Fräsen,
- Reinigung der Rahmenteile,
- Beschriftung mit Inkjetprinter,
- Ab stapeln und Sicherstellung einer vollautomatischen Stapelzu- und -abfuhr über angetriebene Rollenbahnen.

Unter Federführung des technischen Geschäftsführers Kurt Holliger, welcher für das Projekt und für die Maschinenbeschaffung verantwortlich war, wurde dann Ende 2011 mit der Schweizer Heid-Tech GmbH aus Liestal/Basel Kontakt aufgenommen. Heid projiziert und liefert seit 1950 Maschinen und Anlagen für die Holz- und Möbeldustrie, heute mit Kunden in ganz Europa. Grund seiner Anfrage war, dass die Firma Heid unter anderem auch die Vertretung der dänischen Firma Rilesa aus Ribe besitzt. Diese ist in der Branche bekannt als Lieferant von hochflexiblen Bohrmaschi-

Firmengründer Walter Holliger in Boniswil eigenhändig Nägel in die Bretter seiner Holzverpackungen und hat damit den Unternehmenserfolg begründet. Mittlerweise hat sich die Herstellungsweise grundlegend geändert.

Im Jahre 2010 reifte dann bei Holliger die Idee, die Palettenrahmenfertigung, welche bis dato in Rafz überwiegend auf älteren, halbautomatischen Maschinen stattgefunden hat, im neuen, zentralen Stützpunkt in Villmergen zu integrieren und dort mit einer

neuen Anlage vollautomatisch im Durchlauf zu fertigen. Zielstellung des Projektes war, die Produktivität zu erhöhen und die Qualität der bereits vielfach bewährten und schweizweit bekannten Palettenrahmen weiter zu verbessern. Die Gesamtanlage sollte maximal von 2 Mitarbeitern bedient werden, zur Überwachung und für sporadisch stattfindende Rüstvorgänge. Die Vorstellungen gingen dahin, auf eine Anlage folgende Bearbeitungsschritte einzubinden:



Systempartner der Anlage

An dieser Fertigungsline waren folgende Firmen beteiligt:

- Doppelte Beschickung – System TM (Heid-Tech GmbH),
- Leimangabe – Oest,
- Verleimpresse – Dimter,
- Hobelmaschine – Kälin,
- doppelseitige Durchlaufaktmaschine – Rilesa (Heid-Tech GmbH),
- Inkjet Printer – Bluhm,
- Abstapelung – System TM mit Wendevorrichtung (Heid-Tech GmbH),
- angetriebene Rollenbahnen mit automatischer Stapelzu- und -abfuhr – Bürge-Fischer,
- Absauganlage – Scheuch.

Dank dem Einsatz von Giovanni de Lorenzo vom Planungsbüro Ruepp & Partner AG CH-Rotkreuz, der von Holliger mit der Koordination dieses Projektes betraut wurde, funktionierte die Kommunikation zwischen den Lieferanten praktisch reibungslos, auch die Inbetriebnahme und Produktionsaufnahme erfolgte dadurch weitgehend ohne größere Verzögerungen.

nen mit 1-Mann-Bedienung, aber auch für CNC-gesteuerte, doppelseitige, mehrstufige Durchlaufaktmaschinen der Baureihe „X-LINE“ zum Formatieren, Bohren, Fräsen.

Die „Herzmaschine“ Schnell kam man zur Überzeugung, dass der dänische Maschinenbauer in der Lage war, die „Herzmaschine“ für diese neue Anlage zu bauen, welche folgende Bearbeitungsschritte ausführen sollte: Ablängen, Bohren, Einpressen, Fingerzinken und Griffe fräsen. Noch Ende Dezember wurde dann eine ähnliche „X-LINE“ in Estland bei einem Kindermöbelhersteller in Produktion besichtigt. Ende Januar 2012 und nach detaillierter Klärung aller technischen Anforderungen, wurde der Auftrag erteilt. Um eine möglichst staubfreie Oberfläche der in der Rilesa-Maschine bearbeiteten Seitenteile sicherzustellen, wurde am Auslauf der Maschine noch eine Reinigungseinheit der Heid-Tech GmbH vorgesehen. Dadurch

konnte die Qualität der nachfolgend auf den Rahmenteilten aufgetragenen Beschriftungen, welche über einen Inkjet-Printer der Firma Bluhm erfolgen, noch einmal deutlich erhöht werden.

Ein weiterer wichtiger Baustein in diesem Projekt waren die zwei benötigten Portalbeschickungen am Beginn der Anlage, mit Vakuumsaugkästen zur kontinuierlichen Teileversorgung der Dimter-Verleimpresse. Entsprechend den hohen Qualitätsanforderungen bei der Fertigung dieser Aufsatzrahmen sind die oberen Lamellen, in denen auch die Griffe eingefräst werden, aus Buche, die restlichen unteren Lamellen aus Fichte. Daher werden zwei Portalbeschickungen benötigt (eine für Hartholz, die andere für Weichholz), welche die einzelnen Lamellen jeweils von den automatisch zugeführten Stapeln abstapelt und vereinzelt, sowie dann in entsprechend richtiger Reihenfolge der nachfolgenden Verleimpresse zuführt. Am Ende

der Gesamtanlage befindet sich eine Abstapleinheit mit Wendevorrichtung, ebenfalls ausgerüstet mit Vakuumsaugkästen, um die fertig bearbeiteten Teile stapelweise in die bereits vorhandene vollautomatische Palettenrahmenmontage weiterzuführen. Für das Beschicken und Abstapeln der Teile wurde ebenfalls eine optimale Lösung gefunden, dank der bestehenden Kontakte der Heid-Tech GmbH. Auch hierbei handelte es sich wieder um einen dänischen Hersteller, die Firma System TM aus Odder. Diese ist seit Jahrzehnten ein erfolgreicher Komplettanbieter von Automationseinheiten aller Arten, Ausführungen und Leistungsklassen für den Transport getrockneter Hölzer. Sämtliche Automationseinheiten werden selbst im Werk produziert und montiert, darüber hinaus hat System TM auch eigene Kappsägen im Programm, mit einer sehr hohen Schnittleistung und Präzision. Üblicherweise werden die Komplettanlagen, bzw. Anlagenteile im Werk aufgebaut und gemeinsam mit dem Kunden abgenommen. System TM liefert auch weltweit als Generalunternehmer unter anderem komplette Kappanlagen und Hobellinien für unterschiedlichste Kunden und Anwendungen.

Flexibles und lagegenaues Abstapeln

Nachdem System TM das sehr anspruchsvolle Pflichtenheft mit sehr hohen Anforderungen an die Flexibilität und die Lagegenauigkeit der Rahmenteile beim Abstapeln erhalten hatte, wurde ein detailliertes Projekt ausgearbeitet und der Firma Holliger präsentiert. Dieses Konzept überzeugte und so konnte der Auftrag kurzfristig erteilt, das Projekt ohne größere Probleme 1:1 umgesetzt werden. Nach weiteren detaillierten Anfragen und Überprüfung der Angebote unterschiedlichster Anbieter für die anderen Bereiche dieser sehr komplexen Anlage durch Firma Holliger, wurde dann Ende 2012 am Standort Villmergen/CH eine hochwertige und effiziente Fertigungsline für diese Aufsteckrahmen in Betrieb genommen. Bei diesem Projekt handelte es sich um ein Investitionsvolumen von zirka 3,5 Mio. Euro.

► www.holliger.com

► www.rilesa.com

► www.systemtm.com

► www.heid-tech.net

25-C34