



Hochwertige Verpackung: Rund 65.000 Stück Aufsetzrahmen fertigt Holliger jährlich – für die Verleimung der Bretter wurde die neue Verleimpresse angeschafft

HOLLIGER GRUPPE

Kistenweise kalt verleimt

Vollautomatische Linie für Paletten und Rahmen

Dass Paletten und Kisten nicht immer mit minderer Qualität gleichzusetzen sind, beweist ein Blick in die Produktionshallen der Holliger Gruppe. Am Standort Villmergen/CH wurde in eine hochwertige und effiziente Fertigungslinie investiert – inklusive einer Plattenpresse für die Aufsteckrahmen.

Eine vollautomatische Paletten- und Rahmenfertigung erstreckt sich über die Hallenlänge von 100 m bei Holliger am Standort Villmergen/CH. Im Sommer 2012 investierte Geschäftsführer Robert Holliger rund 4,4 Mio. CHF (3,5 Mio. €) in diese Linie. Kurt Holliger, Robert Holligers Cousin und der technische Kopf des Unternehmens, erklärt: „Ein hoher Automatisierungsgrad war uns wichtig bei der Planung der Anlagen. Das Credo zieht sich durch alle unsere Werke.“

Seit bald 100 Jahren fertigt die Holliger-Gruppe verschiedene Arten von Kisten, Euro- und Sonderpaletten sowie Verpackungen. Unternehmensgründer Walter Holliger trieb 1917 noch eigenhändig die Nägel in die Bretter seiner Holz-

verpackungen. 1960 wurde die erste Europalette verkauft. Die Produktionen wuchsen sukzessive, sodass die Gruppe mittlerweile sechs Werke umfasst. Der Hauptsitz der Holliger-Gruppe ist in Boniswil, wo die Verwaltung untergebracht ist. Dort fertigt man auch die hochwertigen „Altuna“-Kisten aus MDF-Platten und Kunststoffprofilen. In Suhr passiert ein Teil der Palettensortierung. „Wir sind dort bei der Supermarktkette Migros eingemietet. Rund 6000 Paletten kontrolliert, sortiert und repariert unsere Mannschaft dort täglich. Die meisten davon gehen wieder direkt zu Migros zurück“, führt Holliger aus. Der jüngste Zukauf war eine Fertigung in Donaueschingen/DE. Neben der eigentlichen Erzeugung von Verpackungslösun-

gen gibt es auch die Holliger Paletten Logistik AG für sämtliche Dienstleistungen rund um die Paletten. In einem Palettenpool kümmert man sich bei Holliger um Transport, Qualitätskontrolle, Reparatur und Lagerung. Über ein Onlineportal informieren sich die Kunden über den Auftragsstatus.

Hoher Automatisierungsgrad

Zurück nach Villmergen. Die neue Linie erledigt – grob umrissen – zwei Arbeitsschritte: die Sortierung und die Reparatur von Europaletten sowie die Erzeugung von dazu passenden Aufsetzrahmen. Ein Blick durch die Halle zeigt, dass der geplante hohe Automatisierungsgrad gelungen ist. Mitarbeiter sind nur wenige zu sehen. Im Wesentlichen bedienen nur drei Personen die Linie. Aufgrund der durchgehenden Verkettung war lediglich eine Aufgaberollenbahn notwendig, auf welcher direkt vom Lkw einerseits die reparaturbedürftigen Paletten und andererseits die getrockneten Schnittholzpakete aufgegeben werden. Die Ausbesserung der Europaletten passiert im vorderen Hallenteil.

Im hinteren Hallendrittel ist die Fertigung der Aufsteckrahmen untergebracht. Um eine hohe Produktqualität zu gewährleisten, werden die Seitenteile zu Platten verleimt. Bei der Presse erhielt Dimter, Illtertissen/DE, ein Unternehmen der Wein-Gruppe, den Zuschlag. „Wir sahen die Maschine im Einsatz und sie überzeugte uns“, begründet Holliger die Entscheidung. Ein weiteres Argument



Bildquelle: Nöstler



Zufriedener Kunde: Kurt Holliger (Unternehmensleiter) mit DI (FH) Florian Tröbersberger, Dimter-Produktmanager für Verleimpresen (v. li.)

Zwei Zuführungen gibt es für die getrockneten und gehobelten Lamellen: vorne für Fichte (1), hinten für Buche (2)



Die Profipress C 2500 von Dimter wird mit den PU-beleimten Lamellen automatisch beschickt

war das gute Preis-Leistungs-Verhältnis. Die Wahl fiel auf eine Profipress C 2500. „Die Anlage ist bei Holliger für eine Kaltverleimung ausgelegt. Die Profipress C ist für die Zukunft auch für die Warmverleimung vorbereitet“, informiert DI (FH) Florian Tröbersberger, Dimter-Produktmanager Pressen.

Kontinuierliche Presse hat sich bewährt

Die hohe Qualität der Aufsteckrahmen zeigt sich auch im Holzeinsatz. Die oberste Lamelle, in der die Griffe eingefräst werden, besteht aus Buche, die unteren Lagen sind aus Fichte. Die beiden Schnittholzpakete werden vor der Aufgabe bereitgestellt. Die Technik dahinter ist ausgeklügelt: Es sollte sich hinsichtlich der Stückzahlen so ausgeben, dass beide Stapel gleichzeitig leer sind. Ein Vakuumheber vereinzelt die Pakete lagenweise und legt sie auf die Zuführung vor der Dimter-Profipress C. Die Steuerung taktet das Holz ein – eine Lamelle Buche, zwei oder mehrere Lamellen Fichte. Der Oest-Leimkopf bringt eine optimal dosierte Klebstoffmenge an den Seiten auf. Holliger entschied sich aus mehreren Gründen für PU-Klebstoff: „Es ist ein modernes, wasserfestes Leimsystem mit sehr kurzen Aushärtezeiten. Außerdem muss er nicht warm verpresst werden.“ Die Kaltverpressung war für Holliger aufgrund des geringeren Energiebedarfs ein Pluspunkt. Die kurze Presszeit – bei Holliger sind es zwischen sechs

und acht Minuten bei einer 8 m langen Presse – bedingt eine kurze offene Zeit. „Dafür ist unsere kontinuierliche Presse bestens geeignet“, ist Tröbersberger überzeugt. „Wir bieten bei so einer voll verketteten Anlage eine hohe Verfügbarkeit mit nahezu keinen Störungen.“

Die Holzeingangslängen bei Holliger betragen 600, 800 und 1200 bis 2500 mm. Die Presse lässt sich für eine hohe Auslastung in mehreren Bahnen (maximal drei) nebeneinander beschicken. Die Lamellenstärken reichen von 15 bis 40 mm. Bis zu 36 Bretter pro Minute werden zugeführt. Das ergibt eine Schichtleistung von maximal 1300 m². Die Presse verfügt über die vollautomatische Druckregelung, welche für den spezifischen Pressdruck sorgt. Dadurch wird eine hohe Verleimqualität erreicht. „Durch eine Rückschlagsicherung in der Presse erreichen wir einen minimalen Höhenversatz in der verleimten Platte und damit ebenfalls wenig Holzverlust“, erläutert Tröbersberger.

Eine Schervorrichtung vereinzelt die Platten hinter der Presse. Im Anschluss geht es durch eine Hobelmaschine sowie eine Spezialmaschine, welche die Griffe bohrt sowie Fingerzinken fräst und die Muffen für die Eckverbindung einbringt. Zwei Kuka-Roboter erledigen wie von Zauberhand den Rest: Seitenteile zusammensetzen, verpressen und abstackeln, bevor sich die Aufsteckrahmen auf eine weite Reise begeben. **MN <**



Nach der Verleimung in nur sechs Minuten kommen die fertigen Seitenteile auf der anderen Seite heraus

> **DATEN & FAKTEN**

HOLLIGER GRUPPE

Gründung:	1917
Geschäftsführer:	Robert Holliger
Mitarbeiter:	100 in der Gruppe
Hauptsitz:	Boniswil/CH
Standorte:	Villmergen/CH, Suhr/CH, Weinfeld/CH, Rafz/CH, Donaueschingen/DE
Produkte:	Europaletten, Sonderpaletten, Aufsteckrahmen, Kisten, Verpackungen sowie Faltrahmen
Produktion:	rund 600.000 Paletten pro Jahr, 65.000 Rahmen pro Jahr
Holzeinsatz:	40.000 m ³ /J
Export:	10 % nach Deutschland und Österreich

DIMTER

Gegründet:	1959
Geschäftsführer:	Michael Holtmann
Standort:	Illertissen/DE
Mitarbeiter:	200
Produkte:	Hochleistungskappsägen, Plattenpressen, Mechanisierungen
Export:	90 % weltweit



Start der 100 m langen Produktionslinie: Auf den Rollenbahnen werden sowohl die Paletten als auch das Schnittholz bereitgestellt



Wie von Zauberhand: Zwei Roboter setzen die Einzelteile vollautomatisch zu fertigen Aufsteckrahmen zusammen