



# Optimierung der Produktion bei W. Holliger Söhne in der Schweiz

System TM hat schon seit vielen Jahren eine sehr starke Position auf dem europäischen Markt und hat wieder einmal eine Systemlösung verkaufen können – dieses Mal in die Schweiz. Seitdem der Kontakt zu W. Holliger Söhne gefestigt war, dauerte es nicht lange, bis man sich auf ein Beschickungs- und Stapelsystem einigte, das zu deren Produktionsbedürfnissen passte. Ein weiterer Schritt auf den schweizer Markt wurde getan und System TM hofft, dass das nur der Anfang ist.

## Die neue Handhabungslösung von System TM besteht aus folgenden Bestandteilen:

- Zwei Opti-Feed 1000 Vack Beschickungssysteme
- Leimholzpresse
- Hobelmaschine
- Doppelzapfer
- Opti-Stack 1000 Vack Stapelsystem

### W. Holliger Söhne

Das 1917 gegründete Unternehmen W. Holliger Söhne ist zu Hause in Boniswil und ist der führende Palettenhersteller in der Schweiz. Die Auswahl und das Produktsortiment von W. Holliger Söhne sind einzigartig und sie garantieren speziell angepasste Lösungen, die die Bedürfnisse jedes Kunden erfüllen. Die Produktionsstätten in Boniswil, Hallwil, Niederlenz und Rafz warten mit überlegener Technologie und den besten Materialien auf. 70 Angestellte garantieren höchste Qualität, Modullösungen, Zuverlässigkeit und einen hohen Niveau an Kundenservice.

### Die Handhabungslösung

Die Handhabungslösung von System TM wird ihre Materialhandhabung rund um eine Produktionslinie automatisieren und besteht aus einer Leimholzpresse, einem Hobel und einem Doppelzapfer für die Produktion von

Paletten. Diese von System TM bereitgestellte Lösung besteht aus zwei Zufuhrsystemen Modell Opti-Feed 1000 Vack, die eine Leimholzpresse automatisch mit zwei verschiedenen Arten von Werkstückschichten beschicken. Die zwei Opti-Feed 1000 Vack nehmen jeweils eine Schicht aus zwei verschiedenen Materialpaketen auf. Der Opti-Feed 1000 Vack dreht die Schichten um 90° und entfernt die Stabilisierungsleisten, bevor die Leimholzpresse mit den Schichten beschickt wird. Wenn die beiden Opti-Feed 1000 Vack die letzten Werkstückschichten von den Paletten aufgenommen haben, sammelt das Vakuumsystem automatisch alle leeren Paletten auf und bewegt sie auf ein Transportband, welches die Paletten in den Stapelbereich für die Endprodukte befördert.

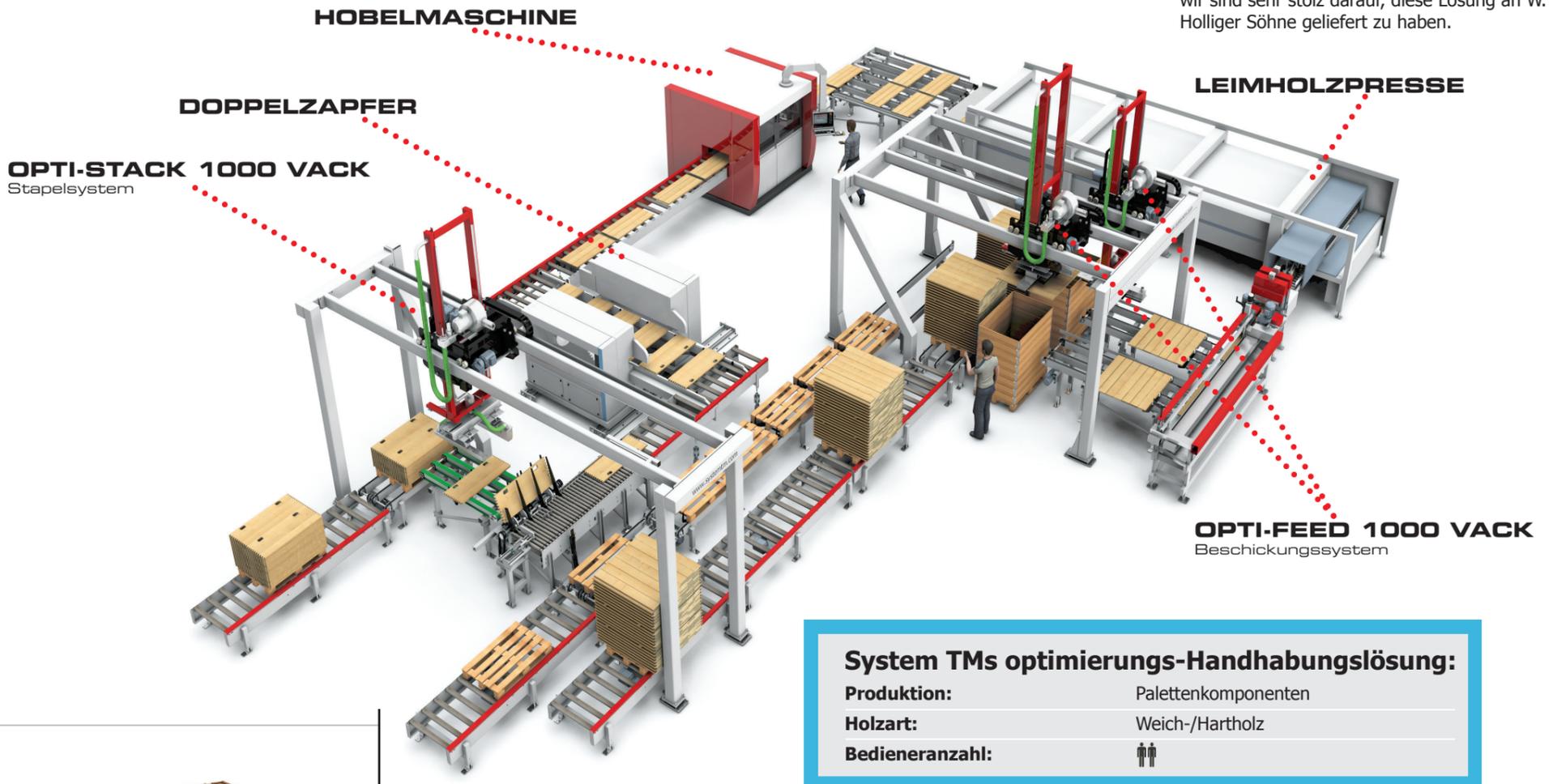
Nach der Beschickung werden die Werkstücke geleimt, gehobelt und mit dem Dop-

pelzapfer bearbeitet. Ein Druckersystem druckt dann das Logo und andere relevante Informationen auf jedes einzelne Werkstück bevor sie in Schichten gepuffert werden. Ein Stapelsystem Modell Opti-Stack 1000 Vack wird dann die fertigen Schichten stapeln - entweder in der Richtung, in der sie bereits liegen oder um 90° gedreht.

Nachdem das Stapeln eines Pakets von Werkstücken abgeschlossen wurde, wird das Paket in eine Paketlageranlage transportiert. Der Opti-Stack 1000 Vack wird dann automatisch die leeren Paletten von dem Transportband, das aus dem Beschickungssystem kommt, aufnehmen.

### Ein sehr produktiver Prozess mit einem neuen Kunden

Vom ersten Anruf des Kunden an hat System TM genau verstanden, welche Art von Handhabungslösung unser potentieller neuer Kunde für seine Palettenproduktion brauchte, wie W. Holliger Söhne bestätigt. System TMs Vorgehensweise war sehr gut und effektiv und wir sind sehr stolz darauf, diese Lösung an W. Holliger Söhne geliefert zu haben.



### System TMs optimierungs-Handhabungslösung:

<b>Produktion:</b>	Palettenkomponenten
<b>Holzart:</b>	Weich-/Hartholz
<b>Bedieneranzahl:</b>	☺☺



Eines der Produkte von W. Holliger Söhne ▲



W. HOLLIGER SÖHNE AG  
HOLLIGER PALETTEN LOGISTIK AG  
HOLLIGER IMBALLEGNO AG