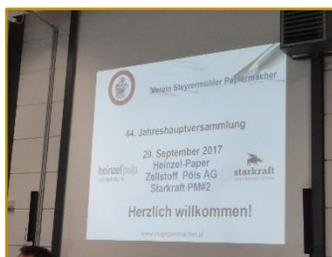




Verein Steyrmühler Papiermacher

48. Ausgabe / Dezember 2017



44. VSP Jahrestagung bei - Zellstoff Pöls AG



44. VSP – Jahrestagung bei:

Eröffnung der Tagung und Begrüßung:

VSP Vereinsobmann Günter Schallmeiner begrüßte unsere Vereinsmitglieder, die Vertreter der Zellstoff Pöls AG sowie die beiden Vortragenden der Firma Andritz und der Firma Xerium Huyck Wangner.



Vorstellung des Unternehmens durch Hrn. DI Dr. Andreas Vogel und Hrn. Ing. Jürgen Rieger:

Die Zellstoff Pöls AG ist ein Tochterunternehmen der privat geführten Heinz Group, in der die Laakirchen Papier AG, die Wilfried Heinz AG, die Europapier, die Raubling Papier GesmbH, Bunzl & Biach und Estonian Cell eingebettet sind.

Produkte:

Es wird elementar-chlorfrei-gebleichter (ECF) Langfaser-sulfatzellstoff hergestellt, der unter dem Namen „ORION“ bekannt ist. Pro Jahr werden ca. 455.000 t Zellstoff produziert, die hauptsächlich in Österreich, Deutschland, Italien, Frankreich, Slowenien und in Mittelmeerländern weiterverarbeitet werden. ORION-Kunden schätzen vor allem die konstant stabile Qualität. Weiters zeichnet das Produkt eine vielseitige Einsatzbarkeit aus. Die Zellstoffproduktion verarbeitet pro Jahr ca. 2,3 Mio. fm Nadelholz, welches vorwiegend als Sägerestholz (43 %) und bei Durchforstungen anfallendes Faserholz angeliefert wird. Faser-Rundholz wird nach der Entrindung und Hackerei in Form von Hackschnitzeln, wie auch das Sägerestholz in 2 Piles zwischengelagert. Der Aufschluss der Hackschnitzel erfolgt nach dem Sulfatverfahren bei einer Ziel-Kappazahl von 28, in einem kontinuierlichem Kamyr Kocher mit einer Produktionskapazität von 1.300 t/Tag. Nach Sortierung, Gegenstromwäsche, zweistufiger Sauerstoffbleiche und Fertigbleiche nach dem ECF-Prozess wird der Zellstoff zur Papiermaschine oder zu den beiden Trocknungsanlagen gepumpt.

Im Jahr 2013 wurde in Pöls die größte Kraftpapiermaschine Europas in Betrieb genommen, auf der ca. 85.000 t MG Kraftpapier mit dem Markennamen „STARKRAFT“ pro Jahr erzeugt werden. Das Produkt kommt vorwiegend in der Herstellung von Brotbeuteln, Geschenkpapier, Tragetaschen, bei flexibler und medizinischer Verpackung bzw. Release Rohpapieren zum Einsatz.

Am Standort wird jedoch nicht nur Zellstoff und Papier erzeugt, sondern es werden Nebenprodukte wie Tallöl gewonnen sowie Strom und Fernwärme für den eigenen und regionalen Bedarf. Ca. 20.000 Haushalte der Region werden mit Strom und ca. 15.000 Haushalte mit Fernwärme über ein Leitungsnetz das bis Knittelfeld reicht, versorgt.

Durch die kaskadische Nutzung wird die Wertschöpfung aus dem Rohstoff Holz optimiert und eine CO₂-neutrale Produktion gewährleistet. Besonders stolz ist man in Pöls auf die Auszeichnung mit dem Österreichischen Klimaschutzpreis, verliehen vom ORF und dem Umweltministerium im Jahr 2014.

Geschichte:

Die Reifensteiner Papiermühle wurde im Jahr 1700 gegründet, im Jahr 1870 wurde mit der industriellen Papierproduktion begonnen. 1905 wurde die Zellstofffabrik erbaut und 1910 die erste Papiermaschine in Betrieb genommen. Nach einigen Wechsel der Eigentümer übernahm die Heinz Group im Jahr 2000 das Pölser Werk und investierte seitdem 420 Millionen Euro nachhaltig in den Ausbau des modernen Werksgebietes.

Gesundheit/Sicherheit:

„Qualität beginnt bei den MitarbeiterInnen!“ – aus diesem Grund sind Sicherheit und Gesundheit seit eh und je in Pöls von größter Bedeutung und es gibt laufende Schulungen, um das Ziel „0-Unfälle“ niemals aus den Augen zu verlieren und das gesamte Team auf die Einhaltung der Richtlinien zu sensibilisieren. Die betriebliche Gesundheitsförderung wird im Werk gelebt und wurde mit dem Erhalt des Gütesiegels für betriebliche Gesundheitsförderung bereits belohnt.

Im Jahr 2015 wurde gemeinsam von allen MitarbeiterInnen ein Unternehmensleitbild ausgearbeitet, das Orientierung darstellt, handlungsleitend und motivierend ist. Dieses Leitbild wurde 2016 mit dem HR-Award ausgezeichnet.

Umwelt:

Im Bereich Umwelt wird kontinuierlich in umweltfreundliche Prozesse investiert, wodurch die Belastung von Wasser und Luft deutlich reduziert werden konnte. In der biologischen Abwasseranlage werden zusammen mit den Abwässern der Zellstoff- und Papierfabrik auch sämtliche kommunalen Abwässer der Pölstal-Gemeinden gereinigt. Zur Absicherung der hohen Reinigungseffizienz wurde 2016 eine dritte biologische Belebungsstufe in Betrieb genommen. Bei der Erneuerung des Laugenkessel II wurden die besten verfügbaren Technologien zur Verminderung der Abgas-Emissionen installiert. Dadurch werden auch zukünftig geltende, strengere Emissionsgrenzwerte deutlich unterschritten.

Zukünftige Investitionen:

Im Sommer 2017 erfolgte der Startschuss zu einer weiteren standortabsichernden Investition: Der Bau der Papiermaschine 3.

Anlage:	PM2	Bahntrockner	Flockentrockner
Produkt:	gebleichtes MG Kraftpapier	NBSK	NBSK
Kapazität (to/Jahr):	85.000	290.000	120.000
Breite (m):	5,4	3,4	3,2
Grammatur (g/m ²):	28 - 120	830/1150	~ 1.800
Geschwindigkeit (m/min):	1.200	145	35 - 45

Vortrag Xerium Huyck Wangner – Dr. Robert Marchhart (Director Global PM):

„...Formation-Energie-Laufzeit eine gewinnbringende Kombination...“

Als einer der führenden Papiermaschinenbespannungshersteller ist Xerium Huyck Wangner immer bemüht durch ständige Innovationen den steigenden Ansprüchen der Papierindustrie gerecht zu werden. Produktionssteigerung, Stoffqualität, Energieeinsparungen und Bespannungslaufzeiten bei verbesserter Formation sind dabei die gängigsten Schlagworte.

Eine optimale Blattbildung ist die Grundvoraussetzung für effiziente Papierherstellung. Entwässerungsanalysen an Gap Formern zeigen, dass bereits 94% des Stoffauflaufvolumens in der Formierzone und 80% bereits an der Formierwalze entwässert werden. Die Porosität des Primärfaservlieses ist ausschlaggebend für Retention, Formation und benötigtes Vakuum. Die Grundlage darin liegt in der kontrollierten Initialentwässerung. Mit der Weiterentwicklung der doppellagigen Formiersiebkonstruktionen zu SSB wurde die Papierseite der Siebe um ein Vielfaches verfeinert und durchgängige Entwässerungskanäle geschaffen (Abb.1). Gerade diese Konventionellen SSB Entwässerungskanäle und die feine quadratische Maschenform an der Produktseite resultieren in hohen Entwässerungsgeschwindigkeiten direkt an der Sieboberfläche. Dadurch können Fasern und Füllstoffe an der Unterseite des Blattes leichter verdichten. Somit nimmt die Mobilität der Fasern ab und die Porosität des Primärfaservlieses wird herabgesetzt.

Formiersiebevolution

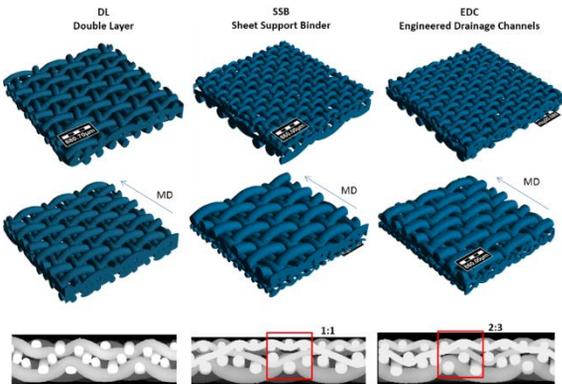


Abb.1 Formiersieb – Entwicklung / Historie

Mit Xerium's EDC Formiersieben, EDC steht für Engineered Drainage Channels, wurde eine neue, einzigartige Formiersiebgeneration entwickelt, die diesem Effekt entgegenwirkt. Die einzigartige Entwässerungskanalform, offener an der Sieboberseite und dichter an der Siebunterseite, verschiebt die Zone der höchsten Entwässerungsgeschwindigkeiten in die Siebmitte und ermöglicht somit einen optimalen Aufbau des Primärfaservlieses (Abb.2).

Durch die CMD Orientierung der papierseitigen Maschenform wird die Retention der strömungsbedingt MD orientierten aus dem Stoffauflauf austretenden Fasern zusätzlich positiv beeinflusst (Abb.3).

Durch den Einsatz modernster Analysemethoden wie CT-Scanner und spezieller Software konnten die unterschiedlichen Entwässerungseigenschaften von Doppellagigen-, SSB- und EDC-Formiersieben auf wissenschaftlicher Basis bewiesen werden. Nicht nur die theoretischen Werte belegen die fortgeschrittene Entwässerungsphilosophie. Auch zahlreiche Einsätze der EDC-Technologie zeigten, dass eine kontrollierte Initialentwässerung positiven Einfluss auf Retention, Formation, Vakuum und somit auf die Performance der Papiermaschine ausüben (Abb.4).

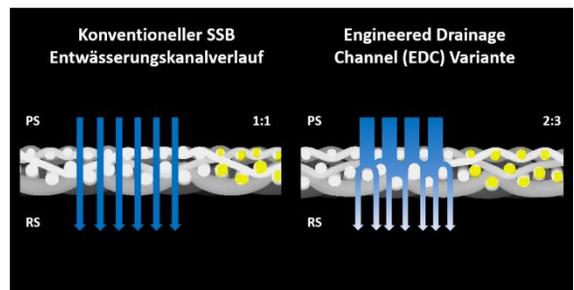


Abb.2 Formation und Entwässerungskontrolle

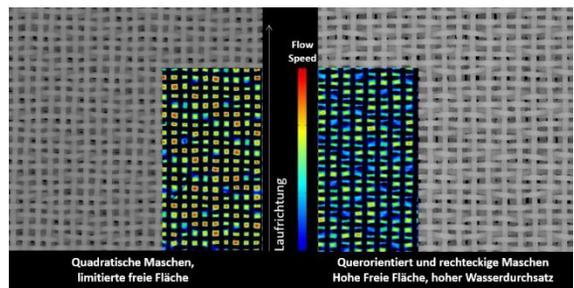


Abb. 3 Retention und Maschenform

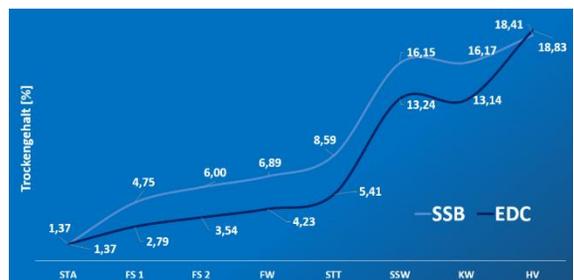


Abb.4 Entwässerungsverteilung Gap Former SSB vs. EDC

Vortrag Andritz AG – Dr. Mario Wiltsche (Director Technologie/Start-up):

Projekt Starkraft PM2

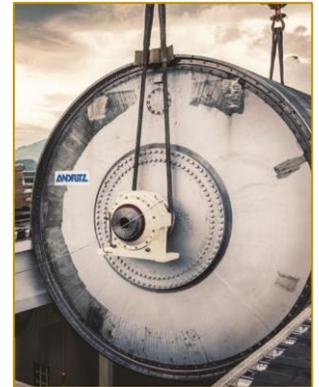
Herr Dr. Wiltsche stellte uns das Projekt „Starkraft PM2“ vor und berichtete über die einzelnen Projektschritte.

Eine der größten Herausforderungen war dabei die Realisierung des MG- Zylinders mit einem Durchmesser von 6,25 m. Dazu wurde, für einen Zylinder dieser Größe und für diese Papiersorte einzigartig, die Ausführung als geschweißter Stahlzylinder gewählt. Die große Hürde: einen Zylinder dieser Dimension auf die Baustelle nach Pöls zu bringen. Deshalb wurde der Zylinder in zwei Teilen gefertigt, mit Schwertransportern nach Pöls gebracht und dort in einem Spezial- Schweißverfahren auf der Baustelle zu einem Stück geschweißt. Nach dem der Zylinder in die Maschine eingefügt wurde, erfolgte im eingebauten Zustand das End-finishing (schleifen, beschichten, polieren).

Die PM2 ist in Sachen Produktivität und Qualität absoluter Benchmark weltweit für maschinenglatte Papiersorten.

Die Siebpartie besteht aus einem Lamellenstoffauflauf mit Verdünnungswasserregelung. Die optimale Blattbildung und Formation wird sortenspezifisch über das IBS iTable eingestellt. Ein PrimeForm HB Hybridformert sorgt für eine rasche, aber trotzdem schonende Entwässerung mit höheren Entwässerungskapazitäten als konventionelle Formertypen. Nach einer kurzen Vortrockengruppe erfolgt der Kontakt zum MG- Zylinder bei einem optimalen Trockengehalt des Papiers. Der Endtrockengehalt wird über eine Nachtrockengruppe eingestellt. Vor der Aufrollung erfolgt noch eine Oberflächenbehandlung im online PrimeCal softnip Kalandar.

Die Maschine wurde mit einer Arbeitsbreite von 5,4 m konzipiert und auf eine Arbeitsgeschwindigkeit von 1.200 m/min. ausgelegt. Die Produktionskapazität von ursprünglich 80.000 jato konnte bereits überschritten werden.



Tagungsausklang:

Am Abend gab es dann noch einen gemütlichen Tagesausklang im Hotel Restaurant Perschler bei einem gemeinsamen Abendessen der Vereinsmitglieder sowie Vertretern der Zellstoff Pöls AG.

An dieser Stelle noch ein herzliches Dankeschön für die Teilnahme unserer Mitglieder bei der Tagung, der Fa. Zellstoff Pöls AG für die Einladung, Bereitstellung der Tagungsräumlichkeiten, der Bewirtung, sowie für die Vorträge und der Möglichkeit das Werk zu besichtigen.

Ein besonderes Dankeschön auch an alle Sponsoren die uns bei den Kosten der Tagung unterstützten!!

Damenprogramm:

Die 11 Teilnehmerinnen des Damenprogramms besichtigten Stift Seckau, ein altes Benediktinerkloster mit romanischer Architektur inklusive hauseigener Schnapsbrennerei. Danach ging es noch zur Lebzelten- Verkostung bei der Konditorei Regner.

P P
a r
r o
t g
n r
e a
r m
- m



Jahreshauptversammlung

Eröffnung und Bericht über das letzte Vereinsjahr:

Unser Obmann Günter Schallmeiner führte durch die Tagungsordnungspunkte und berichtete über die wichtigsten Punkte des letzten Vereinsjahres.

Bericht des Schriftführers - Mitgliederstatistik:

Unser Schriftführer Franz Zehetner präsentierte uns den aktuellen Mitgliederstand des Vereins. Nach der Bereinigung der „Nichtzahler“ in den letzten Jahren sind die Zahlen wieder leicht im Wachsen.

Mitgliederstand				Länder			
Mitglieder	2016	2017	Abw.	2016	2017	Abw.	
Mitglieder				Österreich	468	485	17
Mitglieder gesamt:	505	521	+16	Deutschland	31	30	-1
ordentliche Mitglieder:	474	490	+16	Schweiz	3	3	0
unterstützende Mitglieder:	28	29	+1	Niederlande	1	1	0
Ehrenmitglieder:	3	2	-1	Ungarn	1	1	0
				Slowenien	1	1	0

Bericht des Kassa- Standes:

Kassier Harald Kampenhuber verlas den Kassabericht des Vereins.

Die Kassa wurde seitens der Kassaprüfer Christoph Feichtinger und Hugo Mauerkirchner geprüft und für in Ordnung befunden.

Kassenbericht			
Berichtsjahr 01.09.2016 - 31.08.2017			
Stand per 31.08.2016:	€ 20 061,39		
Einnahmen:		Ausgaben:	
Mitgliedsbeiträge und Spenden:	€ 14 965,22	Tagung 2016:	€ 1 762,05
Zinsen	€ 62,04	Zeitung:	€ 1 450,20
		Porto:	€ 1 368,57
		Homepage:	€ 228,36
Summe Einnahmen:	€ 15 027,26	Summe Ausgaben:	€ 4 809,18
Stand per 31.08.2017:	€ 30 279,47		

Neuwahlen des Vereinsvorstandes:

Gemäß unserer Vereinsstatuten ist alle zwei Jahre eine Neuwahl des Vereinsvorstandes durchzuführen.

Hierfür hat sich der „alte Vereinsvorstand“ zur Wiederwahl bereit erklärt.

Schon traditionell wurde die Wahl unter der Leitung von Walter Danzer durchgeführt, der Wahlvorschlag zur Wiederwahl des bestehenden Vorstandes wurde einstimmig angenommen.

VSP- Vereinsvorstand Wahl 2017:			
Obmann:	Günter Schallmeiner	Stv.:	Gerhard Thaller
Schriftführer:	Franz Zehetner	Stv.:	Dieter Schaefer
Kassier:	Harald Kampenhuber	Stv.:	Klaus Gabler
Kassaprüfer:	Christoph Feichtinger	Stv.:	Hugo Mauerkirchner
weilers:			
Redaktion:	Klaus Oizinger		
Homepage:	Mario Neumann		

Papiertechniker (Absolventen Jahrgang 1993-1997) trafen sich 20 Jahre nach Lehrabschluss zum ersten Mal

Zwanzig Jahre nach der absolvierten Lehrabschlussprüfung konnte ein Teil der ehemaligen Berufsschulkollegen aus ganz Österreich und der Lehrkörper im Juli zu einem Klassentreffen begrüßt werden. Die Papiertechniker starteten mit einem Rundgang in der Berufsschule 1 Gmunden und waren von der Weiterentwicklung und Modernisierung, speziell im Papierlabor- und dem Internatsbereich sehr angetan. Anschließend wurde auch das Ausbildungszentrum der österreichischen Papierindustrie in Steyrmühl (Papiermacherschule) besucht, wo zur damaligen Zeit die Schüler noch einmal pro Woche zum Laborunterricht pendeln mussten. Zum gemütlichen Ausklang und gegenseitigen Erfahrung- und Entwicklungsaustausch ging es anschließend noch in einen netten Gastgarten. Ein besonderer Dank gilt den Herren Thaller und Engel, die uns die beiden Ausbildungsstätten zugänglich machten!

(Kurt Landertshammer)



Am Freitag, dem 15. September 2017 fand im Papiermachermuseum Steyrmühl die Feierlichkeit zum 60-jährigen Bestehens des Schulvereins statt.

Der Präsident des Schulvereins der Papierindustrie, Ernst Brunbauer, führte in seiner Eröffnungsrede vor rund 100 Festgästen aus, welche Bedeutung gut ausgebildeten Mitarbeitern in einer technologisch hochkomplexen produzierenden Industrie zukommt. Umfassendes Wissen und Engagement der Papiertechniker gelten heute als Basis, um die global bedeutende Marktposition der österreichischen Papierindustrie zu halten und weiter auszubauen.



Eröffnungsrede durch Ernst Brunbauer



Podiumsdiskussion

Die Notwendigkeit der Einrichtung einer zentralen Ausbildungsstätte für die gesamte Papierindustrie wurde schon vor 60 Jahren erkannt. Damit wurde der Standard zu einer einheitlichen Ausbildung festgelegt, die zukunftsorientiert den Bedürfnissen der Industrie gerecht wird. Mehr als 3000 Absolventen haben in diesen sechs Jahrzehnten im Rahmen des Fernlehrcurses die Lehrabschlussprüfung als Papiertechniker erfolgreich abgelegt. Als berufsbildende mittlere Schule mit Öffentlichkeitsrecht deckt die Werkmeisterschule des ABZ Steyrmühl auf internationalem Niveau den Bedarf an Fachkräften ab.

Eine spannende Podiumsdiskussion mit Vertretern der österreichischen Papierindustrie rundete die Feierlichkeit ab.



Angehende Papiertechniker von der BS Gmunden

Papiertechniker-Lehrlinge aus unterschiedlichen Betrieben der österreichischen Papierindustrie präsentierten eindrucksvoll das Papiermaschinenprogramm.

Berufsschule Gmunden – Indoor Soccer Turnier in Linz

Am 17. Oktober 2017 durften die Lehrlinge der 3. Klasse Papiertechnik am ersten Indoor-Soccer-Turnier in Linz mitwirken. Als einzige Klasse aller Berufsschulen Oberösterreichs stellten die Papiertechniker eine eigene Mannschaft. Die angehenden Papiertechniker standen defensiv und offensiv sehr kompakt, wodurch es in der Gruppenphase zu einem Sieg und drei Unentschieden kam. Im Viertelfinale traf das Team auf die Berufsschule aus Ried, wo sie sich leider nach Ende der Verlängerung mit 3:4 geschlagen geben mussten. Somit wurde der sehr gute 5. Platz unter 19 Mannschaften erreicht.



Abriss – News in und rund um der österreichischen Papierindustrie:

Andritz AG, Graz: Übernahme von Paperchine (USA)

Die Grazer Maschinenfabrik Andritz hat mit Mitte des Jahres das amerikanische Unternehmen Paperchine übernommen. Paperchine, mit Sitz in Charleston (South Carolina), beschäftigt insgesamt rund 180 Mitarbeiter weltweit in den unterschiedlichen Produktgruppen. Auch in Europa sehr bekannt sind die Entwässerungssysteme (ehem. Johnson Foils) und Befeuchtungseinrichtungen (V.I.B.). Ebenfalls im Produktportfolio befinden sich Gap-Former Technologie und Stoffaufläufe. Paperchine betreibt Standorte in den USA, Kanada, Thailand und Deutschland.

Ueberreuter, Korneuburg: Sanierung scheint gesichert

Die Sanierung des Traditionshauses scheint gesichert. Im Frühjahr hatte man aufgrund der schwierigen Marktsituation ein Sanierungsverfahren ohne Eigenverwaltung am Landesgericht Korneuburg beantragt. Nun dürfte man sich mit der Mehrheit der Gläubiger geeinigt haben. Eine Weiterführung des Unternehmens sollte damit nichts mehr im Wege stehen, so Matthäus Salzer, Geschäftsführer des Unternehmens. Die Druckerei ist seit 1856 im Besitz der Familie Salzer.

Zellstoff Pöls: Weiterer Ausbau der Papierfabrik

Offiziell bestätigt wurde seitens der Heinzl-Gruppe dass man am Standort Pöls eine weitere Papiermaschine installieren wird. Die Papiermaschine die die bestehende PM2 in der Produktion von weißen, einseitig glatten Kraftpapieren unterstützen wird, soll bereits Anfang 2019 in Betrieb gehen. Die Produktionskapazität soll dann insgesamt rund 200.000 jato betragen. Um die Marktzellstoffmengen nicht zu reduzieren, werden parallel dazu diverse Umbauten und Investitionen in der Zellstofffabrik getätigt um nach der Inbetriebnahme der PM3 weiterhin im vollen Umfang die bestehenden Zellstoffkunden bedienen zu können.

Lenzing AG: Erweiterung im Bereich Lyocell (TENCEL)– Fasern

Wie in der letzten Ausgabe berichtet wird bei Lenzing die Spezialfasersparte TENCEL stark forciert. Neben den bereits annoncierten Erweiterungen und Neubauten in Österreich, England und USA soll nun auch noch ein neues Werk in Thailand errichtet werden.

Smurfit Kappa, Nettingsdorfer: Investitionen am Standort in Oberösterreich

Die Smurfit Kappa Gruppe wird in ihrem Standort in Haid mehrere Millionen Euro in den Bau eines neuen Rückgewinnungskessels investieren. Der Kessel soll 2020 in Betrieb gehen, nachfolgend soll in der zweiten Projektphase bis 2022 eine Dampfturbine folgen.

Dunapack Packaging, Wien: Markterweiterung in Polen

Der Wellpappe-Verpackungshersteller Dunapack Packaging, Teil der Prinzhorn Holding, wird sein Geschäftsfeld in Polen erweitern. Neben dem bestehenden Standort in Ujazd wird in Lubliniec ein neues Werk mit neuer Wellpappeanlage errichtet. Die von der Firma BHS gelieferte Anlage mit einer Arbeitsbreite von 2,8m soll 220 Mio. qm Wellpappe pro Jahr herstellen. Die Inbetriebnahme ist für Mitte 2018 geplant.

Norske Skog, Bruck: Verschiebung des Tissue Projektes

Das kolportierte Projekt, anstelle der bestehenden PM3 (Erzeugung von Zeitungsdruckpapier) eine Tissuemaschine zu installieren, wurde verschoben. Auch das Abstellen der PM3 mit Ende des Jahres ist damit vertagt, die Maschine soll mindestens bis Ende 2018 weiterbetrieben werden.

Feurstein, Traun: Umbau PM3 abgeschlossen

Die Produktionserweiterung sowie Optimierung der PM3 bei Feurstein ist erfolgreich abgeschlossen, die Papiermaschine läuft mittlerweile wieder planmäßig, so das Unternehmen. Zum bestehenden Portfolio können nun auch unterschiedliche Barrieren kundenspezifisch angeboten werden.

Austrocel (vormals Schweighofer fibre bzw. Hallein Papier) Hallein: Verkauf der PM4

Seit 2009 steht die Papierfabrik in Hallein bereits. Die noch am Standort befindliche PM4 wurde nun veräußert. In Ostasien wird die Papiermaschine in den nächsten Jahren wieder in Betrieb gehen, genauere Informationen dazu gibt es allerdings nicht. Weitere Änderungen dem Eigentümer betreffend: die Fa. Schweighofer die den Standort vom damaligen Eigentümer m-real übernommen hat, verkauft ihre Anteile an den US- Finanzinvestor TowerBrook Capitel Partner. Das Unternehmen wird weiterhin eigenständig operieren und firmiert nun unter den Namen Austrocel.

Mondi, Wien bzw. Steti (CZ): Bau der MG Maschine am Standort Steti verschoben

Wir berichteten in der Sommerausgabe über größere Umbaumaßnahmen von Mondi im Werk Steti, CZ. Nach erneuten Marktanalysen, nachdem am Markt neue Kapazitäten angekündigt wurden, wurde die im Projekt vorgesehene neue MG-Papiermaschine bis auf weiteres verschoben.

Hamburger Containerboard, Wien: Erweiterung nun in der Türkei

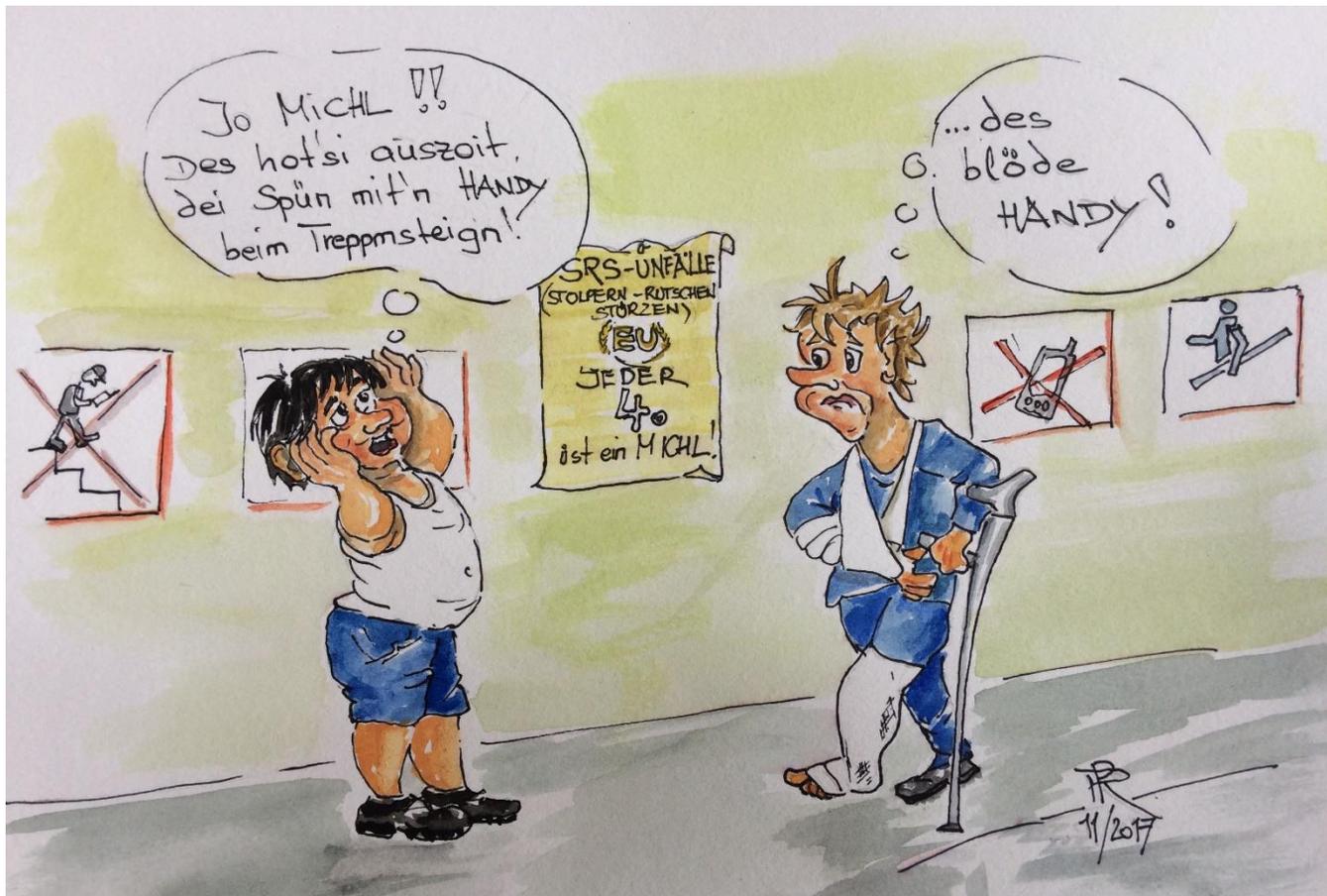
Die schon seit mehreren Jahren von Hamburger Containerboard, Teil der österreichischen Prinzhorn-Gruppe, kolportierte neue Wellpapperohpapiermaschine soll nun doch in der Türkei errichtet werden. Ein Grundstück dazu wurde in Kütahya, 250 km südöstlich von Istanbul, erworben. Die Investition von 300 Mio € soll der Region über 500 Arbeitsplätze bringen. Die neue PM soll eine Arbeitsbreite von 7,8 m verfügen. die geplante Produktionskapazität über 480.000 jato betragen.

Heinzl Papier, Laakirchen: Umbau PM10 und 11

Erster Schritt war die Produktionserweiterung der PM11. Im Zuge der Sortenumstellung der PM10 wurden die Kapazitäten der PM11 um 17% gesteigert um den Kapazitätsverlust durch die PM10 etwas zu kompensieren. Seit Ende August verfügt die PM11 nun eine Produktionsleistung von 350.000 jato für ungestrichene Magazin- und Katalogpapiere. 6 Mio € wurden investiert, ein großer Teil davon in den Umzug und Modernisierung des Superkalenders PM10 zur PM11.

Mittlerweile ist auch der Umbau der PM10 von SC- Papier auf Wellpapperohpapier abgeschlossen. Die Maschine läuft seit November mit dem neu ausgerichteten Produktportfolio. Die Maschine für Wellenstoff und Testliner- Sorten verfügt über eine Kapazität von 450.000 jato, einer Konstruktionsgeschwindigkeit von 1.600 m/min, sowie einer Arbeitsbreite von 7,5 m. Produziert wird im Grammaturbereich von 70 – 140 g/m². Wesentliche Umbaumaßnahmen des 100 Mio € Projektes waren die neue Altpapieraufbereitung mit einer Kapazität von 1.350 tato, ein Zweischicht-Stoffauflauf mit Verdünnungswasserregelung, ein neuer Gap-Former, eine Filmpresse und ein neuer Rollenschneider. Zusätzlich wurde die Trockengruppe mit neuen Zylindern sowie Bahnstabilisatoren adaptiert um die notwendige Endfeuchte optimal einzustellen sowie die Runnability der Anlage zu gewährleisten. Die neuen Sorten werden am Markt als starboard liner und starboard wave angeboten.

Paul & Michl:



Termine 2018:

- CAOS Stammtisch: voraussichtlich am 04.05.2018 (genauer erfahren Sie rechtzeitig auf unserer Homepage)
- IMPS München am 07.-09.03.2018
- APV Tagung Graz am 16.-17.06.2018
- Zellchemie in Frankfurt/Main am 26.-28.06.2018
- VSP Jahrestagung bei Lenzing Papier am 28.09.2018

Dieser Ausgabe liegt der Zahlschein für den Mitgliedsbeitrag 2018 bei!!

Impressum:

Herausgeber: VEREIN STEYRERMÜHLER PAPIERMACHER
Papiermacherplatz 1
4662 Steyermühl
Obmann: Günter Schallmeiner
Tel.: +43 (0)664/620 4365
Email: guenter.schallmeiner@delfortgroup.com
Schriftführer: Franz Zehetner
Tel.: +43 (0)2754/8185 / Email: f.zehetner@gmx.at
Redaktion, Layout, Grafik: Klaus Oizinger
Tel.: +43 (0)676/50 11 433 / Email: k.oizinger@gmail.com
Homepage: Mario Neumann
Druck: Salzkammergut Media GmbH, 4810 Gmunden
Erscheinungsweise: zweimal jährlich
Auflage: 700 Stück
Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit ausdrücklicher und schriftlicher Genehmigung des Herausgebers gestattet.

*Ein frohes Weihnachtsfest
und ein erfolgreiches Jahr 2018
wünscht der VSP- Vereinsvorstand!*

