



# Verein Steyrmühler Papiermacher

51. Ausgabe / Juni 2019



**46. VSP Jahrestagung bei –  
Merckens Karton- und Pappfabrik GmbH und  
BIOMONTAN Produktions- und Handels GmbH**

## **Kurzporträt unserer Gastgeber für die VSP-Tagung 2019:**

Unsere VSP-Jahrestagung erfolgt dieses mal in Kooperation zweier Gastgeber – Karton- und Pappenfabrik Merckens in Schwertberg, OÖ sowie die Fa. BIOMONTAN in Enns, OÖ.

### **Merckens Karton- und Pappenfabrik GmbH** – unser erster Gastgeber stellt sich vor:



Wir sind ein „klassisches Familienunternehmen“ (gegründet 1888), welches in der 4. Generation von DI Christoph Merckens sehr erfolgreich geführt wird.

Als einziger Pappenhersteller Österreichs mit Standort in Schwertberg werden Kunden auf allen fünf Kontinenten in mehr als fünfzig Ländern betreut. (92% Export)

Die Verwendung erneuerbarer Energie, sowie der sorgsame Umgang mit Ressourcen und eine umweltschonende Fertigung, ist uns wichtig.

Unser Rohstoff ist zu 100% aus Altpapier, vorrangig aus Österreich, um kurze Anlieferwege zu forcieren.

Unsere drei Wasserkraftwerke erzeugen rund 1.400 kWh Strom.

Mithilfe des vollkommen geschlossenen Wasserkreislaufs wird das Wasser wiederverwendet.

Wir leben Nachhaltigkeit. Das Arbeiten nach den Anforderungen von REACH ist eine Selbstverständlichkeit.

Unsere Produkte sind zu 100% recyclingfähig und mit dem Umweltzeichen „Blauer Engel“ ausgezeichnet sowie FSC® zertifiziert.

Unsere Pappe ist vielseitig einsetzbar - ob in der Automobil-, Polstermöbel- oder Schuhindustrie, als Buchbinder- oder Ordnerpappe, Ringbücher, Zwischenlagen oder in der Verpackungsbranche.

Unsere Produktpalette reicht über Graukarton, Buntpappe, Briefordnerpappe, Hartpappe, technische Pappe und farbig lackierte oder farbig PP-beschichtete Pappe bis hin zu Schuhgelenkpappe.

Die Lieferungen erfolgen in Großformaten, in Zuschnitten, Stanzteilen oder als Fertigprodukte zum direkten Einsatz beim Kunden. Mit unseren unterschiedlichen Prägungen sowie Lackierungen können wir auch auf individuelle Kundenwünsche eingehen.

Unsere verschiedenen Pappensorten finden z.B. Verwendung bei Verpackungen von schweren Teilen, in der Brandsohlenherstellung, als Kantenschutz und Paletten-Zwischenlagen, in Möbelstücken etc.

### **BIOMONTAN Produktions- und Handels GmbH** – unser zweiter Gastgeber stellt sich vor:



Seit Gründung der Firma Petromontan im Jahr 1973 durch Herrn Dr. Jörg Oberkofler war immer der Fokus des Unternehmens kundenspezifische und maßgeschneiderte chemische Produkte zur verfahrenstechnischen Optimierung und Problemlösung anzubieten.

1991 wurde aus diesem Grund eine eigene Produktionsanlage am noch immer aktuellen Standort im Ennschaf in Enns, Oberösterreich, errichtet.

2001 erfolgte die Gründung der Biomontan Handels GmbH als Partnerbetrieb der Petromontan GmbH & Co KG am Standort in Enns. Im Jahr 2007 erfolgte die Fusion zur Biomontan Produktions- und Handels GmbH, seit 2011 ist die Firma Biomontan Mitglied der SNF Gruppe.

Als familiengeführtes Unternehmen liegt unsere Stärke in einer schlanken Unternehmensstruktur mit raschen Entscheidungswegen. Gleichzeitig sind wir Mitglied der SNF Gruppe unter der Führung von SNF Floerger, dem weltweit größten Hersteller von Koagulanten und polymeren Flockungsmitteln, mit Sitz in Frankreich und zahlreichen Produktions- und Vertriebsstätten rund um den Globus.

Vom Firmensitz in Enns aus betreuen wir Kunden im Heimatmarkt Österreich und natürlich auch im europäischen Ausland. Der Exportanteil lag im Jahr 2018 bei 38,2%. Biomontan bedient mit seinen beiden Business-Units „Zellstoff, Papier und Karton“ und „Umwelttechnik“ auch viele andere Zielgruppen wie zum Beispiel Bergbau, Nahrungsmittelfirmen usw.

Unsere Stärken liegen in der Anwendungstechnik für wasserlösliche Polymere und Konservierungsmittel. Darüber hinaus führen wir sämtliche gängige Prozesshilfsmittel für die Produktion von Zellstoff, Papier und Karton.

In der Papierindustrie fokussieren wir uns auf verfahrenstechnische Beratung und Optimierung. Unsere diesbezüglichen Anwendungsschwerpunkte sind:

- Steigerung der Retention und Entwässerung, Verbesserung der Formation sowie Optimierung der Runability
- Produkte und Systeme zur Behandlung von Ablagerungen im Maschinenkreislauf und Verbesserung der Maschinenhygiene
- Einsatz unserer gängigen Prozesshilfsmittel wie: Fixiermittel, Nass- und Trockenverfestiger, Leimungsmittel, Produkte zur Harz- u. Stickybekämpfung, Produkte zur Faserrückgewinnung, Entschäumer, Inhibitoren zur Verhinderung von Korrosion, Verschmutzung und Härteablagerungen, Produkte zur Sieb- und Filzkonditionierung, Katalase- Inhibitoren usw.

Unser hochmodernes, hauseigenes Analytiklabor ist gekennzeichnet durch Methodenkompetenz bei der Auswahl der am besten geeigneten Untersuchungsmethoden.

Verständnis zu branchenspezifischen Fragestellungen sowie umfassende Analytikerfahrung durch ein kompetentes Netzwerk interner und externer Fachleute gewährleisten hohe Kompetenz und Zuverlässigkeit.

Für Stammkunden der Firma Biomontan bieten wir kostenlose Analytik ihres Probematerials an und sind bei der Ursachenfindung sowie Problemlösung behilflich.

Kontinuierlich hohe Qualität und Standards in allen Bereichen der Kundenarbeit, Produktion, Management und Umweltstandards sind garantiert durch die Zertifizierung nach EN ISO 9001:2015 und EN ISO 14001:2015.





Am 02./03. Mai 2019 fand der **3. CAOS Stammtisch** auf Einladung der Firma Büttenpapierfabrik Gmund, in Gmund am Tegernsee statt.

Es gab nicht nur eine Rekordteilnehmerzahl, sondern auch ein Mamut-Vortragsprogramm!

Zum traditionellen Vorabendprogramm trafen sich bereits 46 Teilnehmer inkl. Partner im Hotel zur Post in Bad Wiessee.

Die Tagung am 03.05.2019 wurde vom Sektionsleiter Dieter Schaefer im Fabrik-Restaurant „Mangfallblau“ der Büttenpapierfabrik Gmund eröffnet.

Er begrüßte 35 CAOS-Stammtisch-Teilnehmer und 8 Vortragende der Sponsoren-Firmen.

Es gab einen kurzen Rückblick auf die CAOS-Stammtisch-Mitgliederstatistik, sowie eine Teilnehmerstatistik der vergangenen CAOS-Tagungen und CAOS Stammtische.

12 Deutsche, 1 Schweizer und 22 Österreichische Kollegen/Kolleginnen waren anwesend.

Er endete mit einem Ausblick auf die nächsten 4 Jahre CAOS-Stammtische mit bereits teilweise fixierten Gastgebern.

Danach begrüßte der Gastgeber, Herr Rocco Weinhold – Produktionsleiter der Büttenpapierfabrik Gmund die Runde und er eröffnete die Vortragsreihe mit dem ersten Vortrag.



## 1. Vortrag: „Vorstellung der Büttenpapierfabrik Gmund“

Hr. Rocco Weinhold; Leiter Produktion

GMUND



Herr Weinhold stellte uns das Werk vor. Gegründet 1829 als Maschinen und Büttenfabrik Gmund durch Johann Nepomuk Haas – seit 1904 in Familienbesitz – heute in der 4. Generation mit dem Inhaber Herrn Florian Kohler.

Gmund hat zwei Papiermaschinen, welche sich in Bahnbreiten und Laufgeschwindigkeiten unterscheiden. Es wird immer nur eine PM betrieben, der Wechsel erfolgt üblicherweise im Wochentakt. Am Wochenende wird generell nicht produziert. Die etwas kleinere Maschine kann durch seine 1,60m Bahnbreite, bei einer Geschwindigkeit von max.

70m/min, ideal für individuelle Wünsche von Kunden genutzt werden.

Die zweite Papiermaschine hat eine Bahnbreite von 2,20m und kann bis zu 180m/min produzieren. An beiden Maschinen können Papiere mit unterschiedlichen Flächengewichten von 70-500g/m<sup>2</sup> hergestellt werden.



Am Standort Gmund werden jährlich 6.500t Papier aus Cellulose, Baumwolle und verschiedene andere Inhaltsstoffe, wie z.B. Hanf, Gras und Stroh hergestellt. Geliefert wird in 70 Länder rund um den Erdball – ca. 75 % sind Export.

Zur Verfügung stehen über 100 verschiedene Prägewalzen, in Kombination mit den derzeit fast 400 Farben und den unterschiedlichen Flächengewichten, sind über 100.000 Papiervariationen möglich.

Ausschuss, welcher z.B. beim Umstellen der Farben entsteht, wird in den laufenden Produktionen wieder eingesetzt.

Einen Großteil der benötigten Energie gewinnt man aus 2 Wasserturbinen, einer Solaranlage und einer Dampfturbine.

Am Vormittag gab es eine sehr interessante Werksbesichtigung, auch wenn beide Papiermaschinen leider „Stillstand“ hatten.

Vom Rohstofflager, über das Farbstoff- und Füllstoff-Lager ging es in die Stoffaufbereitung. Zum Färben hat man 4 Stationen – man kann in der Masse, im Holländer und der Leimpresse färben.

Im Pulper werden die Rohstoffe (Zellstoffe aus Buche, Birke, Euka, Baumwolle, Kiefer/Fichte entsprechend eingetragen und gemischt. Für die Mahlung der Zellstoffe kommen Doppelscheiben- und Kegelrefiner, sowie ein Egalisierrefiner zum Einsatz.

Die Papiermaschine aus dem Jahr 1883 besitzt einen offenen Stoffauflauf mit Staulatten, einem Gautschfilz und eine Pressenpartie mit 3 Pressen.

Die VT-Partie besteht aus 12 Zylindern welche teilweise noch mit Trockenfilzen betrieben werden. Nach der Leimpresse gibt es eine Nachtrockenpartie (4 Zylinder) plus Kühlzylinder.

Der Antrieb der Trockenzylinder erfolgt mittels Riemen, welche ihre Kraft auf die Zahnräder übertragen.



Die große Papiermaschine besitzt eine Oktopus Stoffverteilung und einen Lochwalzen-Stoffauflauf mit gekerbter Lippe. Zur Entwässerung in der Siebpartie kommen Foilleisten, Saugerkästen und eine Siebsaugwalze zum Einsatz. Die Pressenpartie besteht ebenfalls aus 3 Pressen und einer Offset-Presse.

In der VT-Partie befinden sich 14 Zylinder, dann die Leimpresse und im Anschluss 6 Zylinder plus 2 Kühlzylinder in der NT-Partie.

Vor der Aufrollung steht das Online Schneidsystem der Firma Dienes, welches speziell für diese Maschine entwickelt wurde.

Über das Fertigrollenlager – man hat ca. 1.000 t Vorrat in den gängigen Farben, Formaten und Gewichten – ging es in die Verarbeitung zu Querschneidern und über die Präge- und Satinage-Kalender weiter zur Sichtkontrolle (jeder Bogen wird manuell auf Qualitätsmängel kontrolliert) und den Verpackungsstationen bis in die Musterabteilung.

## 2. Vortrag: „KURITA – Innovative Konditionierung von Wasser und Dampf auf Basis filmbildender Amine“

Hr. Ingo Königs, Produkttechnologe filmbildende Amine



Die Papierindustrie zählt neben der chemischen Industrie sowie der metallverarbeitenden Industrie zu den energieintensivsten Branchen. Der Energiebedarf in Form von Strom und Wärme, wird über in Kesselsystemen erzeugten Hochdruck-, Mitteldruck- und Niederdruckdampf gedeckt.

Dementsprechend besitzt die Dampferzeugung einen hohen Stellenwert in der Papierindustrie.

Eine innovative Technologie, Kesselsysteme vor Korrosion und Ablagerungen zu schützen und möglichst effizient zu betreiben, ist die Cetamine® - Technologie.

Alle Inhaltsstoffe von Cetamine® sind organisch und erhöhen nicht die Leitfähigkeit im Kessel.

Mit Cetamine® behandelte Kesselsysteme werden daher mit höheren Eindickungen betrieben, was gleichzeitig einen reduzierten Wasser- und Brennstoffverbrauch bedeutet und letzten Endes die Betriebskosten reduziert.

Da alle Komponenten dampfflüchtig sind, wird mit nur einem Produkt und einer Dosierstelle das gesamte Kesselsystem vor Korrosion geschützt.

Der durch Cetamine® gebildete Schutzfilm auf metallischen Oberflächen ist stabil und schützt das Kesselsystem auch bei kurzen Stillständen vor ungewünschter Korrosion.

Durch die oberflächenaktiven Eigenschaften von Cetamine® werden Ablagerungen verhindert; bereits bestehende Ablagerungen können durch den Einsatz von Cetamine® entfernt werden. Beide Aspekte verbessern den Wärmeübergang und sorgen insgesamt für einen effizienteren Betrieb des Kessels.

Die Kurita PJ-Technologie ist eine weitere Innovation auf Basis filmbildender Amine. Kurita PJ minimiert die Dicke des Wasserfilms in den Trockenwalzen, welcher einen isolierenden Effekt hat.

Ohne die Isolierung wird der Wärmeübergang in der Trockenpartie der Papiermaschine verbessert.

Da die Trockenpartie ca. 40% der Gesamtbetriebskosten einer Papiermaschine ausmacht, kann eine Effizienzsteigerung von wenigen Prozenten bereits einen erheblichen ökologischen sowie ökonomischen Vorteil bieten.

Neben der Einsparung von Dampf und Energie durch die Kurita PJ-Technologie, kann des Weiteren die Produktivität durch einen schnelleren Maschinenlauf gesteigert werden. Zusammenfassend kann gesagt werden, dass durch die Vorteile der Kurita PJ-Technologie die Gesamtbetriebskosten nachweislich gesenkt werden.

## 3. Vortrag: „KEMIRA – Der Wert für das Papier – Wo Wasser auf Papier trifft“

Hr. Simon Stelter / Hr. Thomas Franz



Herr Simon Stelter stellte das Unternehmen KEMIRA vor. Mit ca. 5.000 Mitarbeiter beliefert man rund 110 Länder in der Welt und macht dabei ca. 2,6 Milliarden € Umsatz.

Man ist auf zwei Beinen aufgestellt – „Paper & Board“ und „Industrie & Wasser“.

Man möchte Partner für die Kunden sein, diese unterstützen und gemeinsam mit Ihnen entwickeln.

Er zeigte die KEMIRA-Standorte auf in Finnland, Skandinavien sowie in Deutschland und in Krems/A. Weiters stellte man das Portfolio der KEMIRA-Produkte vor:

- Produktübersicht der Leimungsmittel mit dem Markennamen „Fenno Size“ und die ASA-Produktpalette sowie das Equipment dafür, sowie Harzleime.
- Retentionsmittel mit dem Markennamen „KemForm“. Man begleitet die Produkte bei den Kunden mit entsprechenden Untersuchungen, Betreuung, Anwendung und Überwachung in Form von Online-Beobachtungsmess-Systeme.
- Dosieranlagen unter dem Markennamen „FennoJet“ mit entsprechenden Analysen dazu.
- Trockenverfestigungsmittel mit dem Markennamen „FennoBond“.

Weiters wurden vorgestellt: Abwasserbehandlungssysteme, Flockungsmittel „FennoPol“, Mikroflotationsmittel und Entschäumer. Dazu Frischwasser-behandlung mit „FennoClean“ (Ameisen- und Schwefelsäure).

KEMIRA ist weiterhin auch Lieferant für anionische und kationische Farben sowie Pigmente.

Vorgestellt wurde auch das „KemConnect“ – Überwachungssystem von allen Messungen vor Ort, sowie mit automatischem Nachbestellungssystem.

Weiterhin zeigte man das „FennoExpert“ – Diagnosesystem zum Vergleich der durchgeführten Messungen und Überwachungen.

#### 4. Vortrag: „ACHROMA – Färben in der Papierindustrie“

Hr. Georgios Neofytidis – Anwendungstechnik



Herr Neofytidis stellt das Unternehmen ARCHROMA vor.

Entstehungsgeschichte, 1886 als SANDOZ gegründet, 1995 von Clariant übernommen, seit 2013 unter ARCHROMA firmierend.

ARCHROMA erzielt ca. 1,5 Milliarden USD/Jahr Umsatz mit Farben für die Textil- und Papierindustrie weltweit.

Die größten Produktionsstätten liegen in Spanien, USA, Brasilien und Deutschland.

Neben Farben werden aber auch Beschichtungen, Emulsionen und optische Aufheller produziert.

Was ist Farbe? Eine subjektive Wahrnehmung mit Hilfe von Licht.

Wozu braucht man Farbe? Farbe verleiht Image – für die Werbung – für die Identifikation von bestimmten Produkten. Farbe ist ein primäres Qualitätskriterium.

Bei den Farben für die Papierindustrie kennt man:

- Saure Farbstoffe (basische Farbstoffe): brillant aber nicht Lichtecht
- Direkte (Substantive) Farbstoffe: höhere Lichtechtheit als saure Farbstoffe, müssen lebensmittelkontaktfähig sein. Bei den direkten Farbstoffen kennt man anionische (für holzfreie Papiere) und kationische (für holzhaltige Papiere) Farbstoffe.
- Pigmente: besonders für Laminatpapiere, Banknoten- und Sicherheitspapiere, für hochwertige Kartons für Verpackungen. Hohe Lichtechtheit

Herr Neofyditis erklärte die Herstellung von Pigmenten und deren Eigenschaften.

Weiterhin erläuterte er die Einflussfaktoren auf das Färberesultat, die Färbemittel für Zellstoff und die Färbebedingungen.

Er zeigte uns auf wie optische Aufheller funktionieren, auf die Fasern aufziehen und mit der Einwirkung von Licht reagieren.

Er erwähnte die Typen der optischen Aufheller für Masse- und Oberflächenfärbung sowie deren Einflussfaktoren.

## 5. Vortrag: „DIENES – Kosten und Profitanalyse durch den Einsatz von Dienes vollautomatische Schneidsysteme“

Hr. Dietmar Stolz – Leiter Verkaufsbüro Süd



Zu Beginn wurde die Firma Dienes vorgestellt, mit über 100 Jahren Erfahrung in der Schneidtechnik, mit ca. 500 Mitarbeitern an 4 Fertigungsstandorten. Das Thema des Vortrages handelt über vollautomatische Schneidsysteme in der Papierindustrie, in Rollen und Querschneidern. Zuerst wurde das Herz jeder Schneidanlage vorgestellt, der Scherenschnittmesserhalter mit manueller und vollautomatischer Tiefeneinstellung.

Anhand von Beispielen aus der Praxis, wurden die vollautomatischen Schneidsysteme Simu Flash in den Karton- und Feinpapier- Rollern erläutert. Vor und nach dem Umbau, und wie im Hause Dienes ein solches Projekt umgesetzt wird.

Bei den Querschneidern wurde die Automatisierung von Schneidsystemen in der herkömmlichen Art, Hartmetalluntermesser und DPM Obermesser vorgestellt. sowie auf die Vorteile der „Spitz auf Spitz- Technik“ mit zwei angetriebenen spitzgeschliffenen Messern hingewiesen.

Die Vorteile von vollautomatischen Schneidsystemen liegen in der Positionierzeit von 15 sec (Abhängig von der Anzahl Schneidwerkzeuge) und einer Genauigkeit auf den Schnitt bezogen von 0,15 mm. Der menschliche Faktor durch Fehleinstellungen fällt hier komplett weg. Aus diesem Grunde werden bei diesen Systemen immer gleichbleibende Schnittqualitäten erzeugt, mit geringem Staubanfall und erhöhten Standzeiten.

Anschließend wurde Anhand von Beispielen eine Wirtschaftlichkeitsberechnung dargestellt. Je nach Anwendung rechnet sich eine solche Anlage in 1 bis 2 Jahren, im Einzelfall sogar schneller.

Zum Schluss wurde darauf hingewiesen, dass sich Fa. Dienes sehr intensiv mit dem Thema Industrie 4.0 beschäftigt. Die Dienes Schneidsysteme sind dafür ausgelegt, dass alle Einstellparameter, Motoren und Druckdaten erfasst werden können. Diese Daten werden dann ausgewertet so dass man Rückschlüsse auf die Schneidparameter schließen kann. Somit ist immer eine klare Zuordnung zum Schneidergebnis möglich.



## 6. Vortrag: „SERVOPHIL – Grenzen der Ablagerungskontrolle“

Hr. Herbert Mayer



Die Gründung der Servophil erfolgte im Jahre 2005 als AG. Mittlerweile arbeiten 34 Mitarbeiter für das private mittelständische Unternehmen. Schwerpunkte der Firma sind Optimierungen/Konservierungen von Wasser und Prozesskreisläufen in der Papier-, Karton- und Pigmentproduktion.

In Deutschland, Österreich, Slowenien sowie vereinzelt auch im fernen Osten hat man über 110 zufriedene Kunden.

## *46. Jahrestagung*

*Freitag, 27. September 2019*

### *Verein Steyermüller Papiermacher*



bei:

*Merckens Karton- und Pappfabrik GmbH  
in Kooperation mit:  
Biomontan Produktions- und Handels  
GmbH*

#### **Tagungsort:**

#### **Merckens Karton- und Pappfabrik GmbH**

Josefstal 10  
4311 Schwertberg  
Telefon: +43 7262 / 611 610

#### **Tagungshotel: Hotel Tinschert**

Ing. Schmiedlstaße 6  
4311 Schwertberg  
Telefon: +43 7262 / 612 76  
E-Mail: [info@tinschert.at](mailto:info@tinschert.at)  
Internet: [www.hotel-tinschert.at](http://www.hotel-tinschert.at)

EZ: 56 € inkl. Frühstück  
DZ: 89,80 € - inkl. Frühstück  
**Kennwort: Papiermacherverein**

Weitere Übernachtungsmöglichkeiten:

#### **Hotel Mühlviertler Hof**

Hauptstraße 10  
4311 Schwertberg

Telefon: + 43 7262 / 61 2 62  
E-Mail: [info@gasthof-geirhofer.at](mailto:info@gasthof-geirhofer.at)  
Internet: [www.gasthof-geirhofer.at](http://www.gasthof-geirhofer.at)

EZ: 58 - 65 € inkl. Frühstück  
DZ: 90 - 98 € - inkl. Frühstück  
**Kennwort: Papiermacherverein**

Vereinstagung  
27. September 2019

Tagungsprogramm

<p><b>Tagungsort:</b> Merckens Karton- und Pappenfabrik GmbH Josefstal 10 4311 Schwertberg</p> <p><b>Parken:</b> Besucherparkplatz der Firma</p> <p><b>Für die Werksbesichtigung bitte Warnwesten mitbringen!</b></p> <p><b>Abendprogramm:</b> Hotel Tinschert Ing. Schmiedlstraße 6 4311 Schwertberg</p>	<p>08:30 h</p> <p>09:00 h</p> <p>09:15 h</p> <p>10:00 h</p> <p>10:30 h</p> <p>12:30 h</p> <p>13:15 h</p> <p>13:45 h</p>	<p><b>Treffpunkt/Registrierung:</b> Merckens Karton- und Pappenfabrik</p> <p><b>Eröffnung – Begrüßung</b> VSP-Obmann: Günter Schallmeiner Gastgeber: Hr. DI Christoph Merckens bzw. Fr. Andrea Prinz (Biomontan) Vorstellung Wahlvorschlag für Vorstandswahl</p> <p><b>1. Vortrag: Vorstellung Merckens Karton- und Pappenfabrik:</b> Hr. DI Christoph Merckens</p> <p><b>Kaffee - Pause</b></p> <p><b>Betriebsbesichtigung</b></p> <p><b>Mittagspause</b></p> <p><b>VSP Jahreshauptversammlung mit Vorstandswahlen</b></p> <p><b>2. Vortrag: Vorstellung der Fa. Biomontan</b> Fr. Andrea Prinz /Hr. Bernhard Zettl / Hr. Ernst Zdebor</p> <p><b>3. Vortrag: Biomontan – Harz und Sticky- Problematik in der Papier- und Zellstoffindustrie</b> Hr. Dr. Alexander Brandner</p> <p><b>4. Vortrag: Andritz AG – Industrie 4.0 – Angewandte Technik für die Papierindustrie</b> Hr. Josef Czmaidalka</p> <p><b>5. Vortrag: Sappi Gratkorn – Lehrlingsausbildung bei Sappi Gratkorn</b> Hr. Robert Wolf</p> <p><b>6. Vortrag: Biomontan – Rauch Recycling: Rohstoff Altpapier</b> Hr. Franz Wödlinger</p> <p><b>Rückkehr ins Hotel</b></p> <p><b>Abendessen / Tagungsausklang im Hotel Tinschert</b></p>
<p><b>Vorabendtreffen:</b> 26.09.2019, ab 18:00 Uhr Hotel Tinschert</p> <p><b>Partnerprogramm:</b> Linz; Pöstlingberg, Höhenrausch Linz, ARS- Electronica, Shopping</p> <p>Fahrt mit Eigen-PKW (Fahrgemeinschaften bilden) Kosten sind von den Teilnehmern selbst zu tragen</p>	<p>17:00 h</p> <p>18:30 h</p>	

„Mit Gunst von wegen's Handwerk“

## ADRESSÄNDERUNG

Name: ..... Vorname: .....  
 Anschrift: .....  
(Land, Postleitzahl, Ort/Strasse)  
 Telefon (priv.): ..... Fax (priv.): .....  
 Email (priv.): .....

Derzeit bin ich beschäftigt bei

Firma: .....

*Achtung*  *Adressänderung - bitte korrigieren!*

Ort, Datum: ..... Unterschrift: .....

## TAGUNGSANMELDUNG

27. September 2019, Merckens / Biomontan

Name: ..... Vorname: .....  
 Anschrift: .....  
(Land, Postleitzahl, Ort/Strasse)  
 Telefon (priv.): ..... Email (priv.): .....  
 Firma: .....

*Achtung: Anmeldung auch über die Homepage möglich!*  
[www.vspapiermacher.at](http://www.vspapiermacher.at)

- Vorabendprogramm (alleine)  Vorabendprogramm mit Partner
- Abendprogramm (alleine)  Abendprogramm mit Partner
- Tagungsteilnahme  Partnerprogramm

Ort, Datum: ..... Unterschrift: .....

# CHRONOLOGIE

# VSP - JAHRESTAGUNGEN

01.	1974	Steyrermühl: PMS (Gründungsveranstaltung) + Steyrmühl AG
02.	1975	Laakirchen: Papierfabrik Laakirchen
03.	1976	Gratkorn: Leykam Gratkorn
04.	1977	Hallein: Borregard Hallein
05.	1978	St. Pölten: Voith AG
06.	1979	Pitten: W. Hamburger
07.	1980	Hausmening: Neusiedler AG
08.	1981	Frohneiten: MM - Karton
09.	1982	Nettingsdorf: Nettingsdorfer Papierfabrik
10.	1983	Gloggnitz: FEZ - Huyck Austria
11.	1984	Bruck: Leykam - Bruck (10 Jahre VSP mit Tombola)
12.	1985	Steyrermühl: Steyrmühl AG
13.	1986	Frantschach: Zellstoff- und Papierfabrik Frantschach
14.	1987	Ortmann: Bunzl & Biach
15.	1988	Gratkorn: Leykam Mürztal
16.	1989	Lenzing: Lenzing AG Papierfabrik (15 Jahre VSP mit Tombola)
17.	1990	Hallein: PWA / Salzburg
18.	1991	Gumern: OMYA
19.	1992	Steyrermühl: Steyrmühl AG (Neues Werk mit PM IV)
20.	1993	Gmünd: AGENA / Ottenstein
21.	1994	Bruck: Leykam-Bruck
22.	1995	Fischelsdorf / Zwentendorf: Donau Chemie
23.	1996	Hausmening: Neusiedler AG (1000 Jahre Österreich)
24.	1997	Laakirchen: SCA - Laakirchen
25.	1998	Gratkorn: Sappi Fine Paper Europe / Werk Gratkorn
26.	1999	Steyrermühl: Ausbildungszentrum (Papiermacherschule)
27.	2000	Traun: Feurstein / Tannpapier
28.	2001	Frohneiten: MM - Karton
29.	2002	Ortmann: SCA - Hygiene Products GmbH / Werk Ortmann
30.	2003	Laakirchen: SCA Graphic Laakirchen AG
31.	2004	Gloggnitz: HUYCK Austria
32.	2005	Pasching: OÖ Nachrichten Druckzentrum
33.	2006	Knittelfeld: Mondt Bagn Austria
34.	2007	Graz: Andritz AG
35.	2008	Frastanz: Rondo Ganahl AG



Besonderes Augenmerk legt man auf Analytik vor Ort mit vielen speziellen Messungen, sowie auch Analytik im Labor.

Die neue „Service-Plus-Strategie“ von SERVOPHIL ist die Antwort auf die Industrialisierung 4.0.

Herr Mayer stellte zum Thema „Industrie 4.0“ spezielle SERVOPHIL-Monitoring-Systeme mit Onlinesensoren vor. Des Weiteren erwähnte er „S-SurfPLUS“- ein Schaum-Monitoringsystem, „S-ABS“ – Ablagerungs- und Trübungsmonitoring und das Regelungssystem „S-Flocs-PLUS“.

Physikalische Ablagerungsverhinderungen mit „S-Sonic“ – Ultrasound-Systeme gegen Ablagerungen und verminderte Wärmeleitfähigkeit und deren Folgen in Kühl- und Prozesswässern.

Wie kann man Ablagerungen verhindern?

Störstoffbekämpfung, Fixierung, Optimierung der Betriebshygiene sind wichtige Voraussetzungen, um eine optimale Ablagerungsverhinderung zu gewährleisten.

Historie der Biozid-Technik: zwischen 1950 bis 2018 hatte man fortschreitende, wirksame Technologieschritte zur Ablagenverhinderung entwickelt, seit 2018 setzt die Industrie vermehrt auf Industrie 4.0- Lösungen.

Vorgelegt wurden das neue „Servo-Clean-System = SCS“ und die neue „Bacpro-Technik“ – das sind funktionelle Bakterien – die eine biozidfreie Ablagerungsverhinderung ermöglichen sollen. Mit „funktionellen“ Bakterien werden organische Ablagerungen verhindert und entfernt sowie Neubildungen vermieden.

Er zeigte einige Fallbeispiele aus der Praxis, weitergehende Informationen zur Wirkungsweise und die zukünftigen Schritte der Bacpro-Entwicklung – Ziel ist: weg von den Bioziden.

## **7. Vortrag: „VOITH AG - Stoffaufbereitungssysteme“**

Hr. Stefan Walker



Herr Walker stellte die Managementstruktur der VOITH-Gruppe vor.

Voith beschäftigt mehr als 19.000 Mitarbeiter weltweit und verfügt über Standorte in ca. 60 Ländern. Man macht ca. 4,2 Milliarden Euro Umsatz pro Jahr. Er zeigte uns das VOITH-Board-Management und die regionalen Verantwortungen.

Mit einer Referenzliste zeigte er die letzten großen VOITH PM-Anlagen, besonders aus den Jahren 2018 bis 2020. U.a. Köhler-Kehl – neue PM 8, ProPapier – Taurus 2020 und einige mehr.

Er erklärte den Teilnehmern das VOITH Paper Service-Portfolio „Servolution“ und ging dann auf die VOITH-BlueLine-Stoffaufbereitungsanlagen ein.

Von den Pulpersystemen über die Cleaneranlagen, die Sortierung, die Flotation, die Entwässerungsanlagen bis zur Dispergierung und den Refinern.

Er stellte den INTENSA-LC-Pulper vor mit einem exzentrischen Rotor mit dessen Vorteilen und einem entsprechenden Umbausatz dafür.

Dazu die NDura-Plate B – das entsprechende Lochblech mit ovalen Löchern.

Weiter die TwinPulpIII – IntensaMAXX – IM – Anlagen, sowie den TwinPULP III – IntensaScreen DRUM – ISD – für eine Siebtrommel-Auflösung.

Er erklärte die VOITH HC-Cleaner-Anlagen – Indura HiClean, sowie das HiPro Protektor System.

Bei den Cleanern zeigte er weiter die Schwerteilcleaner mit Ecomizer-Düsen sowie die LC-Cleaner der KS60-Serie – neu 4in1 MultiCleanersysteme und Bauweisen.

Bei der Sortierung ging er auf die Loch- und Schlitzsiebkorbtechnologie ein, dabei besonders auf die C-Bar-Siebkörbe mit schmälere Profilstäben für mehr offene Fläche.

Er erklärte den Einfluss von Profilhöhe und Profilhöhe auf die Stoffturbulenzen und damit auf das Sortierergebnis.

Verbunden mit den VOITH-EclipseR-Rotoren - das „ideale Paar“ der nächsten Rotoren-Generation – für deutliche Energie-Einsparungen durch optimierte Rotorengeometrie. Weiter stellte Herr Walker den IntegraScreen Sortierer vor, der von „unten“ nach „oben“ sortiert. Dazu den IntegraGuard, Konstantteilsortierer gegen Pulsationen und Verspinnungen.

Er erläuterte das SmartBasketsystem – den zukünftigen Weg, die Sortierung über eine App zu managen.

Den Abschluss bildeten die VOITH-Scheibenfilterlösungen – Sektoren ohne Überzüge – die neuen Flow-Wing-Sektoren – Umbaumöglichkeiten und Varianten dazu. Sowie die VOITH Schneckenpressen mit möglichen Reparaturen der Schnecken – deren Körbe dafür und entsprechende Umbaumöglichkeiten und upgrades.

Für die Vorstellung der VOITH Disperger- und Refineranlagen blieb leider keine Zeit mehr.



## Partnerprogramm und Tagungsausklang:

Das Partnerprogramm führte die 7 mitangereisten Partner zu einer Schiffstour auf dem Tegernsee mit Besichtigungsprogramm in Rottach-Egern.

Zum Ausklang der Tagung trafen sich 43 Teilnehmer zum traditionellen Tagungs-Bufferet im Hotel „Zur Post“ in Bad Wiessee auf Einladung der 6 Vortragsfirmen:

KURITA, KEMIRA, SERVOPHIL, DIENES, ARCHROMA und VOITH denen unser besonderer Dank gilt für die finanzielle Unterstützung des 3. CAOS Stammtisches 2019, sowie dem Gastgeber der Büttenpapierfabrik Gmund, besonders dem Produktionsleiter Herrn Rocco Weinhold und seinem Team für die Organisation und Durchführung dieses 3. CAOS Stammtisches.

Besonderer Dank gilt ebenfalls dem CAOS-Stammtisch-Mitgliedern Alfred und Jana Neumayer, sowie Anja Dabbert (Firma Cellwood) für das Getränke-Sponsoring. Herzlichen Dank dafür.

(Dieter Schaefer)



## ***Abriss – News in und rund um der österreichischen Papierindustrie:***

### **Heinzel Group- Laakirchen Papier: weitere Investition am Standort**

Nach dem erfolgreichen Umbau der PM10 sowie dem ersten Umbauschritt an der PM11 wird für 2019 der zweite Umbauschritt der PM11 realisiert. Dabei sollen Maßnahmen ergriffen werden um in Zukunft die Geschwindigkeit der Papiermaschine erhöhen zu können. Unter anderem werden neue Bahnstabilisatoren sowie elektrische Komponenten an der PM getauscht. Kolportiertes Investitionsvolumen: 4,5 Mio.€

### **Hamburger Rieger Spremberg (D): Vergabe der Stoffaufbereitung für die neue Papiermaschine 2**

Wie bereits berichtet erfolgt am Standort Spremberg (D) der österreichischen Prinzhorngruppe der Bau einer weiteren Papiermaschine für weiße und braune Testliner mit einer Jahreskapazität von 500.000 jato (Maschinenlieferant VALMET). Anfang des Jahres wurde die Stoffaufbereitung an VOITH vergeben, die Anlage besteht aus 3 getrennten Stoffaufbereitungslinien mit einer Gesamtkapazität von 2.450 tato. Die Konstantteilsortierung wird von der österreichischen ANDRITZ AG geliefert.

### **FunderMax: Kauf der Papierfabrik Ranheim Paper & Board**

Der österreichische Hersteller für Holzwerkstoffe und Laminaten hat die Papierfabrik Ranheim in Norwegen erworben. Ranheim produziert auf zwei Papiermaschinen Wellpapperohrpapier, Graukarton und Hülsenkarton sowie Spezialpapiere (Kernpapiere) die bereits in der Vergangenheit bei FunderMax zum Einsatz kamen. Der Standort verfügt über eine Kapazität von 110.000 jato.

### **Sappi Gratkorn: Erfolgreicher Umbau der PM9**

Mit Ende Januar 2019 wurde die Papiermaschine 9 nach umfangreichen Umbauten wieder erfolgreich in Betrieb genommen. Für die Modernisierung wurden 30 Mio € investiert.

### **Hamburger Dunaújváros: Produktionserweiterung**

Die österr. Prinzhorngruppe gab bekannt, die Produktionskapazitäten im ungarischen Werk um 30.000 jato zu erhöhen. Dabei soll die kleinere der beiden Papiermaschinen (PM3) umgebaut werden, dafür werden 45 Mio. € investiert. Mit dieser Maßnahme wird die Kapazität des Standorts auf 750.000to erhöht werden.

### **UPM Plattling (D): Schließung der PM10**

UPM führt die Marktkonsolidierung weiter fort, nun ist die PM10 im Werk Plattling (Bayern) betroffen. Mit Juli 2019 wird die Maschine dauerhaft vom Markt genommen. Nicht betroffen von den Maßnahmen sind die beiden weiteren Papiermaschinen am Standort, PM1 (400.000 to SC-Papier) und PM11 (225.000to LWC-Papier). An der PM10 werden ca. 155.000 to LWC-Papier hergestellt.

### **Prinzhorn-Gruppe: Geplante Beteiligung an russischer SFT-Gruppe**

Die Prinzhorngruppe plant eine 50% Beteiligung am integrierten russischen Papier- und Verpackungshersteller SFT. SFT verfügt über eine Produktionskapazität von 450.000 to Wellpapperohrpapier und 500 Mio. qm Wellpappenverpackung.

### **Heinzel Group- Zellstoff Pöls: Erfolgreiche Inbetriebnahme der neuen Papiermaschine 3:**

Mit Juni 2019 hat die neue PM3 die Produktion aufgenommen, das neue Flaggschiff für Kraftpapiere wird mehr als 100.000to pro Jahr in den Flächengewichten zwischen 20 und 60 g/m<sup>2</sup> produzieren. Für die von Andritz AG gelieferten Produktionslinie wurden 130 Mio. € investiert.

## Paul & Michl:



### Klassentreffen:

Meister-Kurs Abschlussklasse 1994:  
Zum **25-jährigen Jubiläum** möchte Dieter Schaefer zum Klassentreffen im Rahmen unserer Jahrestagung am 26./27. September 2019 laden.

Bei Interesse bitte melden bei:  
Dieter Schaefer

Email: [dieter.schaefer@outlook.at](mailto:dieter.schaefer@outlook.at)  
Tel.: 0043 (0) 664 515 6549

### Impressum:

Herausgeber: VEREIN STEYRERMÜHLER PAPIERMACHER  
Papiermacherplatz 1  
4662 Steyermühl

Obmann: Günter Schallmeiner  
Tel.: +43 (0)650/403 5700

Email: [guenter.schallmeiner@heinzelpaper.com](mailto:guenter.schallmeiner@heinzelpaper.com)

Schriftführer: Franz Zehetner

Tel.: +43 (0)664 220 7246 / Email: [f.zehetner@gmx.at](mailto:f.zehetner@gmx.at)

Redaktion, Layout, Grafik: Klaus Oizinger

Tel.: +43 (0)676 5011 433 / Email: [k.oizinger@gmail.com](mailto: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.

**Schöne Urlaubstage und auf ein Wiedersehen bei der Jahrestagung wünscht der Vereinsvorstand!**

