



# Verein Steyrmühler Papiermacher

55. Ausgabe / Dezember 2021



## 46. VSP Jahrestagung bei W. Hamburger GmbH, Pitten



In Abwesenheit des verhinderten Obmanns Günter Schallmeiner begrüßte Obmann- Stellvertreter Dieter Schaefer am Donnerstag Abend ca. 31 Vereins-Mitglieder plus 2 Vortragende und eine Abordnung von 5 Personen des Gastgebers Hamburger Pitten zum Vorabendtreffen im Restaurant des Tagungshotels Schwartz, Neusiedl/St. Egyden.

Am Freitag, den 23.09.2021, fanden sich dann insgesamt 54 Teilnehmer für die 46. VSP-Tagung im Konferenzraum des Hotels Schwartz ein.

Dieter begrüßte den Gastgeber Hamburger Pitten, vertreten durch den Leiter Produktion, Herrn Alfred Quantschnigg, sowie die 5 Vertreter der einzelnen Vortragfirmen.

Es folgte ein kurzer Abriss über die beiden abgelaufenen Vereins-Geschäftsjahre, mit den beiden Corona-bedingten ausgefallenen VSP-CAOS-Stammtischen 2020 und 2021, die bei Köhler Oberkirch in Schwarzwald/D hätten stattfinden sollen.

Danach gedachten wir 4 verstorbenen Mitgliedern und Freunde des Vereins:

Susanne Viertbauer (2020) – Hubert Matzl – Alfred Trux – Heinz Schacherreiter und Otto Liehnbacher – alle in 2021.

Schriftführer Franz Zehetner gab einen Überblick über die Mitgliederstatistik:



Mitglieder:	Stand 2019	Stand 2021	Abweichung :
<b>Mitglieder Gesamt:</b>	399	392	-7
<b>Ordentliche Mitglieder:</b>	369	364	-5
<b>Unterstützende Mitglieder:</b>	29	27	-2
<b>Ehrenmitglieder:</b>	2	2	0

Länder:	Stand 2019	Stand 2021	Abweichung:
<b>Österreich:</b>	367	362	-5
<b>Deutschland:</b>	24	21	-3
<b>Schweiz</b>	4	5	1
<b>Niederlande:</b>	1	1	0
<b>Ungarn:</b>	1	1	0
<b>Slowenien:</b>	1	1	0
<b>Portugal:</b>	1	1	0

Harald Kampenhuber brachte den Kassenbericht für den Zeitraum 31.08.2019 bis 31.08.2021 vor. Da wir das Vereinsjahr 2021 für die Mitglieder „beitragsfrei“ gestellt hatten, beliefen sich die Einnahmen nur auf 8.892,33 €, die Ausgaben auf 10.484,52 €. Somit ein Minus von 1.592,19 €.

Der VSP unterstützte die Papiermacherberufsschule Gmunden mit 3.000 €, womit die Anschaffung eines Laborholländers, eines Faserfraktioniergerätes und einem Notebook für die Schüler mitfinanziert wurden.

Unser Kassenprüfer Christoph Feichtinger hatte die Kassa geprüft und für ordnungsgemäß befunden. Die anwesenden Mitglieder erteilten dem Kassier Harald Kampenhuber und dem gesamten Vorstand entsprechende Entlastung.



Satzungsgemäß standen in diesem Jahr Neuwahlen des Vorstandes für den Zeitraum 2021 – 2023 an. Dieter präsentierte den vorbereiteten Wahlvorschlag für diese Neuwahlen.

Harald Kampenhuber schied nach 6 Jahren Vorstandsarbeit als 1. Kassier auf eigenem Wunsch aus. Harry hat in den letzten 6 Jahren als 1. Kassier erhebliche Grundlagenarbeit vorangetrieben und geleistet, unsere Mitgliederdatei wieder auf Vordermann gebracht und unser Buchungssystem der Mitgliederbeiträge professionell umgestellt.

Ihm gilt dafür nochmals unser ganz besonderer Dank!

Anschließend startete dann das vorbereitete Vortragsprogramm mit den einzelnen Fachvorträgen.

Vor der Mittagspause wurde dann zur Neuwahl des neuen Vereinsvorstandes aufgerufen, geleitet vom ernannten Wahlleiter, Herrn Bruno Hollerer.

Der vorbereitete Wahlvorschlag wurde mehrheitlich (8 Enthaltungen) „am Block“ gewählt.

Der neue Vereinsvorstand für den Zeitraum 2021 – 2023 setzt sich wie folgt zusammen:



Position:	Name:	Firma:
Obmann:	Günter Schallmeiner	Heinzelpaper Laakirchen
Obmann Stellvertreter:	Dieter Schaefer	Pensionist
Schriftführer:	Franz Zehetner	Salzer Papier GmbH
Schriftführer Stellvertreter:	Mario Neumann	VOITH Austria GmbH
Kassier:	Helmut Adlboller	Smurfit Kappa Nettingsdorf
Kassier Stellvertreter:	Franz Bucher	SOLENIS
Kassenprüfer:	Christoph Feichtinger	Smurfit Kappa Nettingsdorf
Kassenprüfer Stellvertreter:	Klaus Gabler	UPM Steyermühl
1. Beisitzer:	Helmut Hörtenhuber	Pensionist
2. Beisitzer:	Johannes Huber	Smurfit Kappa Nettingsdorf
3. Beisitzer:	Martin Parzer	Salzer Papier GmbH
4. Beisitzer:	Ernst Zdebor	BIOMONTAN
Redakteur Vereinszeitung:	Klaus Oizinger	ANDRITZ AG

Von den 4 nicht anwesenden gewählten neuen Vorstandsmitgliedern lagen schriftliche Einverständniserklärungen für den Fall der Wahl vor.

Am Nachmittag, nach der Vortragsveranstaltung, lud Hamburger Pitten mit einem Bus-Shuttle zu einer interessanten Betriebsbesichtigung ein. Über den Altpapierplatz ging es entlang der PM4, über das Fertigrollenlager und dann wieder zurück an der PM3 entlang.

Am Abend des Tagungstages blieben 33 Mitglieder und 4 Vortragende zum „traditionellen Tagungs-Buffet“ im Restaurant des Hotels Schwartz.



Aufgelockert wurde die Abendveranstaltung durch den Besuch der Polizei, im Auftrag der Bezirkshauptmannschaft Neunkirchen, zur Überprüfung der Einhaltung der Corona-Maßnahmen und Bestimmungen. Alles war ordnungsgemäß durch das Hotel Schwartz und den VSP registriert und kontrolliert worden – alles war im „grünen Bereich“.

Ein weiterer Beitrag war ein, von Dieter vorbereitetes „Rate- und Schätzspiel“ mit 5 Fragen zu interessanten, „ungeahnten“ Vereinsstatistiken.

Dieter gab noch einen Ausblick auf die kommenden Jahre wer mögliche Gastgeber für folgende VSP-Tagungen und VSP-CAOS-Stammtische sein könnten.

In der Zwischenzeit hat es sich bereits bestätigt:

Gastgeber der 47. VSP-Jahrestagung am 23.09.2022 wird Smurfit Kappa Nettingsdorfer sein.

Besonderer Dank gilt nochmals dem Gastgeber Hamburger Containerboard, Werk Pitten, sowie den Vortragsfirmen für deren Fachvorträge, aber auch für deren finanzielle Unterstützung zur Veranstaltung!



Ein besonderes „Lob und Dankeschön“ an Mag. Thomas Schwartz und seinem Team für die gute Unterbringung im Hotel, die hervorragende Verköstigung und dem freundlichen Service während der 3 Tage im Hotel-Restaurant Schwartz.

*„Mit Gunst von wegen's Handwerk“*

Dieter Schaefer  
(Obmann Stellv.)





## 1. Vortrag:

### Hamburger Containerboard: „Konzern- und Werksvorstellung Werk Pitten“

#### Vortragender: Herr Ing. Alfred Quantschnigg, Leiter Produktion

Alfred Quantschnigg stellte die Prinzhorngruppe vor, mit deren Geschichte und Entwicklung, aber auch mit den Zukunftsaussichten bis 2030.



Die Prinzhorngruppe beschäftigt weltweit ca. 10.000 Mitarbeiter (2.600 in der Hamburger-Gruppe), verteilt in 16 Ländern, mit ca. 1,7 Milliarden € Umsatz bei ca. 3 Mio. Tonnen Papierproduktion.

Die Hamburger- Gruppe (Papierdivision des Konzerns) verfügt über 15 Papiermaschinen – in den Ländern Österreich, Ungarn, Deutschland, Türkei und Russland.

Das Werk in Pitten wurde 1853 durch Wilhelm Hamburger gegründet.

1866 entstand eine Sulfit-Zellstoff-Fabrik. 1941 begann man mit der Papierproduktion.

1971 startete die PM3 und 1978 die PM4, welche in den darauffolgenden Jahren immer wieder durch Umbauten und Revitalisierungen an den Stand der Technik angepasst wurden.

Im Werk Pitten werden ca. 450.000 to/Jahr produziert – mit ca. 180 Mio. € Umsatz bei ca. 245 Mitarbeiter direkt in der Papierfabrik.

Produkte: Wellpappenrohapiere (Liner, Wellenstoff) und Gipsplattenkarton

Markennamen und Produktionsanteil: AustroLiner 3 (36%), AustroWelle (17%), AustroLiner 1 (12%), AustroFluting R (10%), AustroFluting Plus (7%), Gipsplattenkarton (7%), Austro Liner 2 (6,5%), AustroTop (4,5%).

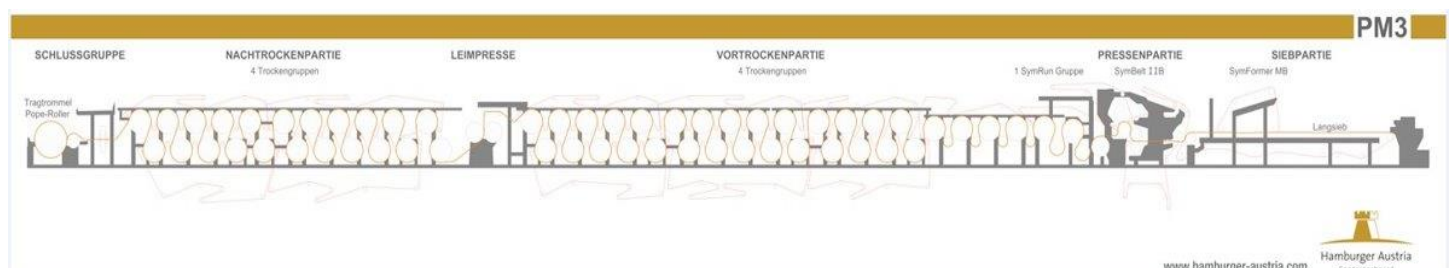
Hauptmärkte: eigene Verarbeitungswerke (Dunapack-Gruppe) 48%, Italien 10%, Deutschland 10%, Polen 8,5%, Österreich 8%, Übersee 6%, sowie Griechenland, Rumänien, Tschechien, Ungarn, Schweiz, UK, Frankreich, Slowakei, Kroatien.

Die wichtigsten Bereiche im Werk Pitten sind: das Altpapierlager (ca. 18.000 t – Puffer für 14 Tage), die Stoffaufbereitung, das Kraftwerk, Büros für Technik und kaufmännische Verwaltung, die PM3, die PM4, das Fertigwarenager, Abwasserkläranlage und die technischen Werkstätten.



PM3: Valmet-Maschine (1991/2002/2012); Produktion 390 to/Tag, 138.450 to/Jahr; Arbeitsbreite 250 cm, Gewichtsbereiche 100–175 g/m<sup>2</sup>, max. Geschwindigkeit 1.100 m/min. Totale Effizienz: 91 %; Sorten: AustroFluting Plus, AustroFluting R und AustroWelle.

Weitere technische Daten PM3: Siemens PCS7, ABB Motoren und FQ & Siemens Software, Honeywell Measurex PLS; einlagiges Konzept: Langsieb mit SymFlow Stoffauflauf und SymFormer Entwässerungseinheit, SymBelt B Schuhpresse mit anschließender ein- und doppelreihiger Trockenpartie und einer Size-Pressen.



PM4: Voith Maschine (1978/2004/2012); Produktion: 905 to/Tag, 321.275 to/Jahr; Arbeitsbreite 500 cm, Gewichtsgebiete 115 – 220 g/m<sup>2</sup>, max. Geschwindigkeit 1.100 m/min. Totale Effizienz: 89 %; Sorten: AustroLiner 1-3, AustroWelle, AustroTop, Gipsplattenkarton.

Weitere technische Daten PM4: Siemens PCS7, ABB Motoren / FQ / Software, Honeywell Measurex, doppellagiges Konzept: Langsieb mit MasterJet FB Stoffauflauf und DuoFormer mit MasterJet G-Stoffauflauf, DuoCentriNipcoflex- Konzept mit Schuhpresse mit anschließender ein- und doppelreihiger Trockenpartie mit Film-Presse.

Stoffaufbereitung: 3 Pulperlinien (je Lage der beiden PM's), jede mit 3-stufiger Lochsortierung.

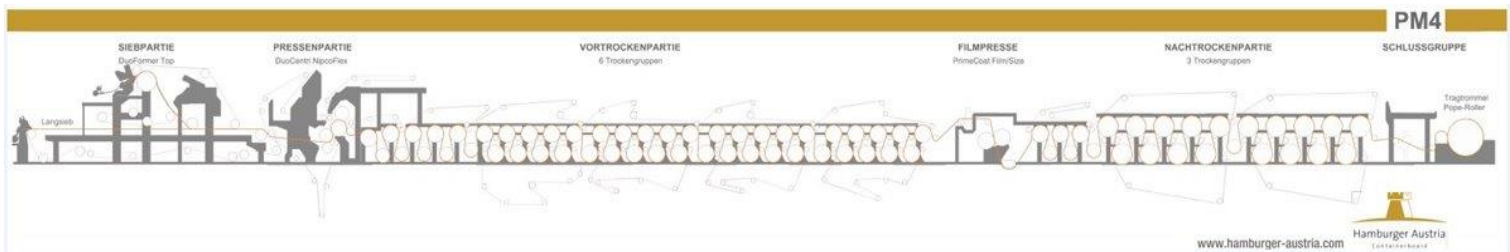
Energie-Gewinnung: 1 Wirbelschichtkessel 70MW, 60bar, 70t Dampf/h mit Gegendruckdampfturbine, 1 Erdgaskessel 53 MW, 60bar, 60t Dampf/h, 2 Stück Steamblocks je 22 MW, 15bar, 30t Dampf/h.

Abwasserkläranlage: Aerobes und anaerobes System, vorgereinigtes Abwasser wird anschließend in eine kommunale Kläranlage zugeführt.

Zertifikate: EN ISO 9001, EN ISO 14001, EN ISO 50001, FSC



Geplante Projekte: Energiekonzept 2030 (Ausstieg aus Kohlebefuerung), PM4 Geschwindigkeitssteigerung und Anpassung/Erweiterung Stoffaufbereitung.



## 2. Vortrag:

### Andritz AG: „Stoffaufbereitung – Sortierung“

Vortragender: Herr DI Winfried Wolf, Director Process Optimization



Es wurde in einigen grundsätzlichen Ausführungen zur Sortierung, insbesondere des Einflusses von geometrischen Parametern am Siebkorb, auf die genaue Auslegung bei jeder Anwendung hingewiesen.

Insbesondere Faktoren wie Schlitzweite, Profilhöhe, Stoffdurchtrittsgeschwindigkeit und Rejektrate am Sortierer haben Einfluss auf die Sortiergüte und den problemfreien Lauf der Anlage.

Dabei stehen einige Parameter gegensätzlich zueinander. Andritz ist gern bereit, eine Beratung diesbezüglich durchzuführen.

Weiterhin wurden neue und bewährte Produkte anhand einiger Installationen dargestellt:



Andritz Prime Rotor

**1) Der neue Prime-Rotor** - ein offener Rotor mit hoher Effizienz und geringem Energieverbrauch

Der Rotor eignet sich für Feinsortierungen, Fraktionierungen und Konstantteil-Sortierungen bei geringen und mittleren Stoffdichten.

Die Foils sind einzeln wechselbar und mit Unterlagen justierbar, um spätere Instandhaltungskosten gering zu halten. Die abgerundete Vorderkante verhindert die Anlagerung von Störstoffen, während die Leitprofile auf der Unter- und Oberseite Turbulenzen verringern und damit den Energieverbrauch senken.

Je nach bestehender Situation wurden Energieeinsparungen von 15% und deutlich bessere Sticky-Abscheidungen als mit herkömmlichen Rotoren erreicht.

## 2) Verdünnungswasser- Umbau an bestehenden Sortierern:

Unerwünschte Faserverluste sind in jeder Papierfabrik ein Thema. Für Verluste, die an Sortierern entstehen, ist der Umbau auf ein Verdünnungswassersystem eine einfache und leicht zu betriebe Lösung. Dabei können auch eventuell bestehende Probleme mit Ablagerungen im Bereich der Lagerung oder Dichtung beseitigt werden. Da es während des Sortierprozesses immer zu einer Eindickung entlang des Siebkorbes kommt, kann mit der Einführung von Verdünnungswasser im Fall von störend hoher Stoffdichte an der Rejektseite des Siebkorbes Abhilfe geschaffen werden.

Durch die Abdichtung der neu am Rotor geschaffenen Wasserkammer ist eine gezielte Dosierung von Wasser entweder in den Rejekt-Bereich oder in den Akzeptbereich des Sortierers möglich. Gereinigtes Prozesswasser ist für diese Anwendung ausreichend.

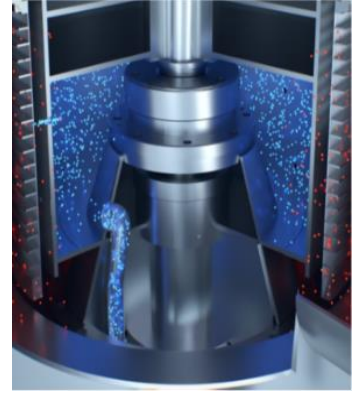


potentielle Ablagerungen im Bereich der Dichtung

### VORTEILE

- Geringere Faserverluste
- Verbesserte Ausbeute
- Verhinderung von Verstopfungen
- Keine Ansammlung von Verunreinigungen
- Geringere Instandhaltungskosten

Jeder Umbau wird auf die Prozeß- Maschinen- und Anwendungs-Anforderungen abgestimmt.



Prinzip des Verdünnungswasser Umbaues

## 3. Vortrag:

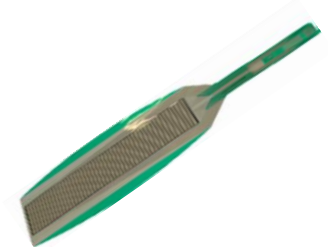
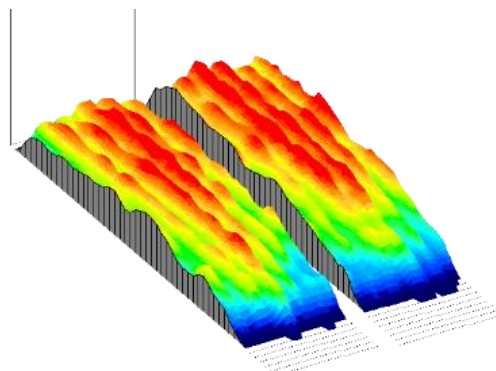
### Heimbach GmbH: „elektronische Nip- Profilmessung“

Vortragender: Herr B.eng. Lars Breuer, Product Manager Pressing, Belting, Drying



### NIP Profiler:

Um Pressen zu überprüfen werden von Heimbach spezielle Einzelsensoren verwendet, die nebeneinander im Nip eingelegt werden. Es werden Kraft und Fläche gemessen und daraus Niplänge, Druckverteilung und Linienkraft berechnet. Diese Messung wird meist bei verschiedenen Einstellungen wiederholt, um klare Aussagen über Kraftverteilungen und den dazugehörigen Niplängen treffen zu können.



### Voraussetzungen:

Für die Messung muss die Maschine stehen. Währenddessen sollte eine Person des Maschinenpersonals anwesend sein, die die Verriegelungen der Presse im Stillstand lösen kann. Die Temperatur der Presswalzen sollte nicht über 50 °C liegen. Falls nötig muss vom Kunden eine Absturzsicherung zur Verfügung gestellt werden.

## Zeitraumen:

Die Messdauer eines Nip-Profiles ist abhängig von der Anzahl der abzufragenden Folien im Nip. Je genauer ein Nip beleuchtet werden soll, desto mehr Folien müssen eingebracht und einzeln abgefragt werden. Verzögerungen können sich auch in punkto Zugang zur Presse ergeben. Bei dieser Messung sollte im Vorfeld eine individuelle Absprache erfolgen. Normalerweise beträgt die Messdauer inklusive Vorbereitung ca. 1-2 Stunden pro Nip.

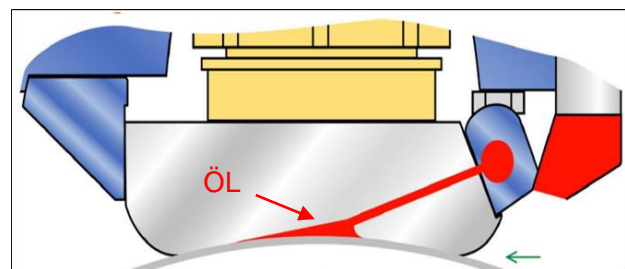
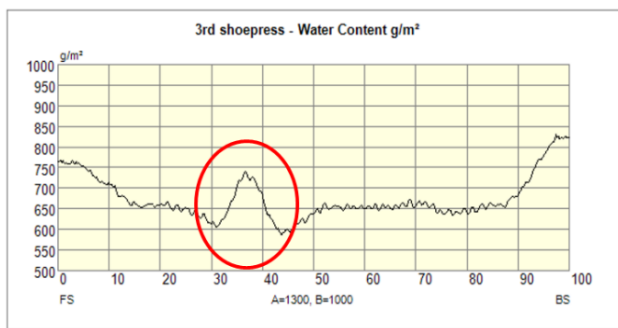
## Kundennutzen:

Die Erstellung eines Nip-Profiles kann Rückschlüsse auf verschiedenste Gründe für Probleme in Pressen ergeben. Es werden abschließend grafisch dargestellt:

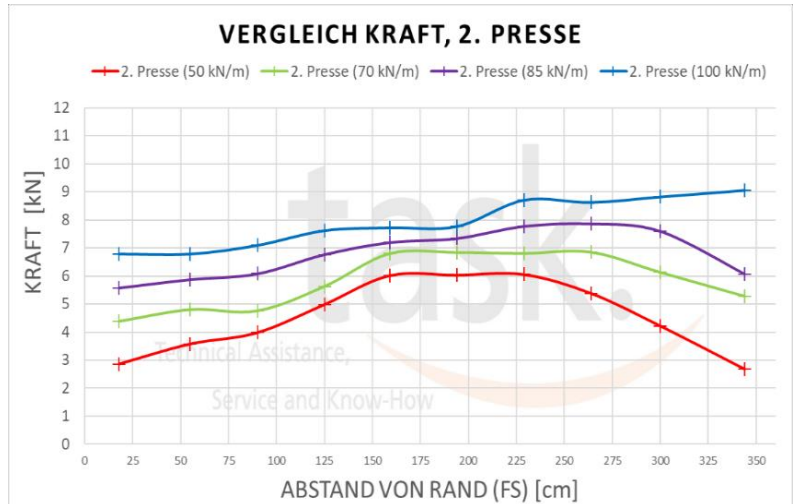
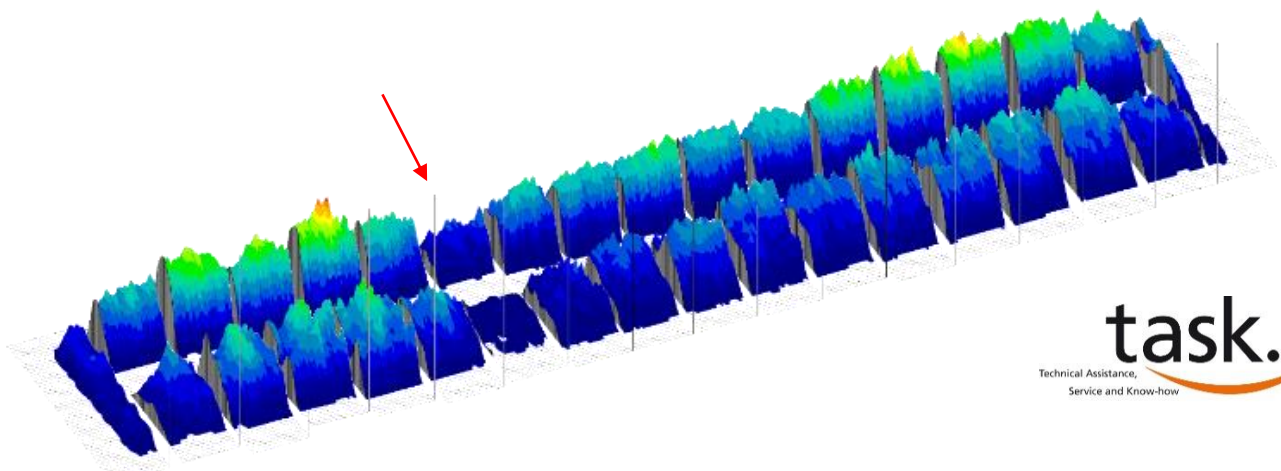
- Kraft- und Druckverteilung im Nip
- Niplänge über die Maschinenbreite
- Linienkraft über Maschinenbreite und als Durchschnitt
- Vergleiche der verschiedenen Einstellungen

## Fallbeispiel Nip Profiler:

Ein Kunde bemängelte einen feuchten Streifen im Papier, der seit ca. 2 Wochen existierte. Man konnte sich die Ursache nicht erklären. Die Messungen des Heimbach-HOME-Service zeigten bei einem Filz an der gleichen Stelle einen erhöhten Wassergehalt. Dieser Filz lief nur durch den Nip einer Schuhpresse. Und diese Schuhpresse sollte nun von TASK überprüft werden. Der Schuh in dieser Presse war in Maschinenaufrichtung unterbrochen. In dieser Unterbrechung wurde mit Öl (rot im Bild) ein Druck erzeugt; d. h. das Schmieröl für die Innenseite des Pressbelts wird während des Betriebes direkt im Schuh eingebracht. Allerdings konnte dieses Öl im Stillstand, also auch während der Nip Profil-Messung, nicht eingeleitet werden, weil sonst der Pressbelt mit Öl vollgelaufen wäre.



Die Messung wurde also ohne Öldruck zwischen Schuh und Belt durchgeführt. Im Anschluss wurden die dazu gehörigen Kalibrationsdateien hinzugeladen und ausgewertet. Die Kraftverteilung in CD zeigte eindeutig, dass an einer Stelle so gut wie keine Kraft im Nip ankam. Die 3D-Darstellung dieser Kraftverteilung verdeutlicht es visuell.





Somit war klar, der feuchte Streifen im Papier wurde von der Schuhpresse erzeugt. Um Genaueres herauszufinden, ließ der Kunde diese Presse ausbauen und vom Hersteller untersuchen. Es stellte sich heraus, dass der Schuh verbogen war. Der Kunde vermutete, dass ein in der PM gerissener Filz den Schuh derartig deformiert hatte. Es wurden die Druckkolben der Schuhpresse überprüft, und ein neuer Schuh eingebaut. Außerdem wurde ein neuer Filz eingezogen und die Maschine wieder angefahren. Der nasse Streifen, der zuvor im Papier und im Filz sichtbar war, war verschwunden.



#### 4. Vortrag:

### IBS Paper Performance group: „Optimierungen mittels FabriClean und pressMaster“



**Vortragende: Herr Ing. Roland Kurz und Herr Ing. Manuel Moser**

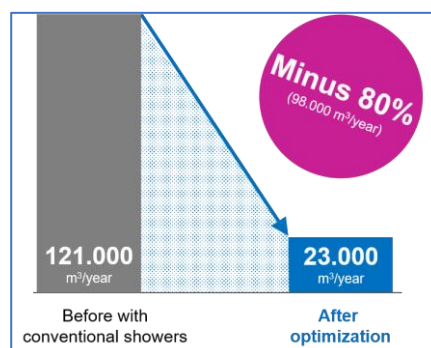
#### Pressenoptimierung mittels pressMASTER und FabriClean

Die Funktion und Effizienz der Pressenpartie einer Papiermaschine kann erheblich verbessert werden. Wie bereits in einigen Feldinstallationen bewiesen, spielen dabei insbesondere der Lochplattensauger pressMASTER und das Hochdruckreinigungssystem FabriClean – beides IBS Paper Performance Group – eine entscheidende Rolle. Durch den Einsatz beider Systeme an ausgewählten Positionen konnten im Zuge einer iPRESS Pressenoptimierung folgende Ergebnisse erzielt werden:

- Wasserverbrauch für die Reinigung von Pressfilzen um 80 % gesenkt.
- Filzlaufzeit um 20 % verlängert.
- Trockengehalt nach Presse um bis zu 2,5 % gesteigert.
- Dampf- und damit Energieverbrauch nachhaltig um 10 % gesenkt.
- Vakuumbedarf und Pumpenlast erheblich reduziert, eine Vakuumpumpe gestoppt und so 2.000 MWh elektrisch pro Jahr eingespart.
- Feuchte- und Trockenprofil erheblich verbessert und somit neuen Geschwindigkeitsrekord erzielt.
- Optimales Entwässerungsverhalten von Pressfilzen über gesamte Laufzeit erhalten.

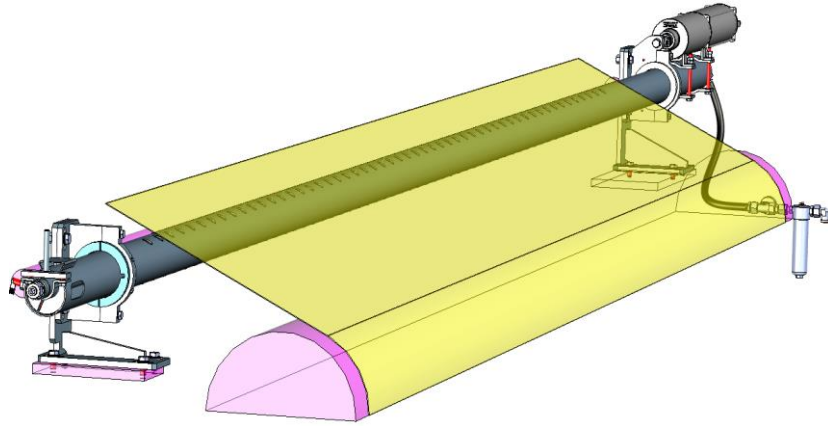


pressMASTER Filzsaugsysteme mit Lochplatten- Design wurden speziell für Filzsaugkästen entwickelt und sind in unterschiedlichen Ausführungen – angepasst an die Produktionsbedingungen- erhältlich. Deutliche Energieeinsparungen und eine längere Filzlebensdauer führen zu einem ROI von nur wenigen Monaten. Die nachträgliche Installation auf vorhandenen Rohrsaugkästen ist problemlos möglich.





Mit dem Ultra-Hochdruck Reinigungssystem FabriClean erreicht die Reinigung und Konditionierung von Pressfilzen eine neue Dimension. Das System ist wie ein typisches Rohr-in-Rohr Hochdruckspritzrohr gebaut, es kommen aber wesentlich kleinere Düsen zum Einsatz bei beträchtlich höheren Reinigungsdrücken. So sorgt das System für eine perfekte Oberflächen- und Penetrationsreinigung von Filzen, sowie hervorragende Entwässerungseigenschaften von Filzen über die gesamte Lebensdauer.



**Kemira**

## 5. Vortrag:

**Kemira Chemie GesmbH**

**„MSOHO – Biobasierte Rohstoffe für die Papierleimung“**

**Vortragende: Frau Dr. Elisabeth Lackinger-Csarmann**

In unserem diesjährigen Beitrag für die Tagung der Steyrmühler Papiermacher präsentieren wir unsere Neuentwicklung auf dem Gebiet der Leimungsmittel. Die Hintergründe der Entwicklung werden ebenso erläutert, wie die chemischen und physikalischen Eigenschaften des neuen Produktes.



Der Hauptrohstoff auf dem konventionelles ASA basiert, ist Olefin, welches wiederum zu 100% aus fossilen Quellen gewonnen wird. In unserer Neuentwicklung haben wir das Olefin gegen hoch ölsäurehaltiges Sonnenblumenöl getauscht. Das lokal verfügbare Pflanzenöl wird mit Maleinsäureanhydrid umgesetzt, um ein reaktives Leimungsmittel für eine Anwendung mit konventionellem ASA-Emulgiererequipment zu erhalten. Nach dem zugrunde liegenden Rohstoff wird unser Produkt gern als MSOHO abgekürzt; das steht für: Maleated Sunflower oil high oleic. Wie in der ASA- Anwendung wird der 100%ige Wirkstoff an die Papierfabriken verkauft, wo er dann in Stärke oder Polymer emulgiert wird, und - zum Beispiel - für die interne Leimung verwendet wird.

In weitreichenden Studien wurde MSOHO untersucht: So konnte zum Beispiel ein im Vergleich zu Standard ASA höherer Widerstand gegen die Hydrolyseneigung festgestellt werden. Des Weiteren erwarten wir uns, auf Grund des deutlich höheren Molekulargewichts und der geringeren Flüchtigkeit, eine geringere Wasserdampflichkeit als mit herkömmlichen ASA. In der Anwendung wurden bisher Mischungen von ~30% MSOHO in ASA mit Erfolg getestet.

Ein wichtiger Aspekt in der Entwicklung des MSOHO war es, den Produktionsprozess vom Labormaßstab bis zur Übergabe an die Produktion mit zu betreuen und zu optimieren. Dazu gehören auch die jeweiligen rechtlich erforderlichen Anmeldungen. So ist das MSOHO REACH registriert und besitzt die im europäischen Raum geforderten Zertifizierungen gemäß BfR 36 und EC 1935/2004. Der Vertrieb von MSOHO wird nun zuerst im europäischen Raum gestartet, aber auch das Interesse aus anderen Kontinenten ist groß.

## Weitere Bilder der Tagung:

(zusätzliche Bilder sind auf unserer Homepage ersichtlich)



## 4. CAOS- Stammtisch 2022



In Anbetracht der derzeitigen Corona-Virus-Lage kann weder der geplante Gastgeber (Papierfabrik August Koehler, Oberkirch) noch wir als Veranstalter, eine konkrete Zusage geben, ob der für Anfang Mai 2022 (05.-07.05.2022) geplante 4. VSP-CAOS-Stammtisch dann auch wirklich stattfinden kann. Daher haben wir uns im VSP- Vorstand überlegt, ob wir nicht den Termin für diesen 4. VSP-CAOS-Stammtisch eventuell auf Mitte/Ende Juni 2022 verlegen sollten.

Wenn es wegen der dadurch kurzfristigen Terminfestlegung Probleme mit dem geplanten Gastgeber, Vortragfirmen und Hotel geben sollte, würden wir vom Vorstand die interessierten Teilnehmer gerne zu einem gemütlichen „Stammtisch-Abend“ mit Abendessen, ohne Vortragsveranstaltung und Betriebsbesichtigung, irgendwo zentral in Deutschland einladen.

Wer Interesse daran hätte, sollte sich bitte beim CAOS-Sektionsleiter Dieter Schaefer ([dieter.schaefer@outlook.at](mailto:dieter.schaefer@outlook.at) Tel: +43 664 515 6549) anmelden. Die vorangemeldeten Mitglieder werden dann über den genauen Veranstaltungsort, Programmumfang und Termin informiert.

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

### **Mayr-Melnhof Gruppe:**

Nach den beiden Groß- Akquisitionen mit den Übernahmen der Werke Kotkamills in Finnland und Kwidzyn in Polen wurde im Sommer der Verkauf der Kartonwerke Eerbeek (Niederlande) und Biersbronn (Deutschland) bekannt gegeben.

Mit den beiden neuen Werken im Konzern wurde auch das Produktportfolio auf graphische Papiere und Kraftpapiere erweitert. Darum wurde in weiterer Folge der Divisionsname MM Karton auf MM Board & Paper abgeändert.

### **Norske Skog Bruck:**

Norske hat für den Umbau der PM3 auf Wellpappenrohpapier die Bellmer Group (Niefern-Öschelbrunn,D) beauftragt. Die Bellmer Konzerntochter Papcel (Litovel, CZ) wird eine neue Stoffaufbereitung liefern. An der Papiermaschine wird ein neuer Top-Former, eine TurboPress Schuhpresse, ein TurboFilmSizer, eine neue Trockenhaube und ein TurboReeler installiert, die Trockenpartie entsprechend erweitert und modernisiert. Ein TurboWinder Rollenschneider komplettiert die Anlage. Der Umbaustart ist für Mitte 2022 geplant, Produktionsstart soll bereits im Quartal 4/2022 sein.

### **Laakirchen Papier AG:**

Nun ist auch der Umbau der PM11 auf Wellpappenrohpapier bekannt gegeben worden. Das Investitionsprogramm von über 100 Mio. € wurde von den Aufsichtsräten beschlossen, Mitte 2023 soll der Umbau starten. Nach der Konvertierung der PM11 (8,9m Arbeitsbreite, 550.000 jato nach Fertigstellung) wird der Standort in Laakirchen über eine Produktionskapazität von mehr als 1 Mio. to/Jahr Wellpapperohpapier verfügen und damit zu den größten Standorten in Europa für dieses Produktsegment gelten.

### **Mondi Frantschach:**

Mondi plant eine weitere Modernisierung des Zellstoffwerkes in Frantschach um 20 Mio. €. Im Vordergrund steht dabei die Optimierung der Eindampfanlage, um die Produktion von Nebenprodukten zu erhöhen. So soll z.B. der Anteil der Talölproduktion von derzeit 18 auf 35 kg/to Zellstoff erhöht werden.

### **Austrocel Hallein:**

Seit dem schweren Unfall Anfang Juni dieses Jahres steht die Zellstoff-Fabrik in Hallein still. Die Umbau- und Modernisierungsarbeiten laufen seither auf Hochtouren. Nun wurde bekannt gegeben, dass man mit einer Wiederinbetriebnahme im Januar 2022 plant.

### **Lenzing AG bzw. Prinzhorn-group:**

Für Überraschung sorgte der Wechsel an der Spitze beider Unternehmen: Cord Prinzhorn, CEO der Prinzhorn-Gruppe, verlässt überraschend das eigene Familienunternehmen und wechselt zur Lenzing AG. Prinzhorn, der bei Lenzing bereits im Aufsichtsrat saß, wird neuer Vorstandsvorsitzender der Lenzing AG und löst damit den langjährigen Vorstands-Chef Stefan Doboczky ab.

### **Termine 2022:**

- **VSP-CAOS Stammtisch:** genauer Termin folgt (Siehe Artikel im Blattinneren)
- **IMPS München:** 22. bis 24. März 2022
- **APV-Tagung Graz:** 18. bis 19. Mai 2022
- **Zellcheming in Wiesbaden:** 29. Juni bis 01. Juli 2022
- **VSP Jahrestagung bei Smurfit Kappa Nettingsdorf:** 23. September 2022

### **Impressum:**

**Herausgeber:** VEREIN STEYRERMÜHLER PAPIERMACHER  
Papiermacherplatz 1  
4662 Laakirchen

**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:** 550 Stück

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit ausdrücklicher und schriftlicher Genehmigung des Herausgebers gestattet.

***Ein frohes Weihnachtsfest und ein erfolgreiches Jahr 2022***

***wünscht der VSP-Vereinsvorstand!***