



Verein Steyrmühler Papiermacher

50. Ausgabe / Dezember 2018



**LENZING
PAPIER**

45. VSP Jahrestagung bei – Lenzing Papier GmbH



LENZING PAPIER GMBH – Kurzporträt unseres Gastgebers



Obmann Günter Schallmeiner eröffnete die 45. VSP-Jahrestagung und begrüßte die Vertreter des Gastgebers - Lenzing Papier GmbH – die Vortragsfirmen VOITH, SOLENIS und Lenzing AG - sowie die insgesamt ca. 68 Teilnehmer dieser Jahrestagung – 60 Teilnehmer aus Österreich – 6 Teilnehmer aus Deutschland – je 1 Teilnehmer aus der Schweiz und Slowenien.

Herr Mag. Alexander Zacherl, - Prokurist - Gesellschafter - Mitglied der Lenzing Papier GmbH -Geschäftsleitung - begrüßte ebenfalls die Runde im Namen des Gastgebers und begann die heutige Vortragsrunde mit dem Vortrag über die Lenzing Papier.

1. Vortrag: „Vorstellung Lenzing Papier GmbH“ – Mag. Alexander Zacherl



Er begann bei der Gründung und Geschichte des Unternehmens 1890 - durch Emil Hamburger über die Lenzing AG - Übernahme in 1968/1969 – der Inbetriebnahme der PM1 – im Jahre 1985 - bis hin zur Übernahme durch die „Gruppe Brunbauer“ – 2008 und der Ausgliederung von Lenzing Papier von der Lenzing AG.

Besonders beeindruckend waren die Schilderungen und das Video über den Papiermaschinenbrand am 05.11.2013 und der enormen Leistung mit der Wiederaufnahme der „Gut-Produktion“ am 21.12.2013 – nach nur 47 Tagen Stillstand.

Mit ca. 160 Mitarbeitern produziert man auf der 4,8 m breiten Papiermaschine 1 über 100.000 Tonnen pro Jahr gestrichene / ungestrichene Spezialpapiere – in einem Geschwindigkeitsbereich von 220 - 630 m/min und Grammaturen von 50 - 190 g/m² - ca. 8,5 -15 t/h oder Ø ca. 330 t/Tag.

Die Produktpalette reicht von hochqualitativen Recycling-Papieren, Umschläge, Poster-Papiere, Spezial- und Verpackungspapiere. Spezialitäten sind z.B. Tragetaschen-Papiere.

Rangfolge der Produktpalette: 1. Recycle Papiere – 2. Umschläge – 3. Verpackungspapiere.

Hauptabsatzmärkte für die Lenzing Papier GmbH sind: Deutschland, Schweiz, Großbritannien, Italien, Österreich, Frankreich, Rumänien, Ungarn, Niederland, Serbien.



Lenzing Papier konzentriert sich auf die Entwicklung von Produkten in Wachstumsmärkten: Recyclingpapiere, Spezialitäten für flexible Verpackungen, Lebensmittelverpackungen und Papiere für technische Anwendungen.

IMPACT“ ist z.B. der Markenname für umweltschonende Spezial-Druckpapiere.

Mag. Zacherl zeigte einen Vergleich von Papieren aus Frischfasern mit ca. 1.780 kg CO₂/t zu Recycling Papieren mit nur ca. 288 kg CO₂/t - deutlich geringere Emissionen und damit erheblich umweltschonender.

Lenzing Papier zeigt eine hervorragende Umweltbilanz:

- sehr geringe CO₂-Emissionen durch biogene Brennstoffe – hoher Eigenstromanteil – hoher Eigenanteil an thermischer Energie – Rückgewinnung von Rohstoffen und ihre Wiederverwendung – thermische Nutzung nicht recyclebarer Abfälle – leistungsfähige biologische Abwasserreinigungsanlage (aerob/anaerob) – Verwertung des Gases der Abwasserreinigungsanlage.

Lenzing Papier verfügt über Praxiserfahrene „Papiermacher“ in allen Bereichen des Unternehmens: Geschäftsführer – Produktionsleiter – Werkführer – Maschinenführer – Leiter Altpapier – Produktionsplaner – Altpapierereinkauf – Rohstoffdisposition – Verkauf – Leiter Technologie – Leiter Qualitätsmanagement – Leiter Ausrüstung – durch und durch alles Papiermacher mit Leib und Seele, und vor allen Dingen mit dem „Papiermacher-Herzen“ dabei.

Lenzing Papier GmbH – ein umweltorientiertes Vorzeigunternehmen - Ein Unternehmen mit Perspektiven und mit Zukunft!

(Zusammenfassung Dieter Schäfer)

2. Vortrag: „Herstellung von Wellpappenrohpaper mit moderner Technik und Innovation“ – Hr. DI Johann Moser Sen. Vice President Strategie, Technologie, B&P, VOITH Paper

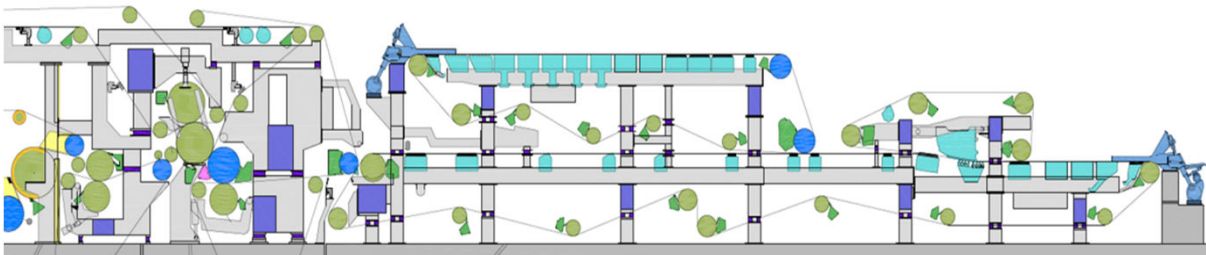
Ein neuer Nassteil zur Herstellung von weißgedeckten Wellpappenrohpaperen (WTTL)



Ein Liner bzw. WTTL wird zur Herstellung von Wellpappe benötigt. Wie erzeugt man in Zukunft weißgedecktes Wellpappenrohpaper (WTTL) mit verbesserter Qualität und wirtschaftlicher? Voith Paper bietet ab sofort ein neues Maschinenkonzept auf Basis der Voith XcelLine an. Das neue Konzept hat viele Vorteile. Für höchste optische Anforderungen wird WTTL auch einseitig gestrichen. Auch hier bietet das Konzept Vorteile.

WTTL-Maschinen, Bauart Stand der Technik, besitzen eine Nasspartie mit Legepresse (Abb. 1). Die weiße Decke, formiert am Obersieb (Fourdrinier), muss durch eine Legepresse (glatte Oberwalze) vorgeglättet werden. Ein Trockengehaltsgewinn wird durch die Legepresse nicht mehr erzielt. Der braune Rücken wird am Untersieb (DuoFormer D) formiert bzw. entwässert.

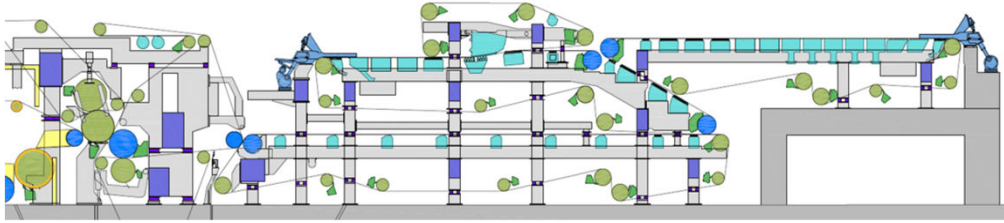
Abbildung 1: Klassische WTTL Nasspartie



Legepressen sind teuer in der Anschaffung und herausfordernd im Betrieb.

Ein neues, patentiertes Maschinenkonzept benötigt keine Legepresse (Abb. 2). Eine räumliche optimierte Anordnung der Siebpartien, unter Verwendung eines Transfersiebs ohne Entwässerungselemente, macht die Legepresse obsolet. Die neue Nasspartie baut kürzer.

Abbildung 2. Neue WTTL Nasspartie von Voith Paper

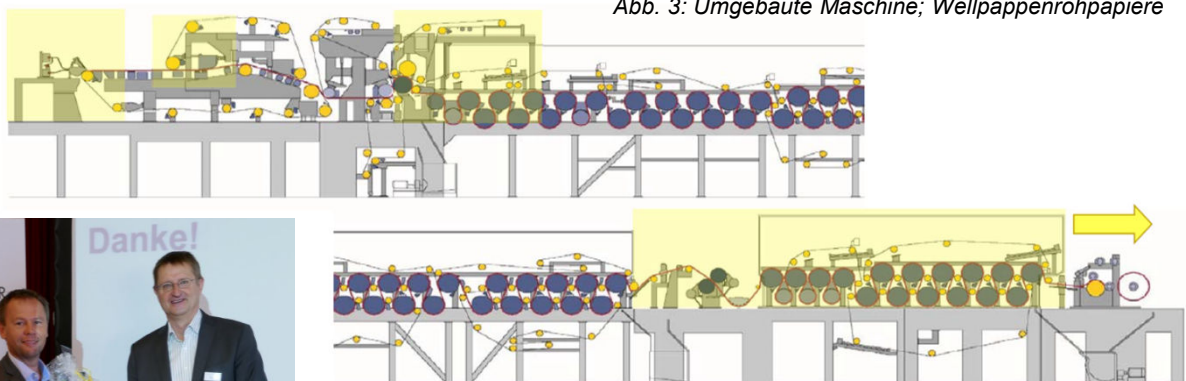


Mit der Innovation wird die WTTL-Bahn bei 22% Trockengehalt gewendet und auf das Transfersieb gelegt. Somit bekommt die weiße Decke Kontakt zum Transfersieb bzw. zur Zentralwalze der Pressenpartie. An der glatten Zentralwalze wird die weiße Decke 2x vorgeglättet. Somit kann die Legepresse entfallen. Mit dem neuen Konzept wird eine verbesserte Oberfläche erzeugt, da die Zentralwalze unter besseren Bedingungen glättet. Die Ausgaben für Bespannung in der Nasspartie sinken. Einiges wird an Antriebsenergie eingespart.

Markttrend: Grafische Maschinen und neue Verwendung

Die Marktentwicklung für grafische Papiere erfordert die Stilllegung von grafischen Papiermaschinen. Oft sind diese Maschinen in einem sehr guten Zustand und eine neue Verwendung bietet sich deshalb an. Durch die starke Marktentwicklung von Wellpappenrohpapieren wurden Sortenumstellungen in diese Richtung attraktiv. Folgende Abbildung 3 zeigt eine ehemalige Zeitungsdruckmaschine, umgebaut in eine Testliner/Wellenstoff Maschine. Eine neuer Stoffauflauf, ein zusätzlicher Obersiebsaugkasten, eine Schuhpresswalze, eine modifizierte erste Trockengruppe und eine Nachrüstung einer Filmpresse mit Nachtrockenpartie machten aus der Zeitungsdruckmaschine eine moderne Anlage für Wellpappenroh-papiere. Die Legepresse wurde ausgebaut, Glättwerk und Roller wurden versetzt.

Abb. 3: Umgebaute Maschine; Wellpappenroh-papiere



Voith Paper hat etliche grafische Maschinen erfolgreich umgebaut. Bedingung für Erfolg war ein sorgfältiges Pre-Engineering und beste Technik von Voith Paper.

(Zusammenfassung Johann Moser, VOITH)

3. Vortrag – Welche Bedeutung hat die Chemie in den nächsten Jahren in der Papierindustrie – Hr. DI(FH) Bernhard Ziegler, Hr. DI(FH) Thomas Mayr

Die Firma Solenis präsentierte die Unternehmensstruktur, insbesondere die Zusammenlegung von Solenis und BASF. Weiters wurde das umfangreiche Produktportfolio gezeigt in dem man alle Bereiche von der Stoffaufbereitung bis Papiermaschine mit Additiven versorgen kann.

Welche Herausforderungen werden an die Papierindustrie gestellt?

- Stetige Reduktion des Frischwasserverbrauches sowie Emissionswerte wie CO₂, NO_x, AOX, Phosphate
- Geänderte Kundenanforderungen,
- Nachhaltige Produktion
- Globale Marktdynamik

Welche daraus resultierende Herausforderungen werden an die Chemie gestellt?

- RDC –Retention/Drainage/Clarification
- Papierfestigkeiten –Nass- und Trockenfestigkeit
- Biozid Systeme –Systemkontrolle
- Ablagerungskontrolle –vor allem präventiv
- Leimungsmittel–Kombination Masse mit Oberfläche
- Entschäumer und Entlüfter
- Oberflächenveredelung (innovative „grüne“ Produkte“)
- Erhöhung Yield
- Recycling



Für alle genannten Anwendungsbereiche hat Solenis ein eigenes Spezialistenteam, welches die lokale Organisation unterstützt.

4. Vortrag: „LENZING™ Lyocell – Fasern für Spezialpapiere“

Dr. Berndt Köll - Leiter Business Management industrielle Anwendungen.



Dr. Köll begann seinen Vortrag mit der Produktpalette der Lenzing Faser.

Lenzing Fasern werden produziert aus dem nachwachsenden und natürlichen Rohstoff Holz. Die daraus gewonnen Zellstoff-Fasern findet man in Vliesstoffen und Garne für Stoffe in der Textilherstellung.

Er stellte die Faserarten am Weltmarkt vor: - Fasern aus synth. Polymeren (Polyester, Polyamid, Polypropylen, Polyurethan, Acryl usw.) - Fasern an natürlichen Polymeren (aus Cellulose, Eiweiß, Baumwolle & Bastfasern, Holz) - Fasern aus anorganischen Substanzen (Carbon, Keramik, Glas, Metall).

Er zeigte weiter die Lenzing-Faser-Standorte – weltweit:

Österreich (Lenzing und Heiligenkreuz) – Tschechien (Paskov) – Großbritannien (Grimsby) – USA (New York u. Mobile) –Indien (Coimbatore) – Thailand (Bangkok) – Indonesien– China (Nanjing) – sowie weltweite Vertriebsstandorte.

2017 war für die Lenzing Gruppe das bisher beste Geschäftsjahr: gestiegene Umsatzerlöse, höheres Wachstum, solide Bilanzstruktur, höhere Ausgaben für Forschung und Entwicklung und Mitarbeiterzuwachs. Zur Zeit hat die Lenzing Gruppe weltweit ca. 6.500 MitarbeiterInnen an 16 verschiedenen Standorten.

Der Lenzing-Kernmarkt sind holzbasierte Cellulosefasern. Die Markennamen dafür sind: Tencel™, Veocel™ und Lenzing™.

70 % der hergestellten Fasern sind für die Textilindustrie, 30 % für Vliesstoffe.

Vom Umsatz gehen ca. 37% nach Nordasien, ca. 36% in den mittleren Osten/Afrika und nur ca. 27% nach Europa/Amerika.

Dr. Köll stellte die Bioraffinerie der Lenzinggruppe vor.

Hocheffizienter Rohstoffeinsatz in Bioraffinerien – 40% Zellstoff - 10% biobasierte Materialien – 50% Bioenergie.

Er zeigte den Weg vom Holz über Zellstoff zur Faserproduktion unter Zugabe von Wasser und Lösungsmittel – mit Rückgewinnung von Lösungsmittel bis zur Lenzing-Lyocell-Faser.

Er präsentierte uns die Einsatzmöglichkeiten der Lenzing Fasern - in textilen Anwendungen (Jeans, Luxusbekleidungsstücke, Intimwäsche, Sportbekleidung, Haustextilien) - Vliesstoffe (für Kosmetik, Körperpflege, Hygieneartikel, Küchenrollen etc.) – industrielle Anwendungen (für Landwirtschaft, Arbeits- und Sicherheitskleidung, Verpackungen, Filter, Schuhe etc.).

Übersicht von Produkten aus LENZING-Fasern :

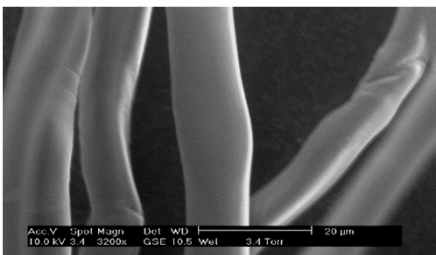
Lyocell-Kurzfasern finden Einsatz in Filtern, Sicherheitspapieren, Teebeutel, Hygiene- und Medizinpapieren, Zigarettenpapiere und Lebensmittelverpackungspapiere.

Lyocell – Fasern – gemischt mit natürlichen und synthetischen Fasern, geben ein gutes Gleichgewicht von Porosität und mechanischen Eigenschaften – haben eine konstante Qualität und eine vertrauensvolle Lieferkette.

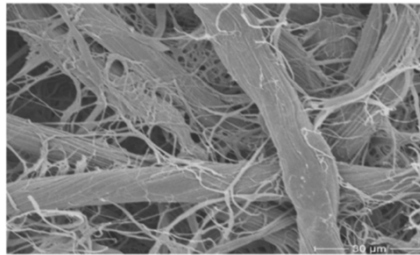
Die Lenzing Forschungs- und Entwicklungsabteilung führt unabhängige In-Haus-Versuche/Arbeiten durch – aber auch Pilotlinienversuche mit externen Instituten (PTS, TU-Graz usw.). Kooperationen mit Partnern und Schlüsselkunden – aber auch unabhängige und anonyme Versuche mit Maschinen Herstellern.

Der Fibrillierungsgrad kann jeweils angepasst werden: Die Lenzing Lyocell-Fasern:

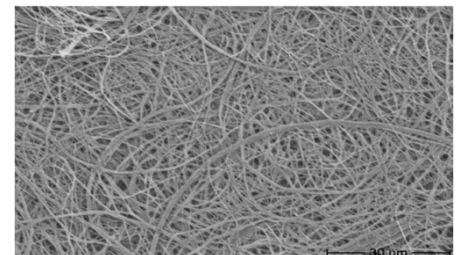
Nicht-fibrilliert



wenig fibrilliert



mikro-fibrilliert



Die Fibrillierung ist eine kritische Eigenschaft der Lyocell Fasern – sie ist ein Vorläufer der Mikro-Fasern. Lyocell-Faser-Mahlung ist wichtig für verbesserte Material Strukturen (bis 85°SR möglich).

Dr. Köll zeigte die Vorteile der Lyocell Fasern (Reinheit, Temperaturbeständigkeit, Dimensionsbeständigkeit) gegenüber anderen Fasern auf.

Die Mahlung ist der Schlüssel für die mikrofibrillierte Lyocell-Fasern. Man hat verschiedene Mahlversuche durchgeführt (ABZ Steyrmühl, Andritz AG. usw.) und die Ergebnisse erläutert.

Rohmaterialien für die Lyocell Fasern sind Birke, Fichte, Buche, Eukalyptus und auch andere Holzsorten.

Lenzing ist stolz darauf dass 100% der Lenzing Holz- und Zellstofflieferungen zertifiziert sind oder von kontrollierten Holz-Herkunftsbetrieben stammen.

Die Lenzing AG besitzt viele ECO-Labels und Zertifizierungen sowie entsprechende vielfache Auszeichnungen.

(Zusammenfassung Dieter Schäfer)

5. Vortrag Überblick über die Lenzing Papier Produktionsanlage; Einführung in die Werksbesichtigung – Hr. DI Franz Gstettenhofer



ALTPAPIERAUFBEREITUNG

Die Aufbereitung besteht aus je zwei Linien mit HC-Pulper, Vor- und Nachsortierung, Flotation und Eindickung. Zudem eine Dispergier-Linie bestehend aus einer Doppelsiebpresse, Heizschnecke (=Bleiche) und Disperger.

Stärken: Hohe Flexibilität, geringe Verluste

Herausforderung: Hohe Komplexität beim Materialmix, enge Platzverhältnisse

Eingesetzte Hilfsmittel: NaOH zur Auflöseunterstützung im Pulper, Druckfarbenablösung mit Enzymen, Flotation mit Biotensid, Bleiche mit Fomamidinsulfinsäure

ALTPAPIER

- Holzfrei Weiß bedruckt und leicht bedruckt
- Über 30 aktive Lieferanten
- 10 Tage Lagerstand über alle Lieferanten
- Hauptsorten: Endlosformulare, Weisse Späne, Sortiertes Büroaltpapier (Shredderware), Weisse Akten, Gebleichter Sulfatkarton

Besonderheit: Silikonisierte Abfälle, Glassine; Sammlung in Kartons, logistische Herausforderung, hoher Manipulationsaufwand.

PAPIERMASCHINE/STOFFAUFBEREITUNG

- Zellstofflinie, 2 Refiner
- Wechsellinie, Zellstoff/Ausschuss/Altpapier, 2 Refiner, Sortierung, Entstippung, Ausschuss Strang, Sortierung, Entstippung
- Kleiner Ausschuss- Strang auch für nassfeste Materialien

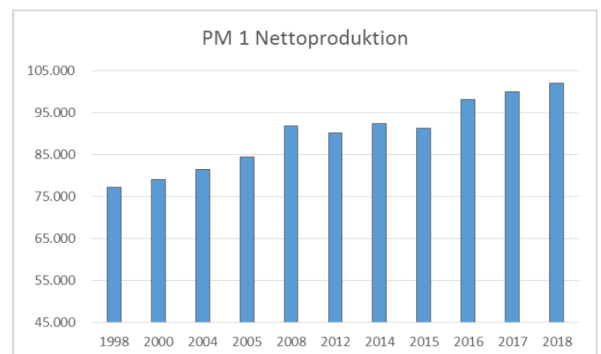
Besonderheit: Hohe Flexibilität aus 6 Strängen, Geringe Automatisierung, manuelle Entdrahtung, Rollen, Ballen und Palettenware

➔ ENTWICKLUNG PRODUKTIONSLEISTUNG

PAPIERMASCHINE

- Breite Aufrollung 4,85 m
- Maximale Produktionsgeschwindigkeit 600 m/min
- Flächengewichtsbereich 50 bis 190 g/m²
- Stoffauflauf 2-zeilig ohne Verdünnungswasserregelung
- Einseitig befilzte 2-Nip Kombipresse
- Glättzylinder, Leimpresse, Streichanlage, Glättwerk
- Rollenschneider, Rollenbreiten 16 bis 280 cm, Durchmesser 90 bis 145 cm
- Maximal 20 Rollen pro Wurf

Besonderheit: Hohe Flexibilität, über 90 Sortenwechsel pro Monat, Maschinenglatt, einseitig glatt, gestrichen/ungestrichen, OS/US unterschiedlich.



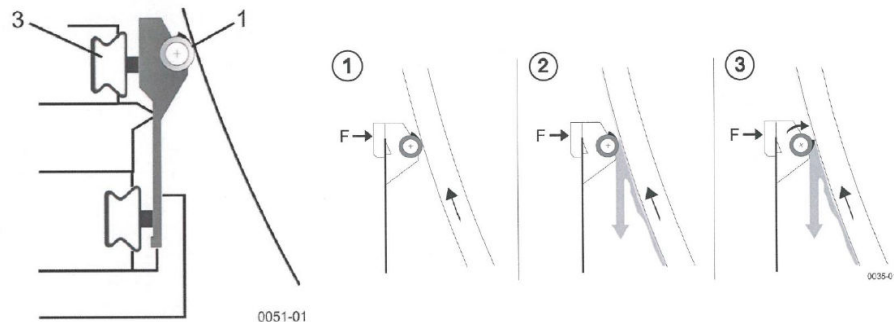
PROJEKT UMBAU COATER

- Ziele: Energieeinsparung, Geschwindigkeit Steigerung (NTP)
- Oberflächenstärke von Leimpresse auf Streichanlage (7% => 14%)
- Walzenseite: Rakelauftragswerk = Filmpresse
- Arbeitsstation für Stärke
- Vorderseite Möglichkeit für Konturstrich = InvoTip(UMV)

VORTEILE

- Hohe Flexibilität, Blade, InvoTip, Rakel
- Gleichzeitig unterschiedliche Medien/Striche pro Seite
- Schnelle Umstellung durch Einbindung alter Arbeitsstation Streicherei in neue für Stärke

➔ INVOTIP



AUSRÜSTUNG:

- QUERSCHNEIDER 1, Apollo
- QUERSCHNEIDER 3, Jagenberg (Plakat)
- DOKTOR ROLLER, Göbel 4
- RIESVERPACKUNG, Wrapmatic
- PLANSCHNEIDER
- PALETTENVERPACKUNG, Folienwickler
- ROLLENVERPACKUNG, Folienwickler
- REGALLAGER für Formatware

(Zusammenfassung Klaus Oizinger)

VSP Jahreshauptversammlung 2018



Obmann Günter Schallmeiner gab einen Rückblick auf das abgelaufene Vereinsjahr, berichtete über die stattgefundenen Vorstandssitzungen.

Stellvertretend von Franz Zehetner gab Dieter Schäfer einen Überblick den aktuellen Mitgliederstand. In diesem Zusammenhang wurde von einer Bereinigung des Mitgliederstandes berichtet.

Dieter Schäfer teilte die Wichtigkeit von Adressänderungen mit, da einige Mitglieder mittlerweile verzogen waren, aber versäumt hatten, die Adressänderung an den Verein weiterzuleiten.

Die Mitgliederänderungen in Zahlen

Mitglieder	2017	2018	Abw.
Mitglieder gesamt	521	480	- 41
Ordentliche Mitglieder	490	451	- 39
Unterstützende Mitglieder	29	27	-2
Ehrenmitglieder	2	2	0

Einen kurzen Bericht von Dieter Schäfer gab es auch von der Caos- Stammtischsitzung.



Harald Kampenhuber verlas den Kassabericht mit einem Plus im Kassa-Stand. Auch die steigenden Versandkosten der Briefe wurden angesprochen. Beim Versenden einer Zeitung entstehen mittlerweile höhere Versandkosten als Druckkosten. Dies zeigt auf wie wichtig es ist potentielle Nichtzahler aus den Mitgliederstand zu eliminieren.

Des Weiteren wurde die aktive Mitgliederwerbung der Berufsschule Gmunden Papiertechnik angesprochen. So konnten im vergangenen Jahr 13 neue Mitglieder angeworben werden.

Kassenprüfer Christoph Feichtinger hatte die Kassa geprüft und für in Ordnung befunden. Christopher Feichtinger beantragte Entlastung des Kassiers und des Vorstandes, die einstimmig erteilt wurde.

(Zusammenfassung Harald Kampenhuber)

Bilder zur Tagung:





Bilder und Bericht zum Damenprogramm:

14 Teilnehmerinnen nahmen am organisierten Partner-Programm teil. Eine kombinierte Bus- und Schiffs-Tour begann mit einer Besichtigung der „Trachten-Manufaktur Tostmann“ in Seewalchen mit einer interessanten Werksführung. Mit dem Bus ging es weiter zum Wolfgangsee nach St. Gilgen zum dortigen Fischerwirt zum Mittag-Essen. Mit dem Schiff wurde dann die Heimfahrt angetreten über den Wolfgangsee nach St. Wolfgang. Von dort wieder zurück mit dem Bus zu den Hotels in Lenzing und Seewalchen. Das Partner-Programm hat allen Teilnehmern gut gefallen.

(Heidi Metzsig)



CAOS - Stammtisch



Der 3.CAOS Stammtisch findet 2019 in der Büttenpapierfabrik Gmund am Tegernsee statt. Interessenten können sich bei Dieter Schäfer anmelden:
email: dieter.schaefer@outlook.at
Telefon: 0043-664-5156549

Abriss – News in und rund um der österreichischen Papierindustrie:

Smurfit Kappa Nettingsdorf: Investition im Energiebereich

SK Nettingsdorf investiert in der Zellstofflinie im Bereich Energie. Bei der Firma Andritz wurde eine Voreindampfungsanlage sowie ein neuer Rückgewinnungskessel bestellt. Inbetriebnahme ist für Mitte 2019 (Voreindampfungsanlage) bzw. Mitte 2020 (Kessel) geplant.

Progroup, (D): Spatenstich für neue PM

Am 10. August erfolgte der offizielle Baubeginn der neuen Papiermaschine in Sandersdorf-Brehna/Sachsen-Anhalt. Die neue Maschine für Wellpapperohrpapiere wird über eine Jahreskapazität von 750.000 to verfügen, Arbeitsbreite 9,2 m. Maschinenlieferant ist die Fa. VOITH, die Gesamtkosten des Projekts betragen 375 Mio. €.

Dunapack (PL,AT): neue Produktionsstätte in Lubliniec in Betrieb genommen

Die österreichische Prinzhorn-Gruppe hat in Polen ein zweites Wellpappwerk errichtet, die Wellpappenanlage wurde von der Fa. BHS geliefert, die Arbeitsbreite beträgt 2,8m. Kolportierte 50 Mio. € wurden für das neue Werk investiert.

Heinzelgroup – Investition ins Zellstoffwerk in Estland

Die Fa. Valmet wurde beauftragt die bestehende Anlage zu modernisieren. Damit soll die Kapazität von derzeit 171.000 to auf 185.000to erhöht werden bei gleichzeitig reduzierten Dampf- und Chemikalienverbrauch.

Hamburger (Prinzhorn-Gruppe): Spatenstich in Spremberg

In Spremberg erfolgte der Spatenstich für die zweite Papiermaschine am Standort. 370 Mio € werden für die neue PM aufgebracht, die Jahreskapazität für weiße und braune Testliner wird 500.000 to betragen.

Dunapack (RO,AT): Baubeginn für zweites Wellpappwerk in Rumänien

Auch in Rumänien investiert die Prinzhorngruppe in ein neues Wellpappwerk. Die Wellpappenanlage wird über eine Arbeitsbreite von 2,8 m verfügen, rund 45 Mio. € werden zur Errichtung des Werkes in der Nähe von Bukarest investiert. Geplanter Start ist im Juni 2019.

Laakirchen Papier (Heinzelgroup)

In Laakirchen möchte man im Jahr 2019 weiter in die PM11 investieren. Angaben zufolge möchte man den Produktionsoutput erhöhen, genauere Details wurden nicht bekannt gegeben.

Mondi Bags Zeltweg

Die Mondi- Gruppe plant die Einstellung der Industriesäcke-Erzeugung im Weiterverarbeitungswerk in Zeltweg. Der Bereich Folien und Beschichtungen sollen am Standort weiterlaufen. Es werden rund 100 der 400 Mitarbeiter davon betroffen sein.

Mayr Melnhof / Tann-Gruppe

Die Mayr-Melnhof Packaging hat die in Traun ansässige Tann-Gruppe von der Familie Trierenberg übernommen. Die Tanngruppe, Marktführer von Tipping Paper (bedrucken und veredeln von Zigarettenfilterpapier), betreibt 8 Standorte in 7 Ländern weltweit und beschäftigt 1.100 Mitarbeiter.

Paul & Michl:

Von do PAULI kumt a Großteil
des gänzn EUKALYPTUS-Zellstoffbedarfs
Europas her, ..des klane Portugal!

Jo MICHL, oba leida mit vaheerenden
Folgn, denn host du gwußt, daß:

- 1 Eukalyptusbaum (H.30m in 10 Jahren)
500 ltr. Wasser /Tag braucht!
- dadurch der Grundwasserspiegel enorm
sinkt u. dem Boden alles entzogen wird!
- seine Blätter sogiftig sind, daß er alles
um sich herum umbringt!
- nur wenige Tiere seinem Gift zu
widerstehen!
- seine Fruchtkapseln als einzige
Früchte einen Waldbrand überstehn!
- er dadurch noch besser sich aus-
breiten kann weil es seiner Fort-
pflanzung hilft!
- sein Öl hoch brennbar ist und
die Waldbrandgefahr enorm erhöht!
- die Gier nach schnellem Profit
sein größter Treiber ist!

Oisa,
liebe Kollegen!

Vabrauchts net oizurü vom Eukalyptuszellstoff, denn sonst schädets net nur unsam künftigem
Dahoam sondern a eich und da gänzn Umwelt!!

Termine 2019:

- **CAOS Stammtisch:** 02. - 03.05.2019 bei der Büttenpapierfabrik Gmund am Tegernsee
- **IMPS** München am 27.-29.03.2019
- **APV Tagung** Graz am 05. - 06.06.2019
- **Zellcheming** in Frankfurt/Main am 25.-27.06.2018
- **VSP Jahrestagung** bei Merckens und biomontan am 27.09.2018

Dieser Ausgabe liegt der Zahlschein für den Mitgliedsbeitrag 2019 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)664 220 7246 / Email: f.zehetner@gmx.at

Redaktion, Layout, Grafik: Klaus Oizinger
Tel.: +43 (0)676 5011 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 2019
wünscht der VSP- Vereinsvorstand!*

