



# Verein Steyrmühler Papiermacher

49. Ausgabe / Juni 2018



**45. VSP Jahrestagung bei – Lenzing Papier GmbH**



# LENZING PAPIER GMBH – Kurzporträt unseres Gastgebers“

Die Papierfabrik Lenzing wurde 1892 von den Gebrüdern Hamburger gegründet. Am Standort wurde neben einer Papiermühle auch eine Zellstofffabrik gebaut, die die Papiermaschinen mit Zellstoff versorgten.

Im Jahre 1938 wurde am jenseitigen Ufer der Ager die Zellwolle Lenzing errichtet, die ihren Rohstoff, nämlich Viskosezellstoff aus der Zellstofffabrik bezog.

Im Jahre 1964 erwarb die Chemiefaser Lenzing die Papier- und Zellstofffabrik.

Im Jahr 1984 wurde die Papiermaschine 1 errichtet, die 2 ältere Anlagen ersetzte.

Zur gleichen Zeit wurde auch eine Deinking-Anlage gebaut, womit die Ära der Recyclingproduktion eingeläutet war.

Die Lenzing Papier GmbH wurde 2008 gegründet und die Papiererzeugung aus der Lenzing AG in die neue Gesellschaft ausgegliedert.

Die Papierfabrik nimmt eine Anzahl wesentlicher Services der Lenzing AG in Anspruch, wie die Energieversorgung, die Abwasserreinigung, Instandhaltungs- und IT-Leistungen und manches andere.

Damit kann sich die Papierfabrik auf ihre Kernaufgabe, nämlich die Herstellung von Papieren für grafische und technische Anwendungen konzentrieren.



Das Produktionsprogramm setzt sich aus Recyclingpapieren für Schreib- und Druckenwendungen sowie aus Produkten für die Papierverarbeitung, wie Briefumschlagpapiere oder Papiere für Beschichtungen zusammen.

In den letzten Jahren wurde der Anteil an Recyclingprodukten von einem Drittel auf zwei Drittel gesteigert und die Menge an Briefumschlagpapieren analog reduziert.

2017 wurden 92.000 Tonnen Papier insbesondere nach Mitteleuropa verkauft wobei der Schwerpunkt in Deutschland lag. Die Exportquote lag bei 92%, wobei Kunden auf allen Kontinenten beliefert wurden.

Die Papiermaschine 1 mit einer Arbeitsbreite von 4,80 Metern ist eine sehr vielseitige Anlage, die neben einem Glättzylinder mit einem Durchmesser von 5,50 Metern auch eine Streichanlage aufweist.

Damit ist es möglich, neben grafischen Papieren Spezialpapiere mit verschiedenartigen Beschichtungen herzustellen, die vielfältige Anforderungen erfüllen.

Das Gros der Produktion wird in Rolle ausgeliefert, das Großformat wird auf 2 Querschneidern ausgerüstet, wobei der Querschneider 3 XXL-Formate für Plakatanwendungen ausrüsten kann.

Lenzing Papier beschäftigt 160 Mitarbeiter und bildet regelmäßig Lehrlinge zu Papiertechnikern, Chemielaboranten und Kaufmännischen Angestellten aus.

Die Produkte zeichnen sich durch Umweltfreundlichkeit aus und sind daher mit allen gängigen Zertifikaten ausgezeichnet.



# CAOS - Stammtisch 2018



**NEENAH** GESSNER



Am 03./04. Mai 2018 fand der **2. CAOS Stammtisch** statt, auf Einladung der Firma **NEENAH GESSNER GmbH**, in Feldkirchen-Westerham unter Mitwirkung und Unterstützung der Firmen **Villforth Siebtechnik GmbH.**, und **B.V.G – Bauer-Verfahrenstechnik GmbH**. Donnerstag Abends trafen sich 37 Teilnehmer inkl. Partner zum traditionellen **Vorabendtreffen** in gemütlicher Runde im Hotel St. Georg, Bad Aibling zum Abendessen – unterstützt vom Gastgeber durch Herrn DI (FH) Siegfried Fuchs und Herrn DI Thomas Villforth von Villforth Siebtechnik GmbH. Am **Freitag, den 04.05.2018** eröffnete Sektionsleiter Dieter Schaefer den **2. CAOS-Stammtisch** in der Werkskantine von NEENAH GESSNER und begrüßte 28 CAOS-Stammtisch-Teilnehmer und 3 Vortragende.

Nach der Begrüßung durch den Gastgeber - **Herrn DI (FH) Reinhold Pointinger (Produktionsleiter/stellv. Werksleiter)** - gab D. Schaefer einen kurzen Rückblick auf die CAOS-Stammtisch-Mitglieder-Statistik, sowie eine Teilnehmer-Statistik der vergangenen 25 CAOS-Tagungen bzw. 1. CAOS Stammtisch. 9 Deutsche, 2 Schweizer und 17 österreichische Kollegen/Kolleginnen waren anwesend.

Zudem stand auch eine „Neu-Abstimmung“ hinsichtlich der CAOS-Sektionsleitung an.

D. Schaefer erklärte sich bereit – die CAOS-Sektionsleitung für die nächsten 2 Jahre weiter zu führen. Er gab einen Ausblick auf die nächsten 2 - 4 Jahre mit bereits teilweise fixierten Gastgebern. Weiter wies er auf die im September 2018 anstehende **Hauptvereinstagung am 27./28.09.2018 bei Lenzing Papier GmbH** in Oberösterreich hin. Auch hier gab es einen Hinweis auf die nächsten 2 - 4 Jahre und die geplanten/möglichen/fixen Gastgeberfirmen.

## Partner-Programm:

Das Partner-Programm führte zu einer Schiffstour am Chiemsee mit einer Besichtigung des Schlosses auf der Herreninsel und des dortigen Museums des Augustiner-Chorherren-Stifts und Weiterfahrt auf die Fraueninsel. Besten Dank an Frau Andrea Franz für die Übernahme der Leitung des Damenprogramms.

Der Tagungsausklang mit traditionellen Stammtisch-Bufferet fand im **Hotel-Restaurant St. Georg, Bad Aibling – auf Einladung der Vortragfirmen Villforth Siebtechnik GmbH und B.V.G – Bauer-Verfahrenstechnik-GmbH**, statt.

Unser besonderer Dank gilt nochmals dem Gastgeber **NEENAH GESSNER**, Feldkirchen-Westerham, Herr DI (FH) Holger Baumgartner und seinem Team für die Gastgeber-Rolle sowie für die tatkräftige und auch finanzielle Unterstützung in der Ausrichtung dieses Stammtisches. Sowie den beiden Vortragfirmen **B.V.G. Bauer-Verfahrenstechnik GmbH** und **Villforth Siebtechnik GmbH** – für die Vortrags-Beisteuerungen und ebenfalls die großzügige finanzielle Unterstützung des Stammtisch-Abend-Bufferets.

Besonderer Dank gilt ebenfalls dem CAOS-Stammtisch-Mitglied **Herrn Alfred Neumayer** und seiner **Frau Jana von V.I.T.** – Alfred übernahm großzügiger Weise die Getränke-Rechnung am Freitag-Abend beim Stammtisch-Bufferet. Herzlichen Dank dafür!

Ich glaube, ich hatte im Vorfeld nicht zu viel versprochen, dieser CAOS-Stammtisch war ein „**High-Light**“ in der CAOS-Geschichte.

*(Dieter Schaefer)*





## Vortragsreihen:

### 1. Vortrag: „Anwendungen von Stärke bei der Papierherstellung“ Herr Dr. Jochen Bauer von BVG – Bauer-Verfahrens-Technik GmbH



Dr. Jochen Bauer stellte zunächst die Firma BVG aus Greifenberg/Ammersee vor. Er machte die Bedeutung von Stärke für den Papiermacher deutlich und zeigte Aufbereitungsanlagen für Masse-, Oberflächen- und Strichstärke. Weiter stellte er die seit 28 Jahren im Einsatz gewesene Stärkeanlage bei NEENAH-GESSNER vor und berichtete abschließend über mögliche Optimierungen von Stärkeanlagen.

Stärke wird in der Regel aus Mais, Weizen, Kartoffel und Tapioka gewonnen. 80% des Stärke-Einsatzes sind Oberflächenstärken, 10 % Strichstärken, 7 % Massestärken und 3 % sind Sprühstärken. Zum Einsatz kommen im wesentlichen native-, oxydierte-, kationische- und anionische Stärken.

Er zeigte den Einfluss der verschiedenen Stärken auf, in qualitativer und quantitativer Hinsicht, mit dem Ziel: Wie verbessert Stärke das Papier?

Er erläuterte die BVG - Anlagen für die Stärke-Aufbereitung, sprach über die technologischen und technischen Anforderungen, die in der Praxis an diese Anlagen gestellt werden und brachte einige aktuelle Beispiele für erfolgreiche BVG-Stärke-Anlagen, wie Laakirchen Papier PM#10 und Leipa PM#5.

Im Detail wurde die BVG-Super ECC vorgestellt, eine kontinuierlich arbeitende enzymatische Abbauanlage, die nach dem von BVG patentierten Hochturbulenzverfahren arbeitet und schon über 200 mal international verkauft wurde.

Abschließend berichtet er über eine simultane Aufbereitungsanlage für Masse-, Sprüh-, Oberflächen- und Strichstärke, ausgehend von nativer Stärke und über das neue BVG-Automatisierungs-PLS (Prozessleitsystem).

## *45. Jahrestagung*

### **Tagungshotel:**

#### **Urlaubs- und Seminarhotel Attersee**

Atterseestrasse 69  
4863 Seewalchen am Attersee  
Telefon: +43 7662 6690

E-Mail: [office@hotelattersee.com](mailto:office@hotelattersee.com)  
Internet: [www.hotelattersee.com](http://www.hotelattersee.com)

15 Zimmer vorreserviert – Option bis Ende Juli 2018  
EZ: 74 € inkl. Frühstück  
DZ: 140 € - inkl. Frühstück  
DZ zur Einzelbenutzung: 90 € inkl. Frühstück  
**Kennwort: Lenzing Papier – VSP Tagung**

*Weitere Übernachtungsmöglichkeit in Lenzing:*

#### **Hotel Leimer Bräu**

Atterseestraße 34  
4860 Lenzing

Telefon: + 43 7672 92920 bzw. +43 664 1328585  
E-Mail: [office@leimer-braeu.com](mailto:office@leimer-braeu.com)  
Internet: [www.leimer-braeu.com](http://www.leimer-braeu.com)

30 Zimmer vorreserviert – Option bis Ende August 2018  
EZ: 64 € inkl. Frühstück  
DZ: 100 € - inkl. Frühstück  
DZ zur Einzelbenutzung: 74 € inkl. Frühstück  
**Kennwort: Lenzing Papier – VSP Tagung**

*Freitag, 28. September 2018*

## *Verein Steyermühler Papiermacher*



*bei:*

*LENZING Papier GmbH*

*Vereinbarung*  
*28. September 2018*

*Tagungsprogramm*

<p><b>Tagungsort:</b> Hotel Attersee – Konferenzraum Atterseestraße 69 4963 Seewalchen am Attersee</p> <p><b>Parken:</b> Vor dem Hotel</p> <p><b>Für die Werksbesichtigung bitte gültigen Lichtbildausweis mitbringen!</b></p> <p><b>Abendprogramm:</b> Hotel Leimer Bräu Atterseestraße 34 4860 Lenzing</p>	<p><b>Vorabendtreffen:</b> 27.09.2018, ab 18:00 Uhr Hotel Attersee</p>	<p><b>Partnerprogramm:</b> Abfahrt: Abholung mit Bus beim Hotel Leimer Bräu um 09:00 Uhr und Hotel Attersee um 9:15 Uhr</p> <p><b>Programm:</b> Fahrt nach Seewalchen: Besichtigung Trachtenherstellung Tostmann - Fahrt zum Wolfgangsee, St. Gilgen Fischerwirt – Schiffahrt nach St. Wolfgang (Möglichkeit auf Kaffee/Kuchen im weißen Rössl) – Busfahrt zurück ins Hotel Selbstkostenbeitrag: 23€ (beinhaltet Bus- und Schiff-Fahrt, Besichtigung Trachtenherstellung Tostmann und Teilnahme am Abendprogramm)</p>
--	--	---

08:45 h	<p><b>Treffpunkt:</b> Seminarhotel Attersee – vor Konferenzraum</p>
09:00 h	<p><b>Eröffnung – Begrüßung</b> VSP-Obmann: Günter Schallmeiner Gastgeber: Hr. DI Ernst Brunbauer</p>
09:15 h	<p><b>1. Vortrag: Vorstellung der Lenzing Papier GmbH:</b> Geschichte, Entwicklung, heutiger Stand; Hr. DI Ernst Brunbauer</p>
10:00 h	<p><b>2. Vortrag: Herstellung von Wellpapperehpapieren mit moderner Technik und Innovation“</b> Hr. DI Johann Moser Sen. Vice President Strategie, Technologie, B&amp;P, VOITH Paper</p>
10:45 h	<p><b>Kaffee - Pause</b></p>
11:00 h	<p><b>3. Vortrag: Welche Bedeutung hat die Chemie in den nächsten Jahren in der Papierindustrie?</b> Hr. DI (FH) Bernard Ziegler, District Manager Austria &amp; EE; Fa. Solenis Hr. DI Thomas Mayr, Manager Application RDC EMEA; Fa. Solenis</p>
11:45 h	<p><b>4. Vortrag: Einsatzmöglichkeiten der LENZING Lyocell Fasern für die Spezialpapierherstellung und deren Eigenschaften</b> Hr. Dr. Berndt Köll, Leiter Business Management und industrielle Anwendungen; LENZING AG</p>
12:30 h	<p><b>Einführung in die Betriebsbesichtigung bei Lenzing Papier GmbH</b> Hr. DI Franz Gstettenhofer; Lenzing Papier GmbH</p>
12:30 h	<p><b>VSP- Jahreshauptversammlung</b> Vorsitzender: Günter Schallmeiner Schriftführer: Franz Zehetner Kassier: Harald Kampenhuber</p>
13:30	<p><b>Mittagspause</b> im Restaurant Hotel Attersee</p>
14:30	<p><b>Abfahrt zur Werksbesichtigung Lenzing Papier, Werksstraße 2: Bitte Fahrgemeinschaften bilden aufgrund der Parkplatzsituation vor dem Werk!</b> Fahrt vom Hotel ca. 6km – Parkpläne werden verteilt <b>Treffpunkt: LENZING AG vor Tor 3</b></p>
15:00 -17:00 h	<p><b>Werksbesichtigung in zwei Gruppen</b> Führungen durch: Josef-Mario Mair und Anton Radic</p>
ca. 18:30 h	<p><b>Gemütlicher Tagungs- Ausklang</b> Hotel Leimer Bräu, Lenzing</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

28. September 2018, Lenzing Papier GmbH

Name: .....

Vorname: .....

Anschrift: .....  
(Land, Postleitzahl)  
(Ort/Strasse)

Telefon (priv.): .....

Email (priv.): .....

Firma: .....

**Achtung: Anmeldung auch über die Homepage möglich!**

[www.vs-papiermacher.at](http://www.vs-papiermacher.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	Frohnleiten: 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 Mürtztaler
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	Pischelsdorf / 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	Frohnleiten: 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: OO Nachrichten Druckzentrum
33.	2006	Knittelfeld: Mondi Bags Austria
34.	2007	Graz: Andritz AG
35.	2008	Frastanz: Rondo Ganahl AG



## 2. Vortrag: „Praxisnahe Energie-Einsparungen in der Siebpartie“ Herr DI Thomas Villforth – Villforth-Siebtechnik GmbH., Reutlingen



Herr T. Villforth stellte kurz seinen Familienbetrieb vor. Er erläuterte die **Einflussfaktoren auf den Energiebedarf** der Papiermaschine (Technologie, Aufbau Siebpartie, Antriebe etc.) und zeigte die Verteilung des Energiebedarfs einer Papiermaschine auf (15% Forming - 20% Pressing - 65 % Drying). Weiters ging es dann im Detail für die Siebpartie mit 11% für das Spritzwasser, 35% für den Vakuumbedarf, 42% für den Antrieb und 12 % für sonstige Energiefresser. Sehr wesentlich ist jedoch die in der Siebpartie durch Optimierung erzielbare **Steigerung des Trockengehaltes**. Diese wirkt sich im weiteren Verlauf auf eine hohe Energieeinsparung in der Trockenpartie aus.

Er machte deutlich, wie man Energieeinsparungen erzielen kann – **ohne zusätzliche Investitionen**.

An einer Fallstudie machte er sichtbar, wie man die Siebpartie sinnvoll optimieren kann – z.B. bei einer 2-Lagen-Liner-Fluting-Maschine – 800 m/min.

Probleme waren hier: geringer Trockengehalt, Abnahmeprobleme, hoher Vakuumverbrauch, kurze Siebstandzeiten, schlechte Formation und „Null-Turbulenzen“.

Ziele waren: Geschwindigkeitssteigerung von 50 m/min bei gleicher Energieaufnahme, Retentionsverbesserung, Trockengehaltssteigerung, Bahnzug-Verbesserung und Erhöhung Siebstandzeiten.

Lösung: Auf Basis einer Entwässerungs-Analyse zur Aufnahme des Ist-Zustandes wurde eine Kombinationslösung aus einer neuen Konfiguration der Blattbildungszone, eine optimale Einstellung der Vakuum-Zone und ein angepasstes Sieb-Design gefunden.

### **Aktuelle Villforth-Siebtechnik- Technologie: „Leichtlaufdraht-VEXTREME“**

Polyamid und Polyester sind übliche Materialien für die Nass-Sieb-Herstellung, wobei Polyamid die Neigung hat zu quellen. Es bietet jedoch eine sehr gute Abriebfestigkeit. Polyamid und Polyester werden häufig abwechselnd auf der Siebblaufseite eingesetzt.

Der Nachteil: es entsteht eine „Treppenstruktur“, weil der Polyamid Draht aufquillt. Dadurch entstehen oft ungewollte Vibrationen und Geräusche im Nass-Sieb-Bereich.

**VEXTREME** ist **abriebfester** als Polyamid und **quillt nicht**. Der Draht kann zu 100% als Schussmaterial auf der Laufseite eingesetzt werden.

**Die Vorteile:** geringere Reibungswerte und Energie-Einsparungen.

### **„TOPAZ NT“**

TOPAZ NT – Coating ist eine Kunstharzbeschichtung bei der alle Fäden sowie deren Kreuzungspunkte umhüllt werden sodass sich im Einsatz weder Schmutz noch Fasern verklemmen können.

**Vorteile:** leichtere Siebreinigung, zusätzliche Leichtlaufeigenschaften (Energieeinsparung), 30% höhere Dimensionsstabilität.

Weiters wurden verschiedene Siebdesigns vorgestellt, vom 1½-lagigen Duplex Super Kraft Design, über das 2½-lagige 16-Schaft-Design bis hin zum 3-lagigen Triplex SSB – Design, unten grob, oben fein gewoben.

Durch optimale Fahrweise und dem optimalen Siebdesign konnte deutlich Energie eingespart werden, weiters wurde die PM-Geschwindigkeit um 30 m/min gesteigert, das Vakuum konnte durch korrekte Einstellung reduziert werden, es wurden 2 - 3 % mehr Trockengehalt erreicht und das ermöglichte eine Reduzierung des Dampfverbrauches in der Trockenpartie.

Positive Nebeneffekte waren – bessere Formation und Retention – mehr Turbulenzen im Sieb-Bereich – längere Sieb-Standzeiten – weniger Stillstandzeiten an der PM.



Hr. Pointinger stellte den Konzern und besonders den Standort Feldkirchen-Westerham vor. NEENAH GESSNER beschäftigt in Deutschland mit den Standorten Feldkirchen-Westerham und Bruckmühl ca. 650 Mitarbeiter. In der USA hat man fünf Standorte, in Indien einen Standort. In Deutschland produziert man hauptsächlich Filtermedien für die KFZ-Industrie und andere industrielle Anwendungen, Trägerpapiere für Klebebänder und Schleifpapiere. Er zeigte die Entwicklung und Meilensteine auf von früher bei Steinbeis + Gessner bis hin zur NEENAH GESSNER GmbH von heute. 10%, d.h. über 60 Mitarbeiter, arbeiten hier am Standort in der Forschung und Entwicklung. Man überlegt hier schon heute „**Welche Filter wird die Industrie in 15 – 20 Jahren benötigen?**“. Neue Innovationen sind das Haupt-Thema und das Ziel des Unternehmens. 20% des Umsatzes werden mit neuen Produkten erreicht. In den letzten 5 Jahren hat man mehr als 50 Mio. € in neue Innovationen investiert.

Man sieht sich als „Partner“ der Kunden und überlegt gemeinsam deren Zukunft – man handelt nach Grundwerten – man steht für die Qualität des Unternehmens - und man ist Teil der Gesellschaft und übernimmt dafür auch gerne Verantwortung.

#### **NEENAH GESSNER-Produkt-Palette:**

Seit 50 Jahren werden Medien für die **Filtrationstechnologie** in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen, sowohl in der Flüssigkeits- als auch in der Luftfiltration produziert. Die Materialien auf Papier- oder Kunstfaserbasis eignen sich für alle häuslichen und industriellen Anwendungen und werden individuell nach den Kundenwünschen angefertigt. Ein flexibles Entwicklerteam sorgt dafür, dass die Medien auf die vielfältigen Bedürfnisse der Kunden abgestimmt werden. Filtermedien von Neenah Gessner sind technologisch auf dem neuesten Stand und werden in Zusammenarbeit mit den Kunden ständig weiterentwickelt. Sie garantieren optimale Leistung bei höchstem Anspruch. Automobilindustrie, Ölfiltration, Kraftstoff-Filter, Filtermedien für Kabinenluft, für Motorluft, für Hygiene-/Pharma-/Medizin- und Lebensmittel-Industrie, Gebäudefiltration (Klima und Belüftung), sowie Gasfiltration und vielfältige andere Industriefiltrationen sind nur einige der vielen Anwendungsgebiete.

**Klebeband-Träger-Papiere** von NEENAH GESSNER sind vor allem für den Markt der Spezialträgerpapiere konzipiert und kommen in den verschiedensten Anwendungsbereichen vor. Als Basis dienen imprägnierte Papiere, deren Farben, Grammaturen, Krepstrukturen und auch die Breiten kundenspezifisch angepasst werden. Trägerpapiere für den Malerbedarf und den Lackierbedarf, Trägerpapiere für die Elektronikindustrie und für Verpackungen sind Beispiele der unterschiedlichen Verwendungsbereiche.

**Trägerpapiere für Nassschleifmittel** für das klassische „nasse“ Schleifen in der Automobilindustrie, Metallbearbeitung in der optischen Industrie gehören ebenfalls dazu mit den besonderen Anforderungen im Hinblick auf optimale Flexibilität, Beständigkeit und Belastbarkeit.

**Flexible Finishing-Papiere** verfügen über die richtige und erforderliche Balance von Festigkeit, Flexibilität und Reißfestigkeit.

#### **Betriebsbesichtigung:**

Die beiden Papiermaschinen PM3 und PM5 produzieren die Basispapiere im Bereich von 4 – 3.880 l/m<sup>2</sup>/s Luftdurchlässigkeit, mit Flächengewichten zwischen 14-380 g/m<sup>2</sup>, einer Arbeitsbreite von bis zu 1850 mm und in einem Geschwindigkeitsbereich bis max. 470 – 500 m/min. Die Stoffdichte in den Stoffaufläufen liegt bei unter 0,1 %.

**Nasslegeprozess:** Auf Schräg- und Langsieb-Papiermaschinen wird ein weiter Bereich technischer Spezialpapiere hergestellt. Neben den ausgewählten Zellulosefasern werden Synthese-, Glas- und Carbonfasern eingesetzt um zusätzliche Eigenschaften zu erzeugen bzw. zu verstärken. Durch die Krepptechnologie können unterschiedliche Oberflächeneigenschaften, vom sehr feinen bis zum groben Krep, mit unterschiedlichsten Dehnungen hergestellt werden.

**Imprägnieren und Beschichten:** Am Standort 3 Imprägnierungsanlagen installiert. Die Imprägnierungen mit Phenol-, Epoxid-, Acrylharz oder Latex erzeugen hohe Festigkeiten, Dimensionsstabilität, verbesserte Beständigkeit gegenüber Lösungsmitteln, Chemikalien und erzeugen höhere Temperaturbeständigkeiten. Durch spezielle Zusätze können bei Bedarf weitere Funktionalitäten wie z.B. Hydrophobie, Hydrophilie, Oleophobie, Flammschutz, Farbe, UV-Stabilität, bakterizide und/oder fungizide Wirkung eingebaut werden. Die Imprägnierungen und Beschichtungen werden über Schwebetrockner getrocknet.

**Meltblown-Anlagen:** Die Meltblown-Technologie gehört zu den effizientesten Methoden bei der Erzeugung sehr feiner und hoch abscheidender Filtermedien. Eine Meltblown-Faser ist mit einem Durchmesser von weniger als 10 µm um ein Vielfaches feiner als ein menschliches Haar mit 120 µm oder einer Zellstoff-Faser mit ca. 50 µm.

Ausgangsstoff ist ein thermoplastischer Kunststoff in Form eines Granulats, das in einem Extruder aufgeschmolzen und anschließend durch eine große Anzahl sehr feiner Düsen gepresst wird.

Unmittelbar nach dem Austritt aus den Düsen werden die einzelnen Filamente durch heiße, in Austrittsrichtung der Filamente strömende Luft im noch flüssigen Zustand verstreckt, verwirbelt und erstarren innerhalb weniger Millisekunden zu sehr feinen Endlosfasern. In diesem Trockenlege-Verfahren werden Flächenmassen von 10 – 300 g/m<sup>2</sup> erzeugt. Zudem besteht die Möglichkeit, das Meltblown-Verfahren direkt auf einen Träger aufzutragen, woraus wiederum Meltblown-Kombinationen direkt nach der Produktion entstehen.

Eingesetzt werden die Meltblown (Schwebe-Blas-Verfahren) Produkte in der Gasfiltration, Kabinen-Luft-Filtration, im Lebensmittel-, Pharma-, Medizin- und Hygiene-Bereich.

**NANO-Fasern:** Die NANO-Faseranlage hatte bei unserem Besuch einen Stillstand und wurde daher nicht besichtigt.

Die Produktion von Nanofasern ist ein Beschichtungsverfahren, bei dem alle Arten von bahnförmigen Substraten (Zellulose, Spunbond oder Meltblown) mit Nanofasern beschichtet werden können. Durch den extrem geringen Durchmesser der Fasern werden bei Beschichtungsmengen im Bereich von nur wenigen Gramm pro m<sup>2</sup> unzählige Fasern auf das Substrat abgelegt. Aufgrund der hervorragenden Abreinigungs-Eigenschaften der Nanofasern auf der Anströmseite werden Nanofaser-Medien oft für Pulse Jet Applikationen eingesetzt. Praktisch kein Druckverlust und ein deutlich höherer Abscheidegrad sind die größten Vorteile durch das Verfahren, das bereits seit 2004 im Unternehmen angewandt wird. Dies wiederum führt zu einer besseren Abreinigung und somit auch zu einer längeren Lebensdauer von Filterelementen.

**Laminieren:** Die Laminier-Anlage von Neenah Gessner kann Flächengebilde wie Papier, nass- und trockengelegte Non-Wovens, Folien sowie Kombinationen dieser Materialien verbinden. Zwei Verbindungstechnologien ermöglichen durch eine sensible Bahnspannungsregelung die Verarbeitung von leichtgewichtigen Materialien und Lagen mit hoher Dehnung. Die Ultraschall-Verschweißung mit einem punktförmigen Design ermöglicht die Verbindung von bis zu 5 Lagen in einem Arbeitsgang. Das Klebeaggregat sprüht sowohl Hotmelt-Kleber als auch reaktive Hotmelts für eine vollflächige Laminierung von 2 Lagen in einem Arbeitsgang.

**Rollenschneider:** Hier kommt es auf eine hohe Schnittgenauigkeit an. Die Schnitt-Toleranz beträgt **nur 0,1 mm**.

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

### **MM Karton: Expansion in Polen**

Mit der Akquisition des Faltschaltwerkes in Bydgoszcz von der Firma ASG Poland erweitert die Mayr-Melnhof Gruppe ihr Tätigkeitsfeld in Polen auf mittlerweile vier Standorte. Der Standort ist spezialisiert auf die Faltschachtelherstellung für Kosmetikprodukte und beschäftigt 300 Mitarbeiter. Mit den drei weiteren Standorten werden in Polen nun 800 Mitarbeiter von MM Karton beschäftigt.

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

Nach dem erfolgten Umbau der PM11 im Jahr 2014 soll nun die zweite Papiermaschine am Standort auf den Stand der Technik gebracht werden. Das Umbauprojekt der PM9 mit einem Investitionsvolumen von ca. 30 Mio € wurde an VALMET vergeben, die bereits auch den erfolgreichen Umbau der PM11 realisiert haben. Ziel, neben den technischen Erneuerungen ist es, den Energiebedarf der Anlage sowie die Produktionskosten generell zu senken. Der gesamte Umbau soll innerhalb des 1. Halbjahres 2019 abgeschlossen werden.

### **Heinzel Pöls: Auftragsvergabe der PM3**

Die bereits angekündigte neue Papiermaschine 3 (Siehe Ausgabe 02/2017) wurde bei der Maschinenfabrik Andritz offiziell in Auftrag gegeben. Andritz lieferte bereits auch die PM2 im Jahr 2013 aus. Die neue Papiermaschine 3 wird über eine Kapazität von 100.000 to und einer Konstruktionsgeschwindigkeit von 1.400 m/min verfügen und neben MG-Papier auch Papiere für Release-Anwendungen im Grammaturbereich ab 20 g/m<sup>2</sup> produzieren. Der MG-Zylinder wird mit 24 ft (7,3 m) zu den größten weltweit zählen.

### **Hamburger Containerboard: Weitere Papiermaschine für den Standort Spremberg in Deutschland**

Die österreichische Prinzhorngruppe wird am Standort Spremberg eine weitere Papiermaschine zur Erzeugung von weißen und braunen Wellpappe-Deckenpapieren installieren. Die neue PM2 wird über eine Arbeitsbreite von 8,6 m verfügen und jährlich 500.000 to Papier produzieren, die Maschinengeschwindigkeit wurde mit 1.500 m/min beziffert. Das Investitionsvolumen soll bei 370 Mio € liegen, als Maschinenlieferant wurde die Fa. VALMET beauftragt. Die Anlage soll Mitte 2020 in Betrieb gehen. Nahezu parallel wird eine ähnlich breite Maschine in der Türkei realisiert. (Siehe dazu Ausgabe 02/2017)

### **Mondi group, Wien: Mögliche Großinvestition in Bulgarien geplant**

Wie aus Branchenkreisen zu hören ist, plant die Mondi-Gruppe eine Erweiterung ihres Tätigkeitsfeldes in Bulgarien. Angeblich ist man mit den lokalen Behörden in Kontakt um einen weiteren Standort im Land zu realisieren. Das kolportierte Investitionsbudget soll sich über 600 Mio € bewegen. Mondi betreibt derzeit in Bulgarien ein integriertes Papier- und Zellstoffwerk mit einer Produktionskapazität von 100.000 to.

### **Mondi group, Wien: Übernahme von Powerflute**

Offiziell, auch seitens EU-Wettbewerbsbehörde ist die Übernahme des finnischen Papierherstellers Powerflute durch die Mondi Group. Powerflute produziert ca. 280.000 to HZ-Fluting pro Jahr.

### **Austrocel, Hallein: Erweiterung der Kapazitäten**

Das Zellstoffwerk in Hallein wird 60 Mio € zur Erweiterung der Produktionskapazitäten investieren. Bis 2021 soll damit die Zellstoffmenge von 150.000 auf 170.000 jato erhöht werden. Hauptbereiche der Modernisierung sind die Zellstofftrocknung, Bleicherei und Abwasserbehandlung.



Liebe VSP-Vereinsmitglieder, Werte Förderer und unterstützende Vereinsmitglieder!

Durch das am 25. Mai 2018 in Kraft getretene Gesetz DSGVO (**Datenschutz-Grundverordnung**) dürfen wir Dich/Sie auf die Verarbeitung Deiner/Ihrer personenbezogenen Daten informieren, welche wir für unsere Mitglieder-Dateien führen.

Durch die Mitgliedschaft im VSP als "normales Mitglied" oder "unterstützendes Firmen-Mitglied" haben wir Dich/Sie in unserer Mitglieder-Datei aufgenommen. Dies erfolgt nur aus dem Grund, dass wir die zwei Mal im Jahr erscheinende Vereinszeitung auf dem Postwege zustellen können, bzw. den Zahlschein für den jeweils jährlich fälligen Mitgliedsbeitrag beifügen können.

Der Name, sowie die Anschrift und die E-Mail-Adresse ist bei uns in der **Vereins-Datenbank gespeichert** und wird an **keinen Dritten weitergegeben**.

Falls dies nicht erwünscht ist, bitten wir Dich/Sie eine E-Mail an [h.kampenhuber@bs-gmunden1.ac.at](mailto:h.kampenhuber@bs-gmunden1.ac.at) oder [fzehetner@gmx.at](mailto:fzehetner@gmx.at) zu schicken.

Dir/Ihnen stehen grundsätzlich die Rechte auf Auskunft, Berichtigung, Löschung, Einschränkung, Datenübertragbarkeit, Widerruf und Widerspruch zu.

Bei weiteren Fragen bitten wir um eine E-Mail an einen der beiden oben genannten Kollegen.

## Impressum:

Herausgeber: VEREIN STEYRERMÜHLER PAPIERMACHER  
Papiermacherplatz 1  
4662 Steyermühl

Obmann: Günter Schallmeiner  
Tel.: +43 (0)664/620 4365

Email: [guenter.schallmeiner@delfortgroup.com](mailto:guenter.schallmeiner@delfortgroup.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!**

