

Pressemitteilung

ANDRITZ nimmt umgebaute Papiermaschine der Heinzl Gruppe in Laakirchen, Österreich, erfolgreich in Betrieb

Graz, 4. Dezember, 2017. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat im Auftrag der Heinzl Gruppe die Papiermaschine 10 (PM10) im Werk Laakirchen, Österreich, von SC-Papier auf die Produktion von Wellenstoff und Testlinern im Flächengewichtsbereich von 70-140 g/m² auf Altpapierbasis umgebaut und erfolgreich in Betrieb genommen. Mit einer Geschwindigkeit von 1.600 m/min und einer Arbeitsbreite von 7.500 mm zählt die PM 10 nun zu den weltweit leistungsstärksten Papiermaschinen zur Produktion von Wellenstoff und Testlinern.

„Wir haben ein umfassendes Investitionspaket für unser Werk in Laakirchen umgesetzt. Das Herz dabei ist der Umbau der PM10. Die neue ANDRITZ-Technologie erlaubt eine Produktion auf höchstem Qualitätsniveau. In Ergänzung zu unserer PM11, die weiterhin Papier für den hochwertigen SC-Markt herstellt, produziert die PM10 nun 450.000 Tonnen pro Jahr an Wellenstoff und Testlinern“, so Thomas Welt, Leiter Gesamtproduktion der Laakirchen Papier AG.

Der ANDRITZ-Lieferumfang in der Stoffaufbereitung umfasst eine vollständige OCC-Linie mit einer Kapazität von 1.350 Tagedstonnen, den Umbau des bestehenden Konstantteils für die Papiermaschine sowie die Systeme zur Schlamm- und Rejektaufbereitung. Die Stoffauflösung samt Entleersystem beinhaltet einen FibreSolve FSR Stoffauflöser, der mit einem Fassungsvermögen von 130 m³ der größte Niedrigkonsistenz-Stoffauflöser ist, den ANDRITZ jemals in Europa installiert hat.

Im Bereich der Papiermaschine wurde ein zweilagiger *PrimeFlow* TW Stoffauflauf mit *PrimeProfiler* F Verdünnungsregelungssystem installiert. Der Stoffauflauf ermöglicht beste Flächengewichtsquerprofile bei maximaler Produktionsflexibilität mit der starren Trennlamelle zwischen den Lagen. Der neue *PrimeForm* TW Gapformer mit einer speziell konstruierten Formiersaugwalzenoberfläche sorgt für eine höhere Entwässerungskapazität, entwässert die Bahn sanft und ermöglicht hohe Retention. Die Formierschuhe an beiden Seiten (oben und unten) sorgen für eine optimierte Entwässerung innerhalb eines breiten Produktionsfensters. In Kombination mit dem Stärkeauftragsaggregat *PrimeFilm* Sizer werden hohe Festigkeitswerte des Endprodukts erreicht.

In der ersten Trockengruppe wurden *PrimeRun* Evo Bahnstabilisierungskästen eingebaut, um die Laufeigenschaft der Papiermaschine nach der Pressenpartie zu verbessern. Die *PrimeRun* Evo Bahnstabilisatoren sind Hochvakuumkästen mit drei unterschiedlichen Vakuumzonen in einem Stabilisierungskasten. Dadurch kann die Papierbahn schonend von der Trockenzylinderoberfläche gelöst werden. Weiters wurden *PrimeRun* Duo Bahnstabilisierungskästen in der Vortrockenpartie und in der neu gelieferten Nachtrockenpartie eingebaut, um zugschonend durch die Trockenpartie zu fahren.

Anstelle von Gusseisenzylindern wurden *PrimeDry* Steel Zylinder eingebaut, um die gewünschten Produktionsmengen zu erreichen. Diese Stahlzylinder haben eine bis zu 7% höhere Trocknungsleistung als Gusseisenzylinder derselben Größe bei gleichem Bediendruck und ermöglichen, entweder die Produktion zu steigern oder Energie einzusparen – und dies innerhalb von vorgegebenen Platzverhältnissen. Zusätzlich wurde ein neues Lufttechniksystem inklusive Wärmerückgewinnung für die umgebaute Trockenpartie geliefert, um eine energieeffiziente Papierherstellung zu ermöglichen.

Die neue *PrimeFilm* Filmpresse trägt die Oberflächenstärke simultan auf beiden Seiten der Papierbahn auf, um die gewünschten Festigkeitswerte zu erreichen. Dieses Auftragsaggregat wurde aufgrund der hohen Maschinengeschwindigkeit installiert. Der *PrimeAir* Glide Airturn und das *PrimeFeeder* Bahnüberführungssystem führen zu einer schonenden Bahnumlenkung sowie einer sicheren und raschen Bahnüberführung durch die gesamte Papiermaschine.

Der Lieferumfang beinhaltet darüber hinaus das gesamte Basis-Prozessengineering und das komplette Automatisierungspaket *PrimeControl*.

Dieser Auftrag bestätigt erneut die starke Geschäftsbeziehung zwischen ANDRITZ und der Heinzl Gruppe. Im Werk Pöls hat ANDRITZ erfolgreich Europas größte neue MG-Papiermaschine (PM2) und einen Schwarzlaugenrückgewinnungskessel in Betrieb genommen.

Mit ihren Tochtergesellschaften Laakirchen Papier AG, Zellstoff Pöls AG, beide Österreich, Raubling Papier GmbH, Deutschland, und AS Estonian Cell, Estland, zählt die internationale Heinzl-Gruppe zu den größten Produzenten von Marktzellstoff, Wellpappenpapier und Zeitschriftenpapier in Mittel- und Osteuropa. Wellpappenrohpapier ist seit Anfang 2016 Bestandteil der Produktpalette.

– Ende –



◀ Erfolgreiche Inbetriebnahme der PM10 im Werk Laakirchen.

Download Presse-Information und Foto

Presse-Information und Foto stehen unter <http://www.andritz.com/news-de> zum Download zur Verfügung. Honorarfreie Veröffentlichung des Fotos unter der Quellenangabe „Foto: ANDRITZ“.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte:

Dr. Michael Buchbauer
Head of Corporate Communications
michael.buchbauer@andritz.com
www.andritz.com

Die ANDRITZ-GRUPPE

ANDRITZ ist einer der weltweit führenden Lieferanten von Anlagen, Ausrüstungen und Serviceleistungen für Wasserkraftwerke, die Zellstoff- und Papierindustrie, die metallverarbeitende Industrie und Stahlindustrie, die kommunale und industrielle Fest-Flüssig-Trennung sowie die Tierfutter- und Biomassepelletierung. Weitere wesentliche Geschäftsfelder sind die Automatisierung sowie das Servicegeschäft. Darüber hinaus ist der internationale Konzern auch im Bereich der Energieerzeugung (Dampfkesselanlagen, Biomassekraftwerke, Rückgewinnungskessel sowie Gasifizierungsanlagen) und Umwelttechnik (Rauchgasreinigungsanlagen) tätig und bietet Anlagen zur Produktion von Vliesstoffen, Viskosezellstoff und Faserplatten sowie Recyclinganlagen an. Der Hauptsitz des börsennotierten Technologiekonzerns, der weltweit rund 25.700 Mitarbeiter beschäftigt, befindet sich in Graz, Österreich. ANDRITZ betreibt über 250 Standorte in mehr als 40 Ländern.

ANDRITZ PULP & PAPER

ANDRITZ PULP & PAPER ist ein weltweit führender Anbieter von kompletten Anlagen, Systemen, Ausrüstungen und umfassenden Serviceleistungen für die Erzeugung und Weiterverarbeitung aller Arten von Faserstoffen, Papier, Tissuepapier und Karton. Die Technologien umfassen die Verarbeitung von Holz, Einjahrespflanzen und Altpapier, die Erzeugung von Zellstoff, Holzstoff und Recyclingfaserstoffen, die Rückgewinnung und Wiederverwertung von Chemikalien, die Aufbereitung des Papiermaschineneintrags, die Erzeugung von Papier, Tissuepapier und Karton, die Veredelung und Beschichtung von Papier sowie die Rejekt- und Schlammbehandlung. Das Serviceangebot inkludiert System- und Maschinenmodernisierungen, Umbauten, Ersatz- und Verschleißteile, Dienstleistungen vor Ort sowie in der Werkstätte, Optimierungen der Prozessleistung, Wartungs- und Automatisierungslösungen sowie Maschinenverlegungen und Gebrauchtanlagen. Zum Geschäftsbereich gehören auch die Bereiche Biomasse-, Dampf- und Rückgewinnungskessel sowie Gasifizierungsanlagen für die Energieerzeugung, Rauchgasreinigungsanlagen, Anlagen zur Produktion von Vliesstoffen, Viskosezellstoff und Faserplatten (MDF) sowie Recyclinganlagen.