

Modernisierung zweier Altpapieraufbereitungsanlagen in Glückstadt

„DIP nach Bedarf“ ermöglicht schnelleren Sortenwechsel

Voith Paper Fiber Systems hat bei Steinbeis Temming Papier in Glückstadt zwei Altpapieraufbereitungsanlagen (AP2, AP3) modernisiert und erweitert. Installiert wurde eine Aufbereitung, die per Knopfdruck Recyclingfaserstoff (DIP) in verschiedenen Qualitäten für Druck- und Kopierpapiere herstellen kann. Das dafür entwickelte Anlagenkonzept führt zu schnelleren Sortenwechseln in häufigen Intervallen.

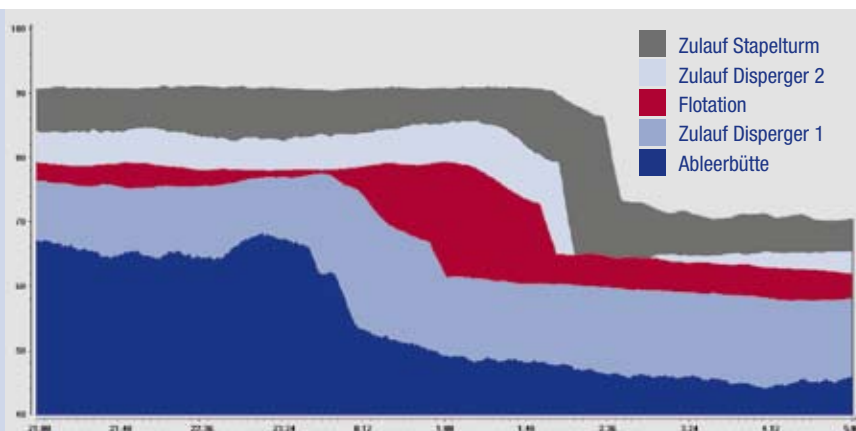
Während die Anlage AP3 permanent DIP-Stoff (de-inked-pulp) mit einem Weißgrad von ca. 66 bis 70 % ISO erzeugt, soll die AP2 DIP-Stoff mit Weißgraden zwischen 60 und 90 % ISO so produzieren, dass ein Sortenwechsel mit extrem kurzen Umstell-

zeiten funktioniert. Kurz gesagt: „DIP nach Bedarf“.

Die AP2 ist, basierend auf dem platz- und energiesparenden Voith EcoProcess, für einen Betrieb mit Aschegehalten von 20 bis 35 %

Blick auf die DIP-Anlage in Glückstadt, Deutschland, mit Sortierung, Entwässerung und Eindickung.





Technologische Daten der DIP-Anlage AP2

DIP-Produktion:	460 t/24 h
Ausbeute (je nach Sorte):	81 - 75 %
Weißsteigerung:	> 20 % Punkte ISO
Schmutzpunktreduzierung:	> 98 %
Stickierreduzierung (Tappi):	> 98 %
Spezifischer Energieverbrauch:	max. 565 kWh/t
Spezifische Abwassermenge:	max. 8 l/kg

Screenshot vom Weißverlauf über die Subsysteme der DIP-Anlage AP2 während des automatischen Sortenwechsels.

und Mahlgraden von 35 bis 65 SR im Rohstoff konzipiert. Sämtliche Einrichtungen und Qualitätsmessungen können auf die Zielwerte der verschiedenen Fertigstoffe ausgerichtet werden.

Die gesamte Anlage (ohne Altpapier-Beschickung) kann mit nur einer qualifizierten Person gefahren werden. Anfahr- und Abfahr-Abläufe sind für einen automatisierten Betrieb im Prozessleitsystem hinterlegt.

Das Altpapier in der Deinkinganlage stammt sowohl aus Haushaltssammlungen, bestehend aus Zeitungen und Magazinen, als auch aus hochwertigen Büroaltpapieren mit hohem Füllstoffgehalt. Durch den erstmaligen Verzicht auf die Faserstoffwäsche in diesem Anwendungsbereich lassen sich Faser- und Feinstoffverluste minimieren. Eine Produktionsregelung übernimmt die Anpassung des Durchsatzes der Anlage.

Beim automatischen Sortenwechselprogramm setzt Voith neben der

üblichen Sensorik erstmals neu entwickelte Weißgradsensoren ein, die auch den UV-Anteil im Faserstoff messen können. Mit der intelligenten Bleichregelung (OnQ Bleach) wird nicht nur eine bessere Weißkonstanz nahe am technologisch erforderlichen Limit erreicht, auch die Kosten für den Bleichmitteleinsatz werden gesenkt.

Ein „fliegender“ Sortenwechsel

Um den quasi „fliegenden“ Sortenwechsel zu beherrschen, wird die Gesamtstoffdichte kontinuierlich über eine neue Kombination von Füll- und Faserstoffmessung bestimmt. Inzwischen finden bei Steinbeis Temming Papier in einer Woche problemlos mehrere Sortenwechsel statt, ohne dass es nennenswerte Ausfallzeiten gibt.

Das neue Anlagenkonzept hat die Logistik bei der Herstellung von Büropapieren erheblich vereinfacht. Das langfristige und kostenintensive Vorhalten der einzelnen Sorten am Lager ist nicht mehr nötig.

Kundenstatement



Michael Söffge
Geschäftsführer
Steinbeis Temming
Papier

„Mit der Altpapieraufbereitungsanlage AP2 haben wir mit Voith als Systemlieferanten ein äußerst anspruchsvolles Projekt erfolgreich in die Realität umgesetzt.“

Kontakt



Falk Albrecht
Fiber Systems
falk.albrecht@voith.com