



Zwischen Wiesen und Wäldern werden auf der PM 11 im UPM Werk Schwedt, im Norden Deutschlands, bis zu 305.000 t Zeitungsdrukpapier im Jahr produziert. (Bildquelle: UPM Schwedt)

Vorzeigeprojekt UPM Schwedt

Aus alt mach' neu: zukunftsfähig in drei Tagen

„Die Zeiten ändern sich und wir uns mit ihnen“ – dieses alte Sprichwort nahmen die Verantwortlichen bei UPM Schwedt wörtlich und entschlossen sich, ihr zwölf Jahre altes Qualitätsleitsystem (QLS) auf den neuesten Stand der Technik zu bringen.

UPM Schwedt gibt sich nicht mit halben Sachen zufrieden. Das Werk, das in unmittelbarer Nähe des deutsch-polnischen Nationalparks liegt, setzt Maßstäbe in den Bereichen Umwelt, Sicherheit und Qualitätsmanagement. Für die Papiermaschine PM 11 hat man sich nichts Geringeres als „Best Available Technology“ als Ziel gesetzt, sodass die Modernisierung des bestehenden QLS auf der Hand lag. Wichtig war dabei, dass die bereits installierten Automatisierungsprodukte in das neue, von Voith Paper Automation gelieferte System

integriert werden konnten. Die bisherigen Insellösungen wurden in die QLS-Software eingebunden, sodass UPM Schwedt nun von einer durchgängigen, einheitlichen Plattform profitiert.

Dabei wurde auch ein Upgrade für die bestehende Profilmatic-Software durchgeführt, die bereits am Stoffauflauf an der OnQ ModuleJet Verdünnungswasserregelung eingesetzt wurde. Im Zuge der Vereinheitlichung wurden auch alle weiteren Querprofilregelungen mit der Profilmatic automatisiert. Um eine höchst mögliche

Gleichmäßigkeit der Papierqualität zu erreichen, wurden zudem mehrere Maschinenlängsregelungen installiert, die unter anderem auch ein Programm für den automatischen Sortenwechsel beinhalten.

Außerdem entschied sich UPM Schwedt für ein Soft-/Hardware-Update des OnV TechnologyMonitors. Dieses System überwacht alle kritischen Maschinenkomponenten und schlägt bei Vibrationen von Filzen oder Walzen sofort Alarm. Außerdem ist es in der Lage, kurz-



Durchgängiges Qualitätsleitsystem vom Stoffauflauf bis zur Aufrollung: OnQ ModuleJet, OnQ EnviroScan und OnQ Scanner.

„Neben der neuen Hardware-Landschaft, die jetzt zukunftsfähig ist, war für uns vor allem die nun einheitliche Plattform ein großer Sprung nach vorne.“

Steffen Deszpot, Manager Mill Service & Energy, UPM Schwedt

wellige Schwankungen von Qualitätsparametern – wie z. B. Flächengewicht oder Feuchte – zu erkennen und diese den verursachenden Maschinenteilen zuzuordnen.

Darüber hinaus wurde auch die weitere QLS-Hardware generalüberholt und bei Bedarf ausgetauscht. So wurde der Messrahmen vor der Aufrollung durch einen Voith OnQ Scanner ersetzt, der mit Sensoren für Flächengewicht, Feuchte und Dicke ausgestattet ist. Die vorherige Aschepunktmessung wurde in den Rahmen integriert. Der bereits vorhandene OnQ EnviroScan, der direkt am Beginn der Trockenpartie die Feuchte und Temperatur der Papierbahn misst, wurde überprüft und abgenutzte Teile wurden erneuert.

Abgerundet wurde das Projekt durch die Lieferung eines OnView Informationssystems mit einer leistungsstarken Datenbank. Dieses ist in das neue QLS eingebunden. Über OnView ist ein einfacher Zugang auf historische sowie aktuelle Daten möglich, die über verschiedene Tools übersichtlich visualisiert und somit analysiert werden können.

Die umfangreiche Modernisierung konnte innerhalb von drei Tagen durchgeführt werden. Das Ziel, die Gleichmäßigkeit des produzierten Papiers zu erhöhen, wurde erreicht. Dies veranschaulicht die signifikante Verbesserung der 2Sigma-Werte aller wichtigen Qualitätsparameter. Außerdem garantiert Voith Paper Automation eine technische Verfügbarkeit von

99,8 %. Damit zeigten sich auch die Verantwortlichen von UPM Schwedt zufrieden und Steffen Deszpot, zuständig für die Technik der PM 11, ist überzeugt: „Neben der neuen Hardware-Landschaft, die jetzt zukunftsfähig ist, war für uns vor allem die nun einheitliche Plattform ein großer Sprung nach vorne.“

Kontakt



Holger Looock
holger.loock@voith.com



„Man hat einfach gemerkt: Da waren Profis am Werk ...“

Bei einem Besuch im UPM Werk Schwedt nahm sich Steffen Deszpot, Manager Mill Service & Energy, Zeit für ein Gespräch. Thema war die Modernisierung des Qualitätsleitsystems (QLS) an der PM 11. Der 35-Jährige ist mittlerweile seit sieben Jahren für das Werk tätig und durchlief eine Bilderbuchkarriere. Seit letztem Jahr hat er die Aufgaben eines Technischen Leiters übernommen und hat das QLS-Projekt mitbetreut.

twogether: Herr Deszpot, was war der Grund für die Modernisierung der PM 11?

Deszpot: Ausschlaggebend war der nicht zufriedenstellende Hard- und Softwaresupport für das damalige QLS. Wir bekamen einfach keine Ersatzteile mehr oder nur zu teuren Preisen. In der heutigen Situation auf dem Papiermarkt können Sie sich das jedoch nicht leisten.

Wer wie wir Benchmark ist und es auch in Zukunft bleiben will, kann das nur mit moderner Technik. Neben einer guten, gleichmäßigen Papierqualität war für uns daher eine hohe technische Verfügbarkeit das Ziel des Projekts. Uns war

klar: Wer auch in Zukunft die Nase vorne haben will, muss investieren.

twogether: Sie haben sicherlich mehrere Angebote eingeholt. Was gab letztendlich den Ausschlag für Voith Paper Automation?

Deszpot: Das Angebot von Voith bot die technisch beste und innovativste Lösung. Es entsprach unserem Wunsch, bestehende Automatisierungskomponenten in das neue QLS zu integrieren. Zwar gab es auch günstigere Angebote, doch den etwas höheren Preis von Voith kann ich ohne Bedenken vertreten, da ich dafür Qualität bekommen habe.

Außerdem wollten wir für eine Voith-Maschine auch eine Voith-Automatisierung, um so wenig Schnittstellendiskussionen wie nur möglich zu haben. Darüber hinaus war uns wichtig, dass Voith den Servicestützpunkt Schwedt ausbauen wird und wir dadurch von schnellen Zugriffszeiten und einem erweiterten Ersatzteillager profitieren.

twogether: Bei dem Projekt arbeiteten UPM Mitarbeiter und Voithianer Hand in Hand. Wie würden Sie diese gemeinsame Teamarbeit beschreiben?

Deszpot: Die Teamarbeit war sehr gut! Der Projektsupport war unbestritten. Voith ist mit einer starken,

„Wer wie wir Benchmark ist und es auch in Zukunft bleiben will, kann das nur mit moderner Technik.“ Steffen Deszpot

erfahrenen Truppe hier angetreten, wobei man die verantwortlichen Projektleiter auf beiden Seiten loben muss. Sie haben eng und strukturiert zusammengearbeitet und wirklich eine super Arbeit abgeliefert. Dadurch konnte die finale Realisierung des Projekts in drei Tagen über die Bühne gehen.

twogether: Ein Anspruch von Voith ist es, unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen anzubieten ...

Deszpot: ... und das wurde auch erfüllt. Nachdem wir hier eigene Programmierer und Entwickler im Haus haben, entstanden über die Jahre einige UPM Schwedt-Eigenlösungen, die wir nicht verlieren wollten. Auf diese Sonderwünsche wurde einge-

gangen und selbst auf Details wie Schriftgrößen und so weiter bei den Bedienbildern geachtet.

twogether: Das neue System läuft nun seit knapp einem Jahr. Wo sehen Sie die wichtigsten Vorteile?

Deszpot: Die PM 11 hatte zwar schon vorher einen ziemlich hohen Automatisierungsgrad, aber das System war langsam gewachsen und zeichnete sich durch einen bunten Hard- und Softwaremix aus. Alles war bedienbar, doch es gab kein abgerundetes Konzept. Das hat sich nun geändert! Vorhandene Insellösungen wurden integriert, alle Produkte des QLS sind jetzt auf einer gemeinsamen Plattform zusammengeführt. Dadurch ist der Arbeitsalltag über-

sichtlicher geworden, d. h. wir konnten uns auch ganz konkret von einigen Monitoren in der Warte verabschieden. Ein klarer Sprung nach vorne war außerdem das neue Technologie-Monitoring von Voith, mit dem uns viel mehr Überwachungsmöglichkeiten als bisher zur Verfügung stehen.

Ein solches System ist heutzutage unverzichtbar, um die Maschine im Blick zu haben. Dadurch wird eine proaktive Wartung möglich und Störungen können behoben werden, bevor sie Probleme verursachen. Einer der wichtigsten Vorteile ist für uns jedoch auch die sichere Ersatzteilversorgung für das QLS, die nun gewährleistet ist. Dadurch sparen wir an Beschaffungskosten

„Voith ist mit einer starken, erfahrenen Truppe hier angetreten.“ Steffen Deszpot



„Ein solches System ist heute unverzichtbar,
um die Maschine im Blick zu haben.“ *Steffen Deszpot*

und auch die Wartungskosten sind auf einem vernünftigen Niveau.

twogether: Wie sieht es mit der Papierqualität aus? Haben sich hier Ihre Erwartungen erfüllt?

Deszpot: Unser Ziel war es, dass wir sowohl in Längs- als auch in Querrichtung eine gleichmäßige, angemessene, d. h. für uns steuerbare Papierqualität erhalten. Unsere Kunden, die Druckereien, sollen am Anfang der Rolle genau dasselbe Flächengewicht haben wie am Ende und natürlich auch ein sauberes Profil über die Breite hinweg. Dabei hat uns die Modernisierung sicherlich geholfen! Die 2Sigma-Werte von OTRO, Feuchte, Dicke und Asche sind eindeutig besser. Außerdem können wir dank des neuen Sortenwechselprogramms

schneller von einer Grammaturnur zur nächsten wechseln, sodass die Differenz im Rollenverschnitt untergeht. Die gleichmäßigere Papierqualität trägt zudem dazu bei, dass wir eine höhere Laufruhe haben und dadurch auch eine Beruhigung der Maschine hinsichtlich des Abrissverhaltens. Das lässt sich nur schwer beziffern, aber meiner Einschätzung nach hat sich die Anzahl der Abrisse verringert. Denn durch die konstante Qualität läuft das Papier nicht nur bei den Druckern besser durch die Maschine, sondern auch bei uns.

twogether: Haben Sie diesbezüglich auch ein Feedback von Ihren Kunden erhalten?

Deszpot: Ja, das Reklamationsverhalten hinsichtlich Qualität ist

rückläufig und unser Papier genießt einen sehr guten Ruf bei den Druckereien.

twogether: Herr Deszpot, wenn Sie heute auf das Projekt zurückblicken, was blieb Ihnen besonders in Erinnerung?

Deszpot: Die Technik können heute viele Firmen realisieren. Ein Projekt wird jedoch von den Menschen getragen, die daran arbeiten. Und in diesem Fall haben wirklich alle einen sehr guten Job gemacht! Man hat einfach von Anfang an gemerkt: Da waren Profis am Werk. Ich kann daher mit gutem Gewissen sagen, dass ich es wieder genauso machen würde.

twogether: Vielen Dank für das offene Gespräch!



Die PM 11 von UPM in Schwedt.