

Technologischer Upgrade der PM 11 von Sappi Gratkorn

M.Tiefengruber, Sappi Austria Produktions GmbH&Co.KG, Gratkorn / Österreich

M.Laurikainen, Valmet Oy, Jyväskylä / Finnland

In der Papierfabrik Sappi Gratkorn, ein Werk von Sappi Europa, werden an 2 Papiermaschinen ca. 980.000 to holzfrei gestrichene Papiere im Flächengewichtsbereich von 80 – 250 g/m² im Jahr produziert.

Eine voll integrierte Zellstofffabrik erzeugt 270.000 to chlorfrei gebleichten Zellstoff.

Der Standort beschäftigt inklusive R&D und Verwaltung ca. 1.300 Mitarbeiter.

Um den zukünftigen Qualitätsanforderungen des Marktes an das Papier zu entsprechen, wurde im Jahr 2013 ein Projekt mit dem Ziel, die Papiermaschine 11 an diese Erfordernisse anzupassen, gestartet.

Nach umfangreichen technischen Gesprächen und Pilotversuchen wurde die Firma Valmet aus Finnland mit dem Umbau der Maschine beauftragt.

Der Umbau der 9,2 m breiten Maschine beinhaltete Änderungen am Stoffauflauf, eine Erneuerung der Blattbildungszone im Gapformer sowie gravierende Änderungen im Bereich der Pressen- und Trockenpartie.

Zielsetzung des Umbaus war es, papiertechnische Parameter wie Formation, Zweiseitigkeit und das Reißlängenverhältnis zu verbessern sowie den Flächengewichtsbereich der Maschine zu erweitern. Während des Umbaus der Papiermaschine wurden auch das QCS, DCS- und Drive System der Papiermaschine ausgetauscht.

Schon kurze Zeit nach dem Wiederanlauf der Maschine konnten die wesentlichen Projektziele erreicht werden. Eine Verbesserung der Formation und die Reduktion der Zweiseitigkeit führte zur Verbesserung der Bedruckbarkeit. Das Senken des Reißlängenverhältnisses ergab Vorteile bei der Weiterverarbeitbarkeit der Papiere. Ebenso konnten die Flächengewichtsbereiche der Maschine erfolgreich erweitert werden.

Das gewählte Konzept der zugfreien Pressenpartie sowie die Änderungen in der Trockenpartie erhöhten die Verfügbarkeit der Papiermaschine.