
Erfahrungen mit I-table Entwässerungssystemen an Verpackungspapiermaschinen

H. Bergmann-Kramer · Mondi Uncoated Fine & Kraft Paper GmbH · Wien / Österreich

Mondi ist eine internationale Papier und Verpackungs Gruppe, mit Produktionsstätten in mehr als 30 Ländern und mit über 26.000 Mitarbeitern. Seine Hauptwerke und sein Hauptinteresse liegen in Zentraleuropa, Russland, Südafrika und den Emerging Markets. Die Gruppe produziert Verpackungspapiere, verarbeitete Verpackungsprodukte und ungestrichene Feinpapiere.

Die Zentrale von Mondi in Wien umfasst faserhaltige Verpackungen, Endkundenverpackungen und Geschäfte mit ungestrichenen Feinpapieren.

Der Bereich der ungestrichenen Feinpapiere besteht aus 6 Papierfabriken. Ulmerfeld und Kematen in Österreich, Ruzomberok in der Slowakei, Merebank und Richards in Südafrika und Syktyvkar in Russland. Die gesamte Produktionsmenge dieser Fabriken beläuft sich auf ungefähr 3,3 Mio. t an ungestrichenem Feinpapier, Kraftpapier, Zeitungsdruckpapier, Zellstoff und White-top-Kraftliner.

Mondi sucht stets nach guten Ideen, um seine Wettbewerbsfähigkeit zu verbessern. Diese Ideen werden durch Wissensvermittlung zwischen den Fabriken mit dem Ziel der erhöhten Produktionseffizienz geboren und durch Investitionen für optimierte Produktqualität und -stabilität und zur Kapazitätserhöhung umgesetzt.

Repräsentative Investitionen sind die Realisierung von I-table Entwässerungssystemen auf zwei unserer Papiermaschinen, der PM 1 in Ruzomberok / Slowakei und der PM 21 in Syktyvkar / Russia.

Der Hauptunterschied in der Wirkungsweise gegenüber konventionellen Entwässerungssystemen liegt darin, dass die Entwässerungsleisten des I-table in der Höhe und dem Winkel veränderbar sind und dadurch insbesondere Papiermaschinen mit einem weiten Grammaturbereich und unterschiedlichen Rohstoffanteilen von der individuell auf die Flächenmasse und den Rohstoffgehalt angepassten Entwässerungsleistung profitieren. Dies resultiert in verbesserter Produktqualität, erhöhter Papiermaschinengeschwindigkeit und kostenoptimierter Rohstoffzusammensetzung.

Die Hauptgründe für beide Projekte waren:

- Verbesserung der Qualität (Bedruckbarkeit, Aussehen, Festigkeiten) bei gleichzeitiger Reduzierung der Produktionskosten
 - Erhöhung der Entwässerungsleistung und damit eine höhere Flexibilität bei der Faserbehandlung und der Faserstoffzusammensetzung
-