

Effizienz-System für weiß gedeckte Testliner-Produktion

Kategorie: [Energie-Effizienz](#), [Verpacken & Kennzeichnen](#)

Erschienen am: 22. Januar 2019

Hamburger Rieger hat Voith mit der Lieferung der kompletten Stoffaufbereitung für die neue PM2 in Spremberg, Deutschland beauftragt. Hierzu liefert Voith drei getrennte Stoffaufbereitungslinien mit einer Gesamtkapazität von 2.450 Tonnen pro Tag. Meri Environmental Solutions ist für die komplette Rejekt- und Wasserbehandlung verantwortlich.

Das Herzstück des Aufbereitungskonzepts ist das OnEfficiency.DIP (Deinked Pulp: Aufbereitetes Altpapier ohne Farbreste) System von Voith. Dieses hat sich bereits bei der Herstellung von graphischen Papieren auf Altpapierbasis bewährt. Nun kommt das Effizienz-Konzept erstmals bei der Herstellung von Verpackungspapieren zum Einsatz. Modernste Sensoren und Aktuatoren sorgen in der Stoffaufbereitung der neuen PM 2 für gleichbleibende Rohstoffqualität und wirtschaftliche Betriebskosten.

Das System besteht aus zwei DIP Yield Control Modulen, zwei DIP Bleach Control Modulen sowie einem DIP Optimizer. Das DIP Yield Control Modul misst über Online-Sensoren den Aschegehalt und den Weißgrad des DIP-Stoffes. Über Aktuatoren passt es die Flotationstechnologie gegebenenfalls automatisch an, um den erwünschten Weißgrad zu erreichen. Den Weißgrad misst auch das DIP Bleach Control Modul online vor und nach einem Bleichschritt. Gegebenenfalls regulieren auch hier Aktuatoren die Zufuhr von chemischen Additiven. Die Control Module sind mit dem DIP Optimizer verbunden. Dieser definiert optimale Sollwerte, die auf der Optimierung der Betriebskosten basieren. Das Kostenmodell berücksichtigt relevante Parameter wie Energie, Rohmaterial und Chemikalien. Dieses dynamische Zusammenspiel der einzelnen Komponenten reduziert Qualitätsschwankungen, die durch die Heterogenität des Rohstoffs oder Produktionsanpassungen entstehen. Dadurch verbessern sich gleichzeitig die Produktionskosten.

In der PM 2 in Spremberg testet Voith auch einen neuen Prototypen eines virtuellen Sensors. Er nutzt die Messungen im Stapelturm der Anlage sowie die Prozessparameter, um die Schmutzpunkte vorherzusagen. Der DIP Optimizer verwendet das dabei errechnete Modell zur optimalen Einstellung der Stellgrößen. Das selbstlernende System ermöglicht automatisierte Regelungen, mit denen das volle Potenzial der Anlage schneller erreicht wird.

Eine so umfassende Leistungsfähigkeit bietet derzeit nur OnEfficiency.DIP von Voith. Nach Aussagen von Hamburger Rieger war dies ein entscheidender Faktor bei der Auftragsvergabe der Stoffaufbereitung. Mit einem angepassten Servicepaket stellt Voith die maximale Leistung des OnEfficiency Systems dauerhaft sicher.

Mit dem ersten Spatenstich am 26. September 2018 hat der Bau der neuen Papiermaschine von Hamburger Rieger im brandenburgischen Spremberg begonnen. Ab Juni 2020 werden auf der PM 2 jährlich bis zu 500.000 Tonnen weiß gedeckter Testliner mit unterschiedlichen Flächengewichten auf einer Maschinebreite von 7,8 Metern produziert. Die Zwei-Loop-DIP-Linie stellt die weiße Deckschicht des WTTL (White Top Test Liner) her. Zur Aufbereitung des Rohstoffs setzt der Papierhersteller auf eine besonders umweltschonende Deinking-Anlage.

Für den Bau der PM 2 investiert Hamburger Rieger rund 370 Millionen Euro und schafft mehr als 200 neue Arbeitsplätze in der Lausitz. Hamburger Rieger ist Teil der Hamburger Containerboard Division der österreichischen Prinzhorn Gruppe, die mit einer jährlichen Produktion von über zwei Millionen Tonnen zu den Marktführern im Segment der weißen ungestrichenen und gestrichenen Testliner gehört.