



Stoffaufbereitung für Kartonmaschine mit VEGABAR-Sensortechnik modernisiert

Die LEIPA GROUP ist ein unabhängiges Familienunternehmen – es steht seit über 170 Jahren für umweltschonende Prozesse und Technologien im Bereich **Papier und Packaging** auf 100 % Recyclingbasis. Zum Leistungsspektrum des Gründungsstandortes Schrobenshausen gehören die Segmente Karton und Spezialpapier sowie die Business Unit LEIPA FlexPack. Diese bietet papierbasierte Lösungen im Bereich flexibler Verpackungen.

LEIPA mehrlagiger Graukarton ist sozusagen der „Klassiker“ für die sicher geschützte Unterbringung wertvoller Produkte in Schachteln und Verpackungen. Er ist aber auch die gefragte Standardlösung für Palettenabdeckungen oder Buchdeckel. Der umweltfreundliche Werkstoff mit Grammaturen von 300 bis zu beeindruckenden 950 g/m² ist extrem widerstandsfähig und stabil und bietet vielfältige Anwendungsmöglichkeiten.



Die Kartonmaschine am Standort Schrobenshausen wurde bisher für die Decken-, Einlagen- und Rückenschicht über drei eigene Stoffaufbereitungen versorgt. Das bedeutete – bei zunehmender Fremdstoff- und Schmutzanteil im eingesetzten Altpapier – hohen Instandhaltungsaufwand für die dreifache Anlagentechnik. Deshalb sollte in einem umfassenden Modernisierungsprojekt aus drei Stoffaufbereitungen eine gemacht werden und dabei in neue Anlagenteile und eine umfassende Automatisierungstechnik investiert werden. Ziele waren die Erhöhung der Betriebssicherheit, ein wirtschaftlicherer Betrieb durch neue Techniken, eine Reduzierung der Instandhaltungskosten und eine Verbesserung der Deinking-Qualität.

Für eine moderne Stoffaufbereitung mit der Verfügbarkeitsanforderung rund um die Uhr und das ganzjährig ist ein hoher Automatisierungsgrad unverzichtbar. Den stellen ein modernes Leitsystem sowie die passende Sensorik sicher. Aufgrund der bisher gewonnenen guten Erfahrungen mit VEGA-Sensoren haben sich Verantwortlichen in Planung und Instandhaltung auch bei diesem Projekt für den Druckmessumformer **VEGABAR 82** als Standardgerät für die Füllstand- und Druckmessungen in der neuen Stoffaufbereitung entschieden. Ausschlaggebend hierfür waren auch die einfache Vor-Ort-Bedienung und die Robustheit der Geräte.



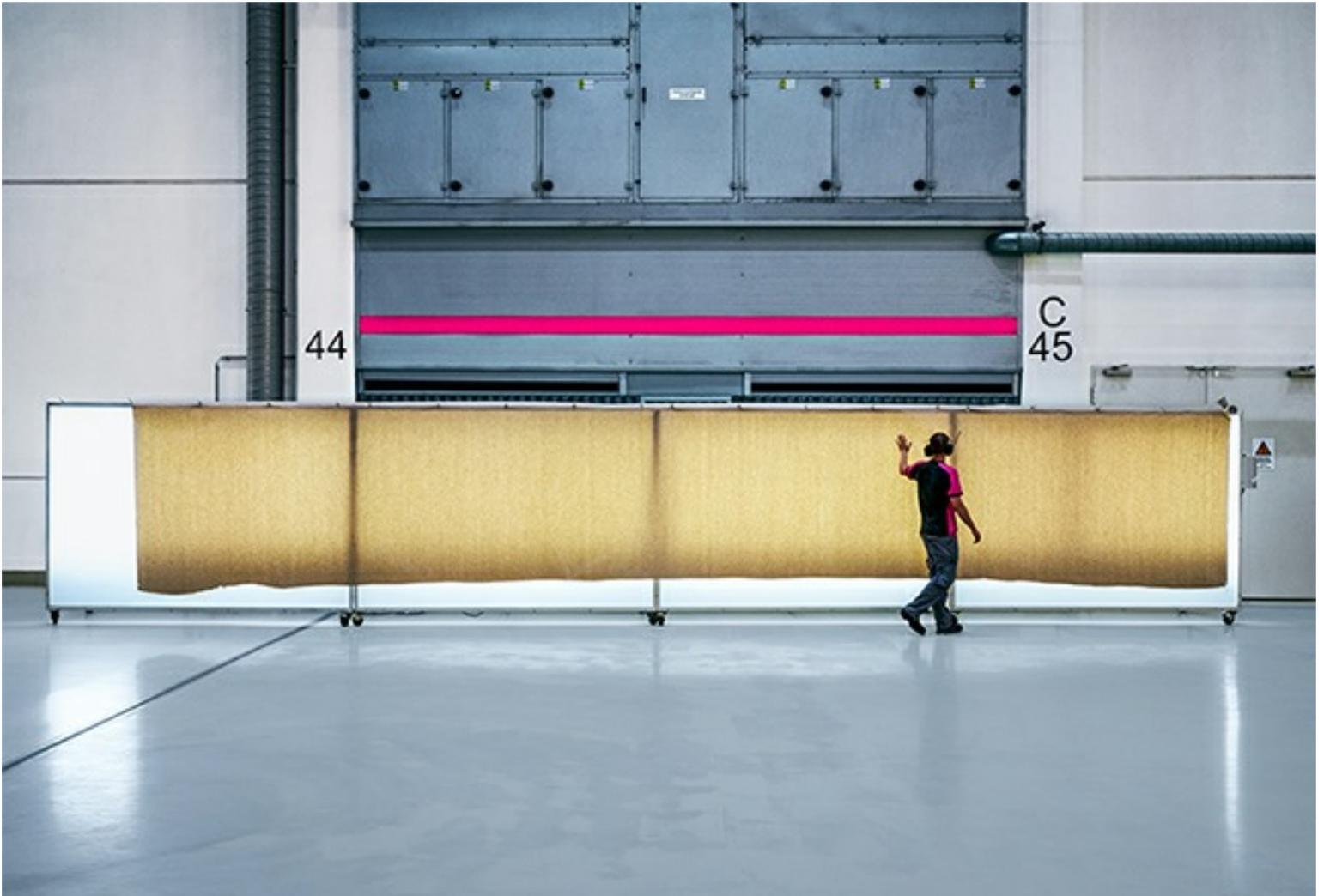


Denn speziell in der Altpapieraufbereitung gibt es für die eingesetzte Messtechnik hohe mechanische Beanspruchungen durch abrasive Reststoffe in der Suspension, Vibrationen an Refinern oder Standrohren von MC-Pumpen sowie Saug- und Druckschläge durch schnellschließende Ventile. Weitere Herausforderungen für jede Messung sind: unterschiedliche Stoffdichten sowie Rührwerke in Bütten und Stofftürmen. Hinzu kommen interne Reinigungen von Anlagenteilen mit aggressiven Chemikalien sowie Außenreinigungen mit Hochdruckreinigern.

Unter diesen herausfordernden Bedingungen müssen die Sensoren präzise und zuverlässig messen. VEGA hat frühzeitig auf die robuste Keramik gesetzt und mit der trockenen, kapazitiven CERTEC®-Messzelle realisiert. Als Werkstoff wird hochreine Aluminiumoxidkeramik (99,9 % Al_2O_3) verwendet, die in ihrer Härte nur vom Diamanten übertroffen wird. Das schützt vor Abrasion besonders in Cleanern und bietet die erforderliche lange Standzeit für einen wirtschaftlichen Dauerbetrieb.

Weitere Artikel





Industrie



Produkte



VEGABAR 82