

SAPPI EHINGEN
BIBERACHER STRASSE 73
89584 EHINGEN
Tel.: +49 (0) 7391 501-0
Fax: +49 (0) 7391 50 1315
www.sappi.com

sappi

The word for fine paper

Sappi Ehingen

Sappi Ehingen

Die Firma Sappi wurde im Jahre 1936 mit Sitz in Johannesburg gegründet.

Mit einem Marktanteil von 25% in der westlichen Welt und 15% weltweit ist Sappi heute Weltmarktführer mit einem Gesamtausstoß von 3.660.000 jato holzfrei gestrichenen Papieren. Sappi besitzt in 8 Ländern Produktionsstätten, ein Vertriebsnetz in 22 Ländern und Kunden in über 100 Ländern weltweit. Derzeit sind 20.200 Mitarbeiter im Unternehmen beschäftigt, wobei davon auf Sappi Ehingen 588 Mitarbeiter fallen.

Sappi Ehingen wurde 1937 als reine Marktzellstofffabrik gegründet. 1987 erfolgte die Akquisition durch die Alfeld. Nach der Inbetriebnahme der biologischen Abwasserreinigung 1989 wurde 1991 die TCF - Bleiche verwirklicht. Im gleichen Jahr erfolgte auch der Bau der ersten Papiermaschine, der PM6 in Ehingen.

Papiermaschine

Die PM6 ist eine Langsiebmaschine mit einem Twin - Former SP und einem Stufendiffusor - Stoffauflauf.

Die Papiermaschine wurde mit einer Kapazität von 240.000 jato ausgelegt.



Baujahr	1991
Hersteller	Escher – Wyss
Arbeitsbreite	5,60 m
Siebbreite	6,25 m
Siebgeschwindigkeit	1.100 m/min
Flächengewichtsbereich	40 - 120 g/m ²
Produktion	805 tato

Bild: PM 6

Durch die anschließende 4 Walzen - Nipco - Presse mit einer Nipcoflex - Schuhpresse an vierter Position, erreicht das Papier mit einem maximalen Trockengehalt von 48% die Vortrockenpartie. Nach der Leimpresse und der Nachtrockenpartie wird das Papier mit einem Nipcompact - Glättwerk geglättet und über ein Tragtrommelsystem mit automatischer Wechseinrichtung am Poperoller aufgerollt.

Streichmaschine

Die Offline Streichmaschine von der Firma Jagenberg besteht aus 2 dezentral angeordneten Combi - Blade Auftragswerken GSM 94, die mit Leitdüsen zur Auftragswalze für Stiff - Blade oder Bent - Blade- Fahrweise ausgeführt sind.

Insgesamt kann ein Strichgewicht von 18 g/m² pro Seite bei einer Geschwindigkeit von maximal 1.200 m/min aufgetragen werden.

Die Trocknung erfolgt am ersten und zweiten Coater durch 5 gasbeheizte IR - Trockner, 2 Schwebetrockner und 4 dampfbeheizte Trockenzylinder.



Bild: SM

Die Satinage erfolgt Online über ein Nipco - Mat Doppelwalzenglättwerk.

Holzplatz

Das für die Zellstoffkochung notwendige Holz setzt sich aus 75% Buche und 25% Fichtenholz zusammen. Die Buche wird hauptsächlich als Langholz (8 m) angeliefert und mittels Entrindungstrommel und Hacke zu Hackschnitzel verarbeitet.

Die Fichte wird als Sägerestholz und als Fremdhackgut geliefert. Das Sägerestholz wird über eine separate Hackanlage geschnitten und auf einem Pile zwischengelagert.



Bild: Begutachtung des Piles

Kocherei

Die Kocherei besteht aus 8 diskontinuierlichen Kochern mit einem Kochervolumen von 150 m³. Die beiden Holzsorten werden separat gekocht, um einen gezielten technologischen Aufschluss zu erreichen. Der Feinstoffanteil wird damit geringer und eine höhere Nassfestigkeit wird damit erreicht.

- Kochprozess: Magnesium - Bisulfit
- Kochzeit: 7,5 h
- Kochtemperatur: 138°C bei Buche
141°C bei Fichte
- Kocherdruck: 8 bar
- Produktion: 390 tato

Bleiche

Die chlorfreie Bleichstufe EOP(MC) - EP(HC) hat eine Gesamtproduktion von 350 tato und bildet mit der Kocherei derzeit den Engpass der gesamten Produktionsanlage.

Die EOP(MC) - Stufe läuft mit einer Stoffdichte von 10% bei einer Temperatur von rund 73°C ab.

Bei der anschließenden EP(HC) - Stufe wird über einen Aufwärtsturm bei einer Verweilzeit von rund 3 Stunden und einer Temperatur von 75°C auf einen Endweißgehalt von rund 87,5% ISO gebleicht.



Im Namen aller Studenten des APV Graz bedanken wir uns sehr herzlich bei Herrn Schmidt, Herrn Lutz und Herrn Karrer für die Verpflegung und für die sehr interessante Führung durch das Werk.