



Carl Björnberg a CEPI új elnöke

Az Európai Papíripari Szövetség* (CEPI) elnöki posztját a CEPI múlt év őszén tartott éves közgyűlése óta *Carl Björnberg* tölti be, felváltva *Michael Gröllert* (Mayr-Melnhof Karton).

A finn származású Björnberg 1941-ben született, a Helsinki Egyetemen politikai tudományokat tanult. 1964-ben kezdett dolgozni a Myllykoski Corporationnál, melynek 1996-ban elnöke lett. Tagja a Finn Erdészeti Iparok Központi Egyesülete Végrehajtó Bizottságának, valamint a Finn Iparok és Alkalmazottak Szövetsége vezetőségének. Számos külföldi pozíciója is van, az USA-ban Németországban és másutt.

Carl Björnberg így nyilatkozott megválasztása alkalmából, Brüsszelben a papíriparról:

„Ez egy jó ipar, és ezt a világgal is tudatnunk kell.”

Forrás: CEPI Press Release, 2004. jan. 5.

** Magyarország is teljes jogú tagja a CEPI-nek, melynek tagjai az Európai Unió 13 állama mellett – hazánkon kívül – Lengyelország, a Cseh Köztársaság, Norvégia és Svájc. A Szlovák Köztársaság egyelőre csak társult tag.*

P. É.

A Svéd Cellulóz- és Papírmérnökök Szövetsége (SPCI) új elnököt és ügyvezető igazgatót választott.

Az elnök *Dr Hans Norrström* lett (ÅF Celpap AB; hans.norrstrom@af.se).

Ügyvezető igazgatónak *Mrs. Marina Asp*-ot választották (AB Svensk Papperstidning; marina.asp@spci.se). Az ügyvezető igazgató felügyeli a Szövetség lapját (SPCI/Svensk Papperstidning), valamint a Nordic Pulp és a Paper Research Journal c. folyóiratokat.

A Neusiedler Szlovákiában és az USA-ban ruház be

A Neusiedler SCP **Ru omberokban** eredményesen indította újra cellulózgyártó kapacitá-

sát, miután üzembe helyezte a Lenzing Techniktől vásárolt folyamatos főzőberendezését (CBC=continuous batch cooking).

Az új technika előnyei a lúgos pH, a rövidebb ciklusidő, valamint egy pótlólagos főző beállítása, melynek révén a gyár megnövelte a jóminőségű papírokhoz felhasználható rostot gyártó kapacitását.

A Ru omberok-i Cellulóz- és Papírgyár másoló- és ofszetpapírt gyárt az általa előállított ECF-fehéritésű cellulózból.

Új gyárat alapított az **USA-ban** a Neusiedler: „Neusiedler North America” (NNA) néven. *Günter Hassler* vezérigazgató azzal indokolta az új gyár létesítését, hogy a globalizálódó világban cégének minden földrészén jelen kell lennie az irodai papírok piacán.

Forrás: International Paper World 12/2003. 7.old. (2003.dec.)

P. É.



UPM

UPM

Nevet váltott 2004. elején az UPM-Kymmene. Egyszerűen „UPM”-mé változott.

A módosulás okát azzal magyarázzák, hogy sokan korábban is egyszerűen UPM-nek hívták a céget, mert sok nyelven nehéz volt kiejteni a Kymmene szót.

A hivatalos bejegyzett cégnév: UPM-Kymmene Corporation nem fog változni, ahogy a leányvállalatok nevei sem. Változatlan a cég logója is.

Forrás: International Paper World 12/2003. 6.old. (2003.dec.)

P. É.

Megindult az UPM Shotton RCF3, az Egyesült Királyság legnagyobb DIP-gyára

2003. november 11-én megkezdte működését Észak-Wales-ben, Shottonban a 100%-ban reciklált rostot (RCF) felhasználó újságpapírgyár, mely korábban TMP-bázison működött. Ez Shotton harmadik festékmentesített rostot (DIP) felhasználó gyára (RCF3).

A „100% Shotton” elnevezésű projekt 30%-kal növelte az Egyesült Királyság recikláló kapacitását, és ezáltal évi 5 millió tonnával csökkent az ország papírhulladék-lerakási mennyisége. A gyár újabb 4 millió háztartás visszagyűjtött papírhulladékát dolgozza fel, eredményesen javítva az Egyesült Királyság környezeti állapotát.

A projekt további eredménye, hogy jelentősen csökkent a gyár energiafelhasználása is.

Az új gyárban található a világ legnagyobb floccációs cellája, finomsztályozó berendezése, csigaprése és díszpergáló készüléke és néhány más olyan készülék, melyet először használnak a világon.

Az indítás nagyon sikeres volt. A kezdeti pillanattól mindössze 1 órára volt szükség a teljes gyártásig.

A berendezések nagy részét a Voith és az Andritz szállította.

Forrás: Voith Paper. Sajtóinformáció. 2003. dec. 17. és International Paper World 12/2003.6.old. (2003.dec.)

P. É.

Arhangelszk minőséget akar

Az Arhangelszki Cellulóz- és Papírgyár átépített a Voith-tal BM1.sz. papírgépét. Célja: jó minőségű 115-250 g/m²-es kraftliner gyártása 7m széles géppel, 800 m/perc tervezett sebességgel.

Az átalakítás során a gépet MasterJet F/B felfutószekrényvel látják el, ModulJet típusú higitóvíz-ellenőrzéssel. A felfutószekrény technológiája a papír keresztirányú profilját teszi egyenletesebbé. A jelenlegi osztályozót Multi Screen osztályozókkal váltják fel. A szilánkeltávolításhoz hatékony, nagyszűrűséggel üzemelő réselts kosaras osztályozót építenek be.

Az átalakítás lehetővé teszi, hogy a gyár a piaci igényeknek megfelelő, jó minőségű terméket állítson elő.

A gép indulását 2004 szeptemberére tervezik.

Forrás: Voith Paper Sajtóinformáció. 2003. dec.17.

P. É.

Terjeszkedik az ukrán papír- és kartongyártó

A rubezsánszki papír- és kartongyártó kombinát (RKTK) az európai újjáépítés és fejlesztési

banktól (EBRD) 14 millió USD hitelt kapott.

Az EBRD információi szerint az ukrán vezető hullámcsomagolóanyag-gyár a Kijev közelében lévő új csomagolóanyag-gyárát fejleszti. Ezen kívül korszerűsíti és fejleszti a papír- és hullámlemez termelését a kelet-ukrajnai Rubezsánszokban. A korszerűsítési tervnek megfelelően javítják a gyár energiahatékonyágát, bővítik a papírhulladékbegyűjtő- és feldolgozó rendszert – közölte az európai bank.

Az RKTK az ukrán Rubipak Vállalat és a DS Smith Group, London joint venture együttműködése. Egy leányvállalati tájékoztatás szerint az RKTK 2 korszerű hullámlemezgéppel és a hozzátartozó feldolgozó gépekkel rendelkezik. Az éves termelés 80000 t. Az ukrán vállalat 1153 dolgozója szállítási és display csomagolásokat állít elő konzum és ipari cikkekhez

Forrás: EUWID 76(49)16(2003. dec)

L. Gy.

Pillanatnyi rostinformáció által irányított gyártási technológia

A Metsa Tissue feltartóztathatatlanul halad a „Felhasználó által irányított készlet” (SMI) felé. Ezt a Södra Cell Pulp Academy projektje alapozza meg, mely a Pauliström gyárban lehetővé tette a költségmegtakarítást, a technológia hatékonyságának emelését és a végtermék minőségének javítását. Mindezeket az eredményeket az eddigi előzmény nélküli nyersanyagvizsgálattal érték el, melynek lényege az, hogy elektronikus adatcsere jön létre a gyár és a rostbeszállító Södra Cell cég között. A gyár azonnali információhoz jut minden felhasználandó bálá tartalmáról, beleértve a rosthosszúságot, a rostszelességet és a szilárdságot.

Ezen adatok ismeretében a Pauliström optimalja a gyártási folyamat paramétereit (örlés, hőmérséklet stb.) ahhoz, hogy a kívánt tulajdonságú tissue-terméket állítsa elő (grammsúly, nedves szilárdság, vastagság stb.).

2002-től kezdődően egy off-line modell gyűjti az adatokat, és ezen az alapon on-line modellt fognak létrehozni, mely képes lesz arra, hogy rövid idő alatt kiszámítsa a gyártási paramétereket a rost jellemzői alapján.

A rendszer nyilvántartja a bálák számát is az optimalizáláshoz. A Södra Cell nyilvántartja a gyár napi fogyasztását, és a kiszállításokat a mennyiség és minőség függvényében tervezi.

Forrás: Paper Technology 44(10) 33-37 (2003)

P. É.