

# NEWSLETTER

#01/2014

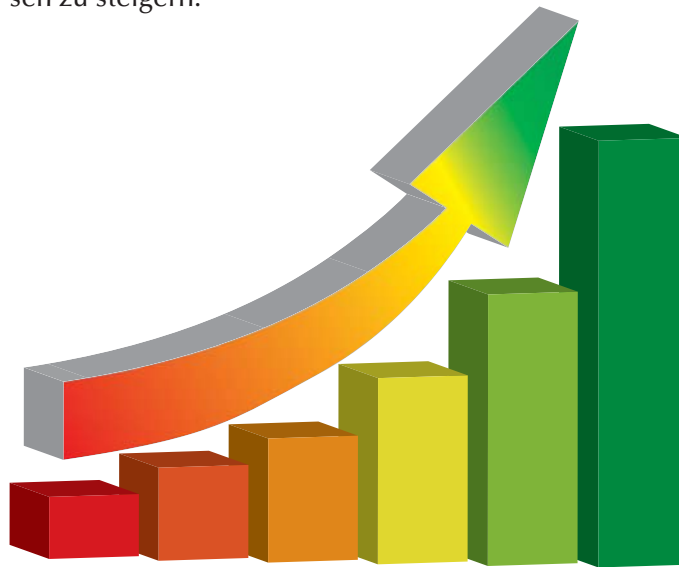
*AUF DEM LAUFENDEN BLEIBEN!*

## Optimierung im Bereich der Stoffaufbereitung

Wir bieten seit neuestem Gesamtkonzepte für die Optimierung von bereits bestehenden Anlagen in der Stoffaufbereitung an.

*Prozessoptimierung*

Wir haben uns im Bereich der Stoffaufbereitung von weißen und braunen Papieren auf die Optimierung folgender Prozesse spezialisiert: **Auflösen, Sortieren, Reinigen, Mahlen und Bleichen**. Dabei offerieren wir Ihnen individuelle Lösungen, um die Effizienz Ihrer Anlagen und Systeme in den einzelnen Prozessen zu steigern.



Hierbei geht es gezielt um

- **Senkung der Kosten** pro Tonne durch Reduktion von Wassereinsatz und Energie durch mechanische Umbauten.
- **Optimierung der Prozessleitsysteme.**
- Ist-Analyse mit Ausarbeitung der **Einsparungspotentiale**

*Machbarkeitsprüfung*

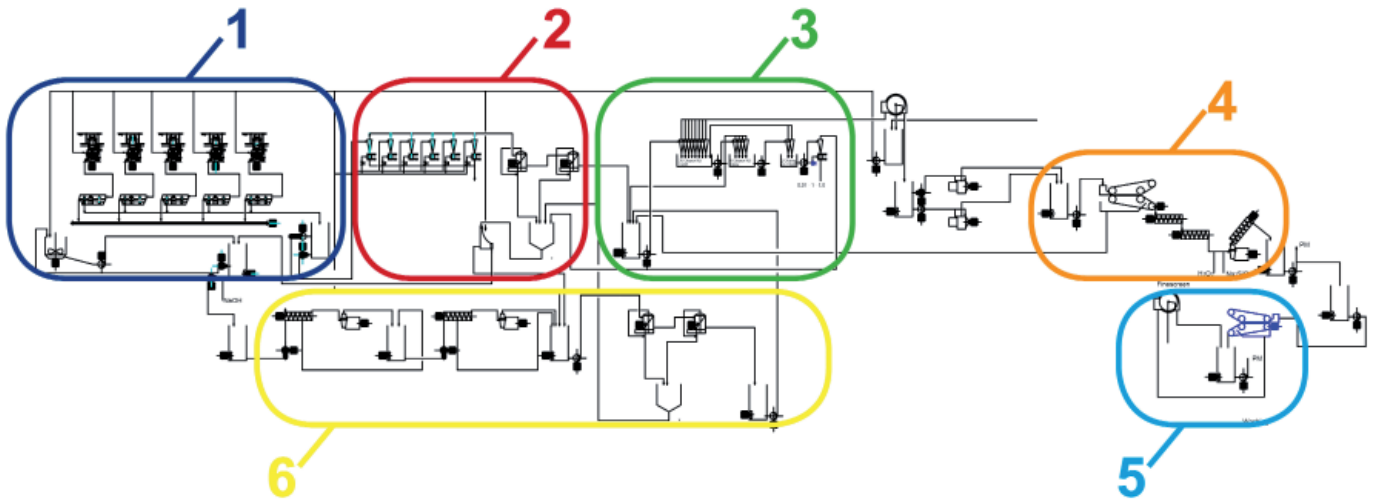
Um die Möglichkeit einer Effizienzsteigerung zu prüfen ist es entscheidend im Vorfeld die jeweilige Machbarkeit zu prüfen. Hier bieten wir im Rahmen eines **Pre-Engineerings** eine Studie inklusive einer **Budget-Preisermittlung** an. Das Pre-Engineering basiert auf einer Maßaufnahme beim Ihnen vor Ort mit modernen Lasermessgeräten und/oder anhand vorhandener Aufstellungspläne. Die Daten werden mittels eines 3D-Zeichenprogrammes erfasst und ausgewertet. Auf dieser Basis wird dann ein Budgetpreis ermittelt. Die Engineering-Leistungen werden von uns selbstverständlich auch für geplante Umsetzungen von Anlagen und Maschinen, sowie für die Leistungserhöhung bestehender Anlagen angeboten.

## Umsetzung und Durchführung

Entscheiden Sie sich für eine Umsetzung des Vorhabens, bieten wir nach dem Pre-Engineering auch ein **Detail-Engineering** mit der Lieferung der entsprechenden Anlagenkomponenten an.

Das Detail-Engineering enthält die Erstellung von:

- Maschinen- und Anlagenauslegung,
- Fundamentpläne,
- Aufstellungspläne,
- R+I-Schemata.



Schema einer Holzaufbereitungsanlage zur Herstellung von grafischen Papieren  
1.) Schleiferei 2.) Sortierung 3.) Reinigung, 4.) Bleiche 5.) Wäsche und Feinstoffrückgewinnung 6.) Rejectaufbereitung

## Beispiele erfolgreicher Optimierungen

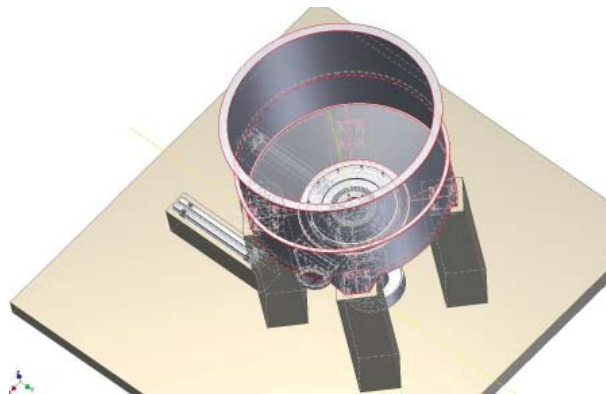
### Pulper-Instandsetzung

Als Beispiel für erfolgreiche Projekte können unter anderem die Instandsetzung eines gebrauchten Pulpers in Italien, inklusive des kompletten Engineerings, Montage, Inbetriebnahme und der Einbindung in das bestehende Prozessleitsystem angeführt werden.

Die Ausgangslage war, dass in der Schleiferei anfallendes Sauerkraut in die Schleifer zurückgeführt und Bruchholz bisher aussortiert und entsorgt wurde. Ziel war beide Komponenten über eine separate Maschine in den Prozess zurückzuführen und die Rohstoffkosten zu reduzieren.

Nach der Installation und Inbetriebnahme konnte eine **Produktionssteigerung der Anlage um 5 %**, ohne zusätzliche Energiesteigerung erzielt werden. Die am Pulper installierte Leistung konnte durch einen wesentlich ruhigeren Lauf der Schleifer kompensiert werden.

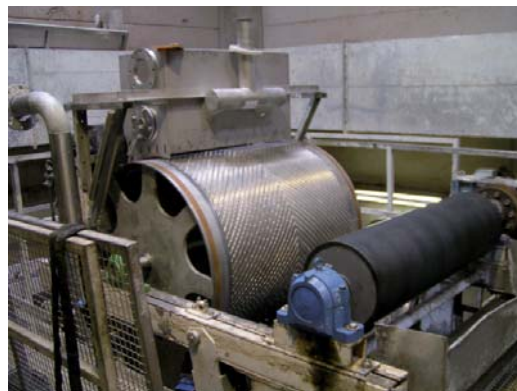
Pulper 3D-Zeichnung



## Optimierung und Umbau einer Doppelsiebmaschine

Eine andere Herausforderung war der Umbau einer Doppelsiebmaschine. Hierbei sollte eine Erhöhung der Verfügbarkeit bei gleichzeitiger Reduzierung der Instandhaltungskosten erzielt werden. Das Hauptproblem an der Maschine war ein nicht zu kontrollierender Siebverlauf und damit hoher Siebverschleiß und teils mechanische Schäden an den Presswalzen. Am Projektbeginn stand die Analyse des Problems und die Unterbreitung von Lösungsvorschlägen. Daraus resultierend folgten die Projektschritte: Aufnahme der Anlage beim Kunden, Erstellung der Konstruktionsunterlagen, Herstellung neuer Komponenten, sowie Umarbeitung bestehender Maschinenelemente, mit Montage und Inbetriebnahme.

Nach erfolgreichem Umbau hatte die Anlage **40 % mehr Durchsatz** bei gleicher Stoffdichte im Abnahmeschaber und lediglich 10 % höherer Leistungsaufnahme. Die **Sieblaufzeiten konnten um 50 % verlängert werden**.



Doppelsiebmaschine  
nach der Optimierung

## Haben wir auch Ihr Interesse geweckt?

Bitte sprechen Sie unsere Außendienstmitarbeiter an



### Uwe Herzog - Deutschland Nord und Ost

Sie erreichen Herrn Herzog unter Telefon +49 (0) 172 / 9117648  
oder per E-Mail unter [uwe.herzog@lohse-gmbh.de](mailto:uwe.herzog@lohse-gmbh.de)



### Thomas Krämer - Deutschland West

Sie erreichen Herrn Krämer unter Telefon +49 (0) 176 / 18 95 22 15  
oder per E-Mail unter [thomas.kraemer@lohse-gmbh.de](mailto:thomas.kraemer@lohse-gmbh.de)



### Fritz Weger - Deutschland Süd + Schweiz

Sie erreichen Herrn Weger unter Telefon +49 (0) 7321 / 755-31  
oder per E-Mail unter [fritz.weger@lohse-gmbh.de](mailto:fritz.weger@lohse-gmbh.de)

oder kontaktieren Sie für erste Informationen unseren Service-Leiter



### Jochen Grünwald

Sie erreichen Herrn Grünwald unter Telefonnummer +49 (0) 7321 / 755-37  
oder per E-Mail unter [jochen.gruenwald@lohse-gmbh.de](mailto:jochen.gruenwald@lohse-gmbh.de)