

LOHSE liefert Armaturen für Papierfabrik der Superlative

Die Zahlen lesen sich spektakulär: Rund 375 Millionen Euro investiert der Papierhersteller Progroup AG in eine neue Papierfabrik im sachsen-anhaltinischen Sandersdorf-Brehna. Jährlich sollen in wenigen Jahren dort rund eine dreiviertel Million Tonne Wellpappenrohre hergestellt werden. Einer der Zulieferer für eine der modernsten Papierfabriken der Welt ist die LOHSE-Gruppe aus Heidenheim-Oggenhausen. Sie hat einen Auftrag für die Armaturen in der Papierfabrik inklusive der Kläranlagen mit einem Volumen von rund einer Million Euro erhalten.

„Wir sind stolz, dass wir bei so einem Projekt der Superlative zu den Partnern gehören und uns gegen namhafte Konkurrenz durchgesetzt haben“, erklärt LOHSE-Geschäftsführer Ulrich Sekinger. Allerdings ist der Auftrag nur folgerichtig: Bereits beim letzten Progroup-Projekt lieferte LOHSE die Armaturen.

Errichtet wird die neue Fabrik auf einem Grundstück von rund 450.000 Quadratmetern. Das Werk wird 140 direkte und bis zu 350 indirekte Arbeitsplätze schaffen. „Bei diesem Projekt verfolgen wir konsequent unsere Green High-tech-Philosophie und investieren daher umweltbewusst in State-of-the-Art-Anlagen“, erklärt Progroup-CEO Jürgen Heindl. Zudem wird ausschließ-

lich Altpapier als Rohstoff verwendet. Das steigert die Anforderungen an die gesamte Anlage, deren Kreislauf mit Armaturen aus Heidenheim geregelt wird.

LOHSE verfügt über eine große Erfahrung: Bereits in den 1950er-Jahren stellten die Heidenheimer Maschinenteile, Behälter und Stoffbüten für die Papierindustrie. „Mit den Jahren und Jahrzehnten haben wir uns ein breites Know-how angeeignet“, erklärt Sekinger. Nicht nur davon profitieren die Kunden. „Alle LOHSE-Armaturen werden am Standort Heidenheim hergestellt“, erläutert Dietmar Warnke, der zweite Geschäftsführer. „Wir setzen dabei auf eine extrem hohe Fertigungstiefe.“ Am Stammsitz finden Entwicklung, Konstruktion und Abwicklung statt. So sichert LOHSE die Qualität und die bei Projekten dieser Größenordnung so wichtige Flexibilität. „Die Lieferzeit für einige Schieber liegt bei vier bis sechs Wochen“, erklärt Sekinger.

Technologisch besonders ausgefeilt sind die COMPACT und Rejectschieber. Im Rejectaustausch von Stoffaufbereitungsmaschinen werden nämlich besondere Anforderungen an die Schieber gestellt. Die zentrale Herausforderung ist der hohe Verschleiß durch abrasive Medien, zudem könnten die Schieber schnell verstopfen. Die LOHSE-Ingenieure haben die Geräte durch entsprechen-

de Geometrien und dem Einsatz hochverschleißfester Materialien angepasst. Der Schleusenschieber CDS (Bild) regelt vor allem Rejecte und Medien mit einer hohen Stoffkonzentration oder einem hohen Feststoffanteil. Das Loch in der Schieberplatte gibt die Öffnung völlig frei und verhindert, dass die Rejecte in die Zwischenräume eindringen. Sollten Reststoffe und Fasern dorthin gelangen, werden sie durch die Gegenbewegung wieder herausgeschoben.

Der untere Schleusenschieber AEQ wiederum hat sich vor allem beim Ausschleusen von kleinen und schweren Rejecten bewährt. Durch die Anordnung mit quadratischem Durchgang und gerader Schieberplatte gibt es keine Toträume sowie Hinterschneidungen im Durchgang. So werden die Störstoffe rückstandsfrei ausgeschleust. Ein vulkanisierter Rahmen dient als Abdichtung und Abstreifer zugleich. Eine Alternative dazu ist bei einem runden Schleusenkörper ein RQS Schieber mit rundem Einlauf und quadratischem Auslauf. Ein gefederter Bronzering sorgt für ein optimales abstreifen der Rejecte auf der Schieberplatte. An verschiedenen Lochsortiermaschinen werden die größeren und leichten Rejecte sowie Kunststoffe vom metallisch dichtenden Doppelblattschieber TA ausgeschleust. Die zwei in der Mitte schließenden Schieber-



Druckluftbetriebene Armaturen CNAP/G DN700 und CDSVP/G DN600 mit durchgehender Schieberplatte und Bordring.

platten sperren sicher und schnell ab. Selbst wenn zum Beispiel eine Plastikfolie zwischen den Schiebern eingeklemmt wird, kommt es zu keiner Fehlfunktion – sie wird einfach beim nächsten Öffnen wieder mit freigegeben.

In Rohrleitungen, die Medien mit einer Stoffdichte von weniger als fünf Prozent transportieren, kommt der Standardschieber CNA mit rundem Durchgang zum Einsatz. Dank der speziellen Schieberplattengeometrie bleiben die Führungen der Schieberplatten frei von Papierfasern. Letztere werden dann über Ausspülecken eliminiert. Diese Ecken erhöhen aufgrund der Querschnittsver-

engung die Strömungsgeschwindigkeit beim Schließen der Schieber. Die Fasern werden so stark verwirbelt, dass die Ecken freigespült werden und der Schieber sicher die Endlage erreicht.

„Wir haben unser Produkt-Portfolio in den vergangenen Jahren konsequent auf die Bedürfnisse unserer Kunden abgestimmt“, erklärt Sekinger. Armaturen von LOHSE kommen inzwischen nicht mehr nur in der Papierindustrie zum Einsatz. So verwenden Firmen aus der chemischen Industrie, Abfalltechnologie, Klärtechnik, Biogasindustrie, Lebensmittelindustrie sowie dem Bergbau und der Mineralaufbe-

ereitung Technologie aus Heidenheim. Aber auch im angestammten Bereich ist die Nachfrage weiter groß – wie der Auftrag für die Papierfabrik der Superlative eindrucksvoll zeigt.

LOHSE[®]

MARTIN LOHSE GmbH
Maschinenbau Lohse GmbH
Unteres Paradies 63
89522 Heidenheim
Deutschland
Telefon +49 7321 / 755-42
server.ab@lohse-gmbh.de
www.lohse-gmbh.de