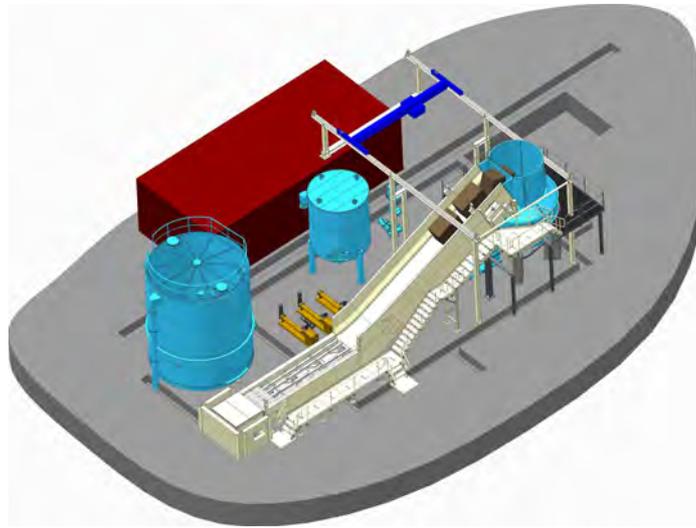


# Das erste Komplettsystem dieser Art

**Oggenhausen.** Eine große Produktionsvielfalt und Fertigungstiefe gehören schon immer zu den Stärken der im Heidenheimer Vorort Oggenhausen ansässigen Maschinenbau-firma Lohse. Ohne Zweifel ist das seit 1908 existierende Unternehmen ein Spezialist auf seinem Gebiet und hat sich inzwischen auf die Produktion von Maschinen für Partner in der Papier-, Chemie- und Entsorgungsindustrie verlagert. Dazu gehört auch das jüngste Produkt aus Oggenhausen – eine Stoffaufbereitungsanlage für Zellstoff und Altpapier, die inzwischen bei der Firma OWA in Amorbach aufgestellt wurde und rund um die Uhr arbeitet.

Den Auftrag zum Bau der Anlage erhielt Lohse als Generalunternehmer im Juli 2016. Damit war der Startschuss für das Ein-Millionen-Projekt erteilt und die Techniker machten sich daran, diese Aufgabe zu lösen. Im November vergangenen Jahres wurde das Gesamtsystem ausgeliefert. Die Anlage dient zur Auflösung und Reinigung von Zellstoff und Altpapier, die im Endprodukt der Faserplatten Verwendung findet. Diese Faserplatten werden beispielsweise für Kassettendecken verwendet. Als Rohstoff dient aufgelöstes Holz, das als Ballenware angeliefert wird.

Die Techniker von Lohse hatten die Aufgabe, die in Amor-



Anlage Amorbach

bach bestehende, alte Anlage im Bereich der Sortierung zu ersetzen. Zielsetzung war es, eine neue Linie zu schaffen für eine vollautomatische Aufbereitung von 48 Tonnen Altpapier und zwölf Tonnen Zellstoff in einem Betriebszeitraum von 24 Stunden. Die Anlage sollte in eine bestehende Halle integriert werden. Der Auftragsumfang umfasste die Gebäudeaufnahme, das komplette Engineering, die Fertigung der Anlage, Montage und Inbetriebnahme. Die Montage erfolgte im Dezember und Januar, so dass der erfolgreiche Produktionsstart in der sechsten Kalenderwoche möglich war. Zum Lieferumfang der Firma Lohse gehörten sämtliche notwendigen Anlagekomponenten inklusive der kompletten Steuerung.

Die Betriebsablauf funktioniert wie folgt: Ballen werden auf dem Plattenbandförderer



Stofflöser

mittels eines Staplers abgelegt. Ist das Band komplett gefüllt, beginnt der Automatik-Modus zur Aufbereitung des Materials. Der Pulper wird mit Prozesswasser gefüllt. Anschließend wird das Material komplett aufgelöst und der nun aufgelöste Stoff in die Vorratsbütte gepumpt bis der Pulper leer ist. Dann stoppt die Pumpe und der Zyklus beginnt von vorn. Wenn die Vorratsbütte bis zum Maximum gefüllt ist, wird der Prozess komplett gestoppt, bis ein vorgegebenes Restvolumen erreicht ist. Danach startet die Anlage wieder die Produktion.

Die Stoffaufbereitung gehört zu den Meilensteinen der Firma Lohse. Bereits 1949 ver-

zeichnete man die Fertigung des ersten Stoffauflösers sowie die Fertigung von ersten Stoffbütten. 1959 gab es die erste Entwicklung von Armaturen für die Stoffaufbereitung mit Regeltechnik. 1962 folgte die erste Serienproduktion der Lohse-Armaturen. 1985 markierte das Jahr der Entwicklung von Stoffauflösern für Bioabfälle, 1991 die Entwicklung der Entwässerungspresse und 1996 die erste Rejecttrommel. Von 1999 bis heute wurden über 55 Pulper-Systeme, Siebtrommeln, Multisorter und ähnliches gebaut. Über 1000 Kunden weltweit in der Papierindustrie arbeiten mit Lohse zusammen. Fünf bis zehn Optimierungen von be-

stehenden Anlagen werden pro Jahr vorgenommen. 23 Servicemitarbeiter sind für die Kunden im Einsatz. Über 300 Reparaturen und Instandsetzungen gibt es pro Jahr im Bereich Rotoren, Armaturen etc. Eine hohe Fertigungstiefe mit eigener Entwicklung kennzeichnen Konstruktion und Montage des Unternehmens. Und nicht zuletzt gewährleisten ein Direktvertrieb in Deutschland und 26 Vertretungen weltweit eine schnelle und individuelle Kundenbetreuung.



Plattenbandförderer