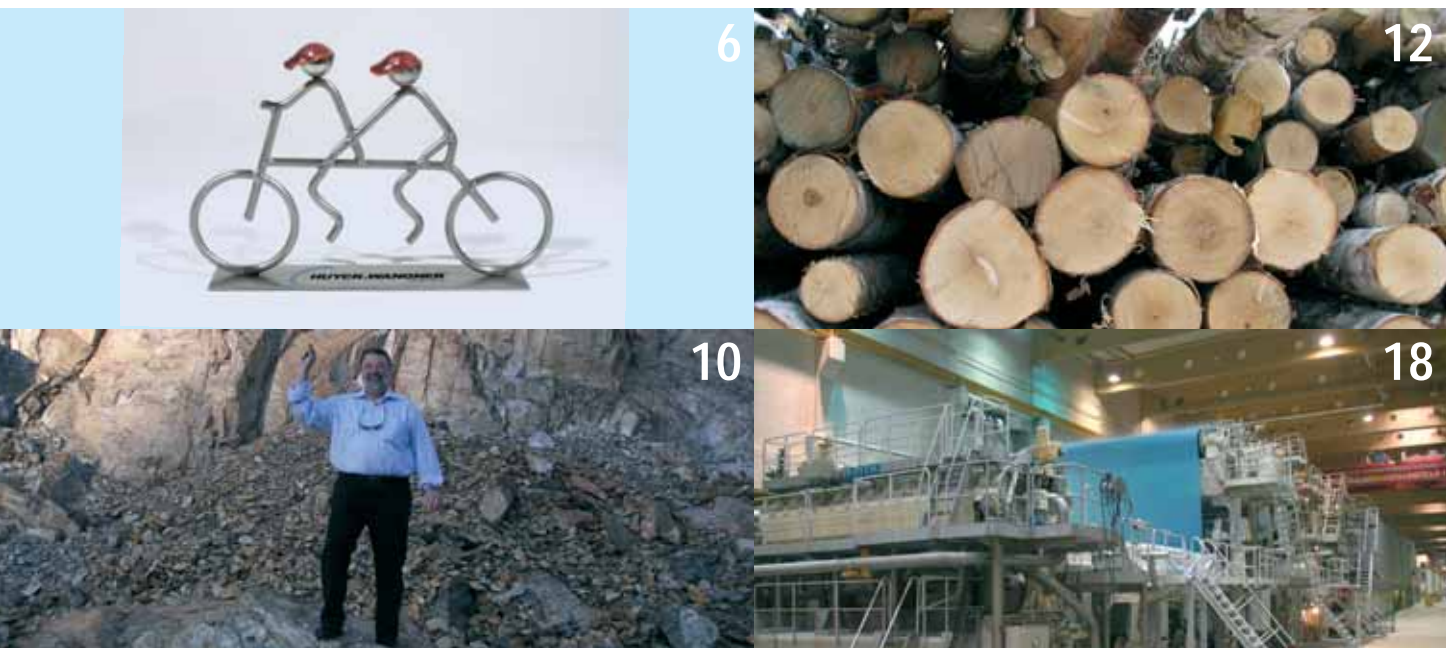


Inhalt

Ausgabe 1 · 2007



3 EDITORIAL

Doppelte Kraft
voraus!

4 INSIDE HUYCK.WANGNER

Kurzmeldungen

6 COVER STORY

Huyck.Wangner –
ein starkes Tandem

10 HUYCK.WANGNER AT WORK

Siegfried Höfferer: Schon
über 1.000 Pressen gemessen

12 IM FOKUS

Holz – zum Verbrennen
zu wertvoll

18 INTERVIEW

Sappi Fine Paper Europe
– Werk Gratkorn

21 PRODUCT NEWS

Neue Pressfilzkonzepte:
Axxelerator und Seamexx TX

22 SPOTLIGHTS

Selectra/Vortexx
in der Praxis

23 PRESS DIGEST

Für Sie in der internationalen
Fach- und Wirtschaftspresse
gelesen

Doppelte Kraft voraus!

Einige von Ihnen haben sicher gestaunt, als Sie dieses Exemplar der *h.w.com* in Händen hielten. Waren Sie es bislang gewohnt, auf die *w.com* zu blicken, präsentiert sich hier nun quasi ohne Vorwarnung unter neuem Namen ein neu gestaltetes Kundenmagazin. Hintergrund: Die beiden führenden Traditionsunternehmen im Bereich Papiermaschinenbespannungen Huyck und Wangner bieten ihr komplettes Produktportfolio jetzt unter der einheitlichen Firmenmarke Huyck.Wangner an.

Sämtliche Vertriebs- und Marketingaktivitäten an den vier europäischen Produktionsstandorten sowie in den Vertriebsniederlassungen sind jetzt der neuen Firmenmarke zugeordnet. Der Aktionsradius umfasst die Region EMEA (Europe/Middle East/Africa), der zentrale Firmensitz ist Reutlingen.

Innovationsfreude, Solidität und Nachhaltigkeit bleiben jedoch als unverwechselbare und verbindende Markenwerte erhalten. Die Verzahnung bislang getrennt arbeitender Bereiche führt bei Huyck.Wangner künftig zu einem noch engeren Schulterschluss der Experten. Zuvorderst sind hier Kundenbetreuung und Service zu nennen. Welche Vorteile der Firmenzusammenschluss noch mit sich bringt, können Sie unter der Überschrift „Huyck.Wangner – ein starkes Tandem“ (Seite 6) lesen.

Mit einem neuen Erscheinungsbild stellen die beiden Unternehmen ihre Zusammengehörigkeit auch nach außen dar. Analog zur neuen Firmenmarke heißt das frühere Kundenmagazin jetzt *h.w.com* und zeigt sich sowohl gestalterisch als auch redaktionell mit neuem Gesicht: Layout, Typografie, Bild- und Farbgestaltung sind dem neuen Corporate Design angepasst. Inhaltlich gibt es aus den beiden Unternehmensbereichen entsprechend mehr zu berichten. Auf der Produktseite kommen insbesondere die Pressfilze, ihre Herstellung und Anwendung ergänzend zu den Formiersieben zur Sprache. Das schlägt sich in Mitarbeiterprofilen („Huyck.Wangner at work“ auf Seite 10) ebenso nieder wie in Interviews mit Papiermachern (Sappi Werk Gratkorn, Seite 18) oder bei den Produktneuheiten und Spotlights (Seiten 21, 22). Ent-

sprechend ist das Redaktionsteam gewachsen: Christian Küberl, Product Manager, sowie Andrea Glaser, Marketing Communications, sind verantwortlich für jene Berichte und Informationen, die Huyck.Wangner Austria in Gloggnitz betreffen.

Was sich jedoch bei unserem Kundenmagazin nicht ändert, ist der Anspruch an eine vielseitige und abwechslungsreiche Berichterstattung, in der wir nicht nur firmeneigene Themen berücksichtigen, sondern unser Augenmerk auch auf aktuelle Entwicklungen in der Papierindustrie richten. Hierzu gehört sicher die verschärfte Diskussion um den Rohstoff Holz. Im Autorenbeitrag ab Seite 12 gibt Bernard de Galember, Leiter des CEPI Forest Committee, ausführlich Einblick in die Thematik bzw. Problematik.

Wir wünschen Kurzweil beim Durchblättern unserer ersten *h.w.com*-Ausgabe und freuen uns über Ihre Meinung oder Anregungen. ●

Herzlichst

Heinz Mauser





Neue Geschäftsleitung

Xerium Technologies hat das europäische Bespannungsgeschäft (PMC Europe) in der Konzerntochter Huyck.Wangner zusammengeführt und es von der alten regionalen Struktur auf eine funktionale umgestellt. Im Zuge der organisatorischen Veränderungen wurde auch eine neue Geschäftsführung berufen: John Badrinan wurde zum President PMC Europe ernannt. Er kommt von Trelleborg AB, wo er seit dem Jahre 2000 als President Trelleborg Automotive Europe tätig war. Ihm zur Seite steht Göran Söderlund als Vice President Sales & Marketing PMC Europe und Alexander Karnovsky als Vice President of Finance & Administration PMC Europe. Die Geschäftsleitung ist am Hauptsitz von Huyck.Wangner in Reutlingen angesiedelt.

1.000ster Huyperm produziert

Mit HUYPERM Entwässerungsgurten schrieb Huyck.Wangner im Bereich der Pressenbespannungen eine weitere Erfolgsgeschichte. Nach der Produkteinführung Anfang 2002 entwickelte sich diese moderne Filzgeneration für die Anwender hinsichtlich Maschinenleistung und Bedruckbarkeit zum absoluten Standard. Auf zahlreichen Maschinen zur Herstellung anspruchsvoller grafischer Papiere konnte mit HUYPERM eine deutliche Glätteverbesserung und eine Zweiseitigkeitsreduktion von bis zu 40 Prozent erzielt werden. Ende letzten Jahres wurde für die Optipress Maschine PM 9 von BURGO Verzuolo der tausendste HUYPERM-Entwässerungsgurt gefertigt und ausgeliefert.

Besuch von der TU Darmstadt

Mitte Januar besuchten 12 Studenten der Technischen Universität Darmstadt im Rahmen einer von der APV Darmstadt organisierten Exkursion den Huyck.Wangner-Standort in Gloggnitz. Die angehenden Papieringenieure und Papiertechniker erhielten umfassend Einblick in die Herstellung von Papiermaschinenbespannungen sowie Industrietextilien zur Zellstoffentwässerung. Der Studienausflug nach Österreich endete mit einem Werksbesuch bei Andritz und einer abschließenden Stadtbesichtigung von Wien.

Formiersiebe jetzt einheitlich blau

Im Zuge der Zusammenführung und des gemeinsamen Marktauftritts von Huyck.Wangner wird die Farbstruktur der Formiersiebe dem einheitlichen Corporate Design angepasst. Das gesamte Produktportfolio wird sukzessive auf die Gewebefarben Blau (Papierseite) und Weiß (Laufseite) umgestellt. Was sich jedoch nicht ändert, das ist die Top Performance und Leistungsstärke der Formiersiebe mit ihren unverwechselbaren Qualitäts- und Anwendungsmerkmalen sowie die einzigartigen Service-Konzepte. Technologisch führend, effizient, zuverlässig – das gilt auch weiterhin.

Zweiter Girls' Day in Reutlingen

Am 26. April lud Huyck.Wangner Germany anlässlich des bundesweiten Girls' Day das zweite Jahr in Folge 20 Schülerinnen

der 8. bis 10. Klasse zu einem Schnuppertag in Sachen Siebherstellung ein. Nach kurzer Vorstellung und Firmenpräsentation erhielten sie bei einem Rundgang durch die Werkshallen praktischen Einblick in den gesamten Produktionsablauf: Zetteln, Weben, Nahten, Fixieren stand ebenso auf dem Programm wie die Information über Entwicklung bzw. Design von Siebgeweben. Ihr Fazit aus dem Besuchstag bei Huyck.Wangner fiel durchweg positiv aus, denn sie konnten sich vor Ort überzeugen, dass es bei der Siebherstellung auch für Frauen interessante Berufsperspektiven gibt.

Fixier- und Kompaktieranlage AF17 in der Montagephase

Nachdem Mitte Februar das Fundament für die Fixier- und Kompaktieranlage AF17 am Reutlinger Hauptstandort fertig war, begann die Montagephase, die bis Ende Mai dauert. Der Übergang zur Montage der Maschinenteile war besonders anspruchsvoll, da die bis dahin autarke Baustelle für die neue Fixier- und Kompaktieranlage an den Produktionsbereich der AF16 angebunden werden musste. Nachdem dieser Part erfolgreich und weitgehend ohne Beeinträchtigung der laufenden Produktion bewältigt war, folgt nun nach der Montage der Fundamentschienen der Auf- und Einbau der einzelnen Anlagenteile. Für die ölbeheizte Walze wird zudem eine komplett eigenständige Heizanlage sowie eine neue Gas- und Kühlwasserleitung installiert. Wenn alles nach Plan läuft, wird die neue Fixier- und Kompaktieranlage AF17 Mitte Juni der Produktion übergeben.



Erfahrungsaustausch mit Huyck.Wangner Schweden

Nach dem Motto „Gemeinsam von positiven Erfahrungen profitieren“ empfing Helga Bauregger mit ihrem Team vom Verkaufswesen in Gloggnitz die beiden Kolleginnen Marita McAllister und Kristina Hagman von Huyck.Wangner Schweden. Ziel des Treffens war der Erfahrungsaustausch und die Abstimmung zu effizienten Arbeitsvorgängen im Verkaufswesen. Das „bilaterale“ Gespräch wurde bei einem Essen mit allen Kolleginnen der Abteilung um persönliche Erfahrungen ergänzt.

Gesundheitsprogramm 2007

„Wer rastet, der rostet“ sagt ein altes Sprichwort. Weil die Gesundheit ein wertvolles Gut ist, das es zu erhalten und zu verbessern gilt, hat Huyck.Wangner Germany für die Mitarbeiter in diesem Jahr ein Gesundheitsprogramm gestartet und unterstützt es auch finanziell. In Kooperation mit örtlichen Anbietern hat das Team um Peter Defranceski und Dorothea Schmid ein Programm mit Kursen für „Kieser“-Training, Nordic Walking oder Walking zusammengesetzt. Je nach beruflicher Tätigkeit und Beanspruchung wird der Trainingsplan individuell zusammengestellt. Ergänzt wird die Fitness-Offensive durch Kurse zur Stressbewältigung oder Nichtrauchertrainings sowie Informationsveranstaltungen. Ende März informierte beispielsweise die AOK mit einem Infostand im Reutlinger Werk zum Thema „Fette in Lebensmitteln“.

Von links nach rechts:

- *Neue Geschäftsleitung: John Badrinas (links), Göran Söderlund (2.v.l.) und Alexander Karnovsky (3.v.l.)*
- *Jubiläum: Der 1.000ste HUYPERM Entwässerungsgurt wurde an BURGO Verzuolo ausgeliefert*
- *Papiermachernachwuchs: Studenten der TU Darmstadt vor dem Firmeneingang in Gloggnitz*
- *Voll im Plan: Montagephase der neuen Fixier- und Kompaktieranlage AF17 in Reutlingen*
- *Verkaufswesen: Österreichisch-schwedisches Team-Treffen in Gloggnitz*

Nachruf

Wolfgang Zarl ist im November 2006 – rund ein Jahr nachdem er in Ruhestand gegangen war – mit einem Segelflugzeug in Argentinien beim Ausüben seines liebsten Hobbys tödlich verunglückt. Davor war er knapp 36 Jahre für Huyck Austria tätig. Von 1985 bis 2002 leitete er das Unternehmen sehr erfolgreich als Geschäftsführer. Von 2003 bis zu seinem Ruhestand im Oktober 2005 war er ebenfalls am Firmensitz von Huyck Austria in Gloggnitz Vice President Technology der Mutterholding Xerium. Während seiner langjährigen Tätigkeit hat er wie kein anderer zum Erfolg und Wachstum des Unternehmens beigetragen. Fachlich und menschlich von Kunden und Mitarbeitern gleichermaßen geschätzt, verfolgte er seinen beruflichen Weg konsequent mit viel Engagement und Leidenschaft. In der Erinnerung bleiben Wolfgang Zarl und Huyck Austria daher stets als Einheit verbunden.



Gemeinsamer Marktauftritt der beiden Traditionsunternehmen

Huyck.Wangner – ein starkes Tandem



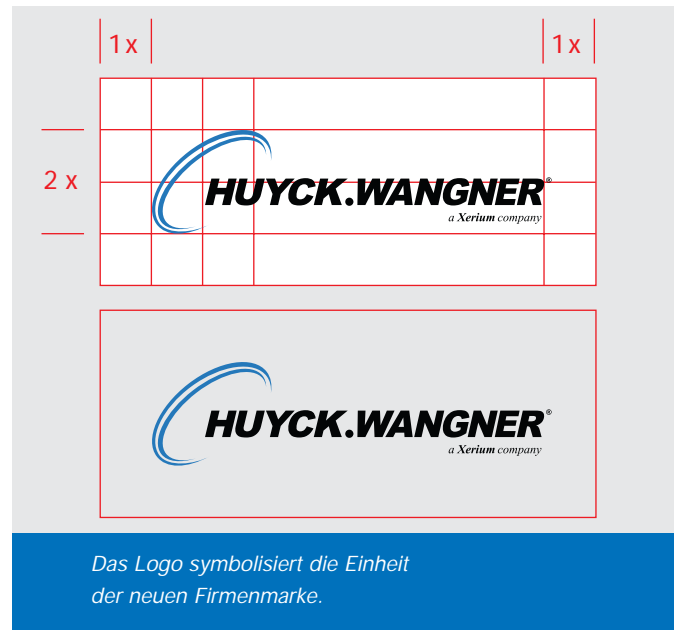
Gemäß Lexikon weist das Tandem gegenüber dem Einzelfahrrad entscheidende Vorteile auf: Durch die Einwirkung doppelter Pedalkraft kommt es mittels kürzerer Umsetzung im Endergebnis zu höherer Energieleistung. Das gemeinsame Ziel wird schneller erreicht. Das Vehikel versinnbildlicht bestens die Zielsetzung des gemeinsamen Marktauftritts von Huyck und Wangner. Die beiden Traditionsunternehmen bieten ihr komplettes Produktportfolio und die Serviceleistungen jetzt unter der einheitlichen Firmenmarke Huyck.Wangner an, die mit einem neuen, modernen Erscheinungsbild auch nach außen die Zusammengehörigkeit darstellt.

Bereits vor sechs Jahren rückten die beiden renommierten Hersteller von Papiermaschinenbespannungen durch die operative Eingliederung unter das Dach der Xerium Technologies Inc. zusammen. Schon damals wurde eine klare Strategie formuliert: Zwei starke Partner der Papierindustrie bündeln ihre ausgewiesenen Kernkompetenzen und optimieren so ihr jeweiliges Kerngeschäft im Sinne eines leistungsstarken, kunden- und zukunftsorientierten Unternehmens. Um die Synergien optimal auch im Sinne der Kunden nutzen zu können, wurde der Zusammenschluss ganz nach dem Motto „Evolution statt Revolution“ über einen schrittweisen Prozess gesteuert. Dabei achteten die beiden Partner konsequent darauf, den Übergang aktiv zu gestalten, d.h. sich in ihren jeweiligen Hauptgeschäftsfeldern gegenseitig zu stützen und diese sogar im Markt auszubauen. Seit Anfang diesen Jahres manifestiert sich die Zusammenführung nun auch mit einem neuen Corporate Design unter dem einheitlichen Namen Huyck. Wangner. Sämtliche Vertriebs- und Marketingaktivitäten an den vier europäischen Produktionsstandorten sowie in den Vertriebsniederlassungen werden der neuen Firmenmarke zugeordnet. Der Aktionsradius umfasst die Region EMEA (Europe/Middle East/Africa), der zentrale Firmensitz ist in Reutlingen.

Stärken bündeln

Die Papierindustrie befindet sich seit Jahren in einem strukturellen Umbruch. Der Kostendruck, der mit steigenden Energie- und Rohstoffpreisen ständig neue Nahrung findet, nötigt den Papiermachern zusätzliche Effizienz- und Produktivitätssteigerungen ab. Zudem bestimmen Papiermaschinentechnologie und regionale Marktbesonderheiten die Entwicklung in der Papierherstellung. Vor dem Hintergrund dieser komplexen Herausforderungen setzen sich die beiden Bespannungsspezialisten Huyck und Wangner mit vereinter Kraft für ganzheitliche, gewinnbringende Anwenderlösungen ein.

Der geschlossene Marktauftritt unter dem Corporate Brand Huyck.Wangner verbindet im Kern die jeweiligen Stärken der beiden Zulieferer: Stabilität, wegweisende PMC-Technologien mit hohem Optimierung- und Mehrwertpotenzial für die Kunden, das auf fundiertem Know-how, innovativen Produkten und einzigartigen Serviceleistungen basiert. Wie kein anderer Anbieter vereinen die beiden Traditionsunternehmen einen Kompetenzbereich, der das Endprodukt Papier in seiner Qualität maßgeblich bestimmt. Kostenanalysen zeigen, dass PMC-Produkte wie Formiersiebe, Pressfilze und Trockensiebe nur ca. drei Prozent der Produktionskosten pro Tonne Papier/Karton beanspruchen, andererseits aber rund 70 Prozent der Papierherstellkosten insgesamt beeinflussen. Nicht zuletzt aufgrund dieses hohen Einflusses erwartet der Papiermacher von seinem PMC-Lieferanten heute mehr denn je kompetente Beratung, hohe Qualität von Produkt und Dienstleistung, Termintreue und zuverlässige Abwicklung, Verfügbarkeit von Ansprechpartnern und kurze Reaktionszeiten sowie, last but not least, ein gutes Preis-/Leistungsverhältnis. Diesem Anspruch an eine individuelle, spezialisierte Betreuung wird Huyck.Wangner in allen Phasen gerecht: kontinuierliche Entwicklung innovativer Produkte, Mithilfe und aktive Mitarbeit an Optimierungsprojekten, Aufzeigen von Verbesserungspotenzialen gestützt durch modernste Messmethodik und -analyse, hochqualifizierte, anwendungstechnische Beratung und effiziente Vernetzung der Vertriebsfunktionen. Sowohl Huyck als auch Wangner greifen hier auf das über Jahrzehnte gewachsene Wissen um die Herstellung von Papiermaschinenbespannungen zurück.



Innovationsfreude, Solidität und Nachhaltigkeit als unverwechselbare Markenwerte

Mit vier Produktionsstandorten für Papiermaschinenbespannungen in Europa sind Huyck und Wangner heute einer der größten Produzenten. Den ersten revolutionären Entwicklungshöhepunkt setzte man mit der Einführung von synthetischen Formiersieben. Später folgten die strukturgebundenen Formiersiebe, die sich heute auf allen Papiermaschinen und für alle Papiersorten in der Produktion als Standard etabliert haben. Marktentwicklungen und neue Maschinenanforderungen zu antizipieren ist also Programm. Heute spiegelt das Produktportfolio entsprechend der „360° Clothing“-Strategie die konsequente Weiterentwicklung der Formiersiebtechnologie wider und ist eine Grundvoraussetzung für die partnerschaftlichen Erfolge mit den Papiermachern. Im Kern zielt „360° Clothing“ darauf ab, die innovative Produkttechnologie kundenorientiert für alle Papiersegmente bedarfs-

gerecht und marktfähig zu „übersetzen“, d.h. die hochmodernen Formiersiebe mit jenen Funktionsmerkmalen auszustatten, die dem Papiermacher nachweislich Vorteile bringen. Neueste Herstellungsverfahren und Schlüsseltechnologien wie Projektilwebtechnik bzw. Greifertechnologie oder die eigens entwickelte Nahttechnologie „SeamMaster“ sind Garant für die herausragend hohe Qualität der Formiersiebe.

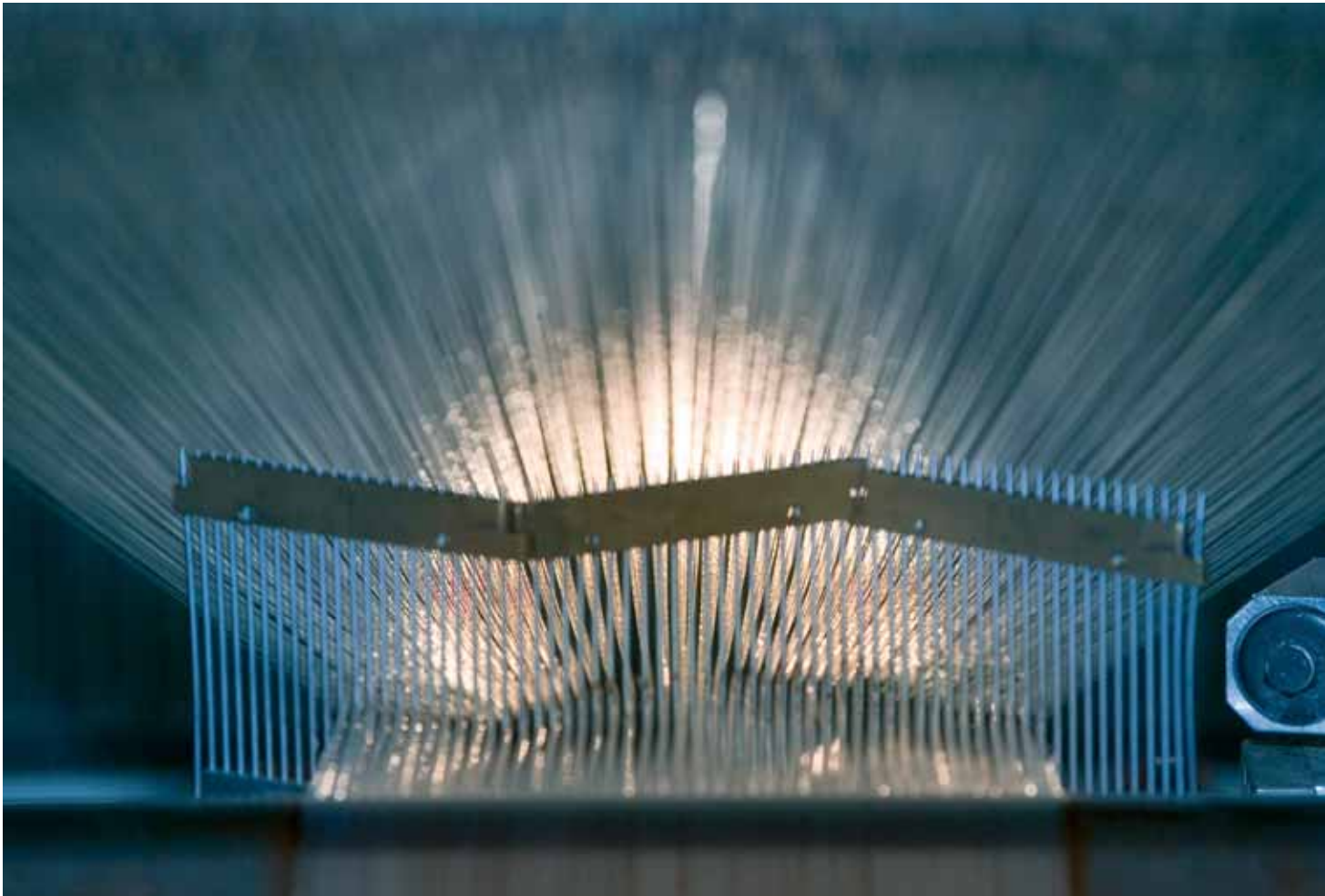
Im Bereich der Pressenbespannung wurde intensiv an der Optimierung von Nahtfilzen sowie an der Entwicklung von neuen Gewebekonzepten für den Einsatz an schnellaufenden Hochleistungspapiermaschinen gearbeitet. Gleichzeitig sind moderne Messmethodik und Grundlagenforschung Ausgangspunkt für die solide Weiterentwicklung der Produktpalette und das Aufspüren von Optimierungspotentialen. Dazu gehören beispielsweise neueste Messgeräte und -Verfahren wie der Fabric Scanning Profiler (FSP) und Wangner Surface Analyser (WSA). FSP ist die Weiterentwicklung des bereits erfolgreich am Markt verwendeten FSD-Gerätes. Der große Vorteil des FSP liegt eindeutig im modularen Aufbau sowie in der verbesserten Steuerung. Modifikationen in Richtung Permeabilitätsmessung werden durch den speziellen Aufbau möglich. In Folge führt die kontinuierlich optimierte Siepanpassung zu höchster Papierqualität und Produktivität. Quantifizierbaren Mehrwert schafft auch WSA. Das Oberflächenmessgerät basiert auf einem Nano-Laser-Scanner, der sowohl Sieb- und Papieroberflächen auf Tausendstel Millimeter genau unter die Lupe nimmt. Die durch die Lasermessung gewonnenen Daten wurden in der Entwicklung verwendet um neue Siebgenerationen zu kreieren. Speziell hinsichtlich Entwässerung und Oberflächenglätte sowie Gleichmäßigkeit konnten große Verbesserungen erreicht werden. Die neuen Produkte Vortexx/Selectra sowie Compressor/HOT sind Resultat des gewonnenen Know-how's.

Wirtschaftlichkeit immer im Blick

Die Firmengeschichte von Huyck begann 1812 in einer Spinnerei im österreichischen Gloggnitz mit der Herstellung von Fez-Hüten aus Filz. 1874 wurden die ersten Pressfilze aus Wolle und die ersten Trockensiebe aus Baumwolle hergestellt. Nach Eingliederung in die US-amerikanische Huyck Corporation 1975 wurden die Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten der weltweit operierenden Gruppe in Gloggnitz konzentriert und zur Innovationsschmiede des Unternehmens ausgebaut (1989 bis 1999). Dies geschah nicht von ungefähr, denn man nahm traditionell eine führende Position als Impulsgeber und Trendsetter für Papiermaschinenbespannungen ein. 1999 setzte Huyck mit der Entwicklung und Einführung der Huyperpunch-Nadeltechnologie einen wegweisenden Meilenstein in der Pressfilzherstellung. Er war die Basis für die signifikante Verbesserung von Papierqualität und Bedruckbarkeit sowie steigende Maschinenleistung. Mit der Entwicklung der Seamexx-Nahtfilze folgte der nächste Innovationsschub. Der Einsatz dieser neuen Nahtfilzgeneration gewährleistet einen sicheren Filzwechsel und bietet Potenzial für Produktivitätssteigerung durch reduzierte Installationszeiten. Erstmals ist es möglich, die Vorteile konventioneller Nahtfilze wie präzise Schlaufengeometrie und gute Kompaktierbeständigkeit mit den Vorteilen von endlosen Pressfilzen zu verbinden, die sich durch beste Faserverankerung und gleichmäßige Druckunterstützung für schnellen Anlauf, hohe Entwässerungsleistung sowie Abriebbeständigkeit auszeichnen. Hinzu kommt das problemlose Einziehen in die Maschine, das die Arbeitssicherheit enorm erhöht. Allesamt Vorteile, die den Einsatz von Nahtfilzen auch in den nächsten Jahren weiter vorantreiben.



Innovationsprozesse am Laufen halten – das gilt nicht nur für die Entwicklung neuer Produkte ...



Full Service für Papiermaschinen- bespannungen

Die Verzahnung bislang getrennt arbeitender Bereiche führt bei Huyck.Wangner künftig zu einem noch fokussierteren Arbeiten der Experten, was wiederum den Kunden zusätzlich zu Gute kommt. Zuvor sind hier Kundenbetreuung und Service zu nennen. Ob Design- oder Anwendungstechnik, Technischer Service, Labor- und Logistik-Service – genau wie bei den Produktangeboten können sich die Profis von Huyck.Wangner noch enger und umfassender auf die individuelle Aufgabenstellung des Kunden ein- und abstimmen. Die an Nass-, Pressen- und Trockenpartie gewonnenen Erfahrungen fließen in einem zentralen Datenpool zusammen und sind dort als transparente Problemlösungsangebote jederzeit abrufbar.

So umfassen die weltweiten Referenzen bei Huyck.Wangner mehrere Tausend Papiermaschinen und schließen alle Sorten und Maschinentypen ein. Plant der Kunde Umbauten oder Modifizierungen, unterstützen ihn die jeweiligen Servicespezialisten direkt vor Ort. Ausgestattet mit modernem, zum Teil eigens entwickeltem und patentrechtlich geschütztem Messgerät erstellen sie fundierte Expertisen und geben nach Auswertung die auf den Kunden zugeschnittenen Empfehlungen ab. Die Huyck.Wangner-Profis aus Verkauf, Anwendungstechnik und Service sind daher der große Pluspunkt des Unternehmens. Denn als hoch qualifizierte Papieringenieure und Papiertechniker sind sie – untermauert durch tägliche Praxis und umfassende Erfahrung – mit

... sondern auch für einzigartige Servicekonzepte, bei denen viele Einzelleistungen für den Papiermacher zu Gewinn bringenden Bespannungslösungen führen.

allen Prozessabläufen in der Papierherstellung bestens vertraut und haben stets die Optimierung des gesamten Produktionsprozesses im Blick. Sie sind und bleiben die gewohnt zuverlässigen Ansprechpartner der Kunden und garantieren die ganzheitliche Betreuung weit über das übliche Maß hinaus. Für den Papiermacher bedeutet dies, dass er von Huyck.Wangner nun ein doppeltes Leistungsversprechen erhält. Es umfasst nicht nur die speziell an seinen Bedürfnissen orientierten Bespannungslösungen, sondern auch die kompetente Beratung, die nachweisbar zur Optimierung der Produktivität und Wirtschaftlichkeit beiträgt und für den Kunden also einen echten Mehrwert darstellt. Huyck.Wangner ist ein starkes Tandem. ●

Siegfried Höfferer: Schon über tausend Pressen gemessen



Siegfried Höfferer (62) blickt auf ein abwechslungs- und erfahrungsreiches Berufsleben zurück. In knapp 200 Papierfabriken auf der ganzen Welt hat der Service Manager von Huyck.Wangner schon über 1.000 Pressen unter die Lupe genommen. Mit umfangreichem Wissen und akribischer Messtechnik sorgt er dafür, dass Pressen und die von Huyck gelieferten Pressfilze zum Wohl des Kunden stets bestens harmonieren. Auch privat setzt er auf den Gleichklang. Als Vater zweier erwachsener Kinder genießt er mit seiner Frau nicht nur das Reisen rund um den Globus und entspannte Radtouren in der österreichischen Heimat, sondern hält auch viel von der Erweiterung des Horizonts durch Lesen und Studieren.

h.w.com: Herr Höfferer, Sie sind seit 1988 bei Huyck Austria tätig. Auf welche Ausbildung und berufliche Stationen blicken Sie zurück?

Siegfried Höfferer: Ich habe eine kaufmännische Lehre mit Lehrabschluss in der Papierhandlung meines Vaters gemacht, danach einige Jahre im Großhandel gearbeitet. Neben dem Beruf habe ich als Externist die AHS Matura für Realgymnasium abgelegt und dann das zweijährige Kolleg für Kunststofftechnik am TGM in Wien absolviert.

Die ersten beruflichen Stationen waren die Skibauteilentwicklung bei Montana Sport als Produktionsleiter und als Konstrukteur für Sondermaschinenbau bei der Semperit AG. In diese Zeit fiel die Ernennung zum „Ingenieur“ durch das Bundesministerium für Bauten und Technik. Danach folgte der Wechsel zu Huyck Austria als Betriebsingenieur und Anwendungstechniker. Nach einer kurzen Zwischenstation bei Scapa-Kern (heute Voith) als Leiter der Anwendungstechnik für Gummi- und Polyurethanwalzenbeschichtung kehrte ich hierher zu Huyck zurück. Seit 1990 bin ich mit der Messtechnik von Filzen

und Pressen mit dem Schwerpunkt Schwingungsanalyse betraut. Während meiner beruflichen Laufbahn habe ich diverse WIFI-Kurse für Drehen, Fräsen, Hobeln und E-Schweißen besucht. Seit dem Wintersemester 2005 bin ich zudem als Fernstudent an der TU Dresden für Maschinenwesen-Konstruktionstechnik nach dem Dresdner Modell immatrikuliert.

h.w.com: Was sind im Einzelnen Ihre Tätigkeits- und Verantwortungsbereiche als Service Manager?

Höfferer: Das sind hauptsächlich Störungsursachenerkennung bei Filzen durch Maschinendiagnostik, die Fehleranalyse an Papiermaschinen und die Verkaufsunterstützung für Aufträge bei Schlüsselpositionen durch den Technischen Service. Hinzu kommen Mitarbeiter einschulung, Wartung aller Messgeräte des europäischen Bestands sowie die Neubeschaffung von Messgeräten nach Test und kommerzieller Evaluierung (Pay Back, kaufmännische Rechtfertigung).

h.w.com: Womit würden Sie dem Branchennachwuchs Ihren Job „schmackhaft“ machen?

Höfferer: Unsere wichtigsten Partner sind die Kunden. Für sie Probleme an der Papiermaschine richtig zu diagnostizieren, damit die Optimierung Einzug hält, die Produktivität und Qualität erhalten und gesteigert wird, das ist ein spannender Kampf an der Marktfrent. Das Ansehen eines



seriösen Trouble Shooters beim Kunden ist groß. Dadurch kann man sich einen guten Namen in der Branche machen.

h.w.com: Welche Qualifikationen bzw. Fähigkeiten setzt Ihr Beruf voraus?

Höfferer: Es ist ein technischer, physikalischer und mathematischer Mix aus Papier-, Textiltechnik und Maschinenbau. Maschinenbau ist für die Schwingungsanalyse unerlässlich,

da man zur Ursachenfindung Kenntnisse der Mechanik, Dynamik, Pneumatik und Hydraulik besitzen muss. Hier ist präzises Arbeiten gefragt. Ein weiteres Kriterium ist die richtige Interpretation der Frequenzen der FFT. Bei der Behebung der mechanischen Fehler hat der Kunde gigantische Stillstandskosten und Produktionsausfall. Man muss klar und sachlich argumentieren und die Störungsursache eindeutig definieren. Da die Messung und Auswertung über den PC mittels Spezialsoftware laufen, sind hierfür entsprechende Kenntnisse erforderlich.

h.w.com: Sie haben in aller Herren Länder unzählige Papierfabriken besucht und noch viel mehr Pressen gemessen und analysiert? Welches waren bis dato Ihre spannendsten oder erfolgreichsten Einsätze?

Höfferer: Da gibt es zahlreiche. In lebhafter Erinnerung sind mir die starken Vibrationen der 3. Presse einer SC-Papiermaschine geblieben, wo wir erfolgreich mit unserem Absorber drei bis vier Wochen als Alleinlieferant liefen. Nach Einbau einer mit Wolframkarbid beschichteten Reservewalze fiel die Filzlaufzeit auf neun bis 14 Tage dramatisch herab. Schwingungstechnisch konnte die dritte Symwalze als Erreger nachgewiesen werden. Wie der Walzenfehler im Detail entstand, stellte sich jedoch erst nach einigen Monaten heraus. Es war ein Passungsfehler des Hilfsdeckels, der dazu führte, dass die Walze nach Montage des Originaldeckels mit fehlerhaftem Rundlauf extrem filzprägend lief. Nach Erkennen und Beseitigen des Fehlers liefen unsere Filze wieder problemfrei vier Wochen.

h.w.com: Haben sich im Lauf der Jahre in Ihrer Arbeit regionale Schwerpunkte entwickelt? Wenn ja, wo und warum?

Höfferer: In den 90er Jahren war Huyck noch nicht etabliert für Maschinenpositionen, an denen durch hohe spezifische Nippdrücke häufig

Schwingungen durch Filzprägungen auftraten. Durch die Vibrationsmessung haben wir jedoch in den vergangenen Jahren Schritt für Schritt alle wichtigen letzten Pressenpositionen erobert – vor allem in Zentraleuropa und vorwiegend im Sektor Feinpapier und Zeitungsdruck. Zusätzlich haben wir in allen Ländern den filztechnischen Service verstärkt. Unsere Erfahrung zeigt, dass ein professioneller Service von den Kunden angenommen und honoriert wird.

h.w.com: Was schätzen Sie an Huyck besonders?

Höfferer: In den 20 Jahren meiner Zugehörigkeit stand bei Huyck immer der Kunde im Mittelpunkt. Professionell arbeitende, engagierte Mitarbeiter können sich hier immer gut in den Arbeitsprozess einbringen und auch entfalten. In der Anwendungstechnik fand in den vergangenen Jahren ein Generationswechsel statt und junge engagierte Ingenieure und Mitarbeiter wurden in die Materie eingeführt. Einige konnten papiertechnologisch gestützte Kurse besuchen, d. h. man kümmert sich verstärkt um die Nachfolge. Die Zusammenarbeit zwischen den jüngeren und älteren Mitarbeitern klappt reibungslos. Das schätze ich sehr.

h.w.com: Bei was schalten Sie nach getaner Arbeit am besten ab?

Höfferer: Ich gebe mein Bestes vor Ort an der Papiermaschine. Wenn ich das Werk verlasse, habe ich das gute Gefühl, alles Menschen mögliche für den Kunden getan zu haben. Das hilft mir abzuschalten. Nach dem Verlassen der Papierfabrik stresst mich höchstens der Stau im Straßenverkehr oder die notwendig gewordene vermehrte und zeitaufwendige Security Control am Flughafen.

h.w.com: Wie kommt es, dass Sie trotz der beruflichen Reisetätigkeit auch privat gerne fremde Städte und Länder erforschen? Welches sind Ihre Lieblingsziele?

Höfferer: Das ist genetisch bedingt. Ein Kollege aus Polen nannte mich eine „Pritschka“ (Pritschenwagen) und mein Schwiegervater sagt immer „Weltenbummler“ zu mir. Ich glaube, das ist richtig. Privat reise ich am liebsten mit der Familie. Meine Frau und ich schätzen besonders den Städtetourismus und haben uns New York, London und Paris angesehen. Es gab immer viel Neues zu entdecken. Die letzten Jahre sind wir regelmäßig im Herbst einige Tage nach Venedig gefahren. Venedig ist kulturell eines unserer Lieblingsziele.

h.w.com: Haben Sie nach einem so erfüllten Arbeitsleben beruflich noch einen Wunsch offen? Und was steht auf der privaten Wunschliste ganz oben?

Höfferer: Mein größter Wunsch ist, den Bereich der Schwingungsmessung in gute Hände zu legen. Das scheint sich mit Martin Leitgeb, dem Leiter des Process Engineering, zu erfüllen. Privat sehe ich dem Abschluss des Doktorats meines Sohnes Peter mit Spannung entgegen. Außer Gesundheit für meine Familie und für mich wünsche ich mir nichts. Die Welt ist aber klein geworden und ich sehe, dass die globalen Probleme wachsen. Das individuelle Handeln jedes Einzelnen muss so sein, dass es nicht die Rechte und Würde anderer Menschen beschneidet. Ich hoffe und wünsche, dass meine Kinder und Enkel die Grundlage für ein erfülltes und menschenwürdiges Leben vorfinden werden. ●

Holz – zum Verbrennen zu wertvoll

Das neue EU-Energiepaket ist ein Risiko für die Papierindustrie



Von Bernard de Galembert Vor dem Hintergrund der mit dem Klimawandel verbundenen Herausforderungen setzt die Europäische Union zur Erfüllung des Kyoto-Protokolls auch auf den verstärkten Einsatz von erneuerbaren Energien. Die Diskussionen um alternative Energiequellen sind durch die aktuelle Anspannung auf dem „traditionellen“ Energiemarkt zu Lasten der Forstproduktindustrie erheblich verschärft worden.

Europa sieht sich gegenwärtig drei großen Herausforderungen gegenüber: der Abschwächung des Klimawandels, der Sicherung der Energieversorgung und der Wettbewerbsfähigkeit im Rahmen der wirtschaftlichen Globalisierung. Dies veranlasste die Entwicklung eines Maßnahmenpaketes, welches am 10. Januar 2007 vorgestellt wurde. Im Fokus dieses Paketes stehen unter anderem die erneuerbaren Energien.

Hintergrund

Seit Veröffentlichung des Weißbuchs aus dem Jahre 1997, in welchem die Verdopplung des Anteils an erneubaren Energien bis 2010 am Gesamtenergieverbrauch vorgesehen wurde, haben die europäischen Institutionen zahlreiche Maßnahmen eingeleitet, um dieses Ziel zu erreichen. Eine 2001 verabschiedete Richtlinie sah vor, 21% der Energieversorgung in Europa bis 2010 aus erneuerbaren Energiequellen zu decken und drängte viele Mitgliedsstaaten zur Einführung ambitionierter nationaler Maßnahmen. Im Dezember 2005 legte die EU-Kommission dann den „Aktionsplan für Biomasse“ vor, der die Bedeutung erneuerbarer Energien noch weiter hervorhob.

EU-Ziele Erneuerbare Energien

In % vom Gesamtverbrauch	2010	2020
Gesamt	12	20
davon		
– Elektrizität	21	34
– Wärme und Kälteerzeugung	ND	18
– Biokraftstoff Verkehr	5,75	10

Am 10. Januar 2007 präsentierte die Kommission nun ihr „integriertes Energie- und Klimapakete zur Emissionsminderung im 21. Jahrhundert“. Neben dem Ziel, Treibhausgasemissionen bis 2020 um 20% zu senken, hat man sich auch im Energiesektor ehrgeizige Zielvorgaben gestellt. Abhängig von der Entscheidung des Ministerrats könnten sämtliche Mitgliedsstaaten dazu verpflichtet werden, den Anteil erneuerbarer Energien auf 20% am Gesamtenergiemix zu erhöhen. Auch wenn keine konkreten Angaben gemacht werden, wie dieses Ziel im Detail umgesetzt werden soll, geht aus dem EU-Paket deutlich hervor, dass der Anteil von flüssigem Biokraftstoff bis 2020 auf 10% erhöht werden soll. Im Bereich Elektrizität sollten idealerweise 34% vom Gesamtverbrauch durch erneuerbare Energien abgedeckt werden und bei der Wärme- und Kälteerzeugung 18%. Dabei wird auf die verstärkte Nutzung von Wind-, Solar- und Wasserenergie sowie auf Energiegewinnung aus Biomasse gesetzt. Konkret erwartet man von den Mitgliedsstaaten den Einsatz vielfältiger politischer Instrumente wie Umweltzertifikate, Einspeisetarife, Prämiensysteme, Steuermechanismen, Quotenmodelle oder Vergaberechte.

Forstliche Biomasse

2004 berichtete die Europäische Kommission, dass die Nutzung von Energie aus Biomasse – insbesondere im Bereich Elektrizität

– im Vergleich zu Wind- und Solarenergie nur langsam anliefe, so dass man die für das Jahr 2010 gesetzte Zielvorgabe vermutlich nicht erreichen würde. Hierbei stammte der größte Anteil der für die Stromerzeugung verwendeten Biomasse aus dem Forstsektor (etwa 80%). Der jährliche Nettozuwachs der europäischen Wälder liegt derzeit bei etwa 600 Mio. m³. Diesem steht statisch betrachtet ein jährlicher Einschlag von etwa zwei Dritteln gegenüber – das sind etwas mehr als 400 Mio. m³. Die Gründe dafür, dass nicht mehr geerntet wird, sind vielfältig und zeigen bereits mögliche Probleme der Zukunft auf. So stehen Europas Wälder zum Großteil im Privateigentum. Im Durchschnitt entfallen dabei auf jeden der ca. 16 Mio. Eigentümer 5 Hektar Waldfläche. Das Hauptinteresse dieser Eigentümer liegt aber oftmals gerade nicht in der forstwirtschaftlichen Nutzung ihrer Ressourcen. Hinzu kommt, dass die Wälder in Europa nach dem forstlichen Nachhaltigkeitsprinzip bewirtschaftet werden: Geerntet wird nur, was in der gleichen Zeit wieder nachwächst. Des Weiteren sind einige Wälder in Europa nur schwer oder gar nicht wirtschaftlich nutzbar. Entweder, weil sie besonderen Auflagen unterliegen (beispielsweise biologische Vielfalt, Sicherung von Wasserschutzgebieten, Flussläufen), oder weil sie sich in schwer zugänglichen Gebieten befinden (fehlende Infrastruktur, Gebirgswälder etc.). Theoretisch bestehen also noch zusätzliche Ressourcen in den Wäldern, die für die Energiegewinnung genutzt werden könnten.

Bei der Berechnung des nutzbaren Anteil forstwirtschaftlicher Biomasse am theoretisch vorhandenen Gesamtpotenzial sind verschiedene Faktoren zu berücksichtigen. Zum einen ist von einem nicht unerheblichen Brennholzverbrauch privater Haushalte auszugehen, der sich jedoch in den offiziellen Statistiken nicht widerspiegelt. Neuere Schätzungen in Deutschland und Frankreich haben gezeigt, dass ein erheblicher Differenzwert zwischen offizieller Statistik und dem realistischeren, bestmöglichen Schätzwert besteht. Zum anderen sollte in die Berechnungen auch die potenzielle Biomasse mit einfließen, die aus einer intensiveren Nutzung von Waldrestholz, das bei der Stammgewinnung und Durchforstungsmaßnahmen anfällt, gewonnen werden könnte.



Holzbedarf für Heizenergie

Mtoe/Mm ³	2003	2010	Differenz
Grüne Elektrizität	110 Mm ³	303 Mm ³	(35 Mtoe) +193 Mm ³
Wärme & Kälteerzeugung	264 Mm ³	413 Mm ³	(27 Mtoe) +149 Mm ³
Biokraftstoff Verkehr	6 Mm ³	105 Mm ³	(18 Mtoe) +99 Mm ³
GESAMT	380 Mm ³	820 Mm ³	+440 Mm ³

Quelle: FBI Unit – DG ENT



massebedarf zur Erreichung der vorgegebenen Ziele, ist offensichtlich, dass sich die Situation auf den Rohstoffmärkten deutlich verschärfen wird. Bei der Beschaffung von Biomasse-Trägern baut auch der Energiesektor auf leicht zugängliche Rohstoffquellen, wodurch eine direkte Wettbewerbssituation mit der Forstproduktindustrie entsteht. Betreiber von Anlagen zur Energieerzeugung aus Biomasse sind durch Subventionierung in der Lage höhere Rohstoffpreise zu bezahlen.

Dies wirkt sich bereits heute erheblich auf die Holzmärkte aus und zeigt sich in teilweise drastischen Preisanstiegen, abhängig vom Sortiment und lokalen Marktbedingungen. Hartholz ist dabei stärker betroffen als Weichholz, und selbst Preise für Sägewerksabfälle sind in die Höhe geschossen. Auch wenn ein begrenztes ungenutztes Potenzial in Europas Wäldern vorhanden ist, führt die Subventionierung von Biomasse zur Energiegewinnung zu grossen Differenzen und einem unfairen Wettbewerb in Bezug auf leicht zugängliche Ressourcen. Dies hat Einfluss auf Europas Holzhandel.

Wie viel Holz für die Energiegewinnung?

Die notwendige Holzmenge zur Erfüllung der durch die Europäischen Institutionen gesetzten Ziele, lässt sich nur schwer schätzen. Laut Generaldirektorat Unternehmen und Industrie der Europäischen Kommission müssten weitere 440 Mio. m³ (verglichen mit 2003) aus den Wäldern geerntet werden, wenn man ausschließlich mit Holz als regenerativem Energieträger die Ziele für 2010 erreichen wollte. Die Europäische Umweltagentur veröffentlichte in einer Studie von 2006, dass 28 Mio. Tonnen Öläquivalente, d.h., weitere 140 Mio. m³, bis 2010 aus den europäischen Wäldern geerntet werden könnten, sowie weitere 23 Mio. Tonnen Öläquivalente (115 Mio. m³) bis zum Jahr 2030, ohne dadurch die Umwelt zu schädigen. Der „European Renewable Energy Council“ (EREC) geht von weiteren 100 Mio. Tonnen Öläquivalente an Biomasse (500 Mio. m³ bei ausschließlicher Verwendung von Holz) aus, um den Bedarf an Heizenergie aus erneuerbaren Energien bis 2020 zu decken.

Risiken für die Forstproduktindustrie – eine explosive Situation

Die europäische Politik übt enormen Druck auf die Mitgliedsstaaten aus: Diese müssen Mittel und Wege finden, die europäischen Vorgaben national umzusetzen. Berücksichtigt man weiterhin das tatsächliche Potenzial der europäischen Wälder und den geschätzten Bio-

Die Mitgliedsstaaten setzen dabei auf unterschiedliche nationale Förderungsmaßnahmen für erneuerbare Energien. Einige Mitgliedsstaaten werden durch die Vorgaben aus Brüssel zum Holzimport gezwungen, teilweise in riesigen Mengen. Hierzu gehört auch die Einfuhr erheblicher Mengen von Holzpellets aus Nordamerika.

Nachfrageseitige Fördermaßnahmen beruhen oft auf ungenauen und fehlerhaften Annahmen zur tatsächlichen Verfügbarkeit von Biomasse. So wurde in der Vergangenheit beispielsweise insbesondere auf die notwendige Förderung der Rohstoff- und Biomassegewinnung verzichtet. Dabei wird ein wesentlicher Unterschied zwischen Holz, Sonne und Wind gern vergessen: Im Gegensatz zu Solar- und Windenergie, die unendlich und frei verfügbar sind, hat Holz in der Regel einen Besitzer und bedarf als Energieträger eines speziellen Managements.

Das Verfolgen neuer, ambitionierter Energieziele könnte darüberhinaus bereits kurzfristig Auswirkungen auf den Markt für recycelte Fasern haben, die gemäß europäischer Sichtweise ebenfalls zur Biomasse als Energieträger gerechnet wird.

Forstproduktindustrie als Teil der Lösung

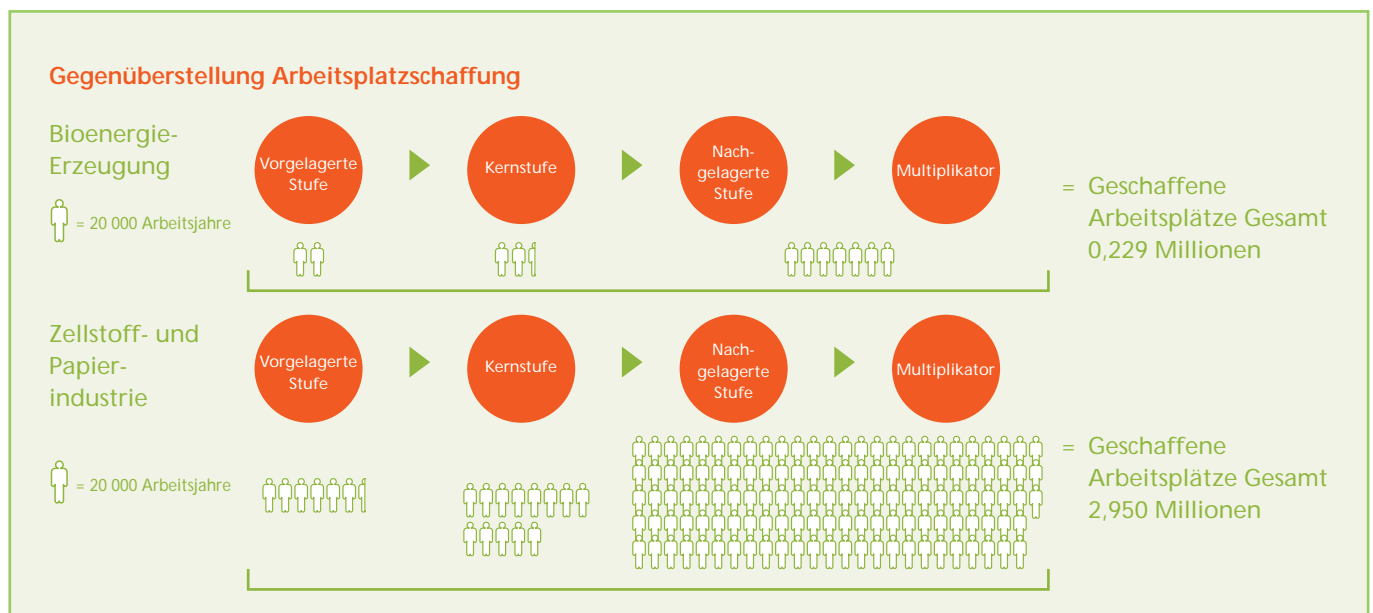
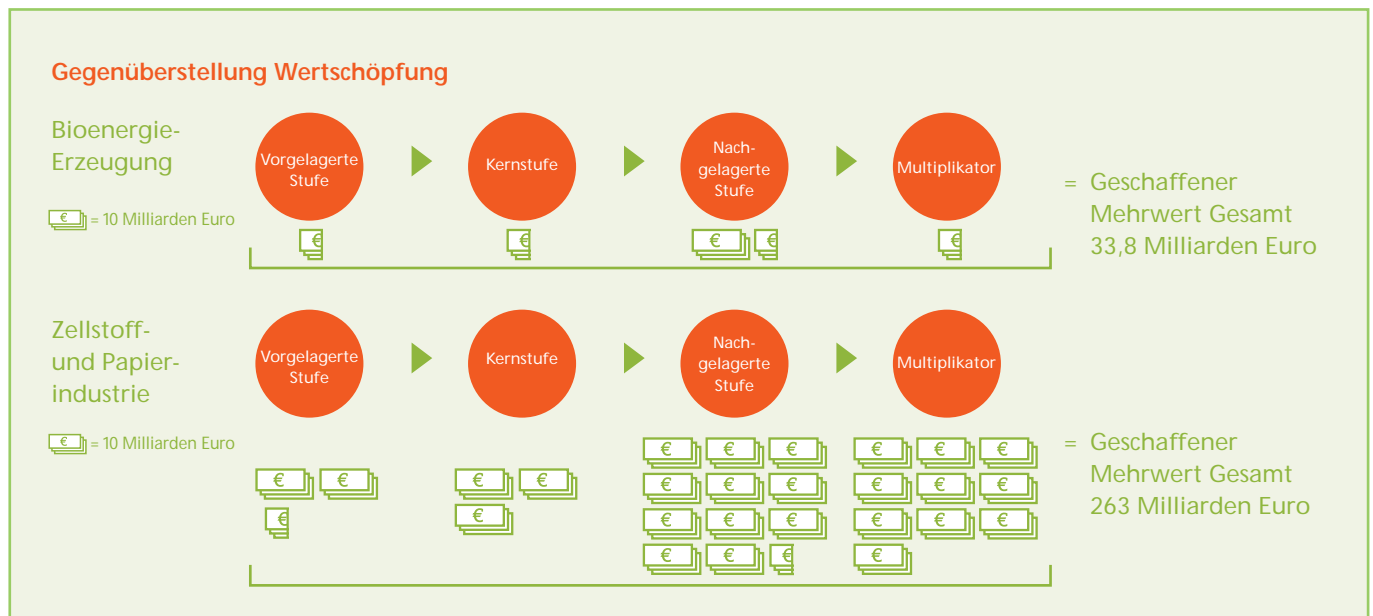
Auch wenn die Ausgangslage nicht ideal ist, hält die Forstproduktindustrie selbst einige der möglichen Lösungsansätze bereit – obwohl eine Reihe sehr überzeugender Argumente für eine Neueinschät-

zung der gegenwärtigen Entwicklungen in der Umwelt- und Energiepolitik spräche.

Die europäische Zellstoff- und Papierindustrie ist bei weitem der erfahrenste und wichtigste industrielle Erzeuger und Verbraucher von Biomasse-Energie. Derzeit werden 27% der Gesamtenergie aus Biomasse von der Zellstoff- und Papierindustrie erzeugt. 52% des gesamten Primärenergieverbrauchs der Industrie basieren auf Biomasse. Das hier vorhandene Know-how stützt sich auf die effiziente Nutzung des Kohlenstoffkreislaufs: Holz wird im ersten Schritt als Rohstoff und im zweiten Schritt als Energiequelle genutzt. Die Industrie befindet sich daher in einer guten Position, um der zukünftige „Biomotor“ Europas zu werden. Die Produktion von Zellstoff und Papier, aber gleichzeitig auch die Erzeugung von Energie, flüssigem Biokraftstoff, Chemikalien und weiteren Produkten könnte an

einem Ort gebündelt werden, wodurch die Holzressourcen am effizientesten und nachhaltigsten genutzt würden.

Die Forstproduktindustrie im Allgemeinen, und die Zellstoff- und Papierindustrie im Besonderen, tragen zur Erreichung der europäischen Ziele wie Nachhaltigkeit, Wachstum und Schaffung von Arbeitsplätzen bei. Vorgaben zur Förderung der Erzeugung und Nutzung von Energie aus erneuerbaren Trägern sollten die Nutzungskaskade von Rohstoffen nicht vernachlässigen. Rohstoffe sollten an erster Stelle für solche Produkte verwendet werden, die zur Wertschöpfung beitragen und der Schaffung von Arbeitsplätzen dienen. Diese Produkte können auch am Ende ihrer Lebensdauer und nach mehreren Recyclingprozessen noch als Biomasse zur Energiegewinnung genutzt werden. In der Zwischenzeit haben sie Kohlenstoff gespeichert und weniger umweltfreundliche Materialien wie Stahl, Be-



Quelle: Pöyry Forest Industry Consulting Oy und Foreco Oy im Auftrag der CEPI



ton oder Kunststoff ersetzt, wodurch sie einen Beitrag zur Abschwächung des Klimawandels leisten.

Eine kürzlich durch „Pöyry Forest Industry Consulting Oy“ und „Foreco Oy“ für den Verband der europäischen Papierindustrie (CEPI) erstellte Studie vergleicht die Wertschöpfungskette der Zellstoff- und Papierindustrie mit der Wertschöpfung in der Bioenergie-Erzeugung. Es wurde deutlich, dass die europäische Zellstoff- und Papierindustrie eine 4-mal höhere Wertschöpfung erreicht und 6-mal mehr Arbeitsplätze schafft, als dies im Biomasse-Energiesektor der Fall ist. Erweitert man diese Studie auf die in der Kette vor- und nachgelagerten Stufen, die in Abhängigkeit zu den untersuchten Bereichen stehen, ist der Multiplikator für die Zellstoff- und Papierindustrie noch günstiger (angefangen vom Maschinenhersteller bis hin zu Grafikindustrie, Verlagswesen und Verpackungsindustrie). Die europäische Zellstoff- und Papierindustrie erreicht unter dieser Prämisse gegenüber dem Biomasse-Energiesektor sogar den 8-fach höheren Wert bzgl. Wertschöpfung und einen 13-fach höheren Wert in der Sicherung von Arbeitsplätzen. Hierzu stellte Dr. Werner Langen, Mitglied im Europaparlament, in einem Bericht über die Strategie für Biomasse und Biokraftstoffe fest, „(...) dass die industrielle Verwendung von Holz und Holznebenprodukten als Werkstoffe ein wettbewerbsfähiger Sektor ist, der Arbeitsplätze schafft und der Wertschöpfung dient und dessen Bestehen daher nicht gefährdet werden sollte“.

Politik überdenken?

Die Industrie kann jedoch nicht die alleinige Lösung bereitstellen. Vorgaben zur Förderung erneuerbarer Energien – sei es die europäische Rahmengesetzgebung oder ihre Umsetzung auf nationaler Ebene – müssen Themen wie Nachhaltigkeit, Effizienz und Erschließung zusätzlicher Rohstoffquellen gerecht werden.

Tatsächlich ist Grüne Energie doch nur dann wirklich „grün“, wenn die verwendete Biomasse auch aus legalen und wieder nachwachsenden Rohstoffquellen stammt. Die europäische Zellstoff- und

Papierindustrie kauft heutzutage ihre Rohstoffe soweit wie möglich aus Wäldern, die verantwortungsvoll bewirtschaftet werden und daher zertifiziert sind. Dies sollte genauso für die Biomasse gelten, die für die Energieerzeugung verwendet wird.

Grüne Energie kann auch dann nicht mehr als „grün“ gelten, wenn bei der Gewinnung Ressourcen verschwendet werden. Die Mitgliedsstaaten sollten daher nur solche auf Biomasse basierenden Energieprojekte fördern, die eine nachweislich effiziente Ressourcennutzung betreiben. Beispielsweise ist die Effizienz der Kraft-Wärme-Kopplung höher einzustufen als die ausschließliche Erzeugung von Strom aus Biomasse.

Auf lange Sicht müsste man Grüner Energie auch dann das Etikett „grün“ absprechen, wenn die gemeinsame Rohstoffbasis für Forstproduktindustrie und Bioenergie-Sektor nicht dauerhaft gesichert wäre. Hierzu wäre ein Überdenken der gemeinsamen Agrarpolitik, die Unterstützung der Wiederaufforstung von ungenutzten Flächen sowie die Förderung von Energieholzerzeugung und Kurzumtrieb notwendig.

Sowohl die europäische Union als auch die Mitgliedsstaaten selbst, sollten sich durch diese Gedanken zu einer nachhaltigeren Herangehensweise in Bezug auf die derzeit wichtigsten Aufgabenfelder – Sicherung der Energieversorgung, Abschwächung des Klimawandels und Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit, insbesondere auch in der Forstindustrie – anregen lassen. ●



Wertvoller denn je: Die Zellstoff- und Papierindustrie sowie Bio-Energieerzeuger stehen sich bei der Nutzung des Rohstoffbasis Holz immer mehr als harte Konkurrenten gegenüber. Dabei zeigt eine Studie eindeutig, dass die europäische Zellstoff- und Papierindustrie eine viermal höhere Wertschöpfung erreicht und sechsmal mehr Arbeitsplätze schafft als der Biomasse-Energiesektor – nicht zuletzt bedingt durch eine verantwortungsvolle und nachhaltige Forstwirtschaft, die nach strengsten Richtlinien zertifiziert ist.

Bernard de Galembert

Bernard de Galembert, geboren 1966 in Frankreich, kann auf 16 Jahre Erfahrung als Interessenvertreter bei den europäischen Institutionen in Brüssel zurückblicken. Nach seiner ersten Position als Wirtschaftsberater für die Zuckerindustrie wurde er 1994 Mitglied der „European Farmers' Union“, wo er unter anderem für Forstfragen zuständig war. Anschließend war er Berater für den Europäischen Grundbesitzerverband, bevor er im Jahr 2002 als „Forest Director“ dem Verband der Europäischen Papierindustrie (Confederation of European Paper Industries, CEPI) beitrug.



CEPI's Forest Committee

Das „Forest Committee“ der CEPI setzt sich aus den wichtigsten Experten im Bereich der Zellstoff- und Papierindustrie zusammen. Diese stammen aus den 17 Mitgliedsländern der CEPI und befassen sich mit allen politischen Entwicklungen auf europäischer Ebene, die die Holzmärkte bzw. die Verfügbarkeit von Rohstoffen für die Branche betreffen. Der Ausschuss beschäftigt sich unter anderem mit europäischen Gesetzesinitiativen zu Themen wie Biomasse-Energie, biologische Vielfalt, illegaler Holzeinschlag und nachhaltige Forstwirtschaft, sowie mit international angesiedelten Prozessen wie den Helsinki-Kriterien zur nachhaltigen Waldbewirtschaftung.

Sappi Werk Gratkorn



Sappi ist der weltweit führende Hersteller von gestrichenen Feinpapieren mit Kunden in über 100 Ländern der Erde. Der Hauptsitz des Unternehmens befindet sich in Südafrika. Sappi verfügt über Produktionsstätten in Europa, Nordamerika und Afrika und weltweit mehr als 50 Verkaufsniederlassungen. Im Werk Gratkorn, Österreich, arbeiten 1.400 Mitarbeiter und produzieren mit den Papiermaschinen 9 und 11 rund 880.000 Tonnen gestrichene Feinpapiere pro Jahr, die für hochwertige Buchdrucke, Broschüren und Kataloge, Geschäftsberichte, Zeitschriften, Kalender und Plakate von Druckern in aller Welt verwendet werden.

Am Standort Gratkorn wird seit mehr als 400 Jahren Papier erzeugt. Im Jahre 1793 erwarb Andreas Leykam die Papiermühle und baute sie zur damals wichtigsten Papierfabrik in der Steiermark aus. Weitere Betriebe kamen nach und nach hinzu und bildeten bald eine bedeutende Unternehmensgruppe, die ab 1870 als „Leykam-Josefsthal Aktiengesellschaft für Papier- und Zellstoffindustrie“ firmierte.

Steirische Papiertradition

Im Jahr 1973 fusionierte die „Leykam Josefthal“ und die „Mürztaler Holzstoff und Papierfabrik AG Bruck“ zur „Leykam Mürztaler Papier- und Zellstoff AG“. Der Mehrheitsaktionär der Gesellschaft war über hundert Jahre lang die Creditanstalt-Bankverein, welche im Jahr 1988 ihren Anteil an die niederländische KNP verkaufte. Sechs Jahre später erfolgte der Zusammenschluss von Leykam Mürztaler mit den Papieraktivitäten des niederländischen Konzerns, woraus die KNP LEYKAM entstand. KNP LEYKAM wurde mit Beginn des Jahres 1998 durch Sappi übernommen.

h.w.com besuchte aus Anlass eines runden Jubiläums – die PM 9 wurde 20 Jahre alt – die Gratkorn Papiermacher und sprach mit Dipl.-Ing. Reinhold Hocegger, dem Produktionsleiter der Linie 3. Sein beruflicher Werdegang begann vor 30 Jahren im firmeninternen Ausbildungszentrum mit der Lehre zum Papiermacher, gefolgt von einem weiteren Meilenstein – dem Studienabschluss an der Fachhochschule München. Reinhold Hocegger gilt in Papierfachkreisen als anerkannter Fachmann und gern gesehener Vortragender bei Papierfachtagungen.

h.w.com: Herr Hocegger, wir stehen hier vor der Papiermaschine 9, können Sie unseren Lesern einige Fakten zur Produktionslinie nennen?

Reinhold Hocegger: Die Produktionslinie 3 wurde 1987 in Betrieb genommen. Diese besteht aus der Papiermaschine 9 mit einer Stoffaufbereitung, der Streichmaschine 9 mit einer Streichfarbenaufbereitung, zwei Januskalandern und zwei Rollenschneidern. Wir erzeugen an der Produktionslinie jährlich 250.000 Tonnen Papier. Übrigens war die PM 9 weltweit die erste Papiermaschine, die im Durchfahrbetrieb doppelseitig zweifach holzfrei gestrichenes Papier erzeugte. Die flächenbezogene Masse liegt in einem Bereich von 80 g/m² bis 150 g/m².

h.w.com: Die Inbetriebnahme liegt schon 20 Jahre zurück, Ihre Maschine hier scheint aber nicht den Eindruck eines alten Modells zu machen.

Hocegger: Ganz und gar nicht! Im ersten Jahr nach Inbetriebnahme erzeugte die PM 9 rund 67.000 Tonnen Papier. Im zweiten Jahrzehnt ihres Bestehens sind es 250.000 Tonnen, was beweist, dass die PM 9 nach wie vor zu den modernsten und leistungsfähigsten Papiermaschinen nicht nur innerhalb von Sappi zählt. Im letzten Herbst stellten meine Mitarbeiter an der PL 3 die Latte erneut höher und damit den bisherigen Produktionsrekord neuerlich ein. Eine beachtliche Leistung bei einer Papiermaschine, die ihre Anfahrtsphase schon lange Zeit hinter sich hat.

h.w.com: Und wie kam es zu dieser Leistungssteigerung?

Hocegger: Es gibt mehrere Gründe dafür. Zum einen haben technische Verbesserungen, aber zu einem Gutteil auch die zahlreichen Vorschläge aus dem Mitarbeiterkreis zu Qualitätsverbesserungen, Kosteneinsparungen und Produktivitätserhöhung beigetragen. Beinahe jeder Mitarbeiter bringt sich in ein so genanntes CoQ-Projekt (Cost of Quality) ein. Schichtübergreifend arbeiten diese Teams an Verbesserungen und Lösungsvorschlägen von Problemen. Seit dem Jahr 2000 ist CoQ ein wichtiges Werkzeug zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Prozesse und zur nachhaltigen Reduktion unserer Kosten. Und da ein effizientes Kostenmanagement sowohl einen strukturierten Prozess als auch die bestmögliche Einbindung von Expertenwissen und Know-How verlangt, ist die Mitwirkung möglichst vieler Mitarbeiter aus verschiedenen Fachbereichen und Funktionen auf breiter Basis das offene Erfolgsgeheimnis.

*Links: 20 Jahre alt aber leistungsstark wie nie zuvor: die PM 9 von Sappi Gratkorn
Unten: Erinnerungsfoto zum Jubiläum der PM 9 – hier die Mitarbeiter der A-Schicht*





Eine der Stärken Sappis ist die große Identifikation der Mitarbeiter mit dem faszinierenden Produkt Papier und die eigene Ausbildung der zukünftigen Facharbeiterinnen und Facharbeiter. Sappis Mitarbeiter sind nicht nur bestens ausgebildet, sondern auch bereit, sich weiterzubilden, neue Techniken zu erlernen und an Verbesserungen zu arbeiten.

h.w.com: Vielen Dank für diesen Einblick. Aber wie sehen die technischen Verbesserungen aus, von denen Sie sprachen?

Hochegger: Im August 2005 wurde an dieser Produktionslinie die Qualitäts- sowie die Prozess- und Antriebsleittechnik erneuert. Die Gründe für diese Investitionen waren sicherlich die kontinuierliche Weiterentwicklung der PL 3 in Produktivität und Qualität aber auch der auslaufende Lebenszyklus der Systeme und die langsamen Systemgeschwindigkeiten. Das Projekt wurde Anfang 2004 genehmigt und unter dem Namen RACE (Renewing Automation and Control Equipment) geführt. Das Projektziel lag einerseits in der Sicherstellung des PL 3-Leistungsniveaus und andererseits in der Umsetzung folgender Subziele: Null Unfälle bei der Projektumsetzung, Prozesskonstanz, bestmögliche Verfügbarkeiten und schließlich, um ein Potenzial für weitere Prozessoptimierung und Qualitätsverbesserung zu schaffen. Die Entwicklung neuer Druckmaschinengenerationen erfordert vom Papier ein hohes, stabiles und zuverlässiges Qualitätsniveau, dem wir entsprechen möchten.

h.w.com: Können Sie unseren Lesern den Umfang der Montagearbeiten nennen?

Hochegger: Im August 2005, vielen in schlechter Erinnerung wegen des Aufsehen erregenden Hochwassers damals in der Steiermark, erfolgten die Montagearbeiten an der Produktionslinie 3. Damals wurde als Höhepunkt des RACE-Projektes in einem zweiwöchigen Stillstand die komplette Leittechnik erneuert, es wurden jede Menge Schaltschränke, Motoren, alte Rechner demontiert und durch neue Komponenten ersetzt. Viele Kilometer Kabel wurden verlegt und Ordner füllende neue Programme erstellt und in Betrieb genommen. Der Aufwand, rund 8 Millionen Euro wurden eingesetzt, hat sich, wie Sie hier sehen, gelohnt.

h.w.com: Die PL 3 ging am 28.4.1987 in Betrieb. Wie haben Sie diesen Jubiläumstag begangen?

Hochegger: Unsere ureigenste Aufgabe ist es, Papier in der vom Kunden geforderten Qualität zu erzeugen. Darum bemühen wir uns 365 Tage im Jahr, so auch am 28. April 2007. Aber selbstverständlich war dieser Tag für mich auch ein Anlass, meinen Mitarbeitern für ihr Engagement zu danken. Gemeinsam mit dem Gratkorn Managementteam und den Betriebsräten habe ich das bei meinen Mitarbeitern persönlich getan und in der Sappi Gratkorn-Werkszeitung in schriftlicher Form.

h.w.com: Sappi ist der weltweit führende Hersteller von gestrichenen Feinpapieren, einer der Partner, der Sappi bei den Bespannungen schon seit Jahrzehnten betreut, ist Huyck.Wangner. Wie beurteilen Sie diese Zusammenarbeit?

Hochegger: Es gibt eine erfolgreiche Zusammenarbeit mit Huyck.Wangner seit der Inbetriebnahme der PM 9. Das Unternehmen ist für uns ein verlässlicher Partner, der uns eine konstruktive Basis in der Zusammenarbeit bietet. Dies war und ist für uns ein Garant, dass wir innovative Weiterentwicklungen auf hohem Qualitätsniveau schaffen. Dieser gemeinsame Erfolg wird zusätzlich durch Kundennähe und Service verstärkt.

h.w.com: An den Papiermaschinen 9 und 11 werden heute rund 880.000 Tonnen gestrichene Feinpapiere pro Jahr gefertigt. Wie sehen sie die weitere Zusammenarbeit mit Huyck.Wangner und welche Anforderungen stellen sie an die Bespannungsprodukte?

Hochegger: Unsere Zukunft bringt neue Herausforderungen auf hohem Niveau in der Wirtschaftlichkeit und Qualitätskonstanz. Auch technische und technologische Weiterentwicklungen gilt es zu nützen bzw. umzusetzen. Diese Anforderungen meistert man erfolgreich mit zuverlässigen Geschäftspartnern. Huyck.Wangner bleibt ein starker und kompetenter Partner für uns.

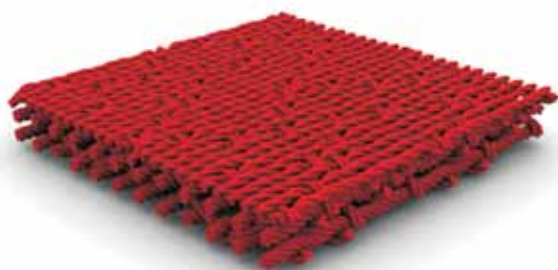
h.w.com: Herr Hochegger, ich danke Ihnen für das Gespräch und für die interessante Führung durch Ihren Bereich. Ihnen und Ihren Mitarbeitern sowie Ihrer Jubilarin, der PL 3, wünschen wir weiterhin viel Erfolg.

Hochegger: Ich danke mit dem alten Papiermachergross „Mit Gunst von wegen's Handwerk“. ●

Dipl.-Ing. Reinhold Hochegger, Produktionsleiter der Linie 3 bei Sappi Gratkorn



Axxelerator und Seamexx TX – Innovative Pressfilzkonzepte für anspruchsvolle Papiermaschinen



Die letzten Entwicklungen im internationalen Forschungs- und Entwicklungszentrum von Huyck.Wangner in Gloggnitz konzentrierten sich auf schnelle Papiermaschinen zur Herstellung von grafischen Papieren (AXXELERATOR) und auf Nahtfilze für markierungempfindliche Papiere für Publikationen und Verpackungen (SEAMEXX 3TX).

Die Produktfamilie des AXXELERATORS hat neue Standards hinsichtlich Anlauf, Leistung und Laufverhalten der führenden Papiermaschinen in Europa gesetzt. Der AXXELERATOR besteht aus einer feinen Papierseite mit perfekter Druckübertragung (siehe Abb. „Axxelerator: Grundgewebe“), das mit einem druckbeständigen Untergewebe verwebt wird, so dass maßgeschneiderte Entwässerungskanäle entstehen, die zu einer optimalen Papierqualität und einer hohen Entwässerungsleistung führen. Die gewebte Konstruktion bietet eine einzigartige Glätte auf Papierseite sowie eine perfekte Elastizität und entspricht so den Anforderungen der schnellsten modernen Papiermaschinen zur Herstellung grafischer Papiere im Hinblick auf gleichmäßige Profile und ausgezeichnete Bedruckbarkeit. Auf einer Zeitungspapiermaschine mit einer Geschwindigkeit von 1.670 m/min, wo AXXELERATOR in der dritten und vierten Presse eingesetzt wurde, reduzierte sich die Anlaufzeit bis zur Erreichung der Sollgeschwindigkeit von 10 auf unter 2 Stunden. Zusätzlich konnte aufgrund reduzierter Züge nach der 3. und 4. Presse die durchschnittliche Maschinengeschwindigkeit um 10 m/min erhöht werden. Diese Geschwindigkeitssteigerung ermöglicht dem Kunden einen zusätzlichen Produktionsausstoß von 1.580 Tonnen pro Jahr.

Durch den Einsatz der AXXELERATOR-Hochleistungsfilztechnologie mit maßgeschneiderten Entwässerungskanälen bei Hochgeschwindigkeits-Schuhpressen in der 3. Position auf einer PM zur Herstellung von Kopierpapieren konnte die Entwässerungsleistung von 320 auf 380 l/min. gesteigert werden. Der Vorteil der höheren Entwässerungsleistung wurde zur Entlastung der Schuhpresse um 100kN/m genutzt, was bei gleich bleibender Maschinengeschwindigkeit zu mehr Volumen und Steifigkeit im Papier führte. Das zeigt, wie die

Die neuen Pressfilzkonzepte AXXELERATOR (li.) und SEAMEXX 3TX schaffen großes Potenzial auf anspruchsvollen Pressenpositionen.

Papierqualität durch die einzigartige AXXELERATOR-Pressfilztechnologie messbar verbessert werden kann. Der Wunsch nach kürzeren Maschinenstillstandszeiten und verbesserten Sicherheitsstandards in der Papierfabrik ist verantwortlich für den verstärkten Einsatz von Nahtfilzen in der Papierindustrie. Es gibt keine Limitationen für den Einsatz von Nahtfilzen mehr. Huyck.Wagners einzigartige SEAMEXX- und SEAMEXX TX-Designs sind bereits erfolgreich auf anspruchsvollen Maschinen gelaufen, und zwar sowohl auf Crescent-Former-Tissuemaschinen als auch auf Schuhpressen für grafische Papiere.



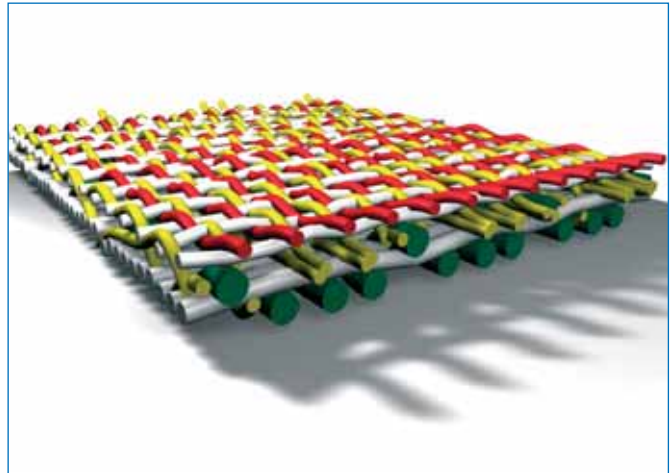
Mit der Entwicklung des SEAMEXX 3TX für schwere, markierungsanfällige Publikations- und Verpackungspapiere wurde die Familie der Nahtfilzprodukte vervollständigt. 3TX besteht aus einem einzigartigen dreilagigen Nahtfilzgewebe mit einem Obergewebe für perfekte Druckunterstützung, optimale Faserverankerung und einem Untergewebe mit der geschützten Naht. Die Vorteile des SEAMEXX 3TX-Konzepts zeigen sich in einer verbesserten Entwässerungsleistung, feinsten Papierqualität und einer höheren Laschen- und Nahtfestigkeit. Typische Anwendungen von SEAMEXX 3TX sind schwere grafische und Verpackungspapiere, wo Entwässerungsleistung und perfekte Druckunterstützung hohe Wassermengen bewältigen und Markierungen vermeiden. SEAMEXX 3TX wird aber auch auf letzten hochbelasteten Pressenpositionen eingesetzt, wo eine perfekte Druckunterstützung und ausgezeichnete Druckbeständigkeit unerlässlich sind. Mit SEAMEXX 3TX konnte die Installationszeit an der vierten Presse einer Zeitungs-PM unter Optimierung der Sicherheitsstandards von 4 auf 1,5 Stunden reduziert werden. Der vibrationsfreie Lauf von 40 Tagen auf einer 130 kN/m-Stahl-Ventanipresse bei einer Geschwindigkeit von 1.400 m/min zeigt, wie hoch das Potenzial von SEAMEXX 3TX auch auf anspruchsvollen letzten Pressen ist. Der ununterbrochene Lauf von insgesamt 21 Filzen auf dieser anspruchsvollen Position unterstreicht den hohen Qualitätsstandard und das Potenzial bei hochbelasteten Pressenpositionen. ●

Selectra / Vortexx in der Praxis bestens bewährt

Im Vergleich zu den bestehenden Huytexx- und OptiPLY-Designs zielte Huyck.Wangner mit der Entwicklung der neuen Formiersiebgeneration Selectra/Vortexx speziell auf die Verbesserung der Entwässerungskapazität ohne jegliche Limitation in der Blattbildung ab.

Seit Einführung der Siebe im vorletzten Jahr kamen bislang schon über 100 Selectra/Vortexx-Siebe weltweit zum Einsatz. Grund genug, die Performance der neuen Siebtechnologie genauer zu beleuchten. Fasst man die Einsätze nach entsprechender Analyse und Auswertung zusammen, wird ganz deutlich, dass mit den neuen Formiersieben wie bereits im Entwicklungsziel festgehalten, vor allem Entwässerung und Retention signifikant verbessert wurden. Aus der kontrollierter ablaufenden Initialentwässerung und dem hohen Trockengehalt resultieren eine ebenfalls optimierte Formation und Runnability.

Die erhöhte Entwässerungskapazität des Selectra/Vortexx-Designs ermöglicht darüber hinaus ein breiteres Produktionsfenster – speziell beim Einsatz von Altpapier. Da in Europa bereits 65% aller einge-



setzten Formiersiebe strukturgebundene Gewebe sind, konnte der Vergleich zu modernsten Siebdesigns vorgenommen werden. Das Ergebnis (siehe Grafik links unten) zeigt, dass auf allen Papiermaschinentypen im Bereich graphischer sowie Zeitungsdruckpapiere erhebliche Verbesserungen erzielt wurden. Dazu einige Fallbeispiele:

Speedformer HHS, Feinpapier 60–115g/m², 1.100 m/min

Speziell bei höheren Grammaturen konnte die Maschine im direkten Vergleich zu Standard-SSB-Designs schneller gefahren werden. Dies ist auf den verbesserten Trockengehalt (+ 1,5%) und die größere Entwässerungskapazität des Selectra/Vortexx-Formiersiebes zurückzuführen.

Symformer, Etiketenpapier 37–70g/m², 1.100m/min

Selectra/Vortexx wurde im Untersieb eingesetzt und erzielte auf der Maschine innerhalb eines Monats Geschwindigkeitsrekord, Produktionsrekord und Effizienzrekord. Der Trockengehalt ist im Vergleich zu Standard-SSB-Sieben 1 bis 1,5 Prozent höher.

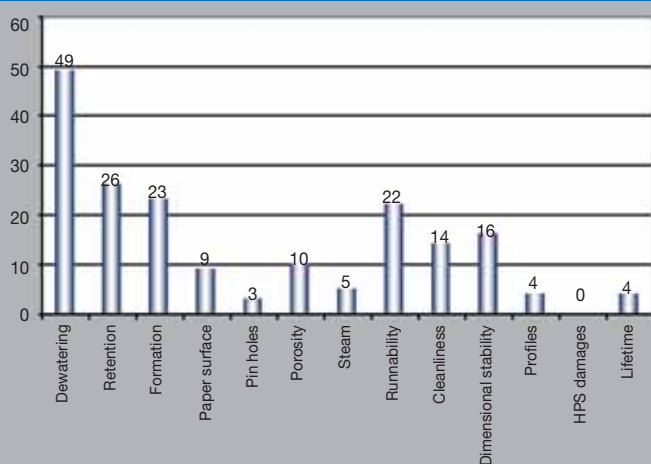
OptiFormer LB, SC-A, 1.250m/min

Hier wurde Selectra/Vortexx im Untersieb eingesetzt und zu dem Standard-Sieb auf dieser Position, einem Synergie/OptiSpeed-Sieb verglichen. Das Resultat: plus 1 Prozent mehr Trockengehalt, verbesserte Retention und geringerer Faserdurchfall.

Duoformer TQv, SC-A, 1.500m/min

Selectra/Vortexx und Compressor laufen im Obersieb und weisen sehr gute Feuchtequerprofile auf. Durch die kontrolliertere Entwässerung ins Obersieb konnte ein dichteres Blatt erzeugt werden. ●

Positiver Einfluss: Das High-tech-Formiersieb Selectra/Vortexx von Huyck.Wangner weist viele Vorteile auf – besonders bei Entwässerung, Retention und Formation.



High temperature Yankee hoods

Yankee hoods have been limited to an air temperature of 510° C since the late 70s and the tissue industry has had to rely on higher air velocities to increase the drying rate. A technological breakthrough involving design changes and new metallurgy has enabled a new Ultra (high temperature) Hood to be produced that can operate at over 650° C. This new hood offers higher drying and production rates, reduced supply fan horsepower and improved sheet bulk and softness.

Paper Making & Distribution

March 2007

Code 1/07 – 1

Bedeutung elementarer Papiereigenschaften für die Abschätzung der Bedruckbarkeit von Naturpapieren im Tiefdruck

Zur Minimierung papierbedingter Druck- bzw. Qualitätsprobleme ist die Abschätzung von Verdruckbarkeit und Bedruckbarkeit, auf der Grundlage von elementaren Papiereigenschaften, im Vorfeld des Druckprozesses schon lange die Zielstellung der Papiertechniker und Drucker. Obwohl heute eine Vielzahl von Kennwerten messtechnisch ermittelt wird, gelingt die gesicherte, umfassende Vorhersage der beiden Komplexeigenschaften Ver- und Bedruckbarkeit bisher noch nicht. Daraus resultiert die Forderung nach möglichst einfachen und schnellen, gleichzeitig aber auch zuverlässigen und präzisen Messmethoden. Der Fachbeitrag stellt eine vergleichende Betrachtung an.

Wochenblatt für Papierfabrikation

Nr. 3-4, Februar 2007

Code 1/07 – 2

Schlüssel zur Erfolgswahrnehmung

Die Tatsache, dass ein Unternehmenschef umfangreiche Kommunikationsaufgaben erfüllt, ist keineswegs neu. Nur tut er das bislang hauptsächlich in Richtung Kapitalmarkt. Die Argumentationsmuster sind betriebswirtschaftlich bestimmt, Aktionäre, Investoren, Analysten, Banker, Rating-Agenturen „sprechen die gleiche Sprache“ wie der Chef. Solange die wirtschaftlichen Faktoren stimmen, gibt es also keine Probleme. Mancher Chef lebt angesichts dieser Erfahrungen in der Meinung, dass die betriebswirtschaftliche Logik die gesamte Öffentlichkeit überzeugt – eine irri- ge Annahme, denn das Topmanagement

muss über den Kapitalmarkt hinaus heute mehr denn je auf mehreren Bühnen kommunizieren: Gesellschaft, Politik und unterschiedliche Interessensgruppen.

FAZ – Frankfurter Allgemeine Zeitung

vom 19. März 2007

Code 1/07 – 3

Branchenenergiekonzept für die Papierindustrie

Die deutsche Papierindustrie gilt als die umsatz- und produktionsstärkste in Europa, und sie ist zugleich einer der größten Energieverbraucher. Zur Unterstützung der Papierindustrie in ihrem Bemühen um einen effizienteren Energieeinsatz und die Reduzierung der spezifischen CO₂-Emissionen startete im August 2005 das Projekt „Branchenenergiekonzept für die Papierindustrie“. Ziel ist die Erstellung von Konzepten zur rationalen Energienutzung in der Papierindustrie.

apr – Allgemeine Papier-Rundschau

Nr. 3/2007 vom 9.03.07

Code 1/07 – 4

Neue Helden

Selbst die simpelsten Produkte können einiges über weltumspannende Lieferketten erzählen. Zum Beispiel jene Baumwollsocken, die Fluggesellschaften auf Langstrecken an ihre Passagiere verteilen: Bevor sie die Strümpfe anziehen, haben diese bereits eine Reise von 48.000 Kilometer hinter sich. Der Rohstoff Baumwolle wird in Amerika eingekauft, die Fäden in Indien gesponnen, in China werden diese zu Socken verarbeitet, in Marokko gefärbt, in Italien verpackt und in alle Welt geschickt. Um in Zeiten einer globalisierten Wirtschaft wettbewerbsfähig zu bleiben, muss der Einkauf den Sprung vom reinen Sparkommissar zum Innovator schaffen und dabei eine eng verzahnte Einkaufsstrategie in Wettbewerbsvorteile ummünzen.

Wirtschaftswoche

Nr. 12 vom 19.03.2007

Code 1/07 – 5

Wood for energy or for paper – a burning issue

In the context of climate change, wars or unstable political conditions and delicate contracts with suppliers that may not be reliable energy just recently climbed to the top of the agenda of the European Union. With biomass being highlighted as one of the main potential green sources, so far, no one really knows what the latest developments actually mean for the paper industry. Whereas one

thing is crystal clear: If energy from biomass would be subsidized, this would represent a major threat as prices for the raw material would certainly rise.

ipw/Das Papier

Nr. 1-2/2007

Code 1/07 – 6

Eine neue Formertechnologie zur Verbesserung von Blattqualität und Bedruckbarkeit

Hybridformer bzw. Langsiebformer mit einer Obersiebeeinheit sind seit den 1960er Jahren auf zahlreichen Papier- und Kartonmaschinen im Einsatz. Diverse Entwicklungsschritte wurden unternommen, um den Betrieb der Hybridformer und die Papierqualität zu optimieren. Das neueste Formierkonzept beruht auf der Vakuumschuh-Technologie. Es eröffnet neue Möglichkeiten zur Verbesserung der Blattqualität und Bedruckbarkeit sowie zur Erhöhung der Siebpartiekapazität durch eine sehr kosteneffiziente Investition. Dieser Artikel beschreibt Technologie und Entwässerungsart verschiedener Obersiebformer und diskutiert Ergebnisse von Pilotversuchen.

Wochenblatt für Papierfabrikation

Nr. 8, Ende April 2007

Code 1/07 – 7

Unternehmen Verantwortung

Das Thema Corporate Social Responsibility, kurz CSR, ist seit einiger Zeit – vor allem in Wirtschaftskreisen – in aller Munde. Durch die Diskussionen rund um Klimawandel, Energie- und Ressourceneffizienz oder gesellschaftliche Wohlstandsverteilung ist vieles in Bewegung gekommen. Und wie immer ist der Weg vom Reden zum Tun ein schwerer. Der Beitrag zeigt, wie Unternehmen verantwortungsbewusst mit den wirtschaftlichen und ökologischen Folgen ihres Handelns umgehen können.

Papier aus Österreich

Nr. 4/2007

Code 1/07 – 8

Plains, brains and automobiles

Today the “question of transportation” has also become caught up in worries about the quantities of carbon dioxide being generated by an increasingly mobile food supply. The further our food travels, so the theory goes, the more damage it does to the climate through transport-related carbon dioxide emissions. In short, globetrotting food stands accused of helping destroy the planet ...

Financial Times Magazine

April 28/29, 2007

Code 1/07 – 9

Huyck.Wangner Germany GmbH
Reutlingen



Huyck.Wangner Austria GmbH
Gloggnitz



Huyck.Wangner Spain, S.A.
Villabona



Huyck.Wangner Italia S.p.A.
Latina

