



progressive engineering

TECHNICKÝ ZPRAVODAJ

INFORMAČNÍ BULLETIN č. 12 / 10 - 2008

Vážení zákazníci, obchodní přátelé,

letošní rok je pro PAPCEL výjimečný změnou akcionářské struktury. Po několika měsících vyjednávání odkoupila společnost EK Mittelstandsfinanzierungs AG (EK FIN) 34 % akcií PAPCEL. Svůj podíl ve společnosti PAPCEL vlastní EK FIN prostřednictvím holdingové společnosti PBO, a.s. Vlastnictví majoritního podílu ve společnosti PAPCEL přešlo na Ing. Davida Dostála, předsedu představenstva, kterého jsme se zeptali, jaký vliv bude mít změna akcionářské struktury na zákazníky.

Jaké změny ve společnosti proběhly od změny akcionářské struktury?

“V souvislosti s novou akcionářskou dohodou došlo ke změnám ve složení dozorčí rady PAPCEL, a.s., kdy předsedkyní byla zvolena MUDr. Kateřina Kerekešová, místopředsedou Mag. Bernd Lechner. Ve funkci člena dozorčí rady zůstává Ing. Jan Smítal. Počet členů představenstva byl rozšířen ze čtyř na pět. Novým členem představenstva se stal Ing. Filip Wrmata, který ve společnosti zastává funkci ředitele logistiky a výroby. Členy představenstva zůstávají Ing. Andrej Lakomý a Ing. Ivan Dzido”.



Jaké jsou první výsledky spolupráce s novým investorem?

“Již v průběhu jednání společnost využila nabídky skupiny Unicredit (partnera EK FIN) financovat podnikatelské aktivity společnosti PAPCEL a poskytla firmě úvěrovou linku, kterou využijeme k refinancování stávajících úvěrových vztahů a k financování zvyšujících se obrátů. Přijetím této úvěrové linky se výrazně snížily finanční náklady.

Druhým důležitým faktem je, že společnost prošla procesem “Due Dilligence”. Vstupem finančního investora se posílila důvěryhodnost společnosti mezi finančními institucemi, dodavateli apod”.

Dá se očekávat změna strategie společnosti?

“Radikální změny v oblasti strategie společnosti se neplánují. Se vstupem finančního investora budeme i nadále pokračovat ve zlepšování provozní dokonalosti. Rádi bychom rozšířili aktivity vstupem na nové trhy. Příprava strategického plánu je v plném proudu. Rozhodnutí o strategickém plánu budou učiněna na společném jednání dozorčí rady a představenstva s managementem společnosti dne 14. října 2008. O záměrech Vás budeme informovat”.

Představení EK FIN

Společnost EK Mittelstandsfinanzierungs AG sídlí ve Vídni na Operngasse 6. Společnost EK FIN se podílí na realizaci obchodních aktivit vložením svého kapitálu do akciových společností, s.r.o., komanditních společností, kde zvyšuje zhodnocení svého vloženého kapitálu prostřednictvím zisku. Každodenní podnikatelská činnost podniku však zůstává ze strany EK FIN nedotčena.

Společnost působí dále v těchto oblastech: finanční (oblast investic, akvizice, poradenství, joint-venture projekty), zabývá se právním poradenstvím, působí jako poradce v oblasti strategie podniku a obchodních aktivit. Hlavním partnerem EK FIN AG je Bank Austria Creditanstalt AG. Několik úspěšných projektů, kde společně rozvíjí své podnikatelské aktivity: Moll Maschinenbau GmbH, Vienna Acoustics, MFT Multifunktionale Trainingsgeräte GmbH, Guntramsdorf, Panhans Maschinenbau GmbH.

- Ing. David Dostál, předseda představenstva -

Prodej strojů přípravný látky a jejich náhradních dílů přes Internet

Od konce března letošního roku běží webová stránka firmy www.papcel.cz v nové grafické podobě. Do dnešního dne ji navštívilo celkem 17160 čtenářů. Přes jeden z největších světových vyhledávačů “Google” do stránek vešlo 3457 návštěvníků. Výhodou nových stránek je vyšší podpora tzv. full-textového vyhledávání pomocí klíčových slov. Zadejte slovo “sběrový papír” nebo “papírenské stroje” a firemní stránky se Vám objeví na předních místech vyhledávače, se kterým pracujete. Nejvíce čtenářů přichází z Česka. Na druhém místě v návštěvnosti je Rusko, dále Ukrajina, Polsko, Slovensko, Indie, Čína a Kazachstán. Zájem o firemní stránky nás velmi těší. Uživatelské prostředí se Vám velmi líbí. Svědčí o tom Vaše reakce, za které děkujeme. Uživatelé stránek oceňují především rozsah informací a jejich aktuálnost. Mapa ukazuje rozsah zemí, ze kterých se do stránek čtenářů přihlašují. Je vidět, že web je navštěvován skutečně celosvětově. Jen světlá místa ukazují země, ze kterých se dosud nikdo nepřihlásil.



Využijte skutečně všechny možnosti a výhody webu, které Vám nabízí. Pomocí tohoto článku Vás chceme naučit jak pracovat s nákupní zónou a jak začít poptávat stroje a díly přes Internet.

Postup je stejný, jako v případě nákupu klasického spotřebního zboží. Proč zavádíme prodej poptávku přes Internet? Je to obvyklé u průmyslového zboží? Odpověď je jednoduchá. Cílem tohoto kroku je především snaha zrychlit celý proces tvorby nabídky a podpisu smlouvy a snížit náklady.

Nabídka nakupovat-poptávat stroje přes www se k dnešnímu dni týká pouze kusových strojů přípravný látky.

U papírenských strojů plánujeme vzhledem k výrazné atypičnosti každého kusového stroje pouze možnost odesílání rámcových poptávek na tyto výrobky, od čehož očekáváme především zkrácení času poptávkového řízení (od 2009). Mnoho zákazníků má v rámci svých linek připraven látky nainstalovány typové stroje PAPCEL. Objednávají-li náhradní díly k těmto strojům, není rychlejší cesta než přes Internet. Díky přesné evidenci náhradních dílů nebo kusových strojů PL podle čísel výkresů si je jednoduše vyberte do nákupního košíku a odešlete poptávku k ocenění. Zákazníci, kteří znají stroje PAPCEL (provozují linky přípravný látky PAPCEL) a plánují drobné modernizace nebo doplnění jednotlivých uzlů linek, mohou tyto stroje poptat přímo přes Internet. S nákupem, v našem případě poptáním po Internetu, jsou vždy spojeny sezónní akce, a zejména výhody v podobě slev z celkové objemu poptávaného zařízení. **Na slevu však máte nárok vždy teprve po konečné akceptaci nabídky ze strany Vaší firmy, a podpisu smlouvy.**

Jak poptat stroj nebo náhradní díl pro přípravu látky pře Internet?

Otevřete webovou stránku zadáním její textové domény do vyhledávače (www.papcel.cz). Zvolte jazykovou mutaci, ve které budete stránky číst. Před samotným nákupem je nutné provést tzv. **registraci**, po jejímž provedení a schválení získáte právo vstoupit do nákupní zóny. **Nákupní zóna je chráněna proti zneužití tzv. “schvalováním přístupu”.** Po provedení registrace automaticky odešlete “elektronický” požadavek na schválení do marketingového oddělení firmy, které provede ověření Vaší firmy a povolí (nebo zamítne) Váš vstup do nákupní zóny. Číst podrobná konstrukční data nebo prohlížet výkresy mohou pouze ověřené kontakty. Tímto krokem je chráněno technologické “know-how” firmy před konkurencí nebo nekalým stahováním dat. Nákupní zóna obsahuje především podrobnou nabídkovou dokumentaci, a dále kompletní nabídkový popis příslušného stroje, včetně seznamu náhradních dílů pro jejich případné poptání. V našem případě



MARKETING AND SALES DIRECTOR: Ivo Loska: loska@papcel.cz; phone 00420 585 152 193

nehovoříme o přímém nákupu - objednávání. V nákupní zóně nenaleznete informaci o prodejní ceně výrobku. Cena Vám bude sdělena vždy prostřednictvím písemné nabídky po kompletním technologickém vyjasnění Vaší poptávky. Nabízená sleva viz výše je Vám vždy přiznána, pokud je Vámi odeslaná cenová nabídka akceptována a je s Vámi sjednána smlouva.

S poptáváním strojů přes www je spojeno cenové zvýhodnění z celkového objemu odebíraného strojního zařízení. Nákupní zónu aktivujte prostřednictvím volby "Přihlášení" v horní části webové stránky. Zadejte přihlašovací jméno a heslo, které jste si zvolili v rámci registrace a stiskněte pole "Potvrdit". Na menu "Produkty" zvolte "Přípravna látky" - "Stroje" nebo "Náhradní díly".



Poptání kusového stroje a jeho náhradních dílů: zvolte "Stroje" a vyberte konkrétní stroj přípravný látky, který Vás zajímá. Projděte jeho úvodní textový popis do části "Verze". Zvolte výkonovou variantu stroje, o kterou máte zájem a přidejte ji do košíku. Klikem myši na příslušnou pozici se dostáváte do podrobného textového popisu, včetně výkresové dokumentace a seznamu náhradních dílů. Náhradní a subdodavatelské díly jsou evidovány jako tzv. "příbuzné položky" stroje. Zvolte ty, o které máte zájem a přidejte je do košíku.

Do košíku můžete přidávat i služby. Tímto krokem blíže specifikujete Váš záměr nakoupit např. montáž stroje apod. Obsah košíku si můžete neustále kontrolovat klikem na volbu "Košík" v horní části webové stránky. **Rychlé poptání náhradních dílů:** zvolte podmenu "Náhradní díly", vyberte kusový stroj a jeho výkonovou variantu, pro kterou náhradní díly poptáváte, zvolte příslušné díly a vložte do košíku. Poptávku odešlete stejným způsobem. Po dokončení specifikace stroje (případně strojů), náhradních dílů, subdodávek a služeb, stiskněte tlačítko "Odeslat poptávku". Naposledy ověřte Vaši dodací adresu a potvrďte poptávku opětovným stiskem tlačítka "Odeslat poptávku". Tímto krokem jste ukončili "specifikaci poptávky". Její obdržení je Vám automaticky potvrzeno. Obchodní oddělení firmy je následně připraveno zahájit její případné technické dojasnění a přípravu cenové nabídky.

Věříme, že možnosti "nakupovat" po Internetu využijí jak stálí tak noví zákazníci. U stálých předpokládáme, že je zaujme především možnost objednávat náhradní díly. V případě potíží s ovládním nákupní zóny nebo provedením samotné registrace jsme Vám k dispozici, v tomto případě neváhejte kontaktovat firemní oddělení marketingu.

- Ing. Martina Pavlíková, vedoucí marketingu -

Prodej second-hand zařízení

V důsledku zvýšené poptávky po téměř všech druzích papírů se jejich výrobci snaží neustále zvyšovat kapacitu stávajících linek nebo zlepšovat kvalitu současné produkce. Při rekonstrukcích papírenských technologií se ve stále vyšší míře využívá kombinace nákupu nových zařízení s nákupem zařízení "second-hand". Organizací a prodejem v oblasti "second-hand" se společnost PAPCEL začala samostatně zabývat po odprodeji podílu společnosti PAPCEL Used Machinery Praha na začátku letošního roku. V oblasti prodeje (případně odkupu) strojů "second-hand" PAPCEL působí jako "turnkey" dodavatel papírenské technologie. Nabízí služby od demontáže SH linky (nebo stroje), přes návrh na technologické modifikace linky, její detailní konstrukční zpracování, zajištění veškerých subdodávek a provedení repačních prací až po samotné uvedení do provozu.

Na základě konkrétní poptávky a stanovení limitní ceny zákazníkům mimo jiné nabízíme možnost vyhledání vhodného "second-hand" zařízení, zpracování nabídky, případně zajištění prohlídky nabízeného zařízení. V případě odběru nového zařízení z výrobního programu PAPCEL jsme rovněž připraveni odkoupit použité zařízení "protihodnotou". Má-li zákazník zájem, nabízíme rovněž zpřístupnění nabídky na nepotřebné zařízení potenciálním zákazníkům formou nabídkových listů na firemních www stránkách.

- Ing. Aleš Pernica, vedoucí obchodně-technických služeb -

Níže uvedené celky nebo strojní položky nabízíme v současné době k okamžitému odprodeji - podrobné specifikace naleznete na www stránkách:

1. Tlakový nátok: výrobce Freiria, rok 1993, šíře 2 720 mm, průtok 6 000 – 8 000 l/min., provedení: celonerezové, rozdělovací deska, 2 ks deflokulačních válců o průměru 120 mm.

2. Hydraulický nátok:

výrobce VALMET, rok 1996, výtoková šíře 2 600 mm, průtok 9 300 – 13 500 l/min., plošná hmotnost: 35 - 60 g/m²; konzistence látky: 0,5 - 0,6 %; doporučená provozní rychlost stroje: max. 650 m/min., šíře papíru na navíječi 2 400 mm.



3. Tlakový třídíč:

výrobce VALMET, rok 1993, průtok 8 600 l/min., konzistence látky 0,5 - 0,7 %, síto VALMET (průměr 909 x 750 mm, štěrby 0,15 mm), motor 55 kW, 1 000 ot/min.



4. Tlakový třídíč STU-201:

výrobce PAPCEL, průtok 12 000 – 17 000 l/min., motor 90 kW.

5. Odvodňovací stroj

OK-4000: výrobce PAPCEL, rok 2004, výkon 120 - 220 t/den, motor 11 kW, celonerezové provedení, vstupní nátoková konzistence 0,5 - 3 %, výstupní konzistence 5 - 9 %, v provozu do 12/2008.





EASTERN EUROPE: Andrej Lakomý: lakomy@papcel.cz; phone 00420 585 152 113

- 6. Rozvlákňovač VV-17:** výrobce PAPCEL, objem vany 2,5 m³.
7. Rozvlákňovač VV-25: výrobce PAPCEL, objem vany 6,5 m³.
8. Mlýn D30-D-2: výrobce PAPCEL, průtok 800 – 1 800 l/min., motor 132 kW.
9. Přístroje M+R: tlakoměry, měření hladin, průtokoměry, měření konzistence a další.

10. Kompletní linka přípravy látky a papírenský stroj

Původní výrobce VALMET; původní rok instalace 1936; výrobek jednostranně hlazené papíry; rychlost stroje 350 m/min., plošná hmotnost 30 - 80 g/m², šíře na navíječi 4 200 mm.

10.1 Příprava látky (kapacita 80 t/den)

- Rozvlákňovač na buničinu (PAPCEL, typ VV-36 s pásovým dopravníkem)
- 4 ks dvoudiskových mlýnů (TWIN FLOW R26H)
- Nádrže (60 m³)
- Dvoustupňový třídící systém (stanice vířivých třídíčů PAPCEL VO-20-V)

10.2 Papírenský stroj

VALMET, původní rok instalace 1936; původní konstrukční rychlost 400 m/min., provozní rychlost 350 m/min., plošná hmotnost 30 - 80 g/m², ořezaná šíře papíru 4 170 mm.

- Směšovací čerpadlo, tlakový třídíč (PAPCEL, PK-200, otvory 1,6 mm)
- Nátoková skříň Dr. Hogenkamp (36 zón; šíře nátoku 4 500 mm)
- Sítová část (3 odvodňovací skříně bez podtlaku, 3 odvodňovací skříně s podtlakem, 3 ploché sací skříně, sítový sací válec)
- Lisová část (vyrobena PAPCEL Litovel), 3 lisové nipy (1. nip: rýhovaný PU - nipový válec vs. Stonip válec, 2. nip: lisový válec vs. Yankee válec; zatížení 70/80/90 kN/m; 18 vodících válců s průměry 255, 370, 382 a rozháněcí válec)
- Sušicí část (Yankee válec o průměru 4 000 mm; dvojitý škrabák (Vickery) za krytem, kryt s dvoustupňovým kondenzačním systémem)
- Snímač kvality (ABB Accuray 1200: vlhkost, plošná hmotnost)
- Navíječ POPE
- Rozvlákňovač výmětu
- Kontrolní systém Simatic S5, SCADA
- Pohony DC (směšovací čerpadlo 72,5 kW; síto 89,1 kW; sací válec 89,1 kW; 1. lis 116,1 kW; Yankee 190 kW; POPE 39,3 kW)

10.3 Podélná řezačka JAGENBERG VARI-DUR

10.4 Pomocné systémy

- Vakuový systém (4 vývěvy RVV-505-06; 1 vývěva RVV-655-05; 2 vývěvy RVV-810-04 PAPCEL)
- Rekuperace (dva výměníky, komín, teplovodní potrubí)
- Kondenzační systém
- Systém zachycování vláken: kombinovaná sedimentace/floatace (typ Krofta)
- 1 hlavní jeřáb - 10 tun
- 4 konvertory vysokého napětí
- MCC (papírenský stroj, rozvlákňování)
- Teplovodní systém (2 čerpadla pro vysokotlaké čištění, nádrž o objemu 10 m³, filtrační stanice)
- Potrubní materiál
- Příprava chemikálií
- Velké množství elektromotorů, čerpadel a náhradních dílů

V případě zájmu o konkrétní zařízení "second-hand" kontaktujte firemní oddělení obchodně-technických služeb: pernica@papcel.cz nebo Vaší prodejní skupinu.



Čistící linka (dvoustupňová čistící stanice VO-20-V)



Vysokotlaký nátok



Lisová část + sušicí část (Yankee válec, průměr 4 000 mm)



Navíječ POPE

Odvodňovací prvky



Škrabáky



V/N oscilace



Napínací zařízení



Regulace



Klížící lis



SALES OF SPARE PARTS: Jan Cholinský: cholinsky@papcel.cz - **SERVICE:** Pavel Grossmann: grossmann@papcel.cz

Zajímavé reference

Rekonstrukce celulózového stroje Bukocel

V závěru loňského a v první polovině letošního roku byla firmou PAPCEL realizována rekonstrukce vysušovacího stroje na celulózu v závodě Bukocel, a.s. v obci Hencovce na východním Slovensku. Stroj šířky 4,2 m produkoval před rekonstrukcí přibližně 11,3 tun bělené sulfátové buničiny za hodinu v gramážích 750 - 850 g/m². Hlavním cílem rekonstrukce v celkové hodnotě cca 35,4 mil. Kč bylo navýšení výkonu vysušovacího stroje o 13 %.

PAPCEL, a.s. zajišťoval celou akci tzv. "na klíč", tj. od konstrukčního zpracování a výroby, přes kompletní projektové zpracování (strojní, stavební i elektro), až po zajištění všech dodávek a veškerých stavebních i montážních prací u zákazníka.

Pro dosažení cíle rekonstrukce bylo provedeno doplnění horních plstěnců na 1. a 3. lisu, tzn. instalace nových konstrukcí vedení horních plstěnců včetně napínání, regulace běhu a praní plstěnců. Nezbytnou součástí praní nových plstěnců byla i instalace nové vývěvy, vysokotlakého čerpadla a čerpadla oteplené vody pro nízkotlaké stříčky.

Jako druhá část dodávky byl instalován dvourotorový rozvlákňovač suchého výmětu mezi sušící komoru a sekačku formátů. Tento rozvlákňovač měl za úkol především usnadnit práci obsluze stroje při najíždění a při přetrzích na konci stroje. Z tohoto důvodu byl rozvlákňovač dimenzován tak, aby byl schopen nepřetržitě zpracovávat celou výrobní kapacitu vysušovacího stroje. Všech cí-



lů rekonstrukce bylo dosaženo. Výkon stroje byl intenzifikací odvodnění v lisové části navýšen až o 25 %. Rozvlákňovač usnadnil práci obsluze a navíc se minimalizovalo množství přetrhů v lisové části. Zákazník byl s konečným výsledkem rekonstrukce spokojen a již nyní jedná o dalších etapách rekonstrukce svého provozu.

- Ing. Eduard Mikulka,
Project Manager -

Rekonstrukce PS 3 [Polsko]

Projekt „Rekonstrukce PS 3 (Polsko)“ se dostává do závěrečné fáze realizace. Rekonstrukcí papírenského stroje dojde až k 20% zvýšení výroby dekoračních papírů o plošné hmotnosti 20 - 80 g/m². Zvýšení výkonu bude zabezpečeno výměnou vyhovodářských částí papírenského stroje a zvýšením provozní rychlosti na 400 m/min. z původních 280 m/min. Rekonstruovaný papírenský stroj bude osazen novým hydraulickým nátokem, rekonstruovanou a doplněnou síťovou částí a stejně tak provedenou lisovou částí. Z důvodu zvýšení provozní rychlosti bude provedena kompletní výměna pohonu jak mechanické, tak elektrické části.



Závěrečná fáze projektu byla zahájena odstavením papírenského stroje dne 29. 8. 2008. Po demontáži vyhovodářských částí (nátoku, síťové a lisové části) byla provedena demontáž sušících válců, které projdou opravou a doplněním. Všechny sušící válce dostanou nové vybavení na přívod páry a odvod kondenzátu. U osmi sušících válců bylo nutné s rekonstrukcí pohonu sušící části prodloužit čep pro instalaci násuvných převodovek.



Všechny sušící válce budou následně přebroušeny. Celý měsíc září byl vyhrazen na provedení nutných stavebních úprav pro instalaci nového strojního zařízení, zejména v oblasti mokré části papírenského stroje. Montáž nového zařízení bude provedena v posledních dvou týdnech plánované odstávky (podle schváleného harmonogramu do 15. 10. 2008). Všechny demontážní práce, stavební úpravy i montážní práce zajišťuje zákazník. Po ukončení montážních prací (mechanických i elektro) předpokládáme uvádění do provozu tak, aby bylo možné začít s provozem rekonstruovaného papírenského stroje od 20. 10. 2008 ve zkušebním provozu.

- Ing. Zdeněk Koupil, vedoucí inženýringu -

Rekonstrukce síťové části PS Žimrovice

Po úspěšné rekonstrukci z roku 2003 (instalace klíčícího lisu a doplnění sušících válců do předosušecí a dosušecí části) přichází Smurfit KAPPA, závod Morava Paper Žimrovice s dalším požadavkem na zvýšení výkonu papírenského stroje.

Rekonstrukce je rozdělena na několik etap. Její první etapa již byla zahájena. Jedná se o kompletní přestavbu horní síťové části včetně instalace nátoku, dříve používaného pro spodní vrstvu. V rámci rekonstrukce zákazník požaduje využít díly z odstaveného stroje ve Wieslochu, dílů stávajících a nových.

- Ing. Ivo Loska,
ředitel marketingu a obchodu -



Linka jemného třídění v KAUNAS, Litva

Na začátku letošního roku byl po mnoha technických konzultacích podepsán kontrakt na dodávku linky šterbinového třídění s litevskou společností BALTPAPER, která vlastní kontrolní balík akcí bývalé papírny v Kaunasu (Litva). Papírna několikrát v minulosti změnila majitele, téměř veškeré zařízení bylo postupně rozprodáno, ke spolupráci s firmou PAPCEL nedošlo.

Nový vlastník se od roku 2004 snaží papírnu udržet v provozu, postupně modernizovat její vybavení a zvyšovat kapacitu. V současnosti se na papírenském stroji o šíři 2 520 mm vyrábí karton pro střední vrstvy vlnité lepenky (tzv. fluting) s denní produkcí 70 - 80 tun. Záměrem vedení společnosti je kapacitu navýšit během jednoho až dvou let na 120 t/den. S tímto zadáním byla také koncipována linka dvoustupňového šterbinového třídění, jejímž hlavním úkolem, kromě získání lepšího vzhledu kartonu, bylo odstranit z látky většinu plastových nečistot a částic polystyrenu. Nečistoty vedly k vysokému počtu přetrhů papírového pásu především v lisové části PS, a tedy k nemalým provozním ztrátám.



Nová linka PAPCEL má kapacitu 120 t/den a skládá se z tlakového třídiče STU-201 se sítí Bar-Tec (šterbiny 0,25 mm), ze kterého jsou výplivy odváděny přes stávající pulzační mlýn na druhý stupeň STU-081 se stejným typem síta. Úkolem mlýnu je dispergovat shluky vláken obsažené ve výplivu, a tím snížit ztrátu vláken vytřídných posléze z STU-081 společně s nečistotami. Specialitou dané koncepce je první použití nových rotorů typu EHD, umožňujících třídění látky při její vyšší konzistenci (2 - 3 %). Látku před tříděním není potřeba ředit a výplivy lze efektivně dispergovat bez nutnosti jejich předchozího zahuštění na odvodňovacím bubnu. Zařízení linky, doplněné třídičem husté látky SVS-25-M a dvěma

čerpadly 150-HRB, bylo dodáno v květnu 2008. Současně byl ve spolupráci se zákazníkem zpracováván projekt rozmístění zařízení ve stávající hale. Před najžděním, které proběhlo v červenci 2008 bylo nutné na místě vyměnit hřídel STU-081, což v rekordním čase zvládli pracovníci servisu. Linka byla během tří dnů uvedena do provozu, včetně provedení předepsaných garančních zkoušek. Výsledkem je homogenizovaná, kvalitně vytřídněná látka, která prakticky neobsahuje lepidlo nečistoty způsobující problémy na válcích papírenského stroje. Díky použité koncepci třídění s dispergováním frakce vytřídněné na prvním stupni STU bylo zákazníkovi umožněno odstavit stávající kuželový mlýn o příkonu 160 kW, což s odečtením příkonu nové linky včetně čerpadel představuje celkovou úsporu 10 až 15 kW.

- Ing. Jiří Slavíček, manažer prodeje teritoria VE -

Novinky z přípravy látky - ODV-603 (605)

Odvodňovací dopravníky výplivů ODV slouží k primárnímu odvodnění hrubého výplivu zejména z rozvlákňovačů sběrového papíru a separátorů nečistot (typ PSN). Inovace staršího provedení (typ ODV-600) přinesla především snížení nákladů na pořízení stroje. Díky optimalizaci konstrukce stroje se podařilo snížit energetickou náročnost stroje na polovinu při prodloužení jeho celkové životnosti. Hmotnost stroje je nižší o 15 %. Stroje ODV-603, resp. 605 jsou totožné konstrukce a vzájemně se liší pouze objemem vstupní násypky, který je 3, resp. 5 m³. Příslušný objem je volen s ohledem na aplikaci a velikost rozvlákňovače na papírně. Stroje pracují samostatně nebo ve spojení s odvodňovacím lisem výplivů OLV.



Konstrukční přednosti stroje: možnost snadné výměny nejvíce exponovaných funkčních dílů, jednoduchá a nenáročná obsluha i údržba = snadný servis, nízké provozní a investiční náklady; všechny části stroje přicházející do styku s látkou jsou z nerezové oceli či snadno vyměnitelné.

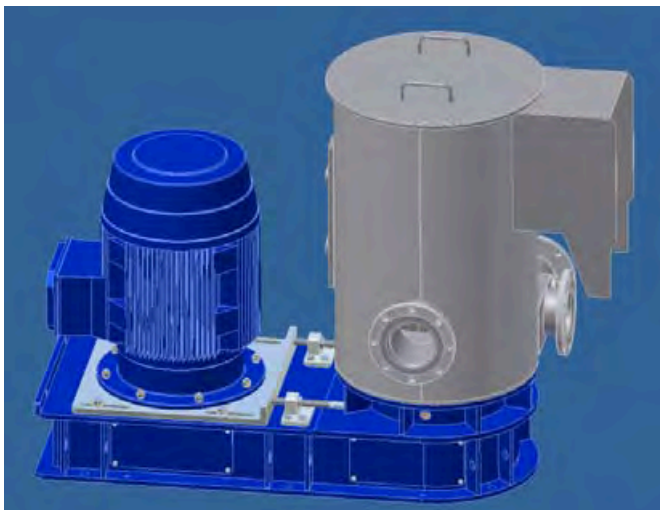
Technologické přednosti stroje: velká zádržná a odvodňovací kapacita, optimalizovaná konstrukce, a tím i nízká spotřeba energie, vysoká provozní spolehlivost a odolnost proti ucpávání i při třídění silně znečištěných látek.

- Ing. Jan Richter, konstrukce PL -

Novinky z přípravy látky - Třídíč CRS

V linkách přípravy látky, v části předtřídění těžkých a lehkých nečistot, jsou k dotřídění výplivů z kontinuálně pracujících třídíčů (řady VDT, STU P-EHD) vybavených sítí s kruhovými otvory, používány vířivé separátory výplivu VSV. Tyto třídíče pracují v periodickém režimu. Dosahují velmi kvalitního odseparování vláken papíru od odpadů (útržků fólií, plastů, kamínků a úlomků kovů prošlých sítí rozvlákňovačů). Cenou je energetická náročnost periodického procesu třídění a jeho kapacitní omezení. Zvětšení komory periodicky pracujících strojů nevede k úměrnému nárůstu jejich třídícího výkonu. Zvýšení objemu pracovní komory, prodlužuje nepracovní doby cyklu, jakou jsou napouštění a vypouštění komory. Dalším problémem je nutnost najednou odvodnit velký objem vypouštěných nečistot. Použití většího počtu paralelně periodicky pracujících strojů zvyšuje cenu linky.

Řešením tohoto problému pro linky s kapacitou 500 t/den při třídění silně znečištěného sběrového papíru je instalace stroje, který dotřídí výpliv kontinuálně.



Třídíč CRS (Continuous Rejects Sorter) je koncipován jako jednoúčelový stroj s vertikálně uloženým válcovým sítím. Je postaven na základě osvědčeného síťového třídíče STU-081, ze kterého přejímá rám, pohon a ložiskové těleso, při zachování unikátní jednoduché a rychlé demontáže ložiskového tělesa ze stroje. Třídíč CRS odlišuje od stroje STU-081 jeho plášť, typ použitého rotoru a síť.

Látka je přiváděna tangenciálním hrdlem komory stroje umístěné pod sítí. Těžké nečistoty cirkulující ve vstupní komoře jsou zachyceny lapačem nečistot. Přístup a náhled do vstupní komory umožňuje nahlížecí víčko. Tříděná látka postupuje ze vstupní komory směrem vzhůru do vnitřního prostoru válcového síťového tělesa. Postupu látky podél síťové plochy napomáhá sklon lopatek rotoru a vodící spirála uvnitř síťové plochy. K proprání látky je dovnitř síť přiváděna voda ve dvou zónách. Její množství může být samostatně regulováno. Vlákna papíru s vodou prostupují přes kruhové otvory síťové plochy a jsou odváděny výstupním hrdlem dobré látky ze stroje. Odvodněné vyprané nečistoty kontinuálně odchází nad sítí ze stroje a výplivovým skluzem padají do kontejneru.

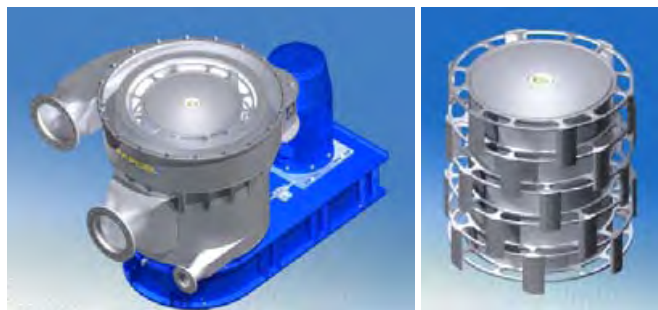
Výhodou zvolené koncepce třídíče CRS je unifikace uzlů se síťovým třídíčem STU-081, který může být použitý na jiných pozicích třídící linky. Tím se zákazníkovi sníží počet náhradních dílů, usnadní a zjednoduší údržba.

Technická data: konzistence vstup: 2 - 3 %; vstupní tlak: 1,3 - 2 bar, konzistence výplivu: 10 - 30 %, kapacita: 40 - 70 t/24 hod., vrtání síť: 2 - 3 mm, instalovaný výkon: 55 kW; 1 470 ot/min.

- Ing. František Vaněk, konstrukce PL -

Sítový třídíč uzavřený STU-451

Nový třídíč typ STU-451 je nejvyšší výkonovou velikostí strojů řady STU. Stroj pracuje jako koncový ochranný třídíč před nátokem na papírenský stroj. Dochází zde k homogenizaci látky a vytřídění nerozvlákněných uzlíků. Rotor nesmí vytvářet tlakové pulsy, které by způsobovaly podélné kolísání plošné hmotnosti, a proto je využíván mnohalopátkový hydrodynamicky vyvážený rotor s uzavřenou konstrukcí. V třídíči je možno instalovat síť vnitřního průměru 1 200 mm a výšky 1 200 mm, která jsou v plášti třídíče uchycena vertikálně mezi příruby.



Při konstrukčním zpracování byla zachována vysoká míra unifikace stroje. Vhodnými konstrukčními úpravami bylo docíleno 80 % společných dílů s třídíči velikosti 381 (pohon, uložení hřídele, uchycení třídícího síťového víka). Ze stroje byly odstraněny odlučovače těžkých nečistot OTN a přívod řídící vody, které nejsou v průběhu provozu uzelníky potřebné a umožnily tak dále snížit náklady na vývoj a konečnou prodejní cenu stroje.

Nový STU-451 vykazuje o 20 % vyšší kapacitu ve srovnání s předchozí výkonovou velikostí STU-381. Energetická náročnost stroje je úměrná předcházející velikosti a ploše třídícího síťového tělesa. Třídíč je konstruován na průtok 27 až 38 m³/min. papírenské vodolátky o konzistenci do 1,5 % při vstupním pracovním tlaku 80 - 250 kPa. Pohon třídíče zabezpečuje elektromotor o příkonu 160 kW.

Stroj je bezproblémový a jeho nároky na údržbu jsou minimální. K jeho přednostem lze zařadit velmi snadný způsob kontroly stavu ucpávků.

- Ing. Jan Richter, Ing. Josef Nemerád, konstrukce přípravy látky -

Prodej strojů přípravy látky ze skladu

Do konce roku 2008 máte možnost využít zvýhodněný prodej skladových zásob typových strojů přípravy látky z pohotovostního skladu.

Úplný seznam strojů, které jsou k dispozici k okamžitému odběru, naleznete na firemních webových stránkách v části "Novinky".

Na přímou objednávku je vázána jednorázová sleva z prodejní ceny stroje. V případě zájmu o cenovou nabídku prosím kontaktujte svoji prodejní skupinu nebo oddělení marketingu.

- Ing. Martina Pavlíková, vedoucí marketingu -