

Jahresexkursion Nordwestdeutschland / Niederlande 2008 des Lehrstuhls für Papiertechnik der TU Dresden

Berichte der teilnehmenden Studenten

Einstimmung

Die Jahresexkursion des Lehrstuhls für Papiertechnik führte uns vom 15.–19. September 2008 nach Nordwestdeutschland und die Niederlande. Die ausgewählten Unternehmen boten dabei einen breiten Querschnitt der Papier- und Zulieferindustrie. Wir besuchten auf unserer Reise einen bekannten Foto- und Spezialpapierhersteller im Münsterland, den größten Hersteller von holzfreien gestrichenen Druckpapieren im Emsland, eine Windmühle in Nordholland, in der noch Papier aus Lumpen produziert wird, einen integrierten Vollpappe- und Verpackungsmittelhersteller bei Appeldoorn, das

Werk eines amerikanischen Tissueproduzenten in Nordbrabant, einen innovativen Wellpappenpapierhersteller in der niederländischen Provinz Limburg und dann im Ruhrgebiet noch das Technologiezentrum eines finnischen Chemikalienherstellers, sowie ein erfolgreiches Familienunternehmen, welches Absperrklappen und Stoffschieber herstellt und letztendlich das Werk eines schwedisch-finnischen Papierkonzerns, in dem holzhaltig-gestrichene Druckpapiere erzeugt werden.

Aber auch der kulturelle Aspekt sollte auf der Reise nicht zu kurz kommen. Die erste Station war die Friedensstadt Osnabrück. 1648 wurde in den Rathäusern von Osnabrück und Münster nach dem Dreißigjährigen Krieg der Westfälische Frieden geschlossen. Der Westfälische Frieden war ein Kompromiss zwischen allen beteiligten Kriegsparteien und wurde zum Vorbild für spätere Friedenskonferenzen, da dieser dem Prinzip der Gleichberechtigung der Staaten, unabhängig von ihrer tatsächlichen Macht, zur Durchsetzung verhalf. Die Niederländischen Provinzen und auch die Schweiz wurden als unabhängige Staaten anerkannt. Selbstverständlich schauten wir auf unserer Reise einmal kurz am Rathaus des Westfälischen Friedens in Osnabrück vorbei.

Felix Schoeller jr Foto- und Spezialpapiere

Als erstes Unternehmen besuchten wir die Felix Schoeller jr Foto- und Spezialpapiere GmbH & Co. KG in Osnabrück. Im Stammsitz des Unternehmens laufen alle Fäden zusammen. Die Felix Schoeller Gruppe ist Weltmarktführer bei Imaging- und Dekorpapieren. In Osnabrück werden davon 400 000 t/a produziert.

Wir wurden von Herrn Dr. Gerd Papier im Wahrzeichen des Familienunternehmens, im alten Mühlenturm, begrüßt. Dort wurde uns auch sehr kurzweilig die Firmengeschichte und das Produktionsprogramm der Firmengruppe vorgestellt.

Bei der anschließenden Führung durch das Werk wurde Herr Dr. Papier durch Herrn Steinbeck unterstützt. Interessant für uns war vor allem



Im Stammsitz des Familienunternehmens Felix Schoeller

das Application Lab, in dem verschiedene Druckertypen, Druckertinten und Papiere umfassend getestet werden können.

Sehr eindrucksvoll war auch der Produktionsbereich mit den Extruderanlagen. In Osnabrück stehen 4 Extruder mit einer Gesamtkapazität von 600 Mio m². Dort erhalten die Imaging-Rohpapiere (Foto- und Inkjet-Papiere) eine PE-Beschichtung von 10–47g/m².

Anschließend gingen wir durch die Stoffaufbereitung zu den Papiermaschinen. Auf der PM 1 werden ca. 170 000 t Imagingpapiere und an der PM 15 ca. 230 000 t Dekorpapiere hergestellt. Bei Dekorpapieren wird als Füllstoff sehr viel Titandioxid eingesetzt. Nur mit Titandioxid kann man die geforderten Eigenschaften bei diesen Spezialpapieren erreichen. Im März 2009 will das Unternehmen die PM 1 zur größten Dekorpapiermaschine der Welt umbauen und dabei die Vorzüge beider Technologien verbinden.

In Zukunft sieht das Unternehmen den Markt für InkJet-Papiere steigen, da hier neue Bauformen von Druck- und Kopiermaschinen den Druckvorgang sehr stark verkürzen werden.

Für die interessante Werksführung mit Herrn Dr. Papier und seinen Mitarbeitern und die nette Betreuung im Familienunternehmen Felix Schoeller möchten wir uns recht herzlich bedanken.

(Toni Handke, Christian Richter)

UPM Nordland Papier GmbH

Noch am selben Tag hieß unser Ziel Dörpen im Emsland, wo wir im Hotel von unseren Gastgebern, vertreten von Frau Hegemann und den Herren Woyt und Dr. Hofmann, herzlichst empfangen und zum Abendessen eingeladen wurden.

Nach dem fröhlichen gemeinsamen Abend hatten wir am nächsten Morgen die Möglichkeit, eine der größten Feinpapierfabriken Europas zu besichtigen. Vorab stellte uns Herr Woyt, Produktionsleiter für gestrichene Papiere, den Konzern UPM Kymmene sowie den Produktionsstandort Nordland Papier vor.



Ein fröhlicher Abend bei UPM Nordland Papier

UPM Kymmene ist ein weltweit führendes Forstindustriunternehmen mit finnischer Tradition. Die Hauptprodukte umfassen Druckpapiere, Spezialpapiere, Etikettenmaterialien und Holzprodukte. Mit weltweit 26 000 Mitarbeitern werden 12,2 Mio. t t Papier sowie 2,3 Mio. t Zellstoff pro Jahr produziert und rund 10 Mrd. € (Stand 2007) erwirtschaftet. Von den 68 Produktionsanlagen in 15 Ländern befinden sich 60 in Europa und allein 37 in Finnland.

Das Werk Nordland Papier produziert mit 1600 Mitarbeitern auf 4 Papiermaschinen (Baujahr 1969, 1971, 1977, 1991) und 2 Streichmaschinen (1988 und 1996) 1,5 Mio. t Papier pro Jahr. Der Großteil des hergestellten Papiers wird in der Ausrüstung, in der 25 % der Mitarbeiter beschäftigt sind, zu Formatpapier verarbeitet.

Die Basisorganisation unterteilt sich in die 2 Produktionseinheiten der ungestrichenen und der gestrichenen, holzfreien Papiere (WFC, WFU), der Ausrüstung sowie dem Costumerservice. Neben perfektem Kundenservice, der bei Nordland Papier und generell bei UPM an oberster Stelle steht, spiegeln der geringe Frischwasserbedarf von weniger als 4 l pro Tonne Papier sowie die Herkunft der Rohstoffe aus nachhaltiger Forstwirtschaft ein starkes Umweltbewusstsein wider.

Frau Hegemann, Personalentwicklung Hochschulmarketing, stellte uns anschließend eine Reihe von Angeboten für Studenten bei UPM Kymmene vor. Die Betreuung der Studenten beruht dabei auf dem Vorbild der Kundenbeziehung – langfristig und zum beiderseitigen Vorteil. Möglich sind bei UPM Nordland Papier Praktika im In- und Ausland, Studiumsabschlussarbeiten, Traineeprogramme (IDP...Internationales Entwicklungsprogramm) sowie der Direkteinstieg in das Unternehmen nach erfolgreich abgeschlossenem Hochschulstudium. Herr Dr. Hofmann, Produktentwicklung gestrichener Papiere bei UPM Nordland Papier, war auch Absolvent am Lehrstuhl für Papiertechnik der TU Dresden. Er führte uns durch das Werk. Dabei konnten wir nun die Papier- und Streichmaschinen genauer betrachten. Die Ausrüstung, in der sich unter anderem 16 Großformatquerschneider befinden, ist die größte in einer Papierfabrik in Europa und stellt eine Besonderheit dieses Produktionsstandortes dar.

Mit einer Einladung zum Mittagessen in der hauseigenen Kantine fand der Besuch bei Nordland Papier einen sehr schönen Abschluss.

Wir danken der UPM Nordland Papier GmbH, besonders Herrn Woyt, Herrn Dr. Hofmann und Frau Hegemann für die äußerst interessante und kompetente Werksvorstellung. Wir haben einen sehr guten Eindruck vom Konzern UPM Kymmene und besonders dem Standort UPM Nordland Papier gewonnen.

(Marlen Hennig, Christian Franzke)

Paper mill "De Schoolmeester"

Wir fahren zu unserem nächsten Ziel in den Niederlanden über den Damm der A 7, der das IJsselmeer von der Nordsee trennt. Die Zaan-Region in der Provinz Nordholland gilt als das erste Industriegebiet Europas und ist Weltkulturerbe. Die industrielle Tradition reicht in die Blütezeit des nahen Amsterdam als Hauptstadt des Welthandels bis ins 17. Jahrhundert zurück. Von fast 1000 Windmühlen in der Region sind heute nur noch wenige übrig geblieben. 11 Industriemühlen besitzt der Verein „De Zaanse Molen“, der diese ausgezeichnet unterhält und auch noch regelmäßig betreibt.

Die 1692 gebaute Papiermühle „De Schoolmeester“ ist wahrscheinlich weltweit noch die einzige Windmühle, in der Papier aus Lumpen, Baumwolle, Flachs, Hanf und Torfmoos für vorwiegend künstlerische Zwecke hergestellt wird. Wir wurden in der Mühle vom Papiermüller Herrn Buttermann empfangen, der großen Wert darauf legt, dass die Papiermühle kein Museum sondern eine Produktionsstätte ist.

In der Mühle wurden früher 13 Mann als festes Personal (z. B. Müller, Papiermacher, Sortierer, Verleser) beschäftigt. Ihr Verdienst lag bei 3–8 Gulden pro Woche bei einer durchschnittlichen Arbeitszeit von 16 Stunden im Sommer und 12 Stunden im Winter. Weiterhin wurden zwischen 5 und 10 Lumpenreißerinnen (Frauen und Kinder) eingestellt. Diese wurden nach kg bezahlt und verdienten ungefähr 1,5 Gulden die Woche.

Wir konnten uns über die Arbeitsabläufe in der Papiermühle umfassend informieren:



Vor der Papiermühle

Von der Lagerung der Rohstoffe in der Lumpenscheune, den Vorarbeiten (Zerreißen, Zerstampfen, Mahlen), von der Entwässerung und Lagerung des Lumpenbreis in Sickerkästen, von der Papierherstellung auf einer Papiermaschine nach Robertscher Bauart (3–30 Wickelschichten pro Bogen), vom Nasspressen der gestapelten Bögen, von der Trocknung im Trockenschuppen (3–5 Tage), vom Glätten der Bögen (3–4 Walzendurchläufe) und vom Sortieren und Verpacken der fertigen Papierbögen.

Ein Besuch der Papiermühle „De Schoolmeester“ ist jedem zu empfehlen. Hier kann noch unmittelbar die Kunst des Papiermachens in der Phase des Übergangs zur industriellen Fertigung bestaunt werden. Nach einem Abendbrot in der Jugendherberge in Haarlem brachen wir noch einmal auf. Wir besichtigten in den späten Abendstunden bei einer entspannenden Grachtenrundfahrt und auch zu Fuß die innere Altstadt Amsterdams.

(Nicole Arlt, Stefanie Jurtz)

SolidPack B. V.

Am dritten Tag ging es wieder früh aus den Betten. Unser Reiseweg führte uns in das idyllische Loenen bei Apeldoorn, wo wir SolidPack besuchten.

Dort angekommen, wurden wir von Frau Ruiten, verantwortlich für die Prozesstechnologie, und Herrn Broere, Mill & Plant Manager, herzlich empfangen. In der von Herrn Broere vorgetragenen Firmenpräsentation erfuhren wir, dass die Papierfabrik bereits 1921 gegründet wurde. Damals wurden die Maschinen noch mit Wasserkraft angetrieben. Auf der Produktionsanlage mit 10 Rundsiebstoffaufläufen werden online 150 verschiedene Sorten beidseitig kaschierte Vollpappe produziert, die sich in Grammat, Kaschiermaterial und Leimung unterscheiden.

In der eigenen Weiterverarbeitung werden die Vollpappenformate zu Verpackungen für unterschiedlichste Anforderungen weiterverarbeitet.

45 % der Produktion verbleibt in den Niederlanden und wird hauptsächlich zu speziellen Schachteln für den Schnittblumentransport verarbeitet. Die restlichen Schachteln werden in EU-Länder, den USA, Kanada und Südamerika exportiert. Verwendung finden sie als Verpackungen für Fisch, Fleisch, Gemüse und Industriegüter. Etwa 48 000 t Verpackungen werden so im Jahr produziert. Das Werk beschäftigt insgesamt 150 Mitarbeiter, von denen 40 im 5-Schichtsystem in der Pappenherstellung und 90 im 3-Schichtsystem in der Verarbeitung tätig sind.

Anschließend wurden wir in drei Gruppen von Frau Ruiten, Herrn Kort (Produktionsleiter) und Herrn Heijs (Produktentwicklung) durch den Betrieb geführt. In der Stoffaufbereitung gibt es neben dem kontinuierlich arbeitenden Pulper (40 m³) für das gemischte Altpapier einen weiteren diskontinuierlich arbeitenden (9 m³), der für die Auflösung von nassfesten Etiketten, die primär von Bierflaschen stammen, wie wir uns im Altpapierlager überzeugen konnten, verwendet wird. Der Lösevorgang dauert bei einer Stoffdichte von 10 % auf Grund der nassfesten Etiketten ca. eine Stunde.

Die Papiermaschine mit einer Breite von 2,10 m und 10 Rundsieben zur Faservlieserzeugung lässt einem bei Arbeitsgeschwindigkeiten zwischen 30 und 110 m/min die Vorgänge der Pappenherstellung bestens verfolgen. Besonders beeindruckend ist die online betriebene Kaschieranlage und die Formatablage der längs und quer geschnittenen Zuschnitte. Die Flächenmassen der erzeugten Graupappen liegen zwi-



An den Rundsiebstoffaufläufen der Pappenanlage

schen 550 und 1050 g/m² und die der aufkaschierten Materialien zwischen 50 und 300 g/m².

In der anschließenden Verarbeitung stehen zwei Flexodruckmaschinen, vier Stanzmaschinen sowie acht Faltklebemaschinen zur Bearbeitung der Pappen zur Verfügung. Dabei ist die Präzision und Koordination der Arbeitsabläufe an den Faltklebemaschinen besonders beeindruckend.

Der Werksbesuch wurde mit einem typisch niederländischen Mittagessen in der Werkskantine beendet, bei dem noch viele Fragen beantwortet werden konnten.

Bij deze willen wij het team van SolidPack hartelijk danken voor de hele interessante rondleiding in jullie bedrijf.

(Julia Kuhlemann, Martin Graf)

Georgia-Pacific Nederland B.V.

Am Nachmittag des 3. Exkursionstages stand der Besuch der Firma Georgia-Pacific Nederland BV in Cuijk auf dem Programm.

Herr Adriaanse, Werksleiter der Papierfabrik, nahm uns freundlich in Empfang und hielt bei Kaffee und Kuchen einen einleitenden Vortrag über das Unternehmen und speziell den Produktionsstandort Cuijk.

Die Georgia-Pacific Corporation, der weltweit größte Tissue-Produzent für den Away-From-Home-Markt, ist ein US-amerikanisches Unternehmen mit Stammsitz in Atlanta, welches das Werk in den Niederlanden 2000 übernahm.

Der Produktionsstandort Cuijk ist einer von insgesamt 20 Produktionsstätten von Georgia-Pacific in Europa. Hier arbeiten 406 Beschäftigte. Unter der Markenbezeichnung Lotus und Lotus Professional wird ein breites Sortiment an Hygieneprodukten und Tischpapieren produziert. Zum Beispiel werden hier die Servietten für die deutschen McDonald's Restaurants hergestellt.

Mit kompletter Arbeitsschutzausrüstung machten wir uns, aufgeteilt in 3 kleine Gruppen, auf den Firmenrundgang und wurden dabei von den Herren Bolmann, Gosselink und Visscher geführt. Wir starteten am Altpapierlagerplatz und gingen von dort durch die Stoffaufbereitung zur Papiermaschine. Charakteristisch für eine Tissue-Papiermaschine ist der große Yankee-Trockenzylinder. Die Georgia-Pacific Corporation stellt am Standort auf zwei Papiermaschinen (PM 2 und PM 4) jährlich ca. 50 000 t Tissue-Papier her. Die Tissue-Produkte werden hier zu fast 100 % aus Altpapier hergestellt.

Den größten Teil des Rundganges verbrachten wir im Bereich Converting. Wir konnten sehen, wie die großen Papierrollen an speziellen



Im Werk von Georgia Pacific Nederland

Konfektionierautomaten, Druckmaschinen und Verpackungslinien zu verkaufsfertigen Produkten verarbeitet wurden.

Nach Beendigung des Rundganges bestand noch einmal die Gelegenheit zum Fragen stellen. Studenten, die in den Niederlanden ein Praktikum absolvieren wollen, sind herzlich willkommen.

Wir bedanken uns bei Georgia-Pacific Nederland B.V. und besonders bei Herrn Adriaanse und seinen Mitarbeitern Bolmann, Gosselink und Visscher für die Gastfreundschaft und die sehr interessante Werksführung.

(Stefanie Jurtz, Thomas Schrinner)

Smurfit Kappa Roermond Papier B.V.

Am Vormittag unseres 4. Exkursionstages besuchten wir Smurfit Kappa in Roermond. Nach der Begrüßung durch Herrn Maessen wurde uns in einer Präsentation das Unternehmen Smurfit Kappa und dessen Philosophie vorgestellt. Im Anschluss daran folgte eine umfangreiche und beeindruckende Werksführung.

Die Smurfit Kappa Group ist ein international aufgestelltes Unternehmen mit über 400 Werken und 42 000 Mitarbeitern in 30 Ländern. Der Standort in Roermond produziert pro Jahr auf 3 Maschinen 550 000 t Wellpappenpapiere. Auf der 5 m breiten PM 1 werden bei einer Geschwindigkeit von ca. 700 m/min 220 000 t Testliner hergestellt. Auf der PM 3 können bis max. 930 m/min wahlweise 265 000 t Fluting oder Testliner produziert werden. Ungefähr 50 000 t Wellpappenpapiere werden auf der kleineren PM 2 erzeugt. Alle Produkte entstehen auf 100 % Altpapierbasis. Die bei der Aufbereitung des Altpapiers anfallende Rejektstoffe werden nochmals aufbereitet, um alle aussortierten Fremdstoffe so gut wie möglich zu nutzen. Dabei werden z. B. Metalle und Sand extrahiert und die restlichen Rejektmengen, unter den Markennamen „Rofire“ getrocknet und zu Pellets gepresst, an die entsprechenden Industriezweige als Rohstoffe beziehungsweise letzteres als Brennstoff weiter verkauft.

Als verkaufsseitig orientiertes Unternehmen liegt der Fokus bei Smurfit Kappa auf der Herstellung kundenfreundlicher Produkte zu geringst möglichen Produktionskosten. Dabei ist es weniger von Bedeutung, eine höchstmögliche Produktqualität, sondern vielmehr eine

konstante, verlässliche Qualität zu erzielen. Um dauerhaft geringe Produktionskosten gewährleisten zu können, sucht das Unternehmen zusammen mit Experten von Universitäten und kooperierenden Forschungsinstituten ständig nach neuen Ideen und Lösungen für den Prozess, welcher somit einer ständigen, intensiven Entwicklung unterliegt. So wurde hier z. B. bereits im Jahre 1978 die erste Mikrowellentrocknung der Welt installiert, 1980 die erste anaerobe Wasserklärung der Welt eingerichtet oder 1983 eine der ersten Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen zur eigenen Energieerzeugung und 2000 die Rofire-Anlage in Betrieb genommen. Zur Minimierung der Faserverluste wurde 2007 ein neues Pulper-System entwickelt. Bemerkenswert ist auch ein Überwachungs-System, das online eine genaue Aufschlüsselung der Herstellungskosten

angibt und somit dem Maschinenpersonal und Ingenieuren jederzeit ermöglicht, zu sehen und direkt darauf einzuwirken, was im Herstellungsprozess wieviel kostet. In diesem Werk können Praktikanten wichtige Erfahrungen für ihr späteres Berufsleben sammeln.



Rundgang bei Smurfit Kappa Roermond

Wir danken Herrn Maessen für die überzeugenden Einblicke und die umfangreichen Informationen zu Smurfit Kappa Roermond an dieser Stelle noch einmal ganz herzlich.

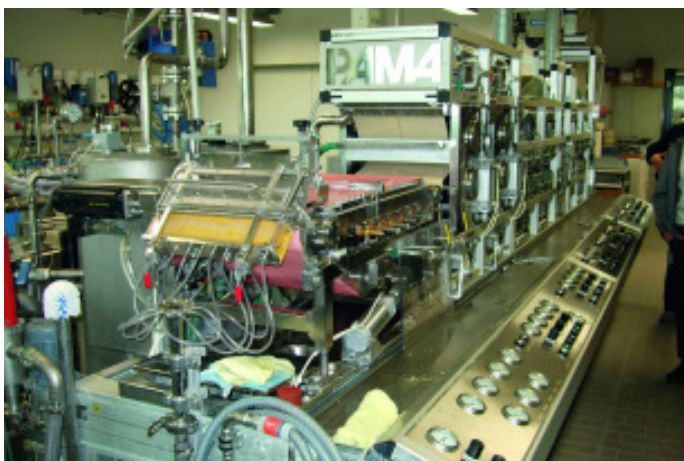
(Christian Franzke, Steffen Witek)

Kemira Germany GmbH

Am Donnerstagnachmittag stand dann ein Besuch der Kemira Germany GmbH am Standort Leverkusen auf dem Plan. Wir wurden dort herzlich durch Frau Dr. Hannuksela empfangen. Während eines Mittagssnacks stellte sie den Kemira Konzern vor, der im Jahr 2007 einen Gesamtumsatz von 2,8 Mrd. € erzielte. Die 4 Geschäftsbereiche des Unternehmens sind Kemira Pulp&Paper, Kemira Water, Kemira Specialty und Kemira Coatings mit Kunden aus der Zellstoff- und Papierindustrie, der Wasseraufbereitungsbranche sowie der Farben- und Chemieindustrie. Im Anschluss folgte eine detaillierte Präsentation

des Bereiches Pulp&Paper, in dem Kemira der weltweit führende Hersteller und Lieferant für Chemikalien ist. Beginnend bei Chemikalien für die Zellstoffherstellung bis hin zu Chemikalien für die Papierveredelung deckt Kemira so ziemlich jeden Bereich ab.

Frau Dr. Hannuksela gab einen Überblick über die Kemira Germany GmbH, die mit dem Sitz in Leverkusen und 2 weiteren Standorten in Alzenau und Rheinsberg insgesamt 234 Mitarbeiter in Deutschland beschäftigt. 2007 wurde der Geschäftsbereich Kemira Pulp&Paper vom Produktionsstandort in ein neues Gebäude im Innovationspark Leverkusen umgesetzt. Dort befindet sich nun die Hauptverwaltung sowie das Technologie Center für das Zellstoff- und Papiergeschäft. Die Produktion der Weißtöner erfolgt nach wie vor im Chemie Park Leverkusen. Die 4 Forschungs- und Entwicklungsgebiete im Technologie Center bilden Weißtöner, Farbmittel, Retentionsmittel sowie rezyklierte Fasern. Den letzten Bereich leitet Frau Dr. Hannuksela und wir erhielten von ihr ein paar Einblicke in dieses Forschungsgebiet. Am Ende führte sie uns noch durch die Laboranlagen des Technology Centers. Herr Johanson nahm extra für uns die beeindruckende Versuchspapiermaschine in Betrieb.



An der Versuchspapiermaschine

Nach einem sehr interessanten Nachmittag im Technology Center von Kemira möchten wir uns auf diesem Weg noch einmal bei der Kemira Germany GmbH, insbesondere bei Frau Dr. Hannuksela und Herrn Johanson, bedanken.

(Martin Graf, Anne Hirvonen)

EBRO-ARMATUREN Gebr. Bröer GmbH

Noch am gleichen Abend wurden wir in Hagen von Herrn Konopatzi und Mitarbeitern direkt am Hotel abgeholt und zu einem Kabarett-Abend in das Theater Olpketal nach Dortmund eingeladen. Dort wurden wir von Frau Lydia Bröer und Herrn Mischnick freundlich empfangen. Der Abend begann mit einem köstlichen Büfett in geselliger Runde. Dieses wurde genutzt, um miteinander

ins Gespräch zu kommen, unter anderem auch mit Studenten der Uni Hagen, die ebenfalls eingeladen waren.

Die Show von „Günna“ sorgte für große Gaudi. Die Menschen im Ruhrpott sind schon ein besonderes Völkchen. Auch andere können mit lachen, wenn aus Dortmunder Sicht gegen den Erzrivalen Schalke „geschossen“ wird. Aber Münchner und Dresdner bekamen ebenfalls ihr Fett weg.

Nach der Vorstellung und noch einigen Spielrunden am Fußballkickerisch ging es dann wieder ins Hotel zurück, wo wir uns mit Herrn Clamour und Herrn Weigl noch einige Stunden an der Hotelbar ange-regt unterhalten haben.

Nach einem guten Frühstück im Hotel ging es am nächsten Morgen zur Betriebsbesichtigung des Stammsitzes von EBRO-ARMATUREN nach Hagen-Haspe.

Die Bröer-Gruppe, welche die Werke von EBRO-ARMATUREN und Stafsjö weltweit in 17 Ländern betreibt, erzielt mit ihren 843 Mitarbeitern einen jährlichen Umsatz von 137 Mio. €. Mit Hans-Peter Bröer ist das Unternehmen in Familienbesitz, was ein flexibleres und unabhängigeres Handeln ermöglicht. Vor kurzem wurde Dirk Mischnick in die Geschäftsführung geholt und mit Lydia Bröer wird die Famili-entradition in der Bröer-Gruppe fortgesetzt.

Die Bröer-Gruppe ist ein führendes Unternehmen bei der Herstellung von Stell- und Absperrklappen mit zugehöriger Antriebstechnik (EBRO) sowie von Stoffschiebern (Stafsjö) für einen breiten Einsatz in der Prozessindustrie. Als Hauptprodukt am Stammsitz in Hagen werden weichdichtende Klappen, chemisch beständige PTFE- Klappen aber auch High Performance Klappen hergestellt. Dabei reichen die Größen von wenige Zentimeter großen Armaturen bis zu mehr als 1m großen Klappen für Kraftwerksanlagen, für Wasser-, Abwasser- und Umwelttechnik sowie für die Zellstoff und Papierindustrie.

Unter anderem wurde während der Führung ein Versuchstand betrachtet, der an unserem Lehrstuhl von Matthias Wanske entwickelt wurde. Ziel dieses Versuchstandes ist die Ermittlung von Energieverlusten an Armaturen infolge von Druckverlusten.



Vorführung am Versuchsstand

Wir möchten uns bei Herrn Bröer und seinen Mitarbeitern für einen schönen Abend und die lehrreiche Führung durch das Werk in Hagen recht herzlich bedanken. Uns Papiertechnik-Studenten wurde eine neue Sichtweise auf Stell- und Absperrklappen und auf Stoffschieber vermittelt.

(Steve Elbrandt, Christoph Bispinck)

Stora Enso Kabel GmbH & Co. KG

Als letzte Station unserer diesjährigen Jahresexkursion besichtigten wir die Papierfabrik in Hagen-Kabel des Unternehmens Stora Enso. Stora Enso ist ein integriertes Forstindustriunternehmen, welches mit über 38 000 Mitarbeitern weltweit operiert. Das Werk Stora Enso Kabel ist mit einer Produktion von ca. 620 000 t/a eines der größeren Werke von Stora Enso und blickt auf eine über hundertjährige Geschichte zurück. Empfangen wurden wir von Herrn Dr. Berger (Leiter Technologie) und Herrn Eitze (Controlling), welche uns das Unternehmen Stora Enso sowie das Werk Kabel im Näheren vorstellten. Das Werk Kabel produziert auf 3 Papiermaschinen (PM 3, PM 4, PM 5) holzhaltig gestrichene Druckpapiere verschiedener Qualitäten auf der Basis von Holzschliff und Zellstoff.

Im Anschluss an die Präsentation folgten ein Mittagessen in der Werkskantine sowie ein umfangreicher Rundgang durch das Werk. Interessant für uns war hierbei, dass Stefan Eitze vor 8 Jahren selbst an der Jahresexkursion des Lehrstuhls für Papiertechnik der TU Dresden als Student teilgenommen und sich nach diesem Werksbesuch in Kabel beworben hatte. Auch zu erwähnen ist, dass sich das Werk Kabel wegen der geplanten Schließung der PM 3 bis zum Jahresende 2008 gegenwärtig in einer sehr schwierigen Situation befindet.

Wir begannen unseren Rundgang bei den fabrikeigenen Abwasser- aufbereitungsanlagen, wo auch kommunale Abwässer der Region mit aufbereitet werden. Vorbei am Holzplatz gingen wir zur Holzschleiferei, die für uns einschließlich der Holzschliffbleiche besonders interessant war. Abschließend besichtigten wir die kompletten Produktionslinien 4 und 5. Bei dem Rundgang konnten alle offenen Fragen direkt vor Ort geklärt werden.

Mit der interessanten und informativen Besichtigung des Werks Stora Enso Kabel fand somit unsere diesjährige Jahresexkursion einen sehr gelungenen Abschluss und wir möchten auf diesem Wege Herrn Dr. Berger und Herrn Eitze noch einmal Dank sagen und Stora Enso Kabel auch für die Zukunft viel Erfolg wünschen.

(Thomas Schrunner, Michael Vogel)

Noch am späten Nachmittag fuhren wir mit dem Bus nach Dresden zurück und standen gleich um Dortmund herum 2 Stunden im Stau. Wir hatten also ausreichend Zeit, um uns die vielen schönen Eindrücke einer ereignisreichen Woche ins Gedächtnis zurückzurufen. Wir erreichten unser Ziel glücklich eine Stunde nach Mitternacht.

Unser Dank gilt allen unseren Gastgebern in Nordwestdeutschland und in den Niederlanden. Bedanken möchten wir uns auch bei den Unternehmen und Institutionen, die durch ihre großzügige finanzielle Unterstützung überhaupt erst die Voraussetzung für die Reise geschaffen haben:

- UPM Nordlandpapier GmbH
- EBRO-ARMATUREN Gebr. Bröer GmbH
- Deutscher Fachverlag GmbH

und nicht zuletzt auch bei unserem APV Dresden e. V.