

## Weltweit einzigartige Möglichkeit zur Ermittlung der Altpapierqualität



*Verlässlich, Robust, Reproduzierbar, bewährt im Industriellen Einsatz*

Die innovative und zuverlässige Bewertungstechnologie der PTS ergibt einen hohen Nutzen für den Anwender. Die extrem hohe statistische Sicherheit der Bewertung der Altpapierqualität innerhalb weniger Minuten ergibt sich aus der kontinuierlichen Stichprobennahme des AP-Monitorings (in Anlehnung der IGEDE Methode 7) und der massenstrombezogenen Auswertung.

### **Situation**

Die schwankende Qualität des Altpapiers ist der größte Störfaktor in der Aufbereitung von Sekundärfaserstoff in Papierfabriken. Auf Grund der Altpapierzusammensetzung variieren der Aschegehalt, der Gehalt an klebenden Verunreinigungen (Stickers) sowie die Deinkbarkeit von grafischen Papieren.

Ein schwankender Aschegehalt beeinflusst zum Beispiel die Festigkeit des fertigen Papierprodukts. Das Verhältnis von Zeitungen und Zeitschriften bestimmt wesentlich die optischen Eigenschaften, z.B. den Weißgrad. Einzelne Ladungen mit unerwünschten Bestandteilen verursachen massive Qualitätseinbrüche und reduzieren die Anlagenverfügbarkeit.

### **Lösung**

Eine kontinuierliche Überwachung der Altpapierqualität auf dem Zuführungsband ermöglicht eine zeitnahe Reaktion in der Altpapierzuführung und in der Prozesssteuerung der Aufbereitung. Das AP-Monitoring der PTS liefert die notwendigen Informationen über die Altpapierqualität.

## Ziele und Nutzen von AP-Monitoring

- » Kontinuierliche Ermittlung der Altpapierqualität von loser Ware oder Ballen auf dem Transportband.
- » Messung und Bewertung über die gesamte Breite des Zuführungsbandes.
- » Bewertung bezogen auf den Massestrom
- » Bereitstellung der Werte für das Prozess- und Qualitätssystem.
- » Frühzeitige Reaktion in der Altpapierzuführung und in der Prozesssteuerung der Aufbereitung.
- » Vermeidung von Störungen in der Aufbereitung oder Produktion aufgrund schwankender kritischer Altpapierzusammensetzung
- » Erhöhung der Anlageneffizienz
- » Verbesserung der Anlagenverfügbarkeit
- » Bewertung der AP-Lieferanten

## Was leistet AP-Monitoring

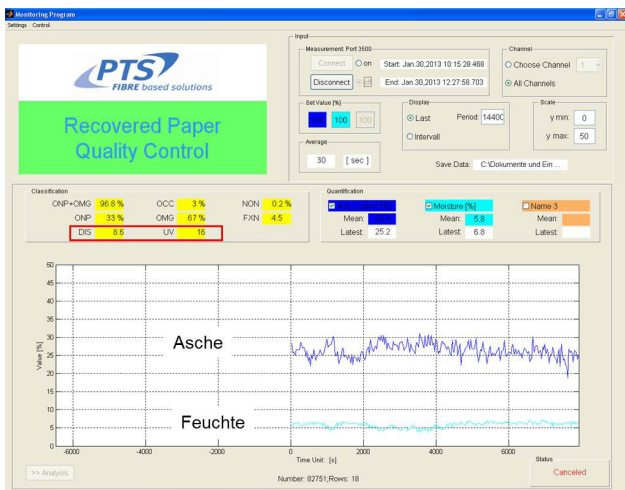
### Messparameter

Bestimmung von:

- » Aschegehalt
- » Kunststoffanteil
- » Feuchte
- » Anteil von Papieren mit UV- oder Dispersion-Lackbeschichtung
- » Anteil von Flexodruckzeitungen
- » Anteil von Deinkingpapieren
- » Verhältnis Zeitungehn/Illustrierte
- » Anteil von Verpackungspapieren (Wellpappe, Faltschachteln u.a.)

### Auswertung:

- » Darstellung der Verläufe
- » Anzeige numerischer Werte für definierte Zeit- oder Mengenintervalle (z.B. Pulperfüllungen)
- » Bereitstellung der Werte für das Prozesssystem
- » Archivierung der Messdaten, Optional: Prognose der Qualitätsparameter des fertigen Papierprodukts



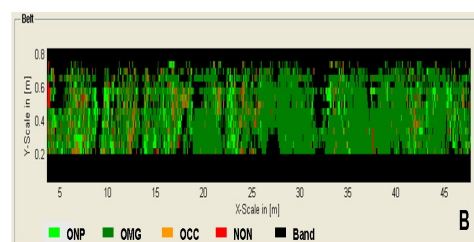
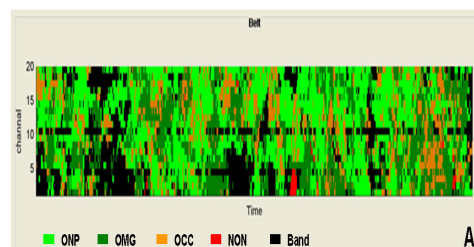
Verlauf der Parameter

### Ansprechpartner

Jörg Hempel

+49 3529 551-659

joerg.hempel@ptspaper.de



Visualisierung der Zusammensetzung