

SCA Containerboard bringt Herculight auf den Markt

Wie bereits in unserer letzten Ausgabe angekündigt, ist der Umbau unserer Aschaffenburg Mühle abgeschlossen und eine neue Papiersorte namens Herculight ins Leben gerufen worden.

Wir bei SCA sind stets darum bemüht, unseren Vorsprung zu halten. Deshalb entwickeln wir ständig neue Technologien oder Produkte. Nicht der Innovation wegen, sondern um Ihnen – unseren Kunden – eine bessere Box-Performance und eine höhere Produktivität bieten zu können.

Herculight gives box-performance

new punch

Der deutliche Trend auf dem Wellpappenmarkt nach weniger Gewicht und leistungsfähigeren Papiersorten war für uns das treibende Moment, unsere Papiermaschine der SCA Packaging Aschaffenburg neu zu gestalten, um damit Herculight herzustellen, einen neuen Wellenstoff (Fluting) im unteren Gewichtsbereich.

Unter Zuhilfenahme der neuesten Technologie wurde diese neue Papiergüte, die gerade auf den Markt kommt, so konzipiert, dass ein optimales Verhältnis zwischen der Box-Stärke und der betreffenden Papiersubstanz gewährleistet wird.

Herculight ist eine flexible Lösung für eine breite Palette von Verpackungslösungen, wie zum Beispiel Präsentationsverpackungen, Standard-schachteln oder komplexe Stanzschnitte. Es hat ein ausgezeichnetes Laufverhalten auf allen Wellpappenmaschinen. Von den herkömmlichen bis hin zu den neuesten Hochgeschwindigkeitstechnologien.



SCA bietet Ihnen mit Herculight nicht nur Papier, sondern eine komplette Verpackung mit:

- dem optimalen Verhältnis aus Laufverhalten und Anpassung an die Kartonstärke
- der erforderlichen technischen Unterstützung, um eine bestens abgestimmte Anwendung dieses neuen Produkts zu erreichen und damit die Vorteile von Herculight zu maximieren.
- Stream, dem umfassenden, durch den Verkäufer verwalteten Warenbestandsprogramm, das Ihnen zu jeder Zeit eine adäquate Bevorratung garantiert und Ihre Betriebskosten senkt.

Ihre Sparring-Partner für Verkauf, technischen Kundendienst und Versorgung stehen bereit, Ihnen die passende Unterstützung zu geben, damit Herculight für Sie zum Erfolg wird. Sie stellen Ihnen auch unsere Referenzliste mit Beispielen zur Verfügung, in denen Herculight dazu beigetragen hat, die richtige Box-Performance bereitzustellen.



Verpackung für SCA Kraftliner White Top



Bei der ständigen Suche nach erstklassigen Produkten und Dienstleistungen hat SCA Containerboard nun beschlossen, in ein brandneues Verpackungsmaterial für die Kraftliner White Top-Produktion zu investieren. Alle Rollen des in der Munksund-Fabrik hergestellten "Nordliner White Top" werden seit Ende Januar mit einem PE-beschichteten Kraftliner-Papier verpackt. Die Materialstruktur, das Flächengewicht und der Verpackungsprozess sind so konzipiert worden, dass für die Papierrollen ein Maximum

an Schutz gewährleistet wird. Die gesamte „Verpackung“ besteht aus einer doppelten Papierverpackung, die auf Scheiben aus Wellpappe gefaltet wird, welche die Rollenenden schützt, während die äußere Papierhülle versiegelt wird, um die Gesamtverpackung zu verschließen.

Die Verpackung garantiert einen größeren Schutz gegen Transportschäden auf dem Versorgungsweg und führt damit zu bedeutenden Einsparungen, denn der Verbraucher

kann das Papier nach dem Entfernen der Verpackung nahezu ohne Verlust verwenden.

Der Hauptvorteil entsteht allerdings aus dem verbesserten Management der Papierfeuchtigkeit. Die relativ geschlossene Atmosphäre, die um die Papierrolle entsteht, ist das Schlüsselinstrument, um den Papierfeuchtigkeitsgehalt zu stabilisieren. Dadurch ist es möglich, dem Kunden eine erhöhte Konsistenz in Papierkonvertierbarkeit zu gewährleisten. Das Laufverhalten wird verbessert und Phänomene wie kleine, längliche Unebenheiten im Papier (Piping) werden drastisch reduziert.

SCA Containerboard bietet Ihnen mit der Nordliner WhiteTop-Verpackung:

- **eine optimierte Papierqualität für Ihren Herstellungsprozess**
- **ein besseres Laufverhalten und Regelmäßigkeit bei der Verwendung des Papiers**

SCA Containerboard schätzt sich glücklich, Ihnen diese wettbewerbsfähigen Vorteile für Ihre Präsentation auf dem Verpackungsmarkt zur Verfügung stellen zu können.

CTB Markt-Bulletin

1. Allgemeine wirtschaftliche Situation

Wirtschaftssituation

Die Überschrift der Euro-Zone (Euro-Währungsraum) lautet: „Kleine Verbesserung“. Der Wirtschaftsmeinungsindikator ist der höchste seit Mitte 2001 und verbessert sich weiter.

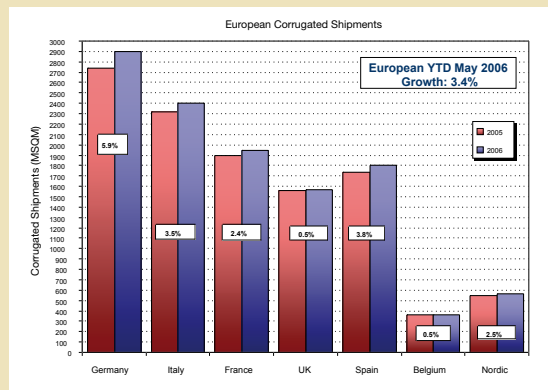
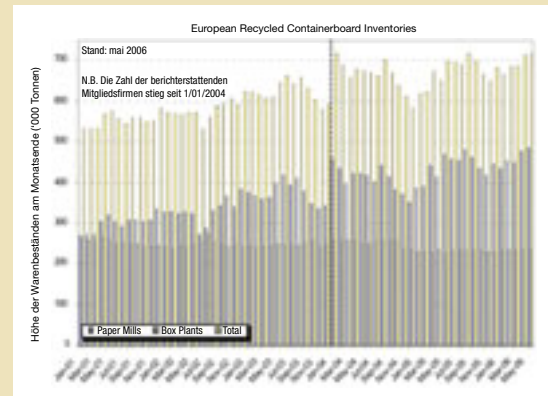
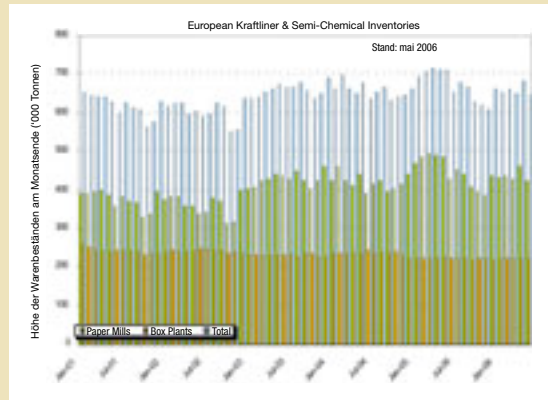
Der PMI (Purchase Manufacturing Index/Kauf- und Herstellungsindex) ist im Februar wieder gestiegen und hat seit Juli 2004 seinen Höchstpunkt erreicht. Das vorhergesagte BIP-Wachstum sowie die industrielle Produktion für 2006 wurde um 0,1 % nach oben korrigiert.

Die Überschrift für die US-Wirtschaft lautet „Anpassung nach unten“. Die Abschlussdaten für das 4. Quartal zeigten auf Grund der Unterbrechungen durch Wirbelstürme und die hohen Ölpreise eine schwächere Entwicklung als erwartet. Das wirtschaftliche Wachstum erreichte in den letzten drei Monaten des Jahres seinen langsamsten Aufschwung der vergangenen drei Jahre. Die Investitionen gingen zurück und die Aussichten für 2006 haben sich bei einem um -0,2 % nach unten korrigierten BIP-Wachstum leicht verschlechtert.

2005 verzeichnete der Versand mit Kartons in Europa einen Zuwachs von 0,5 %. Deutschland notierte dabei mit 3 % bei weitem das größte Wachstum. GB, Frankreich, Benelux und die nordischen Märkte zeigten eine leichte Abnahme, wohingegen Italien und Spanien im Vergleich zum Vorjahr stabil blieben. Es ist wichtig anzumerken, dass das letzte Quartal in allen Regionen das arbeitsreichste Quartal des Jahres war.

Die Kartonnachfrage 2006 zeigt für Deutschland, Italien, Spanien und die nordischen Länder ein gesundes Wachstum, während der Zuwachs in den Benelux-Staaten und GB moderater ausfiel.

Die Erwartungen für 2006 sind immer noch stark im Vergleich zu den relativ langsamen Monaten im Jahr 2005.



2. Neupapier

Der US-amerikanische Markt bleibt weiterhin stark. Der Supply-Chain-Warenbestand ist gering und die Auslastung liegt konstant über 94 %. Europa verzeichnete 2005 kein Wachstum was die Neupapierlieferungen betrifft. Das Gesamtjahr endete ± 0 . Dieses Jahr steigt die Nachfrage nach Kraftliner und die Hersteller von Kraftliner haben ihre Preise im 1. Quartal erhöht. Der Grund für den Preisanstieg sind höhere Kosten verbunden mit niedrigeren Preisen, was zu einer kritischen Gewinnsituation führte.

Es wird erwartet, dass die Nachfrage nach Kraftliner weiterhin gut bleibt und dass der Markt durch geringere Importe angespannter wird. Es wird weiterhin erwartet, dass dieser Trend in den kommenden Monaten anhält und ein weiterer Preisanstieg erfolgt.

3. Recyclingpapier

Die Nachfrage nach Recyclingsorten ist gut, allerdings ist auch die Produktion höher als im vergangenen Jahr. Nach einem Anstieg zu Beginn dieses Jahres sinkt der Warenbestand der Papierfabriken jetzt.

Die Preise für Recyclingsorten begannen Ende 2005 zu steigen und stiegen im Frühjahr 2006 weiter. Der Hauptgrund für diesen Preisanstieg liegt in den boomenden Energiepreisen. 2005 erfolgten zahlreiche Kapazitätsschließungen und für 2006 sind weitere Schließungen angekündigt. Die Schließung von Kapazitäten verbessert das Verhältnis von Nachfrage und Nachschub und selbst bei einem geringen Anstieg der Nachfrage soll die Ausnutzungsrate besser als erwartet ausfallen.



Gekrümmte Wellpappe und Liner-Feuchtigkeit

Krümmungen in Wellpappe sind ein bekanntes Phänomen, das aus vielen verschiedenen Gründen auftreten kann. Unter normalen Bedingungen können Maßnahmen getroffen werden, um das Warping-Verhalten bei Wellpappe zu vermeiden. Ein Phänomen, das von Papierfabriken und Wellpappenwerken angesprochen wird. Unter den allgemein bekannteren Gründen für die Krümmung finden wir Erklärungen wie:

- Zustand der Wellpappenmaschine
- Einstellungen der Wellpappenmaschine
- klimatische Veränderungen (wenn sich zwei Liner durch Dimensionsabweichungen unterscheiden, treten Verwerfungen bei der Wellpappe auf)
- Papiereigenschaften (Grad und Abweichung der Richtungsabhängigkeit und Feuchtigkeit)

Dieser Artikel behandelt die Liner-Feuchtigkeit, die schon seit vielen Jahren von Papierfabriken und Wellpappenwerken angesprochen wird. Standardisierungsbemühungen seitens des Groupement Ondulé, ECO und FEFCO haben zu einer neuen Norm geführt, die in der vorigen Ausgabe der INFORM@ veröffentlicht worden ist. Unsere Entwicklung wird sich weiterhin auf die Feuchtigkeitsspezifikationen und

auf das Problem konzentrieren, wie Krümmungen bei Wellpappe vermieden werden können.

Papier ist ein biologisches Material, das seinen Feuchtigkeitsgehalt mit dem Klima ändert. Es dehnt sich aus, wenn die relative Feuchtigkeit steigt und es zieht sich zusammen, wenn sie sinkt.

Ein Bogen Wellpappe krümmt sich, wenn sich die dimensional Abweichungen zwischen den beiden Linern unterscheiden. Das tritt auf, wenn sich der Feuchtigkeitsgehalt der Liner unterscheidet, sobald ein Bogen die Wellpappenmaschine verlässt. Dieser unterschiedliche Feuchtigkeitsgehalt ist der Hauptgrund für gekrümmte Wellpappe.

Die Vermeidung von Krümmungen bei Wellpappe ist weitgehend eine Sache der Verwendung der vorhandenen Wellpappenmaschinensteuerung zusammen mit einem Liner, der gut genug ist.

Aber was heißt „ein Liner, der gut genug ist“ ?

Ein Liner, der gut genug ist, ist ein Liner, der auf rationellem Weg verarbeitet werden kann und der nicht unter Feuchtigkeitsabweichungen

leidet, die zu einen beachtlichen Ausmaß an gekrümmter Wellpappe führen. Das Finden einer gut ausbalancierten Feuchtigkeitsspezifikation stellte eine Hauptaufgabe dar. Im Prinzip gilt es zu vermeiden, dass die wichtigen Teile des Liners zu nass oder zu trocken sind, wobei berücksichtigt werden muss:

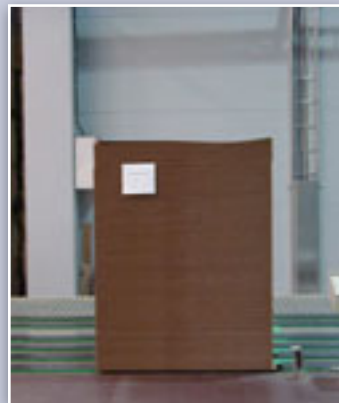
- dass es keine Möglichkeit bei der Steuerung der Wellpappenmaschine gibt, um Feuchtigkeitsabweichungen in Querrichtung des Liners zu vermeiden
- dass sich alle Bögen einer Palette in etwa der gleichen Weise krümmen – ein einzelner Bogen krümmt sich auf die gleiche Art wie die ihn umgebenden Bögen
- dass einige der geringeren Feuchtigkeitsabweichungen in Maschinenrichtung durch das Steuerungssystem der Maschine korrigiert werden können
- dass die Spezifikationsmaße in allen Papierfabriken für Wellpappenrohmaterial auf die gleiche Weise berechnet werden müssen
- dass die Spezifikationskriterien in allen Fabriken auf die gleiche Weise implementiert werden müssen, wobei alle Rollen, die nicht den Kriterien entsprechen, zurückgewiesen werden
- dass die Spezifikationen vom Bedienungspersonal in den Fabriken für Wellpappenrohmaterial verstanden werden. Das bedeutet, dass das Personal nachvollziehen kann, was zu einer Ablehnung geführt hat und dass es entsprechende korrigierende Maßnahmen getroffen werden.

Diese Kriterien sind mit der Hilfe von CPD in ein neu entwickeltes Computersystem (MBS) implementiert worden, das in den Mühlen für Wellpappenrohmaterial installiert werden soll. Das System vermittelt dem Bedienungspersonal ein visuelles Feedback, wodurch es in der Lage ist, korrigierende Maßnahmen zu ergreifen, um dadurch zu verhindern, dass die Rollen zurückgewiesen werden. Diese Plattform erleichtert zukünftige Verbesserungen. Die zu erwartenden Vorteile dieser Investition ist weniger Papier, das auf Grund von Feuchtigkeitsabweichungen in der Papiermühle zurückgewiesen wird und weniger gekrümmte Pappe in den Wellpappenwerken.

Kombinierte Feuchtigkeitsabweichungen



Feuchtigkeitsabweichungen in Querrichtung



Diese Abbildungen verdeutlichen den unterschiedlichen Grad der Krümmung, die in diesem Fall durch Feuchtigkeitsabweichungen in den Linern verursacht wurde. Beim linken Beispiel wurde die Krümmung durch kombinierte Abweichungen in der Herstellungs- und in der Querrichtung der Liner verursacht. Beim rechten Beispiel wurde die Krümmung durch Abweichungen in der Querrichtung der Liner verursacht.

WO SIE UNS FINDEN KÖNNEN

SCA CONTAINERBOARD WESTERN EUROPE

Culliganlaan 1D
B-1831 Diegem • Belgium
Tel. 32 2 718 37 87
Fax. 32 2 721 48 08
scacontainerboard.westerneurope@sca.com

SCA CONTAINERBOARD MIDDLE EUROPE

Schwarzbachstraße 10
D-40822 Mettmann • Germany
Tel. 49 21 04 92 020
Fax. 49 21 04 92 02 50
scacontainerboard.middleeurope@sca.com

SCA CONTAINERBOARD SOUTHERN EUROPE

Via del Frizzone
I-550 16 Porcari (Lucca) • Italy
Tel. 39 0583 29 66 61
Fax. 39 0583 29 66 85
scacontainerboard.southerneurope@sca.com

SCA CONTAINERBOARD NORDIC

Linjevägen 33
S-91380 Obbola • Sweden
Tel. 46 90 154 008
Fax. 46 90 154 087
scacontainerboard.nordic@sca.com

SCA CONTAINERBOARD SALES

Culliganlaan 1D
B-1831 Diegem • Belgium
Tel. 32 2 718 37 08
Fax. 32 2 715 48 13
scacontainerboard.sales@sca.com

SCA CONTAINERBOARD UK & ROI

SCA Packaging House
543 New Hythe Lane, Larkfield
Aylesford • Kent ME20 7PE
Great Britain
Tel. 44 16 22 88 36 61
Fax. 44 16 22 88 36 60
scacontainerboard.uk@sca.com

