

Effizient und zuverlässig mit Algas Microfilter

Erhöhte Betriebssicherheit, deutlich weniger Chemikalien und nahezu halbiertes Ausstoß von Feststoffen. Das ist das Ergebnis, nachdem die österreichische Papierfabrik Rondo Ganahl 2 Algas Microfilter AMF 45 HPW installiert hatte.

- „Wir sind sehr zufrieden mit dem System“, sagt der Betriebsleiter Thomas Ogermann, der sich auch bei der nächsten Investition in eine Wasseraufbereitungsanlage für Algas entscheiden würde.

Technical Article

Rondo Ganahl ist ein Familienunternehmen mit Sitz in Frastanz, einem Ort im westlichsten österreichischen Bundesland Vorarlberg. Die Papierfabrik Frastanz wurde 1911 gegründet, die Entstehung des Unternehmens reicht aber bis zum Ende des 18. Jahrhunderts zurück und hat Ihre Wurzeln in der Textilindustrie. Heute ist das Unternehmen mit der Papierfabrik Frastanz, einem Altpapiersammelunternehmen und weiteren Wellpappenwerken in Österreich, Ungarn, der Türkei, Deutschland und Rumänien gut aufgestellt und beschäftigt insgesamt 1.530 Mitarbeiter.

Der bewusste Ansatz mit einer einfachen Struktur und dezentraler Managementverantwortung hat zu einer hocheffizienten Organisation geführt, die auch die lokale Umwelt respektiert. Das Unternehmen investiert kontinuierlich sowohl in seine Mitarbeiter als auch in moderne Technik mit langfristiger Perspektive, verbunden mit einem verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen.

Das Werk in Frastanz

Die gut ausgestattete Papierfabrik in Frastanz produziert weiße und braune Wellpappenrohapiere und beliefert sowohl die eigenen Werke als auch externe Kunden in Europa.

Im Dezember 2018 wurde ein neues Projekt für eine effizientere Reinigung initiiert, um den Verbrauch von Frischwasser und Chemikalien der installierten Filteraggregate zu reduzieren und gleichzeitig den Eintrag von Feststoffen im Fabrikabwasser zu verringern. Die Papierfabrik verfügt über keine eigene biologische Reinigung und alle Abwässer fließen in die kommunale Kläranlage in Feldkirch.

Effizienz und Kundenzufriedenheit

Das Projekt umfasst den Ersatz der zwei vorhandenen Filteraggregate durch zwei Algas Microfilter AMF 45 HPW mit 100 µm Filtrationssieben, einschließlich Behältern, Pumpen, Verrohrung, Instrumentierung und Programmierung. Seitdem das komplette System in Betrieb ist konnte der Chemikalienverbrauch



deutlich um ca. 80% reduziert und die Filtrationseffizienz gesteigert werden. Die Menge der Feststoffe wurde von 900 mg/l auf < 500 mg/l reduziert.

Herr Ogermann erinnert sich sehr gut an die ständigen Probleme der alten Anlage, bei der die Siebe verstopften und die Entwässerungskapazität immer dann abnahm, wenn der Aschegehalt aufgrund von Bahnabrissen in der Papiermaschine anstieg.

„Diese Punkte waren ausschlaggebend für unsere Entscheidung. Die Filter arbeiten zuverlässig und ohne jegliche Probleme“ fährt Herr Ogermann fort, während er auch erklärt, dass Testläufe und Besuche von Referenzanlagen zur Entscheidung für Algas als Lieferant beigetragen haben. Und er ist fest davon überzeugt, dass das Unternehmen die gleiche Entscheidung wieder treffen würde.

Algas ist Teil von Cellwood Machinery. Die Filtrationslösungen des Unternehmens zur Wasseraufbereitung und Wasserreinigung wurden in Anlagen der Zellstoff- und Papierindustrie auf der ganzen Welt installiert. Rondo Ganahl ist einer der neuen Kunden von Algas.

