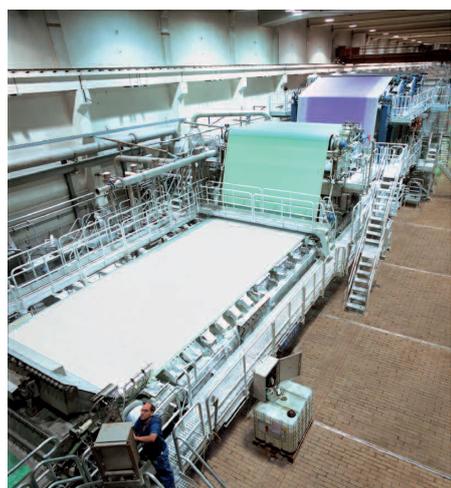


Immer ins rechte Bild gesetzt

Felix Schoeller produziert jährlich 190.000 Tonnen Fotopapier. Anlässlich der Eröffnung des Coater 6, der weltweit modernsten Anlage für die Herstellung von Spezialpapieren, war C2 zu Besuch im Weißenborner Werk von Felix Schoeller.

Vor mehr als fünfzehn Jahren versprach der „Kanzler der Einheit“ Helmut Kohl den neuen Bundesländern „blühende Landschaften“, eine strahlende, erfolgreiche Zukunft. Die Realität von heute sieht bekanntermaßen häufig ganz anders aus: Arbeitslosenquoten jenseits der 20 %, düstere Stimmung allenthalben, Menschen, die keine Zukunft sehen.

Doch es gibt bemerkenswerte Ausnahmen und echte Erfolgsgeschichten in Ostdeutschland. Eine davon wurde vom Unternehmen Felix Schoeller geschrieben. In der kleinen Ortschaft Weißenborn, im Herzen des Freistaats Sachsen, kaum zwanzig Kilometer entfernt von der deutsch-tschechischen Grenze, hat Felix Schoeller etwas fertig gebracht, was manche als ein Wunder ansehen: Der Aufbau der effizientesten und produktivsten, voll integrierten Fabrik zur Herstellung von herkömmlichen ebenso wie von modernen Fotopapieren. Hier steht der schon legendäre Coater 6, die weltweit modernste Anlage zur Erzeugung von Spezialpapieren.



C2 hat an der offiziellen Eröffnung Ende letzten Jahres teilgenommen.

Geschichte der Photopapiere

Von der Gründung an, vor mehr als hundert Jahren in Osnabrück, hat sich das Unternehmen Felix Schoeller auf die Herstellung von Photopapieren spezialisiert. Als wohl fundiertes Familienunternehmen hat die Firma frühzeitig eine Neigung zum Geschäft mit Spezialprodukten entwickelt und die Entwicklung begleitet, die von der klassischen Schwarzweiß-Fotografie (auf den einstmals berühmten „Barytpapieren“) über die Farbfotos zu dem führte, was heute als „digital imaging“, Fotodruck nach dem Inkjet-Verfahren, bezeichnet wird. Im weltweiten Markt von 1,2 Mrd. m² nimmt Felix Schoeller traditionell die Rolle eines starken Marktführers ein.

Dr. Bernhard Klofat, der designierte Vorstandsvorsitzende, formulierte das im Zuge seiner Rede anlässlich des vom Unternehmen veranstalteten Innovationstages in Weißenborn so: „Stellen Sie sich vor, dass zwei von drei Fotos weltweit auf Papieren von Felix Schoeller gedruckt werden.“ Und fügte hinzu: „Tag für Tag fertigen wir Papiere für 427 Millionen Fotos. Das reicht für eine Menge Schnappschüsse.“

Portfolio an Spezialpapieren

Wenn man über Felix Schoeller spricht, dann kann man viel mehr als über Fotopapiere berichten.

Eine Papierbeschichtungsanlage in Weißenborn



**Dr. Bernhard Klofat, designierter
Vorstands-Vorsitzender der Felix
Schoeller Gruppe**

Anfang der 90er Jahre entwickelte die Firma Aktivitäten in einem anderen Sektor, den Dekorpapieren für die Ausrüstung von Holzoberflächen, wie sie z. B. in der Möbelindustrie oder für Fußböden eingesetzt werden. Die verantwortliche *Technocell*-Sparte produziert heute 7,2 Mio. m² Dekorpapiere am Tag für solche Holzlamine. Das bedeutet, dass ein Viertel solcher Flächen weltweit mit Papieren von Felix Schoeller beschichtet werden.

Digitale Revolution

Zurück zum Fotopapier. Mit dem Aufkommen des digitalen Fotodrucks sagten selbsternannte „Trendgurus“ den unaufhaltsamen Niedergang des Fotodrucks voraus. Sie hatten unrecht, aber nicht völlig. Der Fotodruck existiert weiter, aber in anderer Form. Klassischer Fotodruck wird zunehmend durch das ersetzt, was man „Digitaldruck“ nennt, d. h. Ausdrucken

des fotografierten Motivs mit dem Inkjet-Drucker, neudeutsch: „digital imaging“. Die Abbildung erfolgt nach wie vor auf Papier, obwohl sich dessen Eigenschaften deutlich verändert haben.

Dem entsprechend stand der Weltmarktführer für Fotopapiere vor der Herausforderung, Papiere in einer Qualität herzustellen, die den neuen Anforderungen entsprechen. Und die sind in der Tat hoch. Die Verwender solcher Papiere erwarten das, was man als „sofort trocken“ bezeichnet, d. h. Trocknungszeiten von 10 bis 20 sec., um ein Verwischen der Farben beim Stapeln der Papierblätter, die den Drucker verlassen, zu vermeiden. Felix Schoeller hat diese Anforderungen so perfekt erfüllt, dass auf entsprechenden Papierverpackungen bekannte und wohlklingende Namen stehen; in der Packung ist dann allerdings Schoeller-Papier: „Schoeller inside“, wie Bernhard Klofat mit Stolz vermerkt.



Das Schoeller-Werk in Weißenborn

Standort Weißenborn

Schon bald nach der deutschen Vereinigung im Jahr 1990 übernahm Felix Schoeller die historische Papierfabrikation in Weißenborn in Sachsen. Das Unternehmen veranlasste unverzüglich umfangreiche Investitionen und verwandelte den Standort binnen der nächsten ein- einhalb Jahrzehnte in die weltweit modernste, voll integrierte Fabri-

kationsstätte für Spezialpapiere. „Fokus auf integrierte Qualität“, dieser Firmenslogan umschreibt die gesamte Wertschöpfungskette, angefangen von der Papiererzeugung über die doppelseitige Kaschierung mit extrudierter Polyethylenfolie (PE), was dem Verbund ausreichende mechanische Festigkeit und eine geeignete Basis für den Druckvorgang vermittelt.

NEW-TEC
www.new-tec-hamburg.de +49 (40) 723 40 228 HAMBURG-GERMANY

EPOS on ICE
Elektronisches Messerpositioniersystem

ICE

Besuchen Sie uns: Halle 3 Stand D13

Focused on your efficiency

IBD WICKELTECHNIK

ALLES eine Frage der TECHNIK

- Expansionsspannwelle Typ PSW-Z
Expanding shaft type PSW-Z
- Expansionsspannwelle Typ PSW-F
Expanding shaft type PSW-F
- Expansionsspannkopf Typ PSK-ZR-F
Clamping chuck type PSK-ZR-F
- Bahnsteuerung
Guiding System
- Bahnzugregelung
Tension control
- Magnetonbremse/Kupplung
Electromagnetic powder brakes/clutches
- Expansionsspannwellen
Expansion clamping shafts
- Expansionsspannköpfe
Expansion clamping chucks
- Kupplungen
Couplings
- Reifenadapter
Collar adapter
- Komplettsysteme
Complete systems
- Bahnregelungen
Tension controls
- Bahnsteuerungen
Guiding systems
- Längenmessgeräte
Length measurement device
- Druckmessdosen
Load cells
- Bremsen
Brakes
- Klapplager
Chucks
- Schiebe-Klapplager
Sliding chucks
- Fraktionsswickelwelle
Differential reeled shaft
- Expansionsspannkupplung
Expanding clamping coupling
- Abwickler
Unwinder
- Druckmesszellen
Load cells
- Klapplager
Chuck

ICE
Halle 2 Stand J10

IBD Wickeltechnik GmbH
Böllingshöfen 79
32549 Bad Oeynhausen
Fon +49 (0)5734 9602-0
Fax +49 (0)5734 9602-96
Mail ibd@ibd-wt.com

...wir bewegen

www.ibd-wt.com



Präzise Schnitte bei der Konfektionierung

Zum Schluss erfolgt ein Mehrschichtauftrag auf die PE-Oberfläche. Aufgebracht wird das Material, welches die kontrollierte Absorption der Druckertinte bewirkt. Nachfolgend wird in einem maßgeschneiderten Verarbeitungsschritt das beschichtete Papier vom Jumborollen-Umfang auf die gewünschten Formate zerteilt.

Nach dem Querschnitt werden die Papierblatt-Stapel gemäß den individuellen Kundenanforderungen verpackt, ein Fertigungsschritt, der unverändert Handarbeit erfordert und insofern den personalintensivsten Schritt im ganzen Fertigungsablauf darstellt. Das Herz des Extrusionsvorgangs ist der ET 9, ein Tandemextruder für die doppelseitige Laminierung des Basispapiers. Er arbeitet mit Geschwindigkeiten bis zu 300 m/min bei Bahnbreiten

von 1,75 m. Die jährliche Produktionskapazität der Anlage liegt bei 110 Mio. m². Dieser Wert wird demnächst deutlich übertroffen werden, wenn im Frühjahr 2007 der neue Extruder ET 10 in Betrieb genommen wird, der Geschwindigkeiten bis zu 600 m/min ermöglicht.

Um das ehrgeizige Ziel einer

voll integrierten Wertschöpfungskette zu erreichen, sind hohe Investitionen notwendig. Die lagen seit 1990 kumuliert bei 300 Millionen Euro. Und sie haben sich ausgezahlt, sowohl was die Leistung des Standorts als auch was die Schaffung von Arbeitsplätzen angeht. Während dieses Zeitabschnitts ist die Zahl der Arbeitskräfte am Standort Weißenborn von 200 auf 700 angewachsen, eine beachtliche Steigerung, auf die die Firmenleitung nicht wenig stolz ist.

COATER 6 – Innovation durch Partnerschaft

Die neueste Investition galt dem Bau des COATER 6, der „großen Maschine“, die heute das Herz der integrierten Produktion darstellt und die die bereits vorhandenen drei Beschichtungsanlagen ergänzt. Wenn man sich etwas tiefer gehend mit den Details der Produktion von Digital-Imaging-Papieren befasst, muss man den Produktionsschritt betrachten, in

Hersteller von Anlagen und Komponenten

Anlage / Komponente	Hersteller
Beschichtungsanlage	Polytype
Beschichtungseinheit	TSE
Trockner	Spooner
Corona-Vorbehandlung	AFS
UV - Station	IST Metz
Antriebe und Automation	Siemens
Bahninspektion	Cognex
Walzen	Soma
Querschneider	E.C.H. Will
Wickelschneider	WT Wickeltechnik

create intelligent solutions



Herbert Olbrich GmbH & Co KG · Teutonenstr. 6-10 · D-46395 Bocholt · Telefon: +49 (0) 2871.283 0 · www.olbrich.de · sales@olbrich.de

See us at



Halle: 3, Stand: 3-D21



Der COATER 6 - die weltweit modernste Anlage für die Herstellung von Spezialpapieren

dem die Absorptionsschicht für die Aufnahme der Druckertinte auf das PE-beschichtete Papier aufgebracht wird.

Diese Schicht besteht in Wahrheit aus drei einzelnen Schichten, die erste (beginnend bei der PE-Oberfläche) dient der Absorption der in der Tinte enthaltenen Trägerflüssigkeit, die zweite so genannte Entwicklerschicht der Farbfixierung und damit der Erzeugung eines qualitativ hochwertigen Druckbildes (übrigens ein nanodisperses Material, ein echtes Hightech-Produkt!). Schließlich ist eine dritte (Deck-) Schicht erforderlich, die der Oberfläche die notwendige Kratzfestigkeit verleiht. Alle Schichten werden übrigens als wässrige Emulsionen aufgebracht.

Die ersten Überlegungen zur Errichtung des COATER 6 gehen bis ins Jahr 2001 zurück. Nach sorgfältigen Erwägungen entschloss sich Schoellers Technische Leitung dazu, den Dreischichtenaufbau durch das Vorhangbeschichtungsverfahren (curtain coating) zu realisieren. Viele Details waren bei der Auswahl des geeigneten Beschichtungsprozesses zu berücksichtigen und die Anlagenkomponenten auszuwählen (Herstellerangaben s. separater Kasten). Was am Ende den Ausschlag gegeben hat, war die Möglichkeit, mit dem curtain coating – Prozess alle drei

Schichten in einem Arbeitsgang aufzubringen und danach sofort das fertige Produkt in Händen zu halten.

Schoeller gelang die Fertigstellung der Anlage in vergleichsweise kurzer Zeit, hauptsächlich – wie immer wieder betont wird – als Ergebnis enger, partnerschaftlicher Zusammenarbeit mit geeigneten Maschinen- und Komponentenproduzenten, angeführt von dem Schweizer Hersteller von Beschichtungsanlagen Polytype. Schließlich startete der COATER 6 zu seinem „Stapellauf“ im Mai 2006; mittlerweile hat er mit einer Produktionsgeschwindigkeit von 360 m/min bereits einen Rekord aufgestellt. Das „Fernziel“ von 600 m/min wird voraussichtlich Ende 2007 erreicht sein.

Gründe für den Erfolg – motivierte Mitarbeiter

Der COATER 6 wird zunächst 100 Mio. m² Spezialpapiere pro Jahr produzieren, seine endgültige Produktionskapazität soll bei 150 Mio. m² liegen. Nach den Worten von Werksleiter Volker Barth, Schoellers Mann an dieser entscheidenden Front „... wurde dies alles möglich ausschließlich durch die hoch motivierten Mitarbeiter, durch dauerhafte Begeisterung eines jeden Einzelnen und durch die absolute Hingabe an diese Herausforderung!“ ■

Intelliblade
mit Abstand
bessere Effekte