2
05

APPLIED CHEMICALS INTERNATIONAL

inside acat

Das Magazin für Kunden, Freunde und Mitarbeiter

Papiertechnik:

Für immer jung : *Die ACAT-Papiertechnologieabteilung stellt sich vor*

Karl Mostböck : *Bilder eines Visionärs im ACAT-Kunstkalender 2006*

Applied Chemicals Anwendungstechnik
Technical Service is our Success

INHALT

NEWS

2 Teilfrachtentlastung dank Polymeren: ACAT Schweiz

3 Mobile ACAT-Schneckenpresse: Am besten Sie testen!

4 Die modernste Kläranlage Europas Eröffnung der Wiener HKA

COVERSTORY

6 ACAT-Papiertechnologie: Für immer jung

TECHNICS

8 Topmanager Manfred Tiefengruber: „Spaß am Beruf, Freude am Leben“

12 Pavatex - Portrait eines Faserplattenherstellers

14 First class Know-how und Service aus einer Hand

16 Unschlagbar: Der Schlammmanager®

KÜNSTLERPORTRAIT

18 Karl Mostböck: Ein Visionär der Stille

INTERN

20 Unsere neuen Mitarbeiter: Zu jeder Zeit für Sie bereit!

LIEFERPROGRAMM

21 Unser Lieferprogramm

Manfred Zabl

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

diese nunmehr schon zweite Ausgabe unseres Firmenmagazins soll Ihnen vor allem die Sparten und Themenbereiche abseits der Umwelttechnik näher bringen, in denen wir uns mit gleich langer und tiefer Erfahrung bewegen. Schon das Titelbild verrät unsere Nähe zur Papierindustrie und all der ausgefeilten Technik und chemischen Technologie, die in ihr steckt.

Bereits in den 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts waren erste, allerdings sehr klägliche Versuche mit alternativen Flockungstechnologien eine wahre Herausforderung für mutige Papiermacher. Von damals an wurde vieles weiterentwickelt und erforscht, Großartiges erreicht - und doch ist jeder neue Betriebsversuch bis heute am Beginn des 21. Jahrhunderts ein immer wiederkehrendes Abenteuer geblieben.

Die Vielzahl der Einflüsse unterschiedlichster Natur lässt unser wirklich erfahrenes Team, das jahrzehntelang kontinuierlich das weite Land der Papiermacherei beackert, immer wieder voll Ehrfurcht vor den Elementen stehen und erkennen, dass ein lebenslanges Lernen nur einen Bruchteil der Wahrheit ans Licht fördern wird.

Vor tausenden Jahren hat man in Ägypten und China begonnen Papier herzustellen und doch befinden wir uns nach wie vor auf dem Weg ins Nirwana der Papiermacherei. Wir sehen noch kein Licht am Ende des Weges und wissen auch nicht, wohin er uns führen wird. Je mehr wir wissen und je mehr Erfahrung wir uns aneignen können, desto mehr reift die Erkenntnis, dass es noch viel mehr zu erfahren gibt, als wir uns je vorstellen hätten können! Tiefer Respekt vor den Elementen der Papiermacherei und den Akteuren, die mit weiser und erfahrener Hand die Geschicke der Papierproduktion lenken, lassen uns mit Behutsamkeit und Sorgfalt in Worten und Taten unsere Erfahrungen, Produkte und Technologien mit einbringen, um einen kleinen Schritt nach vorne zu setzen – auf dem langen Weg zu neuen Zielen und Erfahrungen.

Papiermachen ist auch heute noch eine Kunst, trotz all des Wissens, das darum besteht. Kunst als kreative und intuitive Größe ist zweifelsohne Bestandteil in vielen Bereichen hoch technisierter und digitaler Industrien. Und genau diese Kunst bringt den Faktor Mensch in all dem grauen Hightech-Alltag so grandios zum Glänzen. Kreativität und Intuition haben viele Gesichter. So haben wir auch heuer wieder Kunst in bildhafter Weise als Kalenderproduktion für Sie parat, die wir in dieser Ausgabe vorstellen möchten. Kunst in gewissen Formen und industrielles Schaffen sind ergänzende Faktoren - trotz gegensätzlicher Natur!

Ich wünsche Ihnen eine interessante Lektüre mit dieser Ausgabe von „inside acat“ und schließe mit dem auch heute noch immer gültigen Zunftspruch der Papiermacher:

„Mit Gunst von wegen’s Handwerk“

Manfred Zabl
Vorstand / COO
Applied Chemicals International AG.

abstract

Dear readers,
this already second issue of our company magazine should especially give you an understanding of the themes beside the environmental technology, in which we also work with many years of wide experience. The cover picture already shows our closeness to the paper industry and it´s sophisticated technics and chemical technologies. In spite of all this knowledge the making of paper remained still a special craft. With due respect to the actors who control the paper production with wise and experienced hands we position our experience, products and technologies with cautiousness and accuracy in words and doings to work with our clients on the long way to new objectives and experiences together step by step. Art in certain forms and industrial producing complementary factors – despite their oppositional nature. And it is the art of making paper which makes the factor human in all the normal course of life shine. This year again we have our calender ready for you as art in a pictorial way. Plaese, find more informations inside of this magazine. I wish you an interesting reading with this issue of “inside acat”!

Teilfrachtentlastung dank Polymeren

Am Beispiel Kläranlage in Horgen-Oberrieden (Ch)

Das ACAT-Umwelttechnik-Team Schweiz

Auch wenn eine ARA-Straße vorübergehend doppelte Fracht bewältigen muss: Dank Fe_3Cl_3 und „Magnafloc 110L" sind selbst die strengen ARA-Auslaufwerte weiterhin gewährleistet. Das ACAT-Team Schweiz verweist auf einschlägige Erfahrungen und gibt diese gern weiter.

Etwa 15 Kilometer von der Großstadt Zürich entfernt liegt die Abwasser Reinigungsanlage Horgen am Zürichsee. Sie hat eine Größe von 30.000 EW hydraulisch und von 36.000 EW biologisch. Die Anlage ist mit 200 l/s bei Trockenwetter und mit 400 l/s bei Regenwetter dimensioniert.

Die Anfänge des Anlagenbaues gehen schon auf das Jahr 1960 zurück, modernisiert wird laufend. Bei der Erneuerung der Belüftung zeigte sich, dass die Straße Eins aus den frühen sechziger Jahren sanierungsbedürftig war. Die Anlage verfügt über drei Straßen, bestehend aus drei Belebungsbecken und drei Nachklärbecken. Die Straßen Zwei und Drei stammen aus den 80er Jahren und bewältigen je 25 Prozent der Fracht.

Für die siebenmonatige Dauer der Sanierungsarbeiten an Straße Eins mussten die beiden neueren Straßen trotz doppelter Fracht die strengen ARA – Auslauf – Werte garantieren können.

Man beschloss deshalb, nach der Rechenanlage Fe_3Cl_3 und anschließend „Magnafloc 110L", ein flüssiges anionisches Polymer, einzusetzen. Das Mittel wird dank einer kompakten Flockungsmittel - Aufbereitungsanlage „POLYVERTER 25" etwa 20 Meter vor dem 120 m³ belüfteten Sandfang zudosiert. Diese lange turbulente Strecke ermöglicht, dass der geflockte Feststoff anschließend sedimentiert und die zwei Belebungsbecken entlastet.

Derzeit werden etwa 20 Liter Polymer pro Tag zudosiert, dies entspricht etwa 1 ml Flockungsmittel pro Kubikmeter Abwasser (bei Trockenwetter). Das Flockungsmittel Magnafloc 110L war erst etwa drei Wochen im Einsatz, da wurde visuell sowie dank Laboranalysen beobachtet, dass das gewünschte Ziel bereits erreicht war.

T: Jean-Olivier Haug

Durchschnittliche BSB_5 - ARA im Einlauf :
BSB_5 ca. 130 mg O_2/l
Grenzwerte ARA–Auslauf einer Mischprobe:
GUS < 5 mg/l, BSB_5 < 10 mg O_2/l, Ges.-P < 0,2 mg/l

abstract

Even if a WWTP line has to handle the double capacity momentarily: Due to Fe_3Cl_3 and „magnafloc 110L" the given waste water quality at the outlet of the plant can be guaranteed furthermore. The ACAT-Team Switzerland reports on the trials carried out at the WWTP in Horgen am Zürichersee and will pass on the experiences made during the tests to everyone who is interested.

IHR BMW UND MINI PARTNER IN ST. PÖLTEN
Peter Göndle
3100 St. Pölten, Wiener Str. 215, Telefon 0 27 42 / 257 501
e-mail: info@goendle.bmw.at www.goendle.bmw.at

Mobile ACAT-Schneckenpresse:

Am besten Sie testen!

Diese mobile Versuchsanlage demonstriert das Potential der Schlammentwässerungstechnik mit der ACAT-Schneckenpresse und steht Interessenten ab sofort zu Testzwecken zur Verfügung.

Vor kurzem wurde die mobile Versuchsanlage mit der ACAT-ISGK Schneckenpresse zur Schlammentwässerung fertiggestellt. Interessierte Kunden haben also ab sofort die Möglichkeit, das Potential der Schlammentwässerungstechnik mit einer Schneckenpresse von ACAT zu testen. Die Versuchsanlage ist mit einer ACAT-ISGK Schneckenpresse der Type 0205 ausgestattet, die mit einer Durchsatzleistung von etwa 25 kgTS/h aufwartet.
Für technische Informationen und für Terminvereinbarung steht Franz Derflinger jun. von der ACAT-Abteilung „Maschinen- und Anlagentechnik“ telefonisch unter +43 664 8166932 oder via E-mail an franz.derflinger@acat.com jederzeit gern zur Verfügung.

T: Ronald Poelgeest

abstract

Mobile sludge dewatering with the ACAT-ISGK-Screw Press:
Clients which are interested in the dewatering of sludge with the technology of a screw press have the possibility to test the capability of the ACAT Screw Press. Pls. contact Franz Derflinger jun. at +43 664 8166932 or franz.derflinger@acat.com

Internationaler ACAT Duathlon 2005 in Podersdorf

Zum sechsten Mal richtete heuer der RSC-Podersdorf bei strahlendem Wetter den Internationalen Duathlon aus. An die 100 Teilnehmer fanden sich am 3. September ein, um die 10 km Lauf – 41 km Rad – 5 km Lauf Distanz in Angriff zu nehmen.
Ronald Poelgeest, Mitarbeiter bei ACAT, dem Hauptsponsor der Veranstaltung, zeigte sich mit seinem Platz im Mittelfeld zufrieden. „Wir gratulieren dem RSC-Podersdorf zu dem gelungenen Event und werden im kommenden Jahr sicher wieder dabei sein“, verspricht er und dankt im Namen von ACAT. Besonderes Lob gilt auch Wolfgang Gisch von der ARA Podersdorf für seinen unermüdlichen Einsatz bei Sportveranstaltungen in der Tourismusgemeinde.

Gelungenes Event: Der Internationale ACAT-Duathlon Podersdorf 2005

Die modernste Kläranlage Europas

Eröffnung der neuen Wiener Hauptkläranlage

Der Wiener Bürgermeister Michael Häupl nahm die Eröffnung der neuen Hauptkläranlage vor. An seiner Seite Umweltstadträtin Ulli Sima sowie EBS Generaldirektor Peter Bortenschlager (2. v. l.) und Renate Angerer, Bezirksvorsteherin von Wien Simmering.
FOTO: EBS-HKA

Am 18. Juni wurde nach fünfjähriger Bauphase die erweiterte Hauptkläranlage Wien offiziell eröffnet. Errichtet wurde im Wesentlichen eine zweite biologische Reinigungsstufe, die an die bestehende anschließt.

AUTOR: **Anita Landstetter**

Nach fünf Jahren Bauzeit war es am 18. Juni so weit: Bürgermeister Michael Häupl konnte die erweiterte Hauptkläranlage Wien offiziell eröffnen. Mitarbeiter und 14.000 Besucher hatten sich zu einem großen Fest zusammengefunden, als der Bürgermeister unter Applaus durch Drücken des roten Startknopfs die neue Hauptkläranlage aktivierte.

Nach einem speziell entwickelten zweistufigen Konzept wird die Inbetriebnahme der Wiener Hauptkläranlage unter Einbeziehung der bestehenden Anlage bis Jahresende abgeschlossen sein.
Die Erweiterung erfolgt im Wesentlichen durch die Errichtung einer zweiten biologischen Reinigungsstufe zur Stickstoffelimination (Nitrifikation und Denitrifikation), die an die bestehende biologische Reinigungsstufe der Hauptkläranlage anschließt.
Die Anbindung der Kläranlagenerweiterung an die bestehende Anlage erfolgt über das bestehende Ablaufgerinne. Der Ablauf der ersten Belebungsstufe und der Rücklaufschlamm aus der zweiten Belebungsstufe werden dem Zwischenpumpwerk zugeleitet. Von dort wird mittels Propellertauchmotorpumpen Abwasser und Schlamm in ein gemeinsames Gerinne gepumpt.

In den neuen 15 Belebungsbecken hatte sich bereits nach einigen Wochen eine Biozönose entwickelt, die sich merkbar auf die Wasserqualität der Donau ausge-

In etwa 20 Stunden Verweildauer durchläuft das Wiener Abwasser die mechanischen und biologischen Reinigungsstufen der Anlage, bevor es geklärt in den Donaukanal abläuft. FOTO: EBS-HKA

wirkt hat. Durch die neue Erweiterungsstufe kann eine Stickstoffentfernung von annähernd 80 Prozent erzielt werden.

Einen Spitzenwert im internationalen Vergleich erreicht das Wiener Kanalnetz, an das 98 Prozent der Wiener Haushalte und einige Randgemeinden mit weiteren rund 62.000 Einwohnergleichwerten (EGW) angeschlossen sind.
Die Wiener Hauptkläranlage wurde ursprünglich für 2,5 Millionen EGW ausgelegt, heute beträgt die Belastung bereits 3,25 Millionen EGW. Rund 90 Prozent des Wiener Abwassers wird hier gereinigt.
An Trockenwettertagen sind dies mehr als 500.000m³, eine Menge, die mit der Wasserführung eines mittleren Flusses vergleichbar ist und die je zur Hälfte aus privaten Haushalten und dem Gewerbe sowie einer mannigfachen Industrie stammt.
Durch die Einbindung der Wienerwaldbäche ist die Menge des Wiener Abwassers witterungsbedingt starken Schwankungen unterworfen. Bis zu 1,6 Millionen Kubikmeter stark verdünntes Abwasser, das durch heftige Niederschläge oder Schneeschmelze entsteht, muss an manchen Tagen bewältigt werden. Durch den Ausbau der Kläranlage können nun 18 m³ Wasser pro Sekunde vollbiologisch gereinigt werden.

In etwa 20 Stunden Verweildauer durchläuft das Wiener Abwasser die mechanischen und biologischen Reinigungsstufen der Anlage, bevor es geklärt in den Donaukanal abläuft. Das Kanalnetz umfasst insgesamt etwa 2.300 Kilometer, Jahr für Jahr müssen große Beträge für die Sanierung und den weiteren Ausbau investiert werden.

abstract

Grand Opening of the Main Waste Water Treatment Plant – Vienna:
On the 18th of June 2005 the expanded WWTP of Vienna has been officially opened after a construction time of 5-years by the mayor of Vienna, Mr. Michael Häupl. The expansion mainly consists of the construction of the secondary biological treatment which is connected to the existing biological treatment. Latest technologies ensure optimized purification of the waste water.

All things flow.

Zum Beispiel: Abwasser, Additive, Aktiv-Kohle-Suspension, Alaun, Altpapier, Aluminiumchlorid, Antibiotische Paste, Äpfel, Benzin, Bier, Biomasse, Birnen, Butter, Cutex, Deponiesickerwasser, Eigelb, Eiscreme, Eisen- und Aluminiumsalze, Eisenchlorid, Eisensulfatlösung, Farben, Farbstoffe, Fette, Filtratwasser, Fischabfälle, Flockungshilfsmittel, Fruchtmark, Fruchtsaftkonzentrat, Füllstoffe, Gelatine, Gemüseabfälle, Getreide-Wasser-Gemisch, Glasur, Glyzerin, Gülle, Gummiarabikum, Handcreme, Hefe, Himbeeren, Honig, Hopfenextrakt, Hühnerbeine, Innereien, Johannisbeeren, Kakaobutter, Kalkmilch, Kalziumkarbonat, Kaolin, Karamel, Karotten, Kartoffeln, Käse, Ketchup, Kieselgur, Kirschen, Kitt, Klebstoff, Kokosnussöl, Lakritz, Leim, Maische, Mayonaise, Margarine, Marmelade, Marzipan, Melasse, Melonen, Milch, Möhrenbrei, Molke, Most, Natriumchlorid, Natriumhypochlorit, Natronlauge, Nusspaste, Obstabfälle, Öl, Olivenmaische, Olivenöl, Papier, Papierschlamm, Pektin, Pflanzenextrakt, Phosphorsäure, Pigmente, Polymerkonzentrat, Pudding, Quark, Rahm, Sahne, Salzsäure, Schlachtabfälle, Schlamm aller Art: Calciumhydroxid-, Fäkal-, Gips-, Klär-, Metallhydroxid- oder Mineralschlamm, Schokolade, Schwefelsäure, Schweinefutter, Seife, Senf, Shampoo, Sirup, Soja, Stärke, Tabakbrei, Teig, Tierfutter, Tomatenketchup, Treber, Trester, Trinkjoghurt, Vitamine, Waschlauge, Wein, Wurst, Würze, Zahnpasta, Zellstoff, Zucker, Zuckerrohr, Zwiebeln…
Dank seepex Exzenterschneckenpumpen.

Weitere Informationen über unsere Produkte sowie Ihren Ansprechpartner finden Sie hier: www.seepex.com

seepex
all things flow

ACAT-Papiertechnologie Abteilung:
Für immer jung

AUTOR: **Alexander Frank**

335 Jahre und kein bisschen leise! - Das junge, dynamische Verkaufsteam der ACAT-Papierabteilung kann in Summe auf 335 Lebensjahre an Erfahrung im Dienste der Papierindustrie verweisen - und das bei einem jugendlichen Durchschnittsalter von 41,9 Jahren der einzelnen Mitarbeiter.

Jung und dynamisch wollen wir Ihnen hier das Verkaufsteam der ACAT Papierabteilung präsentieren: Geballte 335 Lebensjahre an Erfahrung stehen der Papierindustrie zur tatkräftigen Unterstützung bereit - und dies bei einem geradezu jugendlichen Durchschnittsalter der einzelnen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von nur 41,9 Jahren.

Uschi Fischer ist das Herz dieses Verkaufsteams. Sie sorgt dafür, dass wahr wird, was wir Außendienstler dem Kunden versprechen. Jeder Liefertermin wird von ihr organisiert, und sei er noch so unmöglich, selbst Destinationen wie China oder Russland sind für sie kein logistisches Problem. Statistiken und jede Arbeit, die im Innendienst anfällt schüttelt sie locker aus dem Ärmel.

Anita Landstetter ist in jeder Hinsicht das jüngstes Mitglied der Abteilung. Ihre Ausbildung hat sie an einer Umwelttechnik HTL absolviert und dann schon ihre ersten Sporen in unserer Firma in dieser Abteilung verdient. Heute ist der Bereich Kläranlagen - inzwischen hat sie sich zum Profi gemausert - ihr Spezialgebiet. Im Innendienst ist sie auch für ISO Fragen verantwortlich.

Für Kundenwünsche immer ein offenes Ohr : Das ACAT-Papier-Technologie-Team

Theo Weinbrenner aus Scheibbs ist unser Fels in der Brandung, den kaum etwas aus der Ruhe bringen kann. In seiner bald 20-jährigen Tätigkeit für unsere Firma hat er die Papierabteilung dorthin gebracht, wo sie heute steht. Neben der Leitung dieser Abteilung betreut er auch unser Logistik- und Maschinenzentrum Scheibbs.
In unserer Halle Scheibbs werkt unter seiner Leitung ein Team von sechs Leuten, das die Firma mit Löse- und Dosiertechnik vom Feinsten versorgt. Weiters wird hier eine Vielzahl unserer Produkte gelagert und versandfertig gemacht.

Reinhold Frech lebt in Leoben und betreut unsere Kunden in der steirischen Papierindustrie. Seine langjährige Erfahrung ließ uns neue Standards im Bereich Kundenservice setzen. Neben seiner beruflichen Tätigkeit tourt er durch Österreichs Berge, per Bike oder Schi, je nach Jahreszeit.

Stefan Schaub hat seine Papiermacherkenntnisse als Technologe einer österreichischen Papierfabrik erworben. Sein Spezialgebiet ist die Streicherei, zusätzlich kümmert er sich als RC-Bauftragter in unserem Unternehmen um den Umweltschutz. Als Brandschutzbeauftragter verbindet er berufliche und private Interessen, denn seine große Leidenschaft gehört dem Feuerwehrwesen - auch in der Praxis: Er ist Vizekommandant der FF Greinsfurth.

Robert Meissl ist unser Kärntner Papiermachermeister. Seine beruflichen Spezialgebiete sind das Färben und Fixieren. Wo immer Fixiermittel im Einsatz sind, er findet einen Weg, die Sache noch zu optimieren. Sein Wirkungsbereich erstreckt sich bis fast an den Ural, wo er für uns zum Beispiel die Papierfabrik in Syktyvkar betreut.

Gerald Oberländer ist unser neuester Kollege. Er ist ebenfalls in der Steiermark daheim und betreut vor allem unsere Schweizer Kunden. Aus seiner beruflichen Laufbahn bringt er vor allem zusätzliches Wissen im Bereich Biozide mit und wir werden versuchen dies in Zukunft vermehrt zu nutzen.

Ich, **Alexander Frank**, bin nun seit 15 Jahren im Team und kümmere mich in erster Linie um unsere östlichen Gebiete. Außerdem bin ich für technische Produktentwicklung tätig und betreue die Einführung neuer Produkte.

Wichtig ist noch darauf hinzuweisen, dass wir alle wirklich als Team arbeiten. Jeder Kunde hat zwar seinen persönlichen Ansprechpartner, aber für Versuche oder spezielle Fragestellungen stehen wir dem Kunden stets mit gemeinsamer Kompetenz zur Verfügung.

abstract

ACAT- Paper-Tech: For ever young

335 years and not one bit of quietness! – The young and dynamic sales team of the ACAT-paper department has in summary 335 years of experience in the field of the paper industry and this with a youthfull average age of 41,9 years of each single staff member. The team members show their potential in team work as well as everyone alone if trials must be carried out or special questions have to be answered on behalf of the client.

Topmanager Manfred Tiefengruber:

„Spaß am Beruf, Freude am Leben“

Sappi-Gratkorn ist einer der modernsten Papiererzeugungsbetriebe weltweit. Mit einer Kapazität von 560.000 tpa ist die neue Papiermaschine 11 der Stolz der Sappi-Group. Verantwortlich für die Papierproduktion in Gratkorn ist Manfred Tiefengruber. inside acat bat ihn zum Interview.

FOTOS: SAPPI-GRATKORN

Wie sehen Sie die zukünftigen Herausforderungen für den Industriestandort Österreich?

M.T.: Grundsätzlich muss gesagt werden, dass Österreich ein hoch attraktiver Wirtschaftsstandort ist. Dies geht auch aus internationalen Vergleichen und Statistiken hervor. Die Stärken liegen sicherlich im sozialen Frieden, in der hervorragenden Ausbildung von Fachleuten und Arbeitnehmern, einer gut ausgebauten Infrastruktur sowie der zentralen Lage in Mitteleuropa. Auch schaffen die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen gute Voraussetzungen für Unternehmen. Herausforderungen, die es zu bewältigen gilt, sind sicherlich Themen der Umweltpolitik, Energiekosten, Lohnkosten usw.

Hat eine Grundstoffindustrie wie die Papierindustrie noch Zukunft in Österreich?

M.T.: Die Chancen für die Papierindustrie in Österreich sind meiner Meinung nach durchaus gut. Dafür gibt es mehrere Gründe: Erstens: Österreichs Papierindustrie hat in den letzten Jahren sehr viel investiert und damit einen sehr jungen „State of the Art“ und damit wettbewerbsfähigen Maschinenpark. Zweitens: Wir haben hervorragend ausgebildetes Personal. Die Ausbildungsstätte Steyrermühl und das Institut für Papier- und Zellstofftechnik tragen Sorge dafür. Ich höre auch immer wieder während meiner Auslandsaufenthalte, dass viele meiner Kollegen in anderen Ländern uns dafür beneiden. Drittens: Wir haben den Rohstoff Holz praktisch vor unserer Haustür. Leider gibt es nicht nur Pluspunkte. Bei der Energiepolitik und Verkehrspolitik muss darauf geachtet werden, dass es nicht durch einseitige Gesetzgebungen zu wettbewerbsverzerrenden Bedingungen kommt.

Welchen Stellenwert hat der Chemikalieneinsatz in Ihrer Produktion?

M.T.: Ohne Chemikalien wie z.B. Retentionsmittel, Störstofffixiermittel usw. wäre eine moderne Papierproduktion wohl nicht mehr möglich. Hier gilt jedoch die Devise: „So viel als notwendig, so wenig wie möglich.“

In Bezug auf den Chemikalieneinsatz in der Produktion: Welche Qualitätsparameter sind für Sie die entscheidenden, um einen Lieferanten auszuwählen?

M.T.: Zunächst ist einmal die Funktionalität (Wirkungsweise, Auswirkungen auf unser Fertigprodukt, Umwelteinflüsse usw.) von ausschlaggebender Bedeutung. Ebenso wichtig ist die technische bzw. technologische Unterstützung, das Know-how des Partners. Wie kann er uns in der Optimierung unserer Prozesse bzw. in der Weiterentwicklung unserer Produkte unterstützen? Schlussendlich darf der kommerzielle Aspekt nicht vergessen werden. Die Kosten für Prozess-Chemikalien

sind ein bedeutender Anteil unserer variablen Kosten.

Welche Erwartungen haben Sie an die zukünftigen Weiterentwicklungen der chemischen Hilfsmittel bzw. der Lieferanten?

M.T.: Ich gehe davon aus, dass wir beide – Sie als Chemikalienproduzent bzw. Lieferant und wir als Papierhersteller - gemeinsam unsere Produkte so weiterentwickeln, dass wir den Anforderungen unserer Kunden bzw. der Umwelt gerecht werden.

Ist eine Zertifizierung der Lieferanten nach RC, ISO u. dgl. für Sie von Bedeutung?

M.T.: Ja, dies gewährleistet uns, dass Sie Ihre Produktionsprozesse standardisiert, transparent und reproduzierbar gemacht haben. Dies sind die Grundvoraussetzungen für Qualität.

Welchen Stellenwert hat die Arbeitssicherheit und Gesundheit der Arbeitnehmer in Ihrem Unternehmen?

M.T.: In unserem Unternehmen hat Arbeitssicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter allerhöchste Priorität. Wir haben eine ganz klare Zielsetzung und die heißt: „0-Unfälle". Keiner unserer Mitarbeiter aber auch

Fortsetzung des Interviews auf Seite 10

Manfred Tiefengruber
Zur Person

- ***Volksschule in seinem Heimatort, danach Hauptschule in Gratwein.***
- ***Nach der Matura Studium Wirtschaftsmaschinenbau mit Fachrichtung Fördertechnik an der technischen Universität in Graz. Zusatzausbildung in Papier- und Zellstofftechnik.***
- ***1986 - Eintritt in die Leykam-Mürztaler, für eineinhalb Jahre im Werk Bruck in der Abteilung T&E beschäftigt. Tätigkeit: Projekt Kreislaufschließung PM 3 im Rahmen des Murgipfels.***
- ***Mitte 1987 - Übertritt in die Papierproduktion Gratkorn.***
- ***Anfang 1990 Produktionsleiter PM 9***
- ***Im Jahre 1994 Mitarbeit an der Feasibilitystudie PM 11.***
- ***Ab 1995 Mitglied im Projektteam „Triple Star" und verantwortlich für Technologie und Auswahl des Maschinenkonzeptes PM 11 sowie für das gesamte Commissioning und Start up.***
- ***Ab 2002 Gesamtverantwortung für die Papierproduktion.***

abstract

Top-manager Manfred Tiefengruber:

Sappi-Gratkorn is one of the most modern paper manufacturers worldwide. Having a capacity of 560.000 tpa the new paper machine 11 ist the pride of the Sappi-group. Mr. Manfred Tiefengruber is responsible for the paper production in Gratkorn. „inside acat" asked him for an interview. Please find it on page 11.

kein Mitarbeiter unserer Partnerfirmen soll sich während der Arbeit verletzen. Um das zu erreichen wurden sehr viele Initiativen gesetzt, viele davon kommen von unseren Mitarbeitern. Wir waren in der Vergangenheit damit sehr erfolgreich, es liegt aber noch ein sehr weiter Weg vor uns um dieses Ziel nachhaltig zu erreichen.

Sie sind ein erfolgreicher Topmanager in der österreichischen Papierindustrie. - Berührt Sie das Thema Arbeitslosigkeit, im speziellen Jugendarbeitslosigkeit?

M.T.: Natürlich – wenn man ein bisschen soziale Verantwortung hat, kann man dem Thema Arbeitslosigkeit nicht gleichgültig gegenüberstehen. Besonders berührt mich natürlich das Thema Jugendarbeitslosigkeit. Ein zentrales Thema ist ganz klar eine solide und fachlich fundierte Ausbildung – sei es an einer Schule oder in einer Lehre. Gerade in unserem Betrieb wird jungen Menschen eine Perspektive gegeben. Wir bilden jährlich rund 20-25 junge Menschen in verschiedenen Fachrichtungen aus. Papiermacher, Anlagenmonteure usw. Zurzeit stehen in unserer Firma rund 90 Lehrlinge im Ausbildungsverhältnis. Den überwiegenden Teil davon beschäftigen wir nach abgeschlossener Lehre in unserem Werk..

Ohne indiskret zu werden: Ihre Lebensziele privater und beruflicher Natur?

M.T.: Erfolgreich, fit, gesund. Ich möchte dazu beitragen, dass Gratkorn so erfolgreich bleibt, wie es zurzeit ist. Privat achte ich ziemlich intensiv auf meine Fitness und Gesundheit. Ich denke, dies sind die Grundbausteine für ein zufriedenes Leben. Auch glaube ich, es wird Zeit, meine Erfahrungen und meine Kenntnisse anderen zur Verfügung zu stellen und mich sozial zu engagieren.

Haben Sie so etwas wie einen Leitspruch?

M.T.: Ich denke nicht, dass ich einen Leitspruch habe. Aber vielleicht lässt sich das so formulieren: Spaß am Beruf, Freude am Leben! Beides ist für mich sehr wichtig.

abstract

Topmanager Mr. Manfred Tiefengruber / Sappi Gratkorn

Mr. Manfred Tiefengruber graduated at the technical university in Graz economy engineering and is skilled in paper and cellulose technology. His first work experience he gained in the department T&E at the Leykam-Mürztaler in Bruck. In the middle of 1987 he changed to the paper production in Gratkorn, where he became executive producer PM 9 and from the beginning of 1994 he started to support the team that worked on the feasibility study PM 11. From 1995 on, Mr. Manfred Tiefengruber joined the team that worked on the project „triple star" where he was responsible for the technology and the selection of the machine concept PM 11 as well as for the entire commissioning and the start up. 1997 he advanced to the executive producer at the PM 11. Since 2002 he has been responsible for the entire paper production. „inside acat" aked Mr. Manfred Tiefengruber for an interview.

Has a raw material industry such as the paper industrie still a future in Austria?

M.T.: According to my opinion, the chances for the paper industry in Austria are absolutely good. There are different reasons for this: Firstly: The Austrian paper industry has invested a lot during the last years and therefore a very young „state of the art" and thus competitive machinery. Secondly: We have excellently skilled personnel. The training centers in Steyrermühl and the institute for paper and cellulose technology hold responsible for this success. During my stays in foreign countries, I have very often received the information that our foreign colleagues begrudge us because of this. Thirdly: We have plenty of the raw material wood in Austria. But there are not only advantages. Because of the energy policy and the traffic policy we have to take care that terms of our own legislation distort the competition.

Which significance has the use of chemicals in your production?

M.T.: *A modern paper production wouldn´t be possible without chemicals. But we work according to the slogan: „As much as necessary, as less as possible".*

Regarding the use of chemicals in the production: Which quality parameters are crucial for you choosing a supplier?

M.T.: *First of all the functionality (effectiveness, effect to our end product, influences on the environment,…) is decisive. It is furthermore important to have technical and technological support – know how – from the partner. How can the supplier support us regarding the improvement of our process and the further development of our products? Finally the commercial aspect shouldn't be forgotten, afterall the costs for the process-chemicals are an eminent part of our variable costs.*

Which expectations do you have in your supplier regarding the further development of chemical additives?

M.T.: *I assume that we – you as a producer of chemicals or respectively as supplier and we as manufacturer – develop our products together taking into consideration both our clients' and environmental needs .*

Leben Sie
Ihr Leben.

Was auch passieren mag – die Generali ist für Sie da:

- Pensionsvorsorge
- Gesundheitsvorsorge
- Sicherheit fürs Zuhause
- Kfz-Versicherung
- Vermögensaufbau
- Finanzierung
- Generali Bank

Ich erzähle Ihnen gerne mehr darüber.
Rufen Sie mich einfach an:
Georg Furlic, FinanzCoach, Mobil: 0664/300 62 05
Geschäftstelle Süd, 1100 Wien

Unter den Flügeln des Löwen.
GENERALI GRUPPE

PAVATEX – Portrait eines Faserplattenherstellers

AUTOR **ALEXANDER FRANK**

Pavatex ist der einzige Faserplattenhersteller in der Schweiz. Seit Jahrzehnten werden in den Werken Cham und Fribourg ökologische Produkte für die Baubranche produziert. Betreut wird Pavatex von der Applied Chemicals Papiertechnologie.

Rohstoff für Pavatex-Weichfaserplatten sind heimische Industrieresthölzer. So trägt Pavatex aktiv zur Nutzung und Pflege der Schweizer Wälder bei.

Das Pavatex-Werk im Schweizer Cham produziert Holzweichfaserplatten für die Gebäudehülle. Als Rohstoff dafür werden einheimische Industrieresthölzer eingesetzt. Damit erfüllt Pavatex eine wichtige Funktion in der Nutzung heimischen Holzes, trägt aktiv zur Nutzung und Pflege der Schweizer Wälder bei und leistet so einen wesentlichen Beitrag zur Erhaltung des ökologischen Gleichgewichts.

Hergestellt werden Pavatex-Holzfaserplatten im so genannten Nassverfahren, bei dem man die holzeigenen Bindekräfte nutzt. Dabei wird das Holz durch thermomechanische Verfahren zu Fasern aufgeschlossen und der Faserkuchen unter Hitze zum Abbinden gebracht. Somit werden keine zusätzlichen chemischen Bindemittel benötigt.

Die Produktion von Holzfaserplatten im Nassverfahren begann mit der Erfindung eines ökonomischen und industriell einsetzbaren Verfahrens der Holzzerfaserung im Jahr 1926. Heute werden Holzfaserplatten im Nassverfahren in ganz Europa, Nord- und Südamerika aber auch vereinzelt in Afrika und Asien hergestellt. Jährlich produziert man in Europa ungefähr 1,5 Millionen Tonnen davon.

Zur Herstellung von Faserplatten werden vor allem Nadelhölzer, vorzugsweise Fichte und Tanne, gelegentlich auch Föhre oder Lärche eingesetzt. Als Rohstoffsortimente werden vor allem Resthölzer aus Sägereien in Form von Schwarten und Spreißeln verwendet, oder Hackschnitzel. Schwarten und Spreißel werden im Werk zu Hackschnitzel weiterverarbeitet. Die Holzfeuchte in diesem Stadium

liegt bei über 35 Prozent. Unter Einwirkung von Wasserdampf werden die Hackschnitzel bei einem Druck von drei bis acht Bar aufgeweicht und so für die nachfolgende Zerfaserung vorbereitet. Beim heute meist angewandten Defibrationsverfahren erfolgt diese zwischen profilierten Mahlscheiben aus Metall. Je nach Anforderungen der verschiedenen Produkte können die Fasern anschließend auf Raffinatoren einer Nachmahlung unterzogen werden.

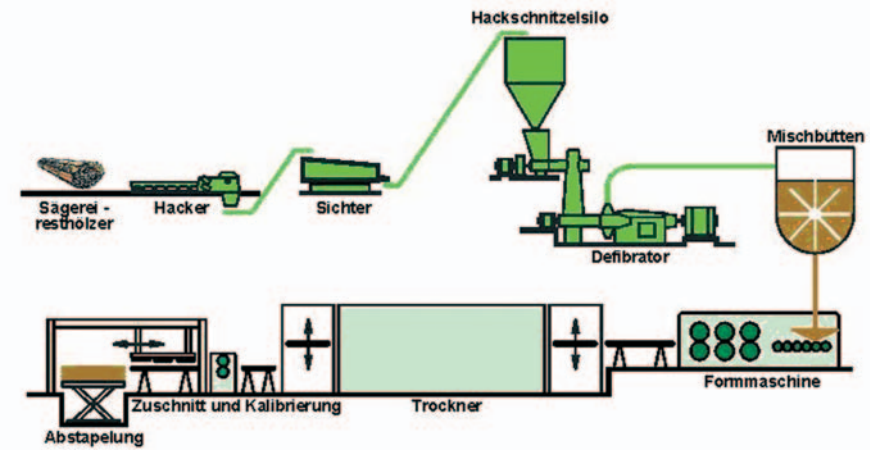
Durch diese Aufschlussprozesse wird die Faseroberfläche so weit aktiviert, dass beim späteren Trocknen der Holzfaserdämmstoffe, beziehungsweise

Von Hackschnitzeln zu hoch qualitativen Holzfaserplatten

beim Pressen der Hartfaserplatten, die holzeigenen Bindekräfte *Hemizellulosen* zusammen mit Wasser zur Abbindung gebracht werden. Eine Beigabe von Klebstoffen für die Verbindung ist nicht mehr notwendig.

Wenn bei einzelnen Produkten trotzdem harz- oder bitumenhaltige Bindemittel (etwa zwei Masse-Prozent) zugesetzt werden, geschieht dies, um damit Qualitätsverbesserungen zu erzielen, die mit dem Rohstoff allein nicht zu erreichen wären.

Die in bis zu 98 Prozent Wasser aufgeschlämmten Fasern



Schema der Holzfaserplattenproduktion im Nassverfahren
FOTOS und GRAPHIK: PAVATEX

werden zuerst in Bütten zwischengelagert und dann auf der Form-Maschine zu einem Faserkuchen geformt. Je nach geforderter Plattenqualität werden eine oder mehrere Deckschichten - beispielsweise bestehend aus sehr feinen Holzfasern - zusätzlich aufgebracht. Nach mechanischem Auspressen eines großen Teils des Wassers wird der Faserkuchen auf Länge geschnitten und gelangt in die Presse oder zum Trockenkanal.

Holzfaserdämmplatten durchlaufen einen Trockenkanal und werden bei Temperaturen zwischen 160° C und 220° C getrocknet. Die einlagig herstellbaren Dicken sind bei Holzfaserdämmplatten ungefähr acht bis 30 Millimeter. In der Endbearbeitung werden die Rohplatten zuerst in Grobformate aufgetrennt - bis 2,50 x 5,25 Meter je nach Anlage - und zur Herstellung von dickeren Platten zu mehrlagigen Blöcken verleimt. Anschließend werden sie genau auf Format geschnitten, oder in einem so genannten Doppelendprofiler mit Nut und Kamm versehen. ●

abstract

Pavatex: A manufacturer of fibreboards

Pavatex is the only manufacturer of fibreboards in Switzerland. Ecological products for the building industry have been produced in the factories in Cham and Fribourg since decades. Pavatex-fibreboards are produced in the so called wet process in which the inherent bonding strength of the wood is used for the process. Particularly soft wood from the region – scraps from sawmills - is used for the process. Pavatex is attended by Applied Chemicals Paper Technology.

First class Know-how und Service aus einer Hand: ACAT-Maschinen- und Anlagentechnik

AUTOR: **Ronald Poelgeest**

Mit direkter Gesamtkompetenz + Kontinuität in der Lieferantenpolitik + einer für das Investitionsgeschäft unerlässlichen gesunden wirtschaftlichen Basis + flexiblen Strukturen ist die Abteilung Maschinen und Anlagentechnik im Fall von Problemstellungen mit raschen Lösungen zur Stelle. Nur ein Grund, warum sie seit Jahren auf Erfolgskurs fährt.

Vor sieben Jahren, im Oktober 1998, startete bei ACAT Wien das Projekt Anlagenbau. Mit der starken Position aus dem Betriebsmittelgeschäft sollten damit entsprechende Synergieeffekte genutzt und dem Kunden mit schlüsselfertigen Anlagen zur Schlammentwässerung die Möglichkeit geboten werden, in anlagen- und verfahrenstechnischer Hinsicht wie auch zur laufenden Anlagenbetreuung und Optimierung EINEN einzigen direkten Vertragspartner zu haben.

Den Aufbau der neuen Abteilung inklusive Überwindung aller bekannten Markt-Eintrittsbarrieren übernahm Ewald Kern. Seine Erfahrungen mit mehr als 150 (!!) gebauten und übergebenen Schlammentwässerungsanlagen boten dabei ein solides Fundament, wo es um Markterfahrung und Vertrauensvorschuss von Entscheidungsträgern ging.

Inzwischen hat die rundum positive Entwicklung der Abteilung Maschinen- und Anlagentechnik die strategische Entscheidung der ACAT International mehrfach bestätigt. Heute kann im Marktsegment maschinelle Schlammentwässerung eine marktführende Position beansprucht werden. Mit der Einführung einer Technologie zur solaren Klärschlammtrocknung wurde erfolgreiche Pionierarbeit am österreichischen Markt geleistet und mit der Erweiterung des Lieferprogramms durch die eigene Produktion eines Bandtrockners und den Vertrieb von Komponenten zur mechanischen Abwasserreinigung die Gesamtkompetenz noch gesteigert.

Direkte Gesamtkompetenz + Kontinuität in unserer Lieferantenpolitik + eine für das Investitionsgeschäft unerlässliche gesunde wirtschaftliche Basis + flexible Strukturen ermöglichen es der Abteilung Maschinen- und Anlagentechnik, im Fall von Problemstellungen den Kunden rasch und ohne lange Diskussionsprozesse Lösungen anzubieten und damit einen aufrechten Anlagenbetrieb zu gewährleisten. – Ein Hauptkriterium, durch das wir uns im Wettbewerb von anderen unterscheiden.

Mit dem genannten geschlossenen Paket steht das ACAT-Team für seine Kunden bereit und bürgt für Qualität.

Basis und Hintergrund für die Erfolgsgeschichte der Abteilung Maschinen- und Anlagentechnik sind echte Profis, die jede Anfrage mit sportlichem Ehrgeiz zur Herausforderung erklären und dabei größtmöglichen persönlichen Einsatz bringen.

Mit ihrer Kombination aus weitläufiger Erfahrung im Bereich von Schlammbehandlung und mechanischer Abwasserreinigung ist es das Ziel der aktuellen Vertriebsmannschaft um Ewald Kern bestehend aus Ronald Poelgeest, Christian Kozanda und Franz Derflinger jun., alle Aufgabenstellungen im Sinne des Kunden zu bearbeiten und optimal zu lösen.

Die Auftragsabwicklung bis hin zur Inbetriebnahme und Übergabe an den Bauherrn wird mit Ernst Kazda und Michael Rieger durch zwei Kollegen verantwortet, die ihr Handwerk von der Pike auf gelernt haben und anla-

gentechnisch kaum in Verlegenheit zu bringen sind.

Für Serviceleistung rund um diese Produktlinien steht mit Josef Söllner eine Ansprechperson zur Verfügung, die sich seit nunmehr über 20 Jahren mit Montage und Wartungsarbeiten auf vielen Kläranlagen einen gefragten Namen gemacht hat.

Für Fakturierung, Logistik, Unterstützung in der Angebotsausarbeitung und einen organisierten internen Informationslauf sind mit Susanna Weinrother und Gabriela Kern zwei Damen verantwortlich, die im doch oft hektischen Kläranlagenalltag mit der nötigen Ruhe und Übersicht an ihre Aufgabenstellung herangehen.

Bitte prüfen Sie unser Leistungspotential und nehmen Sie uns beim Wort „Wir sind erst dann zufrieden, wenn Sie mit uns zufrieden sind ".

Christian Kozanda	**+43 664 816 69 33**	**christian.kozanda@acat.com**
Ernst Kazda	**+43 664 121 90 47**	**ernst.kazda@acat.com**
Ewald Kern	**+43 664 104 71 09**	**ewald.kern@acat.com**
Franz Derflinger	**+43 664 816 69 32**	**franz.derflinger@acat.com**
Gabriela Kern	**+43 2236 710217**	**gabriela.kern@acat.com**
Josef Söllner	**+43 664 532 70 45**	**josef.soellner@acat.com**
Michael Rieger	**+43 664 816 69 35**	**michael.rieger@acat.com**
Ronald Poelgeest	**+43 664 816 69 34**	**ronald.poelgeest@acat.com**
Susanna Weinrother	**+43 1 979 34 73 36**	**susanna.weinrother@acat.com**

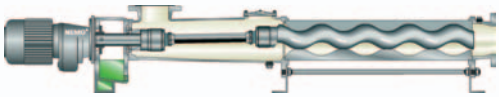
abstract

ACAT-Machinery & Plant Engineering: First class know-how and service fulfillment

We support our clients with a wide experience because of the realisation of many projects in the domain of sludge handling and mechanical pretreatment of waste water treatment plants. Flexible structures make it possible to offer quick and unbureaucratic solutions also in the event of problems where it is necessary to maintain the line operation. Our slogan: „We are only happy if our clients are satisfied."

NETZSCH The heart of your process

Die ideale Pumpe zur Schlammförderung sowie Polymer- und Chemikaliendosierung



Für viele Anwendungen und Prozesse die optimale Lösung.

Vielseitig und variabel: Sie nennen uns Ihre Förderaufgabe - wir liefern Ihnen die passende Pumpe.

NETZSCH steht für weltweites Know-How, Professionalität und Engagement.

Unsere Stärke: Innovative Qualitätsprodukte und Leistungen zum Nutzen unserer Kunden.

Unsere Spezialisten helfen Ihnen gerne weiter, rufen Sie uns an.

NETZSCH
The heart of your process

Gebrüder NETZSCH
Maschinenfabrik GmbH
Im Hühnersteig 7
A-4017 Linz
Tel.: +43 732 770591-0
Fax: +43 732 770591-31
e-mail: info@gnl.netzsch.com

Einfach unschlagbar:
Der SCHLAMMMANAGER®

AUTOR: **Ronald Poelgeest**

Schon jetzt hält Thermo-System die Position des Weltmarktführers in Sachen solare Klärschlammtrocknung. Die Entwicklung des innovativen SCHLAMMMANAGERS® aber, die in Zusammenarbeit mit ACAT erfolgte, stellt alles in den Schatten, was der Markt bis jetzt zu bieten hat.

Seit 1999 wurden von unserem Lizenzgeber Thermo-System Industrie- & Trocknungstechnik GmbH weltweit mehr als 50 Referenzen im Bereich der solaren Klärschlammtrocknung realisiert. Aus der Kooperation entstanden bei Umsetzung unterschiedlichster Anforderungsprofile allein in Österreich neun solare Klärschlammtrocknungsanlagen für 4.000 bis 300.000 EW.

Mittlerweile hat sich die solare Klärschlammtrocknung nach dem Verfahren von Thermo-System mit dem ELEKTRISCHEN SCHWEIN® auf dem internationalen Markt einen Namen gemacht und Thermo-System kann die Position des Weltmarktführers in Anspruch nehmen.

Mit der nunmehr abgeschlossenen gemeinsamen Entwicklung und Markteinführung einer neuen innovativen Schlammwendeeinrichtung, dem SCHLAMMMANAGER®, der die Möglichkeiten aller bis dato auf dem Markt befindlichen Systeme in den Schatten stellt, wird der Stand der solaren Trocknungstechnik neu definiert. Der SCHLAMMMANAGER® stellt eine Komplettlösung für den Einsatz in vollautomatisierten Trocknungsanlagen dar und berücksichtigt alle beim Betrieb des ELEKTRISCHEN SCHWEINS® gewonnenen Erkenntnisse und Vorteile.

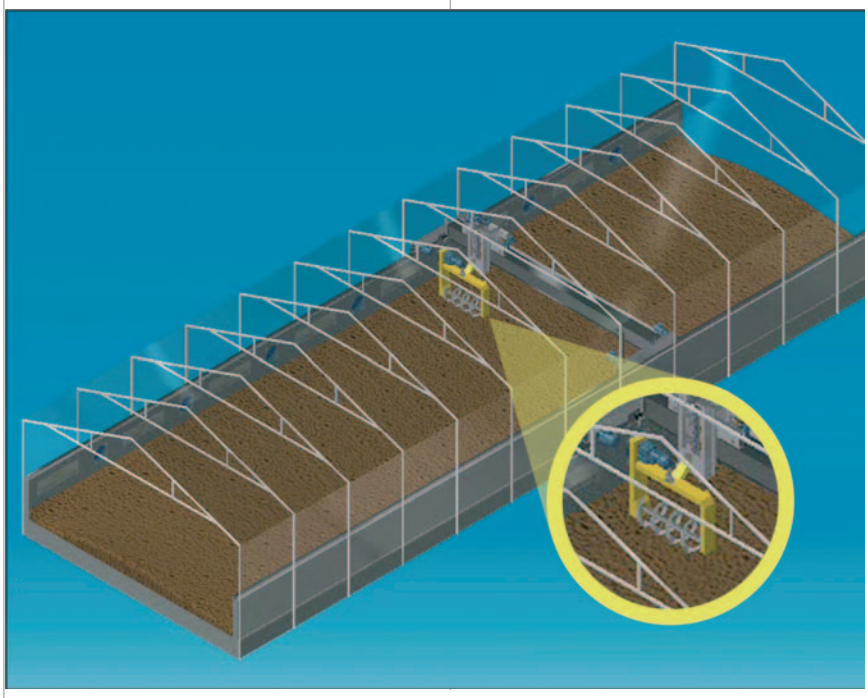
Die auf einem Portalträger mit Laufkatze positionierte Konstruktion übernimmt eine vollautoma-

tische punktuelle Schlammübernahme (Schüttkegel direkt aus der Schlammentwässerung), gleichmäßige Verteilung in der Trocknungshalle, wenn erforderlich Rückmischung, sowie Wenden und Belüften und eine punktuelle Entleerung der Trocknungskammer. All das bei jedem Eingangs TS. Wie auch beim ELEKTRISCHEN SCHWEIN® ist auch das Wendeaggregat des SCHLAMMMANAGERS® komplett aus Edelstahl gefertigt.

Das von der Brücke abnehmbare Aggregat bietet große Vorteile bezüglich Wartungsfreundlichkeit und Betriebssicherheit. Die Konzeption des SCHLAMMMANAGERS® erlaubt nahezu jede Hallengeometrie und kommt mit einer einseitigen Zufahrt aus. Sowohl chargenweiser als auch kontinuierlicher Betrieb ist möglich, was für den Betreiber ein Maximum an Flexibilität bedeutet.

Das Wenden des Schlamms erfolgt mit einer wellenlosen Spirale, die sowohl in Längs- als auch in Querrichtung der Halle verfahrbar ist. Um den im Aufgabenbereich angehäuften Schlamm entnehmen zu können, ist der Schlammwender auch vertikal verfahrbar. Der SCHLAMMMANAGER® ist im Bereich der Spirale mit Ultraschallsensoren versehen, deren Aufgabe es ist, die automatische Höhenverstellung zu steuern, die bei der Schlammentnahme erforderlich ist.

Vor dem ersten Befüllen der Trocknungshalle wird jeder Bereich der Bodenplatte abgefahren und die Spirale automatisch an etwaige Bodenunebenheiten angeglichen, um ein Belüften und Wenden des Schlammes an jedem Punkt der Trocknungsfläche zu gewährleisten und damit zu vermeiden, dass unbearbeitete Bereiche verbleiben können, die Geruchsbelästigung verursachen.



Der SCHLAMMMANAGER® - Einsatz unter wissenschaftlicher Beobachtung und Leistungserfassung durch die Uni Hohenheim

Wie beim ELEKTRISCHEN SCHWEIN® werden auch die Betriebszeiten des SCHLAMMMANAGERS® zentral und in Kombination mit einer Klimasteuerung geregelt. Die Bearbeitungshäufigkeit wird somit in Abhängigkeit von Schlammfeuchte und aktuellen Witterungsbedingungen immer optimal an den Schlammzustand angepasst.

Aufgrund der absoluten Innovativität dieser Entwicklung gegenüber allen am Markt eingeführten Systemen wurde dieses Projekt aus dem Forschungsförderungsfond unterstützt.

Das Schlammtrocknungsverfahren mit dem SCHLAMMMANAGER® stellt somit eine Erweiterung zum ELEKTRISCHEN SCHWEIN® in Bezug auf die Schlammmanipulation und Schlammlogistik dar. Bei chargenweiser Beschickung (Batch-Verfahren) sehen wir das ELEKTRISCHE SCHWEIN® nach wie vor als eine sehr wirtschaftliche Option in Bezug auf Trocknungsleistung und Flexibilität im Einsatzbereich.

abstract

The Sludge Manager
The innovation in the
domain of solar sludge drying

Special attention at all solar sludge drying systems is paid to the sludge handling. The Sludge Manager is designed to meet all expectations described by our clients.
The Sludge Manager is a fully automated sludge handling system which has the function to take the dewatered sludge selective from a given place and to evenly distribute it, to mix and to aerate it and to discharge it to a given place in the drying chamber.

Karl Mostböck:
Ein Visionär der Stille

„Schöpferische Kraft kann nur aus der STILLE erwachsen", sagt Prof. Karl Mostböck. Deshalb wünscht der oberösterreichische Künstler, der im April 2006 seinen 85. Geburtstag feiert, allen Freude und STILLE beim Betrachten des neuen ACAT-Kalenders 2006, der aus seinen von ihm ausgewählten besonderen Werken gestaltet wurde.

FOTOS: **Fritz Prasek**

Es war Mitte 2003, als ich zum ersten Mal ein Werk von Karl Mostböck in den Händen hielt. Diese im Format kleine Arbeit faszinierte mich so, dass ich mir in den Kopf setzte – ich muss diesen Künstler persönlich kennenlernen. Erwin Kastner – Künstler, den Kunden, Mitarbeitern und Freunden der Firma ACAT bekannt durch den hoch begehrten Kalender im Jahr 2003 – hörte mich schwärmen und arrangierte ein Treffen mit dem Künstler Professor Karl Mostböck.

Ich durfte ihn daheim in Steyr, Oberösterreich, besuchen und er führte mich in sein reichhaltiges künstlerisches Schaffen ein. In seiner kleinen Atelier-Wohnung zeigte er mir Zeichnungen, Ölbilder, Kopien verehrter Vorbilder, Landschaften, Städtebilder, Köpfe, Blumen-Aquarelle und Stillleben bis zu Farbkompositionen, informelle Arbeiten und hervorragende Tuschbilder, die an fernöstliche Malerei erinnern.

Karl Mostböck, am 12. April 1921 in Grein an der Donau geboren, hat bereits während seiner Schulzeit besondere Begabung für Malerei und Musik gezeigt. Da für den Besuch einer Zeichenschule oder Akademie damals keine Möglichkeit bestand und er auf sich selbst angewiesen war, hat er von Anbeginn an zwangsläufig eine persönliche Eigenständigkeit entwickelt, die für seinen gesamten künstlerischen Werdegang charakteristisch geblieben ist.

1949 übersiedelte Karl Mostböck aus Berufsgründen nach Steyr, wo

er als Grafiker technische Konstruktionen für die Werbung umsetzte. Seine künstlerische Entwicklung erfuhr dadurch keine Einbuße, sondern eher neue Impulse.
Bedachtsam und unbeirrt ging Karl Mostböck seinen Lebensweg über die Jahre hin.
Kunstbände der allerfeinsten Art, sorgsam und gezielt zusammengetragen, gaben ihm Hinweise und waren Einführung in seine Entwicklung von Malerei und Zeichnung. Er nützte jede Möglichkeit, um seine Fähigkeiten zu erweitern und studierte die Klassiker der Malkunst mit einer enormen Gründlichkeit.
Karl Mostböck über seine Arbeit: „Meine erste prägende Begegnung mit der modernen Malerei waren die Werke von Jean Faultrier, die ich 1955 in Paris gesehen habe. Der Einfluss der Zen-buddhistischen Philosophie auf mein Werk machte sich ab 1964 deutlich bemerkbar, nachdem ich mich schon jahrelang damit beschäftigt hatte. Was mir die

In der STILLE ist Karl Mostböcks Lebenswerk herangereift.

Beschäftigung mit Zen bewusst machte, war die Kraft, die aus der Einfachheit und der Stille erwächst.
Die Beschäftigung mit der Art Brut führte zu einer weiteren Befreiung meiner Zen-Arbeiten, in die ich ab 1985 auch Informelles einfließen ließ. Seit Anfang der 90er Jahre bemerke ich eine Verschmelzung der einzelnen Elemente meiner Arbeit ineinander, wodurch die Einheit des Universellen spürbar zum Ausdruck kommt, was mich sehr beglückt."
Prof. Karl Mostböck ist sich vollkommen sicher, dass man schöpferische Kraft nur aus der STILLE erwachsen lassen kann. STILLE entsteht im Menschen und nicht außen. Wenn man sich selber beruhigt, beruhigt man die Welt.
In der STILLE ist seine Persönlichkeit herangereift. Er wählte in seinen Werken den Weg der persönlichen Zurückhaltung und der künstlerischen Verinnerlichung. Eigene Empfindungen wurden ihm schon bald zu schöpferischen Impulsen.
Bereits Mitte der 50er Jahre hingen Mostböcks Arbeiten neben Werken von Anton Mahringer, Werner Berg, Anton Lehmden und Oswald Oberhuber, um nur einige zu nennen.

Prof. Karl Mostböck gilt heute als einer der bedeutendsten österreichischen Maler des Informel (Geschichte der Bildenden Kunst Österreichs, Prestel - Verlag, Band VI Hrsg. von Wieland Schmied).
Seine Werke befinden sich in zahlreichen in- und ausländischen Sammlungen, so in der Albertina Wien, in der Kunstsammlung Liechtenstein, im Leopold-Museum Wien, dem Museum der Stadt Hamm-Deutschland, im OÖ Landesmuseum, im NÖ Landesmuseum, im Bundesministerium für Kunst, dem Lentos Museum Linz und dem Museum der Sammlung Essel in Klosterneuburg.
Prof. Karl Mostböck gestaltet sein Leben so wie bisher in Bescheidenheit und STILLE. Am 12. April 2006 feiert er seinen 85. Geburtstag. Zu diesem Anlass entschloss sich die Firma ACAT, mit einigen vom Künstler selbst ausgewählten Werken für das Jahr 2006 einen besonderen Kunstkalender für Mitarbeiter, Kunden und Freunde zu schaffen.

„Großes ist deshalb so selten , weil Einfaches so schwierig ist."

Viel Freude und STILLE - dadurch findet man Ruhe, Entspannung und schöpft Energie - beim Betrachten des Kalenders .

abstract

Karl Möstböck:
A visionary of calmness

„Creativeness can only accrue from calmness" says Prof. Karl Mostböck. Therefore the artist from Upper Austria, who celebrates his 85th birthday in April 2006, wishes everyone joy and calmness while viewing the new ACAT-calender 2006, which includes some of the special works choosen by the artist.

Unsere neuen Mitarbeiter: Zu jeder Zeit für Sie bereit!

Christine Nestler-Kenzian:

Die Allrounderin im ACAT-Team

Mit Christine Nestler-Kenzian ist eine echte Allrounderin seit März dieses Jahres bei ACAT tätig. Am Beginn ihrer Berufslaufbahn standen die Hotel- und Flugbranche, danach war sie in einem großen internationalen Handelskonzern als Marketing Assistentin tätig. Bei ACAT ist Christine Nestler-Kenzian als Assistentin der Geschäftsführung und für das Office Management und Teilbereiche des Marketing und PR zuständig. Ihre Freizeit gehört ihrer Familie, Ölmalerei und Lesen zählen ebenfalls zu ihren Hobbys.

Jasmin Thalmann:

Unsere Frau in Basel

Jasmin Thalmann ist Sachbearbeiterin und Teamassistentin im Bereich Papiertechnolgie in der Schweiz und für Projekte und Aufträge im Bereich der Umwelttechnik in der Schweiz und in Italien.
Ihr Aufgabenbereich umfasst die gesamte Auftragsabwicklung, vom Produkteinkauf, über die Organisation des Transportes, Fakturierung, telefonische Kundenbetreuung bis hin zur Versorgung der Kunden mit Produktauskünften, wie Offerte, Sicherheitsdaten

und Merkblätter. Entspannung findet sie beim Rad Fahren, Lesen, Schwimmen und Kochen.

Claudio Boscolo:

ACAT Umwelttechnik speciale

Claudio Boscolo ist seit Februar des Jahres für ACAT Italien tätig.
In mehr als 15 Jahren Berufserfahrung in allen Gebieten der Umwelttechnik hat sich Claudio Boscolo ein großes Spezialwissen angeeignet. Davon werden besonders ACAT-Kunden in Italien profitieren: Beratung, Verkauf, Anwendungstechnik, alles absolut kein Fremdwort für ihn.
Seine Freizeit verbringt Claudio Boscolo vor allem mit seiner Familie, vor allem seinen drei Kindern.

Bei Gebirgstouren tankt er wieder Kraft für seine anspruchsvolle italienische Kundschaft.

Willkommen, Baby! Der ACAT-Nachwuchs im Bild

Jan David Durst

Mathias Weinrother

Im Frühling beschlossen zwei junge Herren, vorübergehend die Aufmerksamkeit zweier ACAT-Mitarbeiterinnen ganz für sich zu beanspruchen: **Jan David Durst** kam zur Freude seiner Eltern Susanne und Matthias Durst am 6.5.2005 zur Welt, war 51cm groß und wog 3500g. Etwa einen Monat später durften sich auch Susanna und Walter Weinrother mit Töchterchen Marieluise freuen: Söhnchen **Mathias Michael Josef Weinrother** erblickte am 17.6.2005 das Licht der Welt. Auch er war stolze 51cm groß und wog 3028 g.

Impressum
Eigentümer, Herausgeber sowie © ACAT International
A-1147 Wien, Wolfgang Pauli Gasse 3 * T: +43 1 979 34 73-0 *
F: +43 1 979 34 73-55 * e-mail: mainoffice@acat.com * Homepage: www.acat.com * Redaktion: Dr. Gildis Grabner * Layout: Fritz Prasek, Dieter Spet * Fotos: Titel: Mauritius, soweit nicht anders angegeben: ACAT * Druck: radinger.print, 3270 Scheibbs *

paper tech

Chemikalien, Mineralien und Anlagentechnik für Papier- und Karton-Produktionsprozesse und Abwasserreinigung.

Anwendungstechnik
Lösetechnik und Dosiersteuerung
Prozessoptimierung
Feichemikalien und Mineralien
Organische Polymere für Abwasserreinigung
Schaum- und Geruchsbekämpfung
Papierchemikalien für Retentions- und Entwässerungssysteme
Fixiermittel
Bentonite

chemical tech

Spezialchemikalien für die Farben- und Lack-, Kunststoff-, Baustoff- und diverse Industrien. Spezialprodukte für die Dampfkessel-, Kondensat- und Kühlsysteme.

Agrarprodukte
Entschäumer
Netz- und Dispergiermittel
Verdicker, Füllstoffe
Verlaufmittel
Pigmente und Farbstoffe
Hydrophobiermittel
Schwundverhinderer
Spezialprodukte für Kühl-, Dampfkessel- und Kondensatsysteme

Kommerzielles Service

Produktlogistik, Lagerhaltung und kommerzielles Service in Form von Finanzierung und Beratung.

machine tech

Entwurf, Design und Fertigung diverser Ausrüstung zur Klärtechnik und allgemeine Löse- und Dosiertechnik.

Komplettlösungen und Anlagenkomponenten zur maschinellen Schlammentwässerung
Solare Klärschlammtrocknung
Brandtrocknungsanlage
Niedertemperaturkonvertierung
Anlagenkomponenten zur mechanischen Abwasserreinigung
Abluftreinigungsanlagen
Service und Kundendienst

water tech

Chemikalien, Anlagentechnik und Technologien für Klärtechnik, Schlammbehandlung und Geruchsneutralisation.

Organische Polymere
Eisen- und Aluminiumsalze
Entschäumer und Entlüfter
Biochemische Produkte
Desodorierungsmittel
Anwendungstechnik
Löse- und Dosiersteuerung
Prozessoptimierung

Niederlassungen

ACAT Basel
Neubadstrasse 7
CH - 4015 Basel
Tel: +41 61 2828280
Fax:+41 61 2828289
e-mail: office-basel@acat.com

ACAT Budapest
Szilagyi Erzsebet fasor 43/b
H - 1026 Budapest
Tel: +36 1 224 0322
Fax:+36 1 224 0321
e-mail: office-budapest@acat.com

ACAT Milano
Via. A. da Recanate 4
I - 20124 Milano
Tel: +39 02 6698 7373
Fax:+39 02 6698 0719
e-mail: office-milano@acat.com

ACAT Wien
Wolfgang Pauli Gasse 3
A - 1147 Wien
Tel: +43 1 979 34 73-0
Fax:+43 1 979 34 73-55
e.mail: mainoffice@acat.com

acat.com

Your Partner for Business in Europe.