1
10
Heft 11

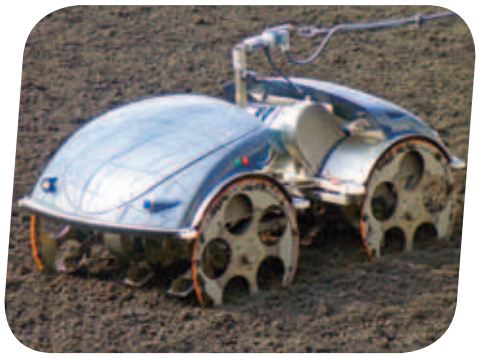
APPLIED CHEMICALS INTERNATIONAL

inside acat

Das Magazin für Kunden, Freunde und Mitarbeiter

AUS DEM INHALT

Das JetWet System der „Mercedes“ unter den Polymeranlagen



Jetzt auch in der Westschweiz: „Elektrisches Schwein“ Manu wühlt im Schlamm

Ein Grobrechen von gigantischem Ausmaß wird in einem Stück geliefert

Jetzt neu im ACAT Portfolio: LUBA-print Wachsdispersionen von L.P.Bader & Co. GmbH

NEWS

2 Zukunft.Forum Papier

2 ACAT Bradford - Latest Member of the ACAT Family

COVERSTORY

3 Rocket Launch to the Stars

TECHNICS

6 Autovermietung verwendet erfolgreich den ACAT Geruchsneutralisator

8 Individuell und ausgereift: Die ACAT Betonit & Polymeranlagen

11 Logistik, Technik, Beratung: Das ACAT-Team Scheibbs

12 „Elektrische Schweine“ in Porrentruy (Schweiz) heimisch

14 ACAT – Biowäscher: Eine raffinierte Lösung zur Abluftbehandlung bei solarer Klärschlammtrocknung

16 ACAT-Schneckenpresse in der Schweiz im Vormarsch

18 Harkenumlaufrechen XXL

20 Bondstar: Eine Möglichkeit zur effizienten Störstoffbehandlung

23 High Tech Competence for High Tech Paper and Fiber Products: The Institute for Paper, Pulp and Fiber Technology at Graz University of Technology

27 Luba-print Wachsdispersionen von L.P. Bader & Co. GmbH

30 Technical Service is our Success

32 Energie aus Abwasser - ein preisgekröntes Projekt

INTERN

35 Die wilden Kerle bei ACAT

37 Jubiläen, Neueinstiege, besondere Anlässe

41 Unser Lieferprogramm

Foto: Spiola

Manfred Zabl

Liebe Freunde unseres Hauses,

entgegen aller Hoffnungen und getroffenen Vorbereitungen hat die Finanz- und Wirtschaftskrise auch uns kräftig durchgeschüttelt. Erhebliche Reduktionen in der Industrieproduktion und daraus folgende Auswirkungen auf die Kommunalbereiche erfordern adaptierende Maßnahmen. Die altbekannten Standardprogramme in solchen Situationen wie Kostenreduktionen und Personalabbau sind allerorts zu beobachten und zweifelsohne zumeist unvermeidlich, um den Fortbestand von Unternehmen zu sichern.

Unsere Struktur als private, unabhängige technik- und serviceorientierte Firmengruppe erlaubt uns aber einen etwas anderen Ansatz zur Behandlung der bestehenden Krisensituation. Wir vergrößern und verbreitern unsere Geschäftsfelder, setzen voll auf eine Offensive im Bereich der internationalen Papierproduktion und haben in deren Windschatten auch ein Nachziehen der Umwelttechnik in Planung. Unser erfahrenes Team an Mitarbeitern wurde massiv verstärkt und internationalisiert. Mit mehr als zehn neuen Mitarbeitern und einer massiv erweiterten Produktpalette stürmen wir die Märkte in ganz Europa und bis nach Asien, um die Chancen zu nutzen, die sich gerade jetzt für uns bieten.

Das klingt alles sehr vermessen und gerade in Zeiten wie diesen sehr gewagt, aber wenn man genau hinsieht, dann erkennt man die breiten Möglichkeiten dieser Krise und des gesamtheitlichen Umbruchs in dieser schweren Zeit. Wenn man das ganze Chaos mal positiv betrachtet, dann wäre es fatal, die entstandenen Chancen nicht zu nutzen und den Spieß umzudrehen und zu wachsen statt zu schrumpfen.

Wir möchten Ihnen in dieser Ausgabe von „acat inside“ unser stark erweitertes und hoch kompetentes Team vorstellen, das unter Beibehaltung unserer Werte und Ausrichtungen ein Durchstarten erlaubt, das seinesgleichen sucht. Eine breite Palette von neuen Produkten und Technologien aus eigenem Haus unterstützen das Wirken unseres nunmehr international agierenden Teams und fast täglich kommt ein neuer „Stern“ zu unseren „FlocStar-, RetStar-, FixStar- etc.“-Produktgruppen dazu. Wir entwickeln und sourcen laufend neue Produkte durch Erfahrungen, die wir durch Anforderungen unserer Kunden als Aufgabe bekommen – und wir lösen diese Aufgabenstellungen und passen unsere Produkte an die Bedürfnisse der Anwendung an. Wir verstärken auch massiv die Betreuung bestehender Applikationen, um den optimalen Einsatz zu gewährleisten und möglichst beste Konditionen für unsere Kunden zu erzielen.

Für uns ist all dies ein wahrer „Aufbruch zu den Sternen“ und eine sehr motivierende Zeit in der Geschichte unseres Unternehmens. Wir hoffen, damit auch einen Beitrag zur Verbesserung vieler Situationen bei unseren Kunden und Partnern zu erreichen und ich möchte Sie einladen, auf den folgenden Seiten mehr über unsere Neuorientierung zu erfahren.

Trotz all dieser großen Erweiterungen werden wir aber den Focus auf Bestehendes nicht verlieren und auch hier laufend an Verbesserungen arbeiten. Bei all den Umbrüchen dieser aufregenden Zeit und aller Flexibilität, die es derzeit braucht, haben wir nach wie vor den Mut zur Beständigkeit.

In diesem Sinne wünsche ich all unseren Lesern einen schönen Frühling und Sommer und eine interessante Lektüre mit dieser Ausgabe unserer Publikation.

Manfred Zabl
CEO Applied Chemicals International AG

abstract

Dear readers,

In common with many companies at this time, we are also struggling through the present crisis, alongside our customers. There have been many quite uncomfortable and unpleasant restructuring activities recently but these were certainly needed to ensure the survival of many companies. In such times, however, there are also chances for substantial growth and we have decided to take these opportunities and expand, rather than go into the classic shrinkage and decline spiral. We have enlarged our international team by more than 10, highly qualified people and alongside new product groups and technology, this will lead us into a brighter future. Our broad European approach to the paper industry is being expanded into the Asian markets, putting us in an outstanding position for being part of a recovery process, which will certainly come sooner or later. This approach also presents an outstanding growth opportunity for our broad Environmental commitment, at the same time. Our efficient, broad technologies and products, coupled with our extensive experience in service and know-how will help our customers to grow back to good shape in this difficult environment. We at ACAT see the crisis as a chance and for us, this is a "Rocket launch to the Stars" - it is no coincidence that all our new product group names end with a "…Star" This is the chance of our life for substantial growth and we would like you to come on board and read more about our brave approach in the following pages.

I wish all our readers a good and relaxing Spring and Summer time and our teams will be in touch with you, for sure!

Manfred Zabl, CEO Applied Chemicals International AG

ACAT BRADFORD– LATEST MEMBER OF THE ACAT FAMILY

I am very pleased to announce that from 1st of January 2010 the ACAT UK office in Bradford has been fully functioning, focusing on the Paper Industry.

The Paper Industry in the UK is much battered and bruised by multiple closures and consolidations over the last 10 years, but has come through this and while things are still tough, the future is positive with paper machine rebuilds in existing mills and the entry into the UK of production units from new players such as Palm Newsprint at Kings Lynn and SAICA in Manchester.

The UK office is staffed by a hugely experienced team of:

Howard Johnston – Global Sales Manager
Jane Hemingway – Office Manager
Nick Egginton – Sales Account Manager
Graham Greenwood – Sales Account Manager
Neil Harris – International Technical Support

All have been in the paper industry for many years in multiple functions at Allied Colloids and Ciba and know the UK Paper Industry intimately.

Everyone is looking forward to bringing ACAT´s products, technology and philosophy of customer care to the UK markets.

Jane Hemingway

ZUKUNFT.FORUM PAPIER

Dass der APV (Akademische Papieringenieurverein Graz), die Vereinigungen ÖZEPA und AUSTROPAPIER alljährlich um Pfingsten zur Österreichischen Papierfachtagung ZUKUNFT.FORUM PAPIER einlädt hat Tradition.
Heuer sind ReferentInnen aus Industrie und Wissenschaft vom 19. bis 20. Mai eingeladen, neueste Ergebnisse ihrer Arbeit im Grazer Messecongress (Tagungszentrum Nord) vorzustellen, wobei die wissenschaftliche Leitung der Tagung unter Führung von Prof. H. Stark und Prof. W. Bauer aus den eingereichten Vorschlägen stets ein attraktives Programm zusammenstellt.

Die ACAT ist bei der parallel laufenden Fachausstellung mit einem Stand und fachkundigen Mitarbeitern präsent und sie ist Sponsoring Content-Partner der Messe.

Dutch Spiral
Info@dutchspiral.com
www.dutchspiral.com

ROCKET LAUNCH TO THE STARS

Foto: NASA

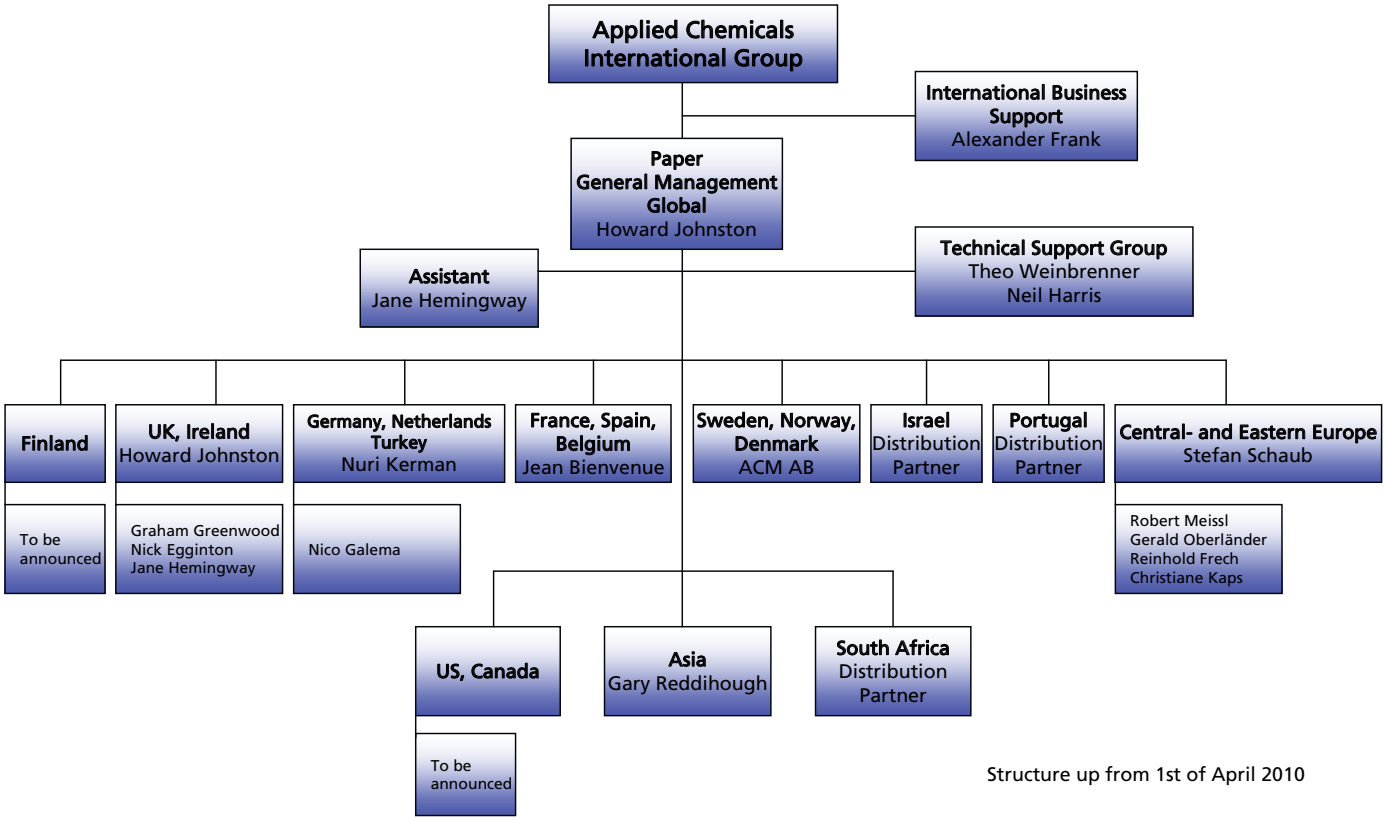
ACAT has just achieved lift off to a new and exciting future. We have passed a significant milestone in developing into a significant Global Paper Technology organisation, selling into all regions of the world.

AUTHOR: **HOWARD JOHNSTON**

This development has been achieved against the background of the recent consolidations in the Paper Chemical Supply market, and the availability of many highly skilled, knowledgeable and talented people who bring many years of experience in delivering technology and service to the Paper Industry.

Given ACAT´s history and long-term success as a technology partner and distributor for Allied Col-

Applied Chemicals Anwendungstechnik
Technical Service is our Success



Structure up from 1st of April 2010

loids and other suppliers in the Austrian and Swiss Paper markets, recent developments are in many ways a return to the philosophy and culture of previous times.

ACAT is committed to bringing to its customers the best available technology, with the highest levels of technical expertise from a Paper Team already well known and valued by the industry.

Combined with a culture of committed customer support and a lean organisational structure, ACAT has the ability to deliver cost effective solutions in line with the demands of today's Paper Industry.

The ACAT philosophy is always to put customer needs and requirements at the centre of everything we do. Experience shows, that if we serve our customers well, our own success will follow.

ACAT assets – on our way to the stars – are our people, knowledge, reputation, products, and deep connections to the paper markets we serve.

The recent consolidations in the Paper Chemical Supply market are a consequence of large companies providing high cost service to a mature market where sales prices and margins have been increasingly squeezed over many years.

As a result of high cost structures and falling margins, many Paper Chemical companies have merged or been acquired with a consequent reduction in competition. Cost cutting and headcount reduction has resulted in many customers not receiving the technical service and application expertise they require to fully optimise their processes – combined with price increases and reductions in product ranges.

At ACAT we see this as a remarkable opportunity for a customer orientated company with a highly technical and experienced sales team to enter numerous new markets offering specific solutions, and with the capability to optimise these solutions in the most cost effective way.

abstract

START IN EINE GLOBALE ZUKUNFT

ACAT hat mit der Erweiterung der Papiertechnologie in eine globale Verkaufsorganisation einen wesentlichen Schritt in eine aufregende Zukunft gesetzt.

Diese Entwicklung geschieht vor dem Hintergrund einer gegenwärtigen Konsolidierung auf dem Gebiet der Papierhilfsmittellieferanten. Dieser Umbruch ist gekennzeichnet durch eine weitgehende Verfügbarkeit von in der Industrie bekannten Experten, die jahrelange Erfahrung im Bereich der Bereitstellung von Technologie in das Unternehmen ACAT einbringen.

In gewissem Sinne ist diese Erweiterung auf Basis der gemeinsamen Geschichte der ACAT und ihrer neuen Mitarbeiter als langjährige Lieferanten von Produkten der Allied Colloids und anderer namhafter Produzenten der Papierindustrie in Österreich und der Schweiz eine Erneuerung der serviceorientierten Philosophie vergangener Zeiten.

Das Ziel unseres erfahrenen Papierteams ist es, unseren Kunden die bestmögliche Technologie zur Verfügung zu stellen. Im Zusammenspiel einer schlanken Organisation und eines kundenorientierten Services hat ACAT die Möglichkeit, kosteneffektive Lösungen für den aktuellen Bedarf der Papierindustrie zur Verfügung zu stellen.

Die Bedürfnisse unserer Kunden stehen im Mittelpunkt unserer Unternehmensphilosophie. Langfristige Kundenbeziehungen bestätigen uns in dieser Vorgangsweise.

Die zentralen Herzstücke auf diesem Weg sind unser Personal, dessen Wissen und Reputation, sowie die Produkte und starken Verbindungen im Bereich der von uns bedienten Märkte.

Die aktuelle Konsolidierung des Marktes im Bereich der Hilfsmittellieferanten ist eine Entwicklung, die durch Großunternehmen gekennzeichnet ist, welche kostenintensives Service auf einem gesättigten Bereich mit niedrigen Margen geboten haben.

Auf Grund der fallenden Margen und enorm hoher Kostenstrukturen dieser Großunternehmen wurden viele Produzenten verkauft beziehungsweise fusioniert. Durch die diversen Einsparungsprogramme und den damit verbunden Mitarbeiterabbau haben diese Betriebe nun Schwierigkeiten, ein adäquates Service und ein vollständiges Produktportfolio zu liefern. Einhergehend damit wurden Preise erhöht und Produkte gestrichen.

ACAT sieht diese Entwicklung als gute Chance, als kundenorientiertes Unternehmen bestes Service mit optimalen Lösungen für unsere Partner anzubieten. Das technisch hochqualifizierte Papierteam kann für eine Vielzahl an Märkten optimale Lösungen kosteneffektiv anbieten.

Autovermietung verwendet erfolgreich den **ACAT GERUCHSNEUTRALISATOR**

AUTOR: **PER O. BJÖÖRN**

Hertz Car Rental Projekt:

Geruchsprobleme gelten als grundsätzliche Herausforderung für Mietwagen. So können übelriechende Gerüche in Mietwagen die Kundschaft verärgern und Fahrzeuge sind möglicherweise über Tage nicht einsetzbar. Reklamationen wegen Geruchsproblemen betreffen teilweise bis zu fünf Prozent der ausgeliehenen Fahrzeuge. Dies führt zu erheblichem Mehraufwand im Kundendienst, zu Mehrkosten im Reinigungsprozess und reduziert zudem die Verweildauer der Fahrzeuge in der Fahrzeugflotte.

Die Autovermietung Hertz hat sich nun aktiv der vorhanden Geruchsproblematik angenommen und sämtliche Marktlösungen genauestens geprüft. Als Resultat setzt Hertz nun ausschließlich auf den innovativen Fresh Wave® IAQ Geruchsneutralisator, den die ACAT in Europa vertreibt.

Weltweit verwenden bereits die größten Hertz Anmietstationen diese Lösung erfolgreich. In Europa haben die Anmietstationen in London Heathrow, London Stansted, Paris, Frankfurt und Berlin ebenfalls bereits begonnen, diese „grüne" Technologie und, gesamt gesehen, kostensenkende Lösung einzusetzen, um eine geruchsfreie Fahrzeugflotte zu garantieren. Weitere Stationen werden diesem Beispiel mit Sicherheit folgen.

Umweltschonende Technologie:

Der Erfolg unserer Geruchsneutralisatoren liegt in der innovativen Technologie, mit der Gerüche endgültig neutralisiert werden. Die Zusammensetzung beinhaltet natürliche Komponenten aus Limonen, Piniennadeln, Anissamen, Gewürznelken und Zedernholz. Das Produkt ist ungiftig,

freshwaveIAQ Hertz

Spraying Fresh Wave

1. Spray Fresh Wave into the air over the passenger seat and driver seat. If the vehicle has cloth upholstery, spray Fresh Wave directly onto the seats and door liners if needed. Seats, mats and other fabrics can absorb and hold odors like a sponge if not treated directly.

2. Repeat in the back seats, spraying over the passenger side seat and the driver side seat. If the vehicle has a third row, be sure to deodorize it by reaching over the second row seat.

3. Apply Fresh Wave directly to the vehicle's carpet areas using about three or four sprays. Finish with a single spray towards the middle of the headliner.

4. If the vehicle has a cabin-accessible storage area, be sure to treat that area with one or two sprays of Fresh Wave. For vehicles with intense odor problems, such as tobacco smoke, deodorize the storage area with seven or eight sprays.

5. Spray Fresh Wave eight to twelve times directly into the vehicle's air intake vents located at the base of the windshield. You may need to open the hood of the vehicle to access the intake vents. Once sprayed, start the car, turn on the air conditioner and allow it run for two to ten minutes, depending on the intensity of the odor. This will help dispense Fresh Wave throughout the cabin.

„Fresh Wave® IAQ ist ein Naturprodukt, das Geruchsprobleme aller Art nach natürlichen Reinheitsgeboten löst."

nicht brennbar und nicht entzündlich, sodass es sich um eine umweltschonende Lösung handelt.

Demgegenüber werden störende Gerüche von den meisten Konkurrenten lediglich mit einem starken „wohlwollenden" Geruch maskiert, was nur zu einer temporären Lösung führt.

Fresh Wave® IAQ Produktpalette:

Unser Partner OMI entwickelt, produziert und vertreibt Geruchsneutralisatoren als weltweiter Marktleader in die Bereiche Industrial, Commercial und Consumer. Die ACAT ist der europäische Partner und vertreibt bereits seit Jahren die Ecosorb® Produktpalette erfolgreich im Bereich industrieller Anwendung.

Der Erfolg mit Hertz ist der Startschuss für den europäischen Vertrieb der Fresh Wave® IAQ Produktpalette in den Bereich Commercial. Mit diesen Produkten ist ACAT in der Lage, eine innovative und umweltschonende Lösung einer neuen Kundenbasis mit großem Potential zu offerieren.

Ich bin überzeugt, dass die Fresh Wave® IAQ Produkte als Spray, Gel oder additive Flüssigkeit in naher Zukunft vermehrt auf verschiedensten Märkten wie beispielsweise Reinigungsinstituten, Gebäude-Management, Hotelketten, Brand- und Wasserschadensanierung, Fahrzeughandel, Tierkliniken und viele mehr zu finden sein werden.

abstract

Hertz Rental Car is using the ACAT odour neutralizer

A costly and ongoing challenge in the car rental business is ensuring that rental cars are odour free for customers. Hertz Rental Car has taken innovative measures and is using the latest technology to ensure its rental cars are odour free by using Fresh Wave® IAQ odour neutralisers provided throughout Europe by ACAT. The biggest Hertz Car Rental locations around the world are already using this solution. In Europe, Heathrow, London Stansted, Paris, Frankfurt and Berlin have already started using this solution. More locations will follow that successful path.

Green Technology:

Common competitive products often only mask the bad smell. The success of our odour neutraliser is due to the all-natural ingredients that actually neutralise odours. The product is non-toxic, biodegradable and is non irritant. Therefore it is considered as an environmental and "green" solution.

Fresh Wave® IAQ Product Range:

Our partner OMI develops and produces odour neutralisers as the worldwide market leader in the industrial, commercial and consumer markets. ACAT is the European partner selling Ecosorb® products into industrial markets and Fresh Wave® IAQ products into commercial markets.

INDIVIDUELL UND AUSGEREIFT:

Die ACAT Bentonit & Polymeranlagen

AUTOR: THEO WEINBRENNER JUN.

Das JetWet System der „Mercedes" unter den Polymeranlagen

Am Anfang war Polymer und Bentonit das erste große Standbein der neu gegründeten und jungen Firma ACAT. Doch bald stellte sich die Frage, ob es nicht strategisch wichtig wäre, das jahrelange Wissen der Mitarbeiter im Papier- und Umweltbereich mit der dazugehörenden Anlagentechnik zu koppeln und so in dieser Anwendungstechnik eine Gesamtlösung anzubieten. Die Kombination von Anlagen und chemischen Produkten gepaart mit Fachwissen und Erfahrung der Mitarbeiter sollte zu einem sehr guten Ergebnis führen. Und so war es!

Anfangs wurden größere Anlagen noch von unserem damaligen Lieferanten (*Anm. Allied Colloids*) gekauft oder zu Verfügung gestellt. Aber auch unsere Mitarbeiter unternahmen schon erste Schritte im eigenständigen Bau von kleineren Einheiten in Hinterhöfen und Garagen. Die Pionierarbeit auf diesem Gebiet leistete unser „Urgestein" im Anlagenbau schlechthin, Bernhard Anzenberger, mit tatkräftiger Unterstützung der Abteilungsleiter von Papier und Umwelt, Theo Weinbrenner und Erich Sailer.

1998 folgte die gezielte Erweiterung der ACAT Marktaktivitäten um das Segment Maschinen- und Anlagentechnik mit der Gründung einer neuen Abteilung. Zwei Jahre später wurde mit dem Kauf und Umbau des heutigen Maschinen- und Logistik-Zentrums in Scheibbs NÖ begonnen.

Neben der Logistik werden hier unsere Polymerlösestationen und Bentonitanlagen inklusive der zugehörigen Schaltschränke gefertigt. Die Stärke unseres kleinen Fertigungsbetriebs liegt vor allem darin, auf spezielle Kundenwünsche einzugehen und auf der bestehenden Grundlagentechnik nahezu jeden Wunsch erfüllen zu können.

> *„Die Stärke unseres Teams liegt vor allem darin, auf spezielle Kundenwünsche einzugehen und auf der bestehenden Grundlagentechnik nahezu jeden Wunsch erfüllen zu können."*

Polymeranlagen in JetWet- und Disperser-Technik sowie für Flüssig-Polymersysteme

Polymeranlagen werden grundsätzlich nach der verwendeten Lösetechnik unterschieden. Hier gibt es die JetWet- und die Disperser-Technik. Um unnötige Fehlerquellen auszuschließen, sind Ablauf und Aufbau der Anlagen möglichst einfach gehal-

ten. Die verwendeten Steuerungen dieser Anlagen sind daher mit Siemens LOGO oder Moeller Titan völlig ausreichend. Auf Kundenwunsch sind SPS natürlich auch möglich, in der Ausführung aber eigentlich nicht nötig. Auch ohne Steuerung für die Einbindung in ein PLS System können diese Anlagen natürlich geliefert werden. Alle Anlagen Polymer sowie Bentonit sind auf einen kontinuierlichen Betrieb für 24 Stunden konstruiert.

Die Qualität der Benetzung des Pulverpolymers entscheidet

Der Unterschied der beiden Systeme der Pulver-Polymeranlagen liegt in der Qualität der Benetzung des Pulverpolymers. Im Falle der Disperser-Technik wird das Pulver direkt über eine Schnecke in den Disperser gefördert und dabei mit Wasser benetzt. Die eigentliche Lösung erfolgt dann mit dem Rührer im Behälter. Diese Technik wird gerne im Bereich der kommunalen Kläranlagen verwendet.

In Papierfabriken herrscht nach wie vor ein sehr hoher Standard im Bereich von Polyelektrolytlösungen. Hier kommt meist der „Mercedes", das JetWet System, zum Einsatz. Dabei wird das Pulverpolymer mit einer Schnecke in einen Venturi gefördert und das Pulver mit einem Gebläse in den JetWet Kopf geblasen. Durch die feine Verteilung des Pulvers wird eine noch bessere und wirkungsvollere Benetzung mit Wasser im JetWet Kopf gewährleistet. Auch können dadurch weit größere Mengen an Polyelektrolytlösung hergestellt werden. Bei der Disperser Technik sind diese jedoch limitiert.

Bei beiden Systemen wird die notwendige Reifezeit in einem Vorratstank erreicht. Die Polyelektrolyt Lösung wird mittels Transferpumpe vom Lösetank in den Vorratstank gepumpt.

Auch Systeme für Flüssig-Polymere werden angeboten. Sie basieren auf einem Topf mit Schnellrührer, der das flüssige Polymer mit Wasser aufschlägt. Ist dieser Topf voll, läuft er in einen Vorratsbehälter über. Dieses System steht ebenfalls in verschiedenen Größen zu Verfügung.

PolyJet® PPU-1 Disperser ; Doppelbehälter

Für alle Anlagen ist eine maximale Konzentration der Polymerlösung von etwa 1.0 Prozent zu beachten. Die Beschickung mit Polymer kann in verschiedenen Varianten gewählt werden, so steht sie etwa als Big Bag und als Sack zur Verfügung.

Anlagen der ACAT-Standard-Ausführung
- PolyJet® PPU-1 Disperser ; Doppelbehälter
- PolyJet® PPU-2 JetWet ; Vorrats&Ansatzbehälter
- PolyJet® FPU für Flüssig Polymere

ACAT-Betonitanlagen in zwei Größen

Die Bentonitanlagen (SlurryJet® ABA) basieren auf einem Durchlaufsystem. Die Herstellung der Bentonit-Slurrys wird durch ein System mit verschiedenen Rührwerken gewährleistet. Die maximale Konzentration der Slurry liegt bei vier Prozent. ACAT bietet zwei Größen bezogen auf die Produktionsmenge an.

Die SlurryJet® ABA mit einem Output von bis zu 7000 Liter/h Slurry basiert auf einem 3-Kammer Durchlaufsystem mit vier speziellen Rührwerken. Der Bentonit wird mit einer Schnecke in die Rührkammer transportiert. Der „kleinere Bruder" der SlurryJet®, die SlurryJet®-Small, hat eine Kapazität von bis zu 2500 l/h Slurry und basiert auf einem 2-Kammersystem, das mit zwei Rührwerken ausgestattet ist. Die Gestaltung der Details kann ebenfalls auf Kundenwunsch ausgelegt werden.

Diesen Aufbereitungsanlagen Polymer sowie Bentonit können auch spezielle Dosiersysteme beigestellt werden, die die Verdünnung auf die gewünschte Polymer/Bentonit Konzentration und eine gute Dosierung ermöglichen. Speziell auf diesem Sektor gibt es einige Möglichkeiten, die bei ACAT bereits in Planung sind und teilweise auch schon in Pilotprojekten umgesetzt wurden. Auch Versuche, die direkt mit den Anwendern ausgearbeitet wurden, haben schon stattgefunden.

Durch unser sehr gutes Team, bestehend aus „alten Hasen", die sich teilweise schon 25 Jahre mit diesen Techniken beschäftigen, und jungen Technikern, sollten in Zukunft weitere innovative Anlagen entwickelt werden können.

Die Betonitanlage SlurryJet® ABA-Small hat eine Kapazität von bis zu 2500 l/h Slurry und basiert auf einem 2-Kammersystem mit zwei Rührwerken

Die Stärke dieses Teams liegt in der individuellen Ausarbeitung und Anpassung der Anlagen auf Kundenwünsche. Genauere Informationen können von unseren Verkaufstechnikern und Anlagentechnikern jederzeit erfragt werden.

abstract

ACAT polymer and bentonite units

ACAT produce the following polymer and bentonite units. The polymer units have different options for liquid or powder polymer also combinations can be delivered.

The following units are in ACAT's standard portfolio :
- *PolyJet® PPU-1 Disperser; dual tank*
- *PolyJet® PPU-2 JetWet ; storage & mixing tank*
- *PolyJet® FPU for liquid Polymere*

Bentonite units are available in two different sizes:
- *SlurryJet® ABA*
- *SlurryJet® ABA-Small*

Systems can also be supplied for dilution and dosing. Tailor made units for customer's individual requirements are is also available.

Logistik, Technik, Beratung:

DAS ACAT-TEAM SCHEIBBS

In den Jahren 1998 bis 2000 wurde von ACAT ein Standort gesucht, um die vorhandene Logistik, die bislang komplett ausgelagert gewesen war, ebenfalls in die Firma zu integrieren. Die diversen „Garagen-Arbeiten" sollten ein ordentliches Dach über den Kopf bekommen und hier auch eine Unterstützung der Techniker bei Stillständen oder Installationen vor Ort vorgenommen werden können. 2000 war es dann soweit: Das erworbene Objekt in Scheibbs, NÖ, eine ehemalige Druckerei, wurde an unsere Anforderungen adaptiert. In den vergangenen zehn Jahren kamen noch weitere Büro-Räumlichkeiten in Form eines Ausbaus dazu. Seither unterstützt das Team Scheibbs alle ACAT-Abteilungen - intern und international - mit Fachwissen und handwerklicher Kompetenz. Auch zahlreiche externe Kunden wurden schon von Scheibbs aus direkt unterstützt. Die Kernthemen des Standorts liegen heute in der Logistik der chemischen Handelsware, im Anlagenbau, der Produktion von Ecosorb und im technischen Support der einzelnen Abteilungen, insbesondere der Paper-Tech.

Unser achtköpfiges Team wurde bis Juli 2009 von Theo Weinbrenner aufgebaut, geleitet und mit Aufträgen versorgt. Durch seinen Einsatz - auch an zahlreichen Wochenenden - schaffte er ein gutes Arbeitsklima und sorgte dafür, dass die Entwicklung niemals zum Stillstand kam. **Theo Weinbrenner** unterstützt dieses Team auch weiterhin mit gewohntem Enthusiasmus, soweit ihm seine neue Tätigkeit Zeit dazu lässt, und wie bisher wird das Team auch künftig durch seine zahlreichen Kontakte in Industrie und Wirtschaft unterstützt.

Seit Juli 2009 leitet **Theo Weinbrenner jr.** die Agenden in Scheibbs. Er war seit 2003 mit der Projektabwicklung per Werksvertrag beschäftigt. Im Büro wird er tatkräftig von **Sabine Spieler** und **Helga Rolek** unterstützt. Frau Rolek ist für die Abwicklung der Bestellungen im Bereich der Papier- und Abwasserchemikalien zuständig und fungiert darüber hinaus als guter Geist des Betriebs, indem sie zahlreiche zusätzliche Arbeiten übernimmt. In Sachen Rechnungslegung, Kalkulation und Bestellwesen übernimmt Frau Spieler eine tragende Rolle. Mit ihrer Flexibilität ist sie die Schnittstelle für nahezu allen Aufgaben, die mit Anlagenbau und Ecosorb zu tun haben.

Unser Gewissen im Bereich Qualität und Anlagenbau ist **Bernhard Anzenberger**. Seit den Anfängen der Firma ACAT steht er allen mit Rat und Tat zur Seite. Es gibt auf diesem Sektor kaum Dinge, die er noch nicht gesehen und bearbeitet hat. Die technischen Konzeptionen im Bereich der Anlagentechnik, aber auch die Beratung bei Inbetriebnahmen an allen Orten der Welt obliegen **Josef Praschl**. Der gelernte Elektriker hat sich in den Jahren, in denen er für uns arbeitet, ein enormes Fachwissen angeeignet, das weit über den Bereich der Elektrotechnik hinausgeht. Weiters wird das Team von **Matja Udovcic** und **Mario Langwieser** unterstützt. Sie sind für ausführende Tätigkeiten in allen Bereichen zuständig, die Logistik, Elektrotechnik, Planung und Anlagentechnik betreffen. Im Speziellen ist Herr Udovcic darüber hinaus auch noch für die Produktion im Bereich Ecosorb zuständig. Durch ihre Vielseitigkeit sind die beiden Herren unverzichtbar und werden auch in Zukunft eine wichtige Rolle spielen.

abstract

Since 2000 we have had a Technical Machinery and Logistic Centre at Scheibbs NÖ, originally built and managed from 2000-2009 by Mr. Theo Weinbrenner Snr. 8 people are now involved in the activities with Mrs Rolek and Mrs Spieler being responsible for logistic and administrative activities. Our technicians are Mr. Praschl, Mr. Udovcic , Mr. Anzenberger and Mr. Langwieser. In 2009, Mr. Theo Weinbrenner Jr. assumed the role of management of the site where the main activities include chemicals logistics, plant engineering and the production of Ecosorb. Our technicians support each branch of the business with varied technical solutions and we envisage further expansion of our Engineering capabilities in the coming years.

Nun wühlen sie auch in der Westschweiz: ‚ELEKTRISCHE SCHWEINE' IN PORRENTRUY HEIMISCH

Endlich sind sie losgelassen: Barnabé, Manu und Yvonne, die 3 ELEKTRISCHEN SCHWEINE® auf dem Gruppenklärwerk Porrentruy (Kanton Jura) wühlen sich munter durch die Schlammdecke. Wüsste man nicht, dass es sich (nur) um Roboter handelt, würden man meinen, sie hätten ihre wahre Freude daran, endlich ihrer Bestimmung nachzukommen: Klärschlamm wenden und lockern.

Das ELEKTRISCHE SCHWEIN® „Manu" bei der Arbeit

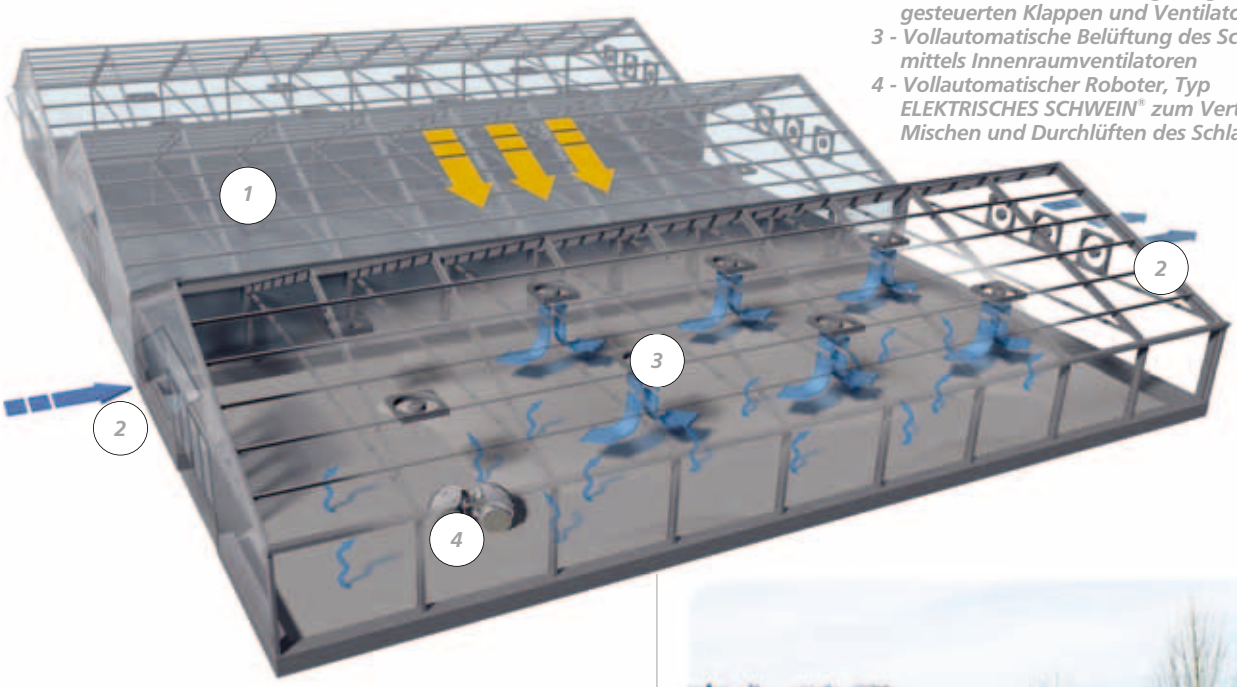
AUTOR: **TILO CONRAD**
FIRMA THERMO-SYSTEM

Barnabé, Manu und Yvonne sind Teil der solaren Klärschlammtrocknung des ‚Syndicat d'Épuration de Porrentruy et Environs' (SEPE). Das Prinzip der Trocknungsanlage ist so einfach wie effizient. Mittels einer transparenten Gebäudehülle wird Solarenergie in Trocknungsenergie umgewandelt. Ein ausgeklügeltes System von Luftklappen, Ventilatoren und einer zentralen Steuerung mit ihren entsprechenden Sensoren sorgt für ein optimiertes Trocknungsklima. Und für stets frischen Schlamm an der Oberfläche sorgen die ELEKTRISCHEN SCHWEINE®. Wenn immer für die Trocknung sinnvoll, schickt die zentrale Steuerung die elektrische Meute los, um den Schlamm zu wenden.

Dieses Trocknungsprinzip des ACAT-Partners Thermo-System ist inzwischen in über 120 Klärwerken verwirklicht. Mehr als 250 ELEKTRISCHE SCHWEINE® sind bereits im Einsatz. Ihr Verbreitungsgebiet erstreckt sich über viele Länder Europas von England bis Süd-Griechenland - von Spanien bis

Funktionsskizze der solaren Trocknungsanlage

1 - Transparente Gebäudehülle
2 - Vollautomatische Klimaregelung mit gesteuerten Klappen und Ventilatoren
3 - Vollautomatische Belüftung des Schlamms mittels Innenraumventilatoren
4 - Vollautomatischer Roboter, Typ ELEKTRISCHES SCHWEIN® zum Verteilen, Mischen und Durchlüften des Schlamms



nach Ungarn. Selbst in den USA sind zahlreiche ELEKTRISCHE SCHWEINE® zu finden.

Und nun auch in der Westschweiz. Die Gründe für die SEPE, sich für dieses System zu entscheiden, waren vielfältig. Neben Umweltschutzgedanken und einer angestrebten Reduktion der Schlammtransporte waren auch ökonomische Gründe ausschlaggebend. Der getrocknete Schlamm kann kostengünstig im Zementwerk entsorgt werden. Nicht nur, dass die Entsorgungskosten pro Tonne Schlamm mehr als halbiert werden können, auch die Schlammenge schrumpft von 1 800 Jahrestonnen auf 600 Tonnen zusammen. Zudem ist das Endprodukt geruchsfrei, leicht zu lagern und hat einen hohen Brennwert.

Die ersten Resultate haben die Erwartungen voll erfüllt. Trotz eines ‚Kaltstarts' (Inbetriebnahme Dezember 2009) und trotz des extrem kalten Winters konnten bereits tonnenweise Wasser verdampft werden. Und mit dem einsetzenden Frühling nehmen die Aktivitäten der drei ELEKTRISCHEN SCHWEINE® stark zu – ein deutliches Zeichen für die zunehmende Wasserverdampfung und damit die stark abnehmende Schlammenge.

Betriebsleiter Maurice Hulmann und der Präsident der SEPE Gilles Villars schauen dem fröhlichen Treiben ihrer elektrischen Tierchen mit Befriedigung zu. Die Anlage wird nun konstant mit frischem Schlamm „gefüttert" und Ende des Sommers

Die solare Trocknungsanlage der SEPE in Porrentruy

beginnt die ‚Erntezeit' – Schlamm mit 90 Prozent Trockenrückstand kann dann entnommen und der kostengünstigen Entsorgung zugeführt werden. Zur Freude des Geldbeutels der SEPE, zum Wohle der Umwelt und vielleicht auch zur Freude von Barnabé, Manu und Yvonne…

abstract

Electric Moles become native in Porrentruy

Since the end of December 2009 three electric moles have been mixing and aerating the sludge at the Porrentruy WWTP in the western part of Switzerland. They are part of the solare sludge drying plant which consists of 3 houses with a transparent cover, a fully automatic climatic control with controlled flaps and ventilators, fully automatic air ventilation of the sludge and the fully automatic robots (type: electric mole). The aim of the solare sludge drying plant is, beside the environmental protection considerations, to reduce the amount of water in the sludge to reduce the transport and disposal costs with minimum expenses and minimum energy consumption. The sludge is dried to 90% at the Porrentruy WWTP and is incinerated at a cement plant.

ACAT - BIOWÄSCHER eine raffinierte Lösung zur Abluftbehandlung bei solarer Klärschlammtrocknung

Die wirtschaftliche Attraktivität von solaren Schlammtrocknungsanlagen ist ausreichend praktisch nachgewiesen. Leider belasten aber notwendige Betriebsfälle mit unzureichend stabilisierten Schlämmen oft pauschal den Ruf dieses innovativen Trocknungssystems. Für ACAT als Vertriebspartner des Weltmarktführers Thermo System Grund genug zu prüfen, welche Möglichkeiten es gibt, diese für die weitere Entwicklung dieses Marktsegments belastende Situation zum Besseren zu verändern. Gemeinsam mit dem AWA Bad Vöslau, der Bauherrnvertretung Technisches Büro Dr. Prendl, dem Lizenzgeber Thermo System und dem Institut für Wassergüte und Abfallwirtschaft an der TU Wien wurde dazu im Zeitraum April 2008 bis Dezember 2009 ein wegen seiner Innovativität vom Forschungsförderungsfond gefördertes Projekt umgesetzt.

AUTOR: **EWALD KERN**

Auf der Verbandskläranlage des Abwasserverbandes Raum Bad Vöslau wird seit 2003 eine solare Klärschlammtrocknung nach dem Thermo System Verfahren betrieben. Für die Untersuchungen wurde eine der sechs autarken Trocknungshallen adaptiert und im Versuchszeitraum die gesamte Abluft dieser Halle über die für die Versuchszwecke aufgebaute Abluftbehandlungsanlage geführt. Die Herausforderung der Problemstellung besteht darin, die enormen Luftmengen kontrolliert regelbar zu erfassen und möglichst ohne Leistungsverlust der Trocknungsanlage effektiv zu behandeln.

Der ACAT Lösungsansatz der Abluftbehandlung besteht darin, mit einem möglichst einfachen System den geruchsbeladenen Abluftstrom (im Wesentlichen Ammoniak, flüchtige organische Fettsäuren, Schwefelwasserstoff) mit einer möglichst großen Wasser- beziehungsweise Belebtschlamm Oberfläche in Kontakt zu bringen, wo die Geruchsstoffe zuerst über physikalische Transportvorgänge an der Grenzfläche Luft-Wasser in die flüssige Phase übergeführt werden.

Um niedrige Abluftkonzentrationen zu erreichen, muss die Geruchsstoffkonzentration im Waschmedium niedrig sein. Dies kann durch Abfuhr der Geruchsstoffe mit dem Waschmedium geschehen, wobei der Abbau der Geruchsstoffe in der Kläranlage erfolgt. Die technischen Möglichkeiten zur Herstellung einer großen Kontaktfläche zwischen Abluftstrom und Waschmedium

(Belebtschlamm oder Kläranlagenablauf) bestehen darin, das Waschmedium fein im Abluftstrom zu versprühen, oder es über Füllkörper (beispielsweise Lamellenpakete, ähnlich wie Bienenwaben) mit großer innerer Oberfläche zu versprühen oder zu verrieseln.

Technische Beschreibung der Versuchsanlage

Die Versuchsanlage war mit einem kurzen Zuluftkanal direkt an eine solare Klärschlammtrocknungshalle angebaut. Im Zuluftkanal waren drei Niederdruckaxialventilatoren für eine Luftmenge bis zu drei Mal 25.000 m^3/h mit Drehzahlregelung eingebaut. Die Anlage war weiters so ausgeführt, dass als Waschmedium in der eigentlichen Wäscherkammer sowohl gesiebter Belebtschlamm als auch Kläranlagenablauf sowie eine Mischung von Belebtschlamm und Kläranlagenablauf verwendet werden konnte.

Die Versuchsanlage war mit folgenden kontinuierlichen Messungen ausgerüstet:

- Der Luftdruck vor und nach den Ventilatoren wurde kontinuierlich gemessen, um aus dem Differenzdruck mit den Ventilatorkennlinien den Luftvolumenstrom zu berechnen.
- Lufttemperatur und -feuchtigkeit vor und nach dem Biowäscher
- NH^3-N vor und nach dem Biowäscher
- Waschmedium - Volumenstrom über den Biowäscher
- Waschmedium - Temperatur vor und nach dem Biowäscher
- pH-Wert Waschmedium vor und nach dem Biowäscher

Probenahmen, Analyse und Messungen wurden vom Institut für Wassergüte und Abfallwirtschaft der Technischen Universität Wien durchgeführt.

Für die Versuchsserie wurde der Wäscher mit und ohne Füllkörper betrieben, es wurden bewusst geruchsbeladene Problemsituationen in der Trocknungshalle praktiziert.

Erkenntnisse:

Die Variante mit Füllkörper bringt einen höheren Wirkungsgrad und niedrigere Restkonzentrationen in der Abluft nach dem Wäscher.

Die erreichbare Restkonzentration der Geruchsstoffe in der Abluft nach dem Wäscher hängt im Wesentlichen von der Konzentration der Geruchsstoffe im Waschmedium ab. Weil die Löslichkeit von Ammoniak stark von von Temperatur und pH-Wert abhängt, haben diese Parameter indirekt Einfluss auf die Ammoniakkonzentration in der Abluft nach dem Wäscher. Das bedeutet für die Praxis, dass niedere Restkonzentrationen in der Abluft nur bei ausreichender Abfuhr der Geruchsstoffe aus dem Waschmedium zu erreichen sind. Dies ist entweder durch ausreichenden Wassertausch im Wäscherkreislauf oder durch biologischen Abbau mit Zuführung von Belebtschlamm oder vorzugsweise durch Kombination beider Möglichkeiten zu erreichen. Die niedrigsten Restkonzentrationen in der Abluft sind mit verdünntem Belebtschlamm als Waschmedium zu erreichen.

Bei optimalem Betrieb des Wäschers gemäß den bei den Versuchen gewonnen Erkenntnissen ist bei Parameter Ammoniak mit Zuluftkonzentration von 10 bis 70 ppm eine Abluftkonzentration von 1 – 2 ppm mit ein Wirkungsgrad von 90 bis 95 Prozent möglich.

Bei der Entfernung der organischen Säuren wurden bei Essigsäurekonzentrationen von 10 bis 60 ppm selbst bei nicht optimalen Versuchseinstellungen stets Entfernungsraten von oder über 95 Prozent erreicht. Der Belebtschlamm wird bei der Verwendung im Wäscher nicht geschädigt und führt bei der Verwendung als Waschmedium zu einer Verminderung der hy-

draulischen Belastung der Kläranlage sowie zu einer Verringerung der Restkonzentration der Geruchsstoffe in der Abluft. Auch über olfaktometrische Messungen wurden die hohe Wirksamkeit des Verfahrens bestätigt

Inzwischen wurde die Versuchsanlage wieder abgebaut, sie wird nun zur Lösung eines konkreten Bedarfsfalls auf der KA Bocksdorf – AWA Oberes Stiefingtal zum Einsatz kommen.

Conclusio

Der bei den Versuchen getestete und sowohl in Hinblick auf Konstruktion als auch Betrieb optimierte Abluftwäscher zeichnet sich durch eine sehr einfache (kurzfristig abrufbare) Betriebsweise aus und bringt deutlich niedrigere Investitions- und Betriebskosten als bisher verfügbare Systeme.

Durch das über den Versuch abgesicherte Know-how hinsichtlich spezifischer Auslegung auf den jeweiligen Bedarfsfall wird die mögliche Einsatzbreite von solaren Schlammtrocknungssystemen auch bei spezifisch schwierigen Schlammverhältnissen signifikant gesteigert.

abstract

ACAT Bio-Scrubber

At a research project over an experimental period of 1.5 years it has been managed to develop an effective and economical solution for the treatment of the exhaust air of solar sludge drying systems.

The ACAT Bio-Scrubber takes the offending odours on a physical transport process together with the washing medias activated sludge and/or effluent water into a liquid phase. The reduction of odours happens by refeeding of the loaded media to the treatment plant. This system offers in this specific case substantial investment and operating cost advantages in comparison to the common available systems.

ACAT-SCHNECKENPRESSE IN DER SCHWEIZ IM VORMARSCH

Aufgrund ihrer guten Entwässerungsergebnisse und ihrer wirtschaftlichen Vorteile in den Bereichen Wartung, Energieverbrauch sowie Polymerkosten hat die Schneckenpresse die Nase vorne. Auch auf der ARA Langnau setzt man neuerdings in Sachen Schlammentwässerung auf diese Technologie made by ACAT.

AUTOR: **RONALD POELGEEST**

„Eine Besonderheit ist der Dickschlammtransport mittels Exzenterschneckenpumpe, wobei die Fördermengenregelung über einen Wägerahmen realisiert wird."

Nachdem die bestehende Schlammentwässerung mittels Dekanter in die Jahre gekommen war, eine Generalüberholung der Rotoreinheit und der Lagerung erforderlich wurde und zudem der Standort der gesamten Schlammentwässerungsanlage verlegt werden musste, fasste die Kommission den Beschluss, eine Machbarkeitsstudie mit einer neuen, dem Stand der Technik entsprechenden Schlammentwässerung durchzuführen. Mit der Erarbeitung einer entsprechenden Studie und in weiterer Folge auch mit der Durchführung der Ausschreibung und Projektabwicklung wurde das Technische Büro „BG Ingenieure und Berater AG" mit Sitz in Bern befasst.

In diesem Zusammenhang wurde ACAT beauftragt, mit der AIS Schneckenpresse eine Vorführung zur Darstellung der Entwässerungsergebnisse sowie des Polymerverbrauchs im Vergleich zur bestehenden Anlage durchzuführen.

Die Versuche zeigten, dass die Schneckenpresse aufgrund

ihrer guten Entwässerungsergebnisse und ihrer wirtschaftlichen Vorteile im Bereich Wartung, Energieverbrauch sowie Polymerkosten im Vergleich zu den am Markt bekannten Technologien die Nase vorne hat.

Bei der folgenden Ausschreibung, der eine Wirtschaftlichkeitsberechnung zugrunde gelegt war, konnte sich ACAT gegenüber den Mitbewerbern behaupten und erhielt 2009 den Auftrag für Lieferung, Montage und Inbetriebnahme der gesamten maschinellen Ausrüstung für die neue SEA der ARA Langnau.

Eine Besonderheit im Vergleich zu den bestehenden Referenzen ist der Dickschlammtransport mittels Exzenterschneckenpumpe, wobei die Fördermengenregelung über einen Wägerahmen realisiert wird, ein System, das von Rototec angeboten wird. Die Pumpe ist gelenkig auf einem Rahmen aufgebaut. Damit keine durch den Gegendruck in der Rohrleitung hervorgerufenen Druckkräfte auf die Wägezelle übertragen werden, befindet sich der Schwenkpunkt im Zentrum des Druckflansches der Pumpe. Die Wägezelle ist unterhalb des Maschinenabwurfes der Schneckenpresse positioniert, wo auch der Einwurftrichter der Dickstoffförderpumpe liegt, der über einen Regler den Frequenzumformer der Dickstoffpumpe steuert.

Die gesamte Steuerung der Anlage wurde von der „BG Ingenieure und Berater AG" nach Vorgabe durch ACAT programmiert und ins bestehende Prozessleitsystem integriert, die Schlammentwässerung wurde im September 2009 in Betrieb genommen.

Wir möchten uns speziell bei Hans Stucki und Simon Hofstetter für die ausgezeichnete Zusammenarbeit und die Unterstützung bei der gesamten Projektabwicklung bedanken. Insbesondere die einwandfreie Funktion des Wägerahmens verdanken wir ihrem Ideenreichtum.

abstract

The advance of the ACAT screw press in Switzerland

In 2008 the Langnau WWTP decided to go for a new sludge dewatering system. During a feasibility study the screw press could clearly demonstrate the advantages compared to other technologies especially in the field of maintenance, energy- and polymer consumption. A specialty compared to other references is the transport of the thickened sludge with an eccentric screw pump whereas the capacity adjustment control is achived with a weighing frame. At this system the pump is situated hinged on a frame. The weighing cell is situated beneath the discharge of the screw press and is used to control the speed of the pump by means of a frequency inverter.

HARKENUMLAUFRECHEN XXL

Vier Grobrechen gigantischen Ausmaßes, jeder mit einer Durchsatzleistung von ca. 5.000 l/s, hat ACAT als Sublieferant der Firma Werkstoff + Funktion – Grimmel Wassertechnik GmbH innerhalb kürzester Zeit im Kraftwerk Franken der E.ON Kraftwerke GmbH eingebaut, während der Betrieb ungehindert weiterging.

AUTOR: **RONALD POELGEEST**

Im Zuge der Umbaumaßnahmen beim Kraftwerk Franken der E.ON Kraftwerke GmbH wurde auch die Erneuerung und Automatisierung der Zulaufgrobrechen für die Kühlwasserversorgung beschlossen.

Der Gesamtauftrag für die Ertüchtigung der Sandabscheidung, Rechenausrüstung und Fördertechnik wurde an die Firma Werkstoff + Funktion – Grimmel Wassertechnik GmbH vergeben wobei ACAT als Sublieferant für die Rechen fungierte.

Die enorme, zur Kühlung der Dampfturbinen und für sonstige betriebsinterne Verfahrensschritte notwendige Flusswassermenge muss vor Nutzung mechanisch aufbereitet werden. Hierzu wurden speziell auf die vorhandenen Örtlichkeiten hin konstruierte Sandräumerbrücken durch Werkstoff + Funktion installiert, welche die aus dem Fluss mit eingeschleuste Flusssandfracht aus den Sandfängen entnehmen. Das Sand/Wassergemisch wird in einem speziellen Sandklassierer in beide Fraktionen getrennt und der separierte und entwässerte Sand in einen Container zur Entsorgung abgeworfen. Diese Sandfracht kann bis zu 15 m³ und mehr pro Tag betragen.

Die nachgeordneten Rechen haben die Aufgabe Grobstoffe aus dem von Sand weitestgehend befreiten Flusswasser zu entfernen und somit die nachgeschalteten Feinrechen zu schützen.

In Summe wurden vier Gerinne mit den neuen Rechen ausgerüstet. Jeder der vier Grobrechen hat eine Durchsatzleistung von cirka 5.000 l/s.

Rechendaten:

- Gerinnebreite: 3.900 bzw. 4.500mm
- Gerinnetiefe: 9.000 mm
- Abwurfhöhe: 1.000 mm
- Spaltweite: 60 mm
- Werkstoff: Gesamtkonstruktion aus Edelstahl W.Nr. 1.4301

Eine der Anforderungen seitens des Betreibers war, dass die Rechen ohne Umbauarbeiten an den bestehenden Gerinnen und mit möglichst kurzem Zeitaufwand eingebaut werden können.

Weiters gab es die Anforderung, dass die im Unterwasserbereich befindlichen, bewegten Teile nach Möglichkeit wartungsfrei sind, da keine Möglichkeit besteht die Gerinne im Normalbetrieb trockenzulegen.

Aus diesem Grund hat man sich bei ACAT dazu entschlossen, die Ketten, Kettenräder sowie die im Unterwasserbereich befindliche Umlenkstation in verstärkter Variante auszuführen.

Die unteren Kettenradlager, welche eine Kombination aus Keramiklager und HDPE Laufbuchse sind, sind komplett wartungsfrei ausgeführt.

Aufgrund der kontinuierlichen Reinigung des Rechenfeldes war es möglich, die Rechen ohne Aussparung mit reduzierter Rechenfeldbreite einzubauen und trotzdem die hydraulische Durchsatzleistung der bestehenden Rechen problemlos zu erreichen.

Um einen fortlaufenden Betrieb zu gewährleisten wurde die Montage in zwei Etappen durchgeführt.

Mittels Sondertransport wurden die überbreiten Rechen in einem Stück angeliefert und noch am Tag der Lieferung in die Gerinne eingehoben. Das Anpassen an das bestehende Bauwerk erfolgte mittels Leitblechen. Weitere Arbeiten am Bauwerk waren somit nicht erforderlich.

Die selbsttragende Rahmenkonstruktion der Rechen wurde lediglich im Bodenbereich des Gerinnes sowie im Abwurfbereich abgestützt.

abstract

Travelling Bar Screens with Huge Dimensions

At the E.ON Kraftwerke AG power plant in Franken four travelling bar screens with huge dimensions have been performing their job since 2009. The task of the screens is to hold back and discharge screenings from the cooling water channels. The machines are designed for a maximum flow of about 5.000 l/s at a channel width of 4.500 mm and a channel depth of 9.000 mm. The bar spacing is 60 mm. The entire construction is made of stainless steel. Due to the fact that the screens were delivered in one piece, the installation was performed in a very short period.

BONDSTAR – eine Möglichkeit zur effizienten Störstoffbehandlung

AUTOR: GERALD OBERLÄNDER

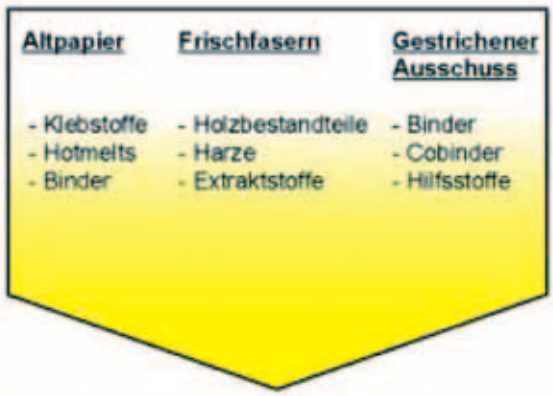


Abb 1: Lösliche und partikuläre (unlösliche) Störstoffe

Durch die immer weiter fortschreitende Schließung der Wasserkreisläufe bei der Papierproduktion und den erhöhten Eintrag von Altpapier kommt es zu einer Anreicherung von sogenannten Störstoffen. Diese Störstoffe lassen sich sowohl nach ihrer Herkunft als auch nach ihrer chemischen Zusammensetzung unterscheiden (Abb.1). Für Betrachtungen prinzipieller Art reicht es jedoch aus, zwischen löslichen und partikulären beziehungsweise unlöslichen Störstoffen zu unterscheiden.

Ein möglicher Weg zur Beschreibung von Störstoffen ist deren Charakterisierung durch fundamentale physikalisch / chemische Parameter.

Die wichtigsten Parameter sind in diesem Zusammenhang die gewichtsspezifische Ladungsdichte und die Partikelgröße. Lösliche Störstoffe sind Moleküle oder Makromoleküle und liegen daher im Bereich unter einem Mikrometer. Mehrere Untersuchungen in Wasserkreisläufen zahlreicher Papierfabriken haben ergeben, dass mehr als 90 Prozent des partikulären Störstoffvolumens in einem Teilchengrößenbereich zwischen 1 µm und 50 µm anzutreffen sind (Abb.2).

Bei der Behandlung von Störstoffen in der Papierherstellung ist eine klare Unterscheidung zwischen Ladungsneutralisation und der Bekämpfung von Ablagerungen wichtig.

Im Falle der unlöslichen Störstoffe liegt der Behandlungsschwerpunkt meist auf der Ladungsneutralisation, wobei bei partikulären Störstoffen der Ablagerungsaspekt im Vordergrund steht.

Für viele partikuläre Störstoffe steht die Ablagerungsneigung im wässrigen Medium – das heißt, während der Stoffaufbereitung und in der Sieb- und Pressenpartie – in einem engen Zusammenhang mit deren „Klebrigkeit".

Die Ablagerungsneigung der Störstoffpartikel steigt mit zunehmender Partikelgröße.

Selbst Störstoffpartikel, die zunächst noch aufgrund geringer Größe ein niedriges Ablagerungspotential besitzen, können durch lange Verweilzeiten im System mit anderen Partikeln koagulieren und so ihr Ablagerungspotential vergrößern.

Eine inzwischen gut etablierte Methode zur Entfernung von Störstoffpartikeln in diesem Größenbereich ist deren Fixierung mit Hilfe kationischer Polymere. Dabei ist es wichtig, dass die Partikel im fein dispergierten Zustand und ohne Koagulatbildung fixiert werden.

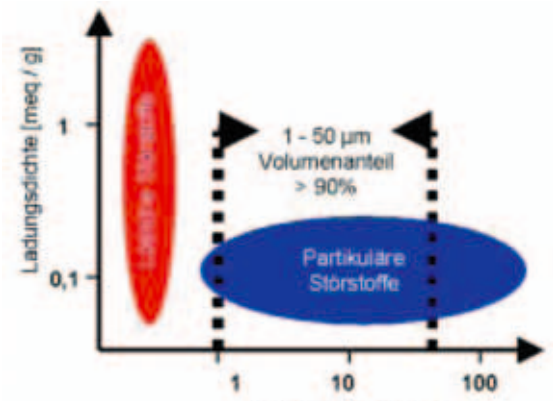


Abb. 2: Gewichtsspezifische Ladungsdichte und Partikelgröße sind die wichtigsten Parameter

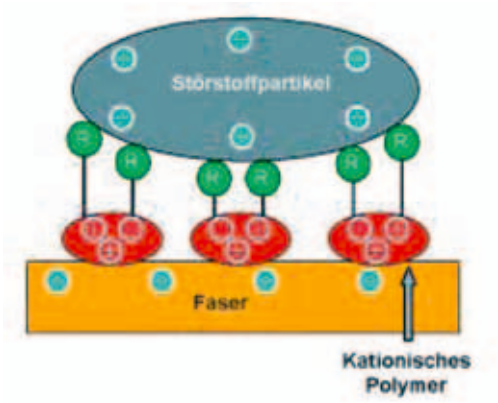


Abb. 3: Das Fixiermittel wirkt als Verbindungsglied zwischen Faser und Störstoffteilchen

Kationische Polymere der BondStar-Serie bieten unter anderem eine breite chemische Möglichkeit in konkreten Anwendungssituationen.

Chemie der Fixiermittel

Das Fixiermittel wirkt als Verbindungsglied zwischen Faser und Störstoffteilchen. Dabei wirken anziehende Kräfte sowohl zwischen Polymer und Faser, als auch zwischen dem Polymer und dem Störstoffteilchen (Abb.3).

Im Falle der Abscherung des Störstoffteilchens bliebe das Polymer auf der Faser zurück. Zur Einstellung der Wechselwirkungskräfte kann man verschiedene molekulare Parameter des Polymers optimieren. Die wesentlichen Parameter sind das Molekulargewicht, die Ladungsdichte, die Molekularstruktur und die Modifizierung des Moleküls mit zusätzlichen funktionellen Gruppen.

Verschiedenste Stoffsysteme und deren Anwendungsumfeld verlangen ideale Kombinationen in den verschiedensten molekularen Parametern. Diese Flexibilität bieten beispielsweise die Produkte der BondStar-Serie seitens der ACAT.

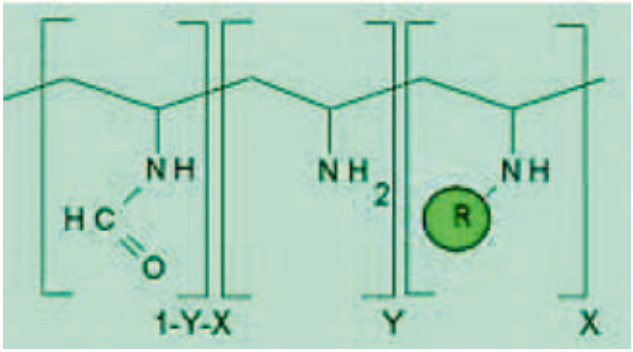


Abb. 4: BondStar
MolMasse: 30 kD - 5000 kD
Ladungsdichte: 0 - 15 meq bei pH 7

BondStar Produkte weisen über einen breiten pH - Bereich (3 – 10) sehr hohe kationische Ladungen auf (bis zu 15 meq/g), (Abb.4).

In der punktuellen Fixierung kann man BondStar Produkte optimiert über ein breites Papierproduktionsspektrum einsetzen, von holzfreien Papieren, über Feinpapiere bis zu Papieren aus 100 Prozent Altpapier und in der Kartonerzeugung.

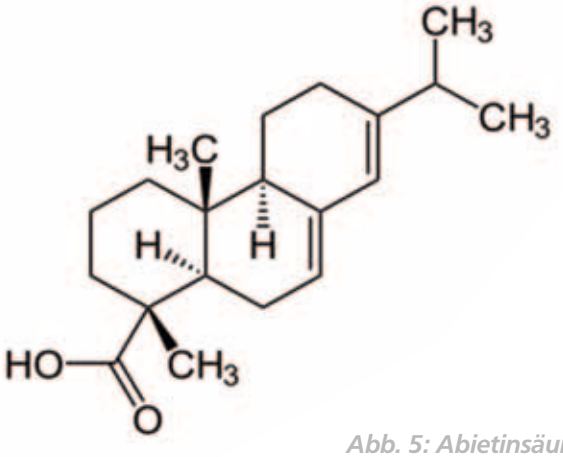


Abb. 5: Abietinsäure

Praxisfall

Probleme in der Runability mit hellen Flecken, Löchern, Abrissen und dergleichen gaben an einer Papiermaschine zur Produktion von Standardzeitungsdruck (500 t/Tag) den Anlass, verschiedenste Versuche zur Reduzierung hydrophober Partikel, resultierend aus Harzsäuren vom TMP, über einen längeren Zeitraum durchzuführen. In mehreren Voruntersuchungen zeigte sich der Einsatz von BondStar als mögliche Variante zur Reduzierung dieser Partikel auf.

Harzsäuren:

Chemisch handelt es sich bei Harzsäuren häufig um Carbonsäuren, die auf Terpenen basieren. Typische Vertreter der Harzsäuren sind: Abietinsäure (Abb.5), Neoabietinsäure, Lävopimarsäure, Pimarsäure und Palustrinsäure.

Neben den herkömmlichen Messmethoden zur analytischen Erfassung von Störstoffen, wie

- CSB Messungen
- BSB Messungen
- Trübungsmessungen
- pH-Wert und Leitfähigkeitsmessungen
- PCD Messungen (dabei wird mit Hilfe der Polyelektrolyttitration der Verbrauch an kationischen Hilfsmitteln bestimmt)

legen wir seitens der ACAT besonderes Augenmerk auf die Auswertungen in der

- FCM Methodik (FlowCytometer Messung) – Bestimmung der Partikelanzahl und Partikelgröße u.a. hydrophober Teilchen
- Mikroskopische Auswertung auf Klebrigkeit

Verbesserungen durch den Einsatz von BondStar:

Durch den Einsatz von BondStar ist eine deutliche Reduktion in der Anzahl der hydrophoben Teilchen nachvollziehbar (Abb. 6).

Dosierstelle BondStar: im TMP ungebleicht zur Mischbütte.
Dosiermenge BondStar: 0,5%

- Verbesserung in der Runability (Reduzierung der Reinigungsstillstände pro Monat)
- Deutliche Reduzierungen in der Abrissstatistik
- Reduktion an hellen Flecken und Löchern (Abb.7)
- Störstoffbedingte Entlastung im Papiermaschinenkreislauf

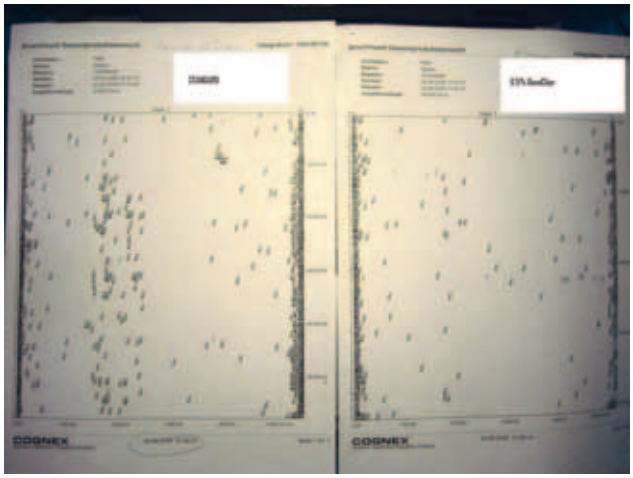


Abb. 7: Reduktion an hellen Flecken und Löchern

- BondStar brachte retentionsunterstützende Eigenschaften mit sich (Einsparungspotential in den Retentionsadditiven)

abstract

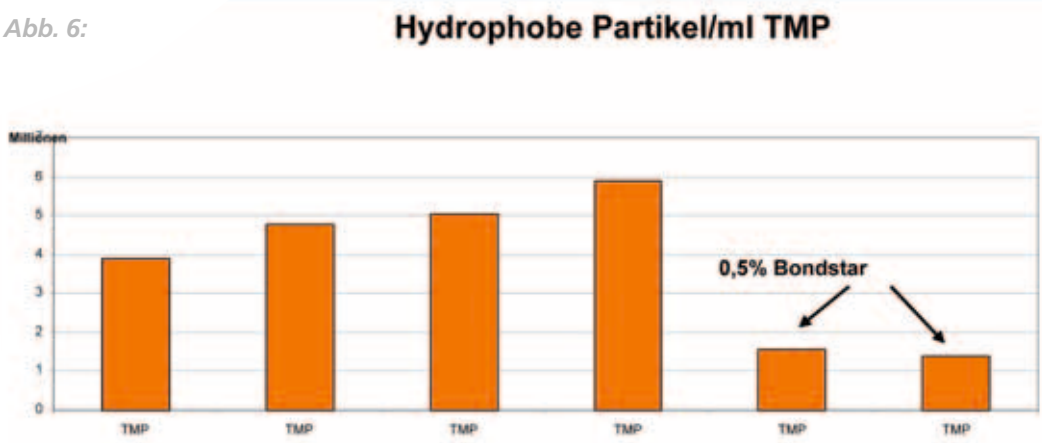
BondStar: A Perfect Solution for Effective Impurity Treatment

Solube and specific insoluble impurities, frequently resulting from wastepaper, fresh fibres and broken cause enormous production difficulties in the paper making industry.

Whilst the recommended treatment of soluble impurities is based mainly on neutralisation, the efficient fixation of insoluble impurities is subject to possible technology concerning cationic polymers (BondStar) with very high charge densities (up to 15 meq/g).

Based upon a practical example, on a newsprint machine, the reduction of hydrophobic particles (resin acid from TMP), was illustrated using the FCM measuring method (particle size / particle quantity) and viscosity.

Abb. 6:



HIGH TECH COMPETENCE FOR HIGH TECH PAPER AND FIBER PRODUCTS: The Institute for Paper, Pulp and Fiber Technology at Graz University of Technology

Since its foundation in 1947 the Institute for Paper, Pulp and Fiber Technology (IPZ) at the Graz University of Technology (TU Graz) is the the only academic institution in the area of paper technology in Austria representing this field in the area of university education and academic research. With its staff of 23 people the institute also offers high quality services in the field of paper and pulp testing and in the calibration of testing instruments.

Student Excursion to Sweden (Södra)

AUTHOR: **WOLFGANG BAUER**

Education:

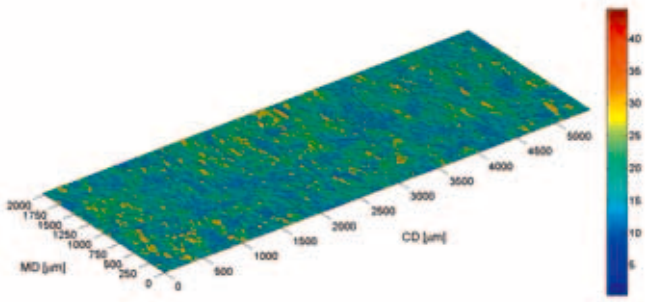
Based on a broad scientific engineering education – ideally obtained during a Bachelor of Science degree in "Chemical and Process Engineering" (Verfahrenstechnik) at TU Graz – the Institute for Paper, Pulp and Fiber Technology (IPZ) is one of the few places in Europe and the only one in Austria offering a Master of Science degree (Dipl.-Ing.) in "Paper and Pulp Technology". In the compulsory courses the students get to know in depth the processes, the technology and the equipment involved in pulp and paper production and converting. This theoretical education is complemented by a number of laboratory courses and several of industry excursions to paper and pulp producers and to converters. In the field of elective subjects the students can choose from a variety of topics – taught by industry professionals – to deepen their education in areas as e.g.

modeling and simulation, minerals, lignocellulosic biorefineries, environmental technology and so on. A six month diploma thesis – usually carried out in the pulp and paper industry – marks the end of the studies. Interested graduates have the possibility to continue their education and to obtain a Ph.D. degree.

For graduates from other disciplines or for technicians with some years of industry experience interested in deepening their theoretical knowledge the institute also offers a three-semester course in "Paper and Pulp Technology", which leads to the title "Certified Academic Paper Engineer".

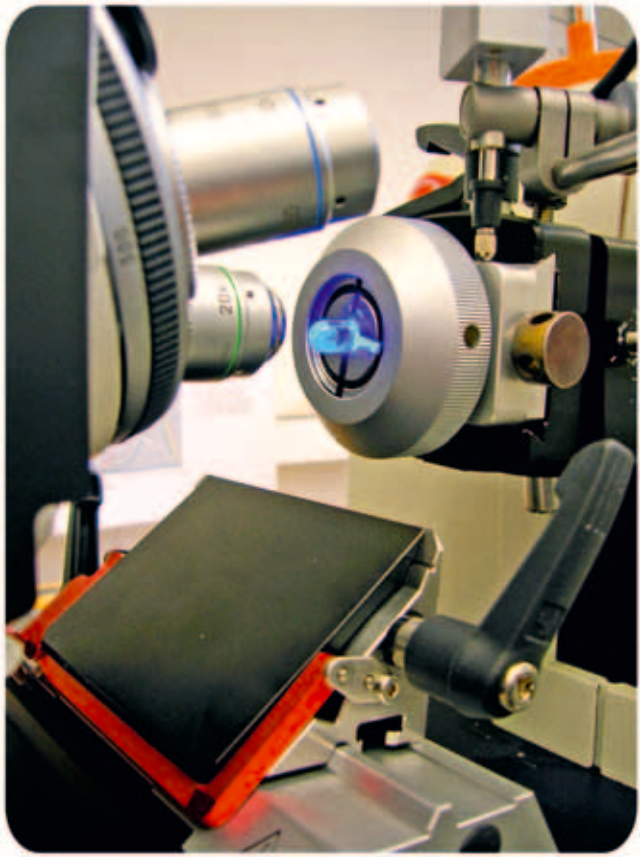
Services:

The IPZ also operates the "Institute for Testing and Research for Paper, Pulp and Fiber Technology" which holds an accreditation according to ISO/IEC 17 025. In this framework testing of raw materials and paper and fiber products according to international standards is performed for a variety of customers. An overview of possible tests and prices is available under www.ipz.tugraz.at/nDienstleistungen/ . Besides standard tests also unique testing routines developed in research projects are available as e.g. 3D coating thickness distribution maps, fiber cross sectional properties in the dry state, single fiber flexibility, single fiber damage due to refining, advanced image analytical routines for printability evaluation, refractive index maps of paper surfaces, local compressibility maps etc.



Local coating thickness distribution on a WFC paper sample

The examination of laboratory instruments represents an additional area of activities. Also in the frame of the accreditation according to ISO/IEC 17025 pulp, paper and board testing instruments are checked regarding their compliance to international standards. These routine checks are performed on site at the customer and detailed reports concerning the performance of the instruments are issued, which are used in the certification of the quality management system of the customer. The institute is independent from testing equipment suppliers and besides the check of the equipment also detailed advice concerning all questions regarding testing equipment is offered.

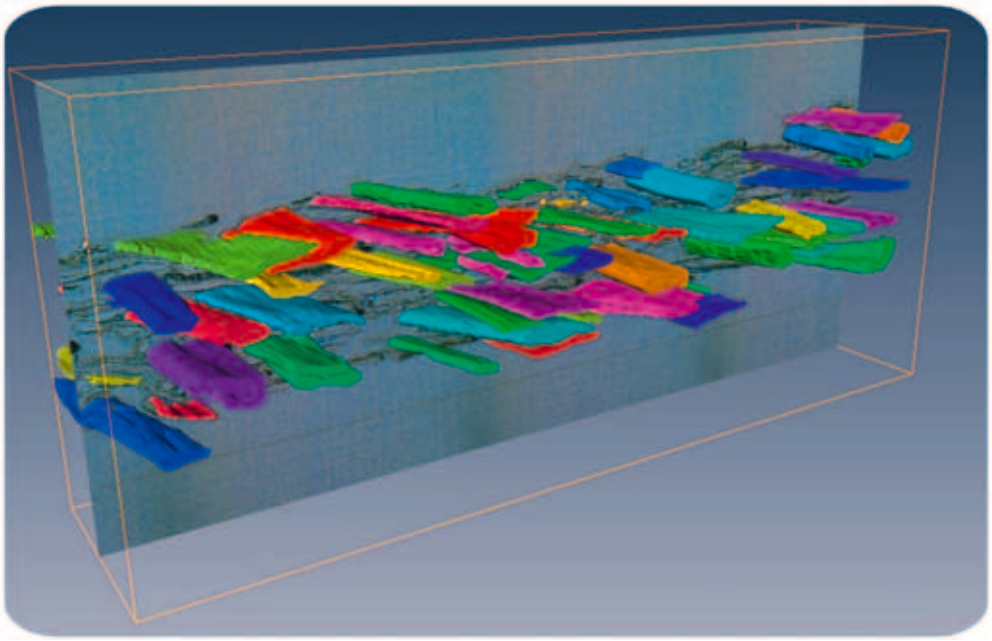


Serial sectioning technique for 3D paper analysis

In general service is of high importance for the staff of institute since experience has shown that advice offered to the paper and pulp industry in solving current problems often is the basis for a long lasting and trustful cooperation.

Research:

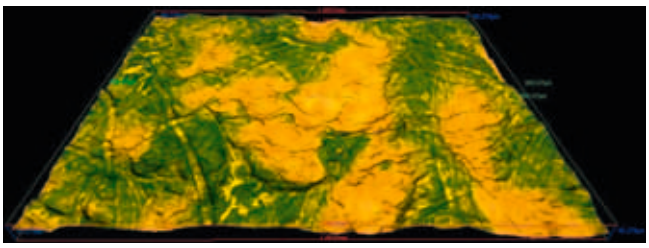
The main challenge in papermaking is to achieve a uniform distribution of the highly inhomogeneous raw materials in the final product. High resolution measurement routines and modelling of paper and fiber structures and production processes therefore are some of the keys in the development of improved and novel paper products at optimized costs. At the IPZ an interdisciplinary team of paper and process engineers, mechanical engineers, image analysis specialists and mathematicians work on these topics and a few are presented in the following:



3D reconstruction of fibers in paper

High resolution analysis of the 3D material structure of paper

Knowledge of the spatial arrangement of the main components (fibers, fillers…) in paper products is the basis for a deeper understanding of paper and board properties. A detailed analysis of a 3D-paper structure requires a high spatial resolution and a sufficient sample size. A serial sectioning technique has been developed which allows the digitization of paper samples up to a size of 1 cm² at a resolution of 0.6 x 0.6 x 1 µm³. The result is a sequence of images which are further processed using specially developed image analysis algorithms. A three dimensional coating layer analysis tool allows the characterisation of coating layer structures. Other tools allow the in situ characterisation of fiber morphological parameters such as fiber width, fiber wall thickness and degree of collapse of the fibers. Furthermore, three dimensional reconstructions of single fibers in the paper network are possible. Ongoing work is focused on the prediction of paper properties based on the measured data as well as the development of new evaluation routines for paper and other materials.



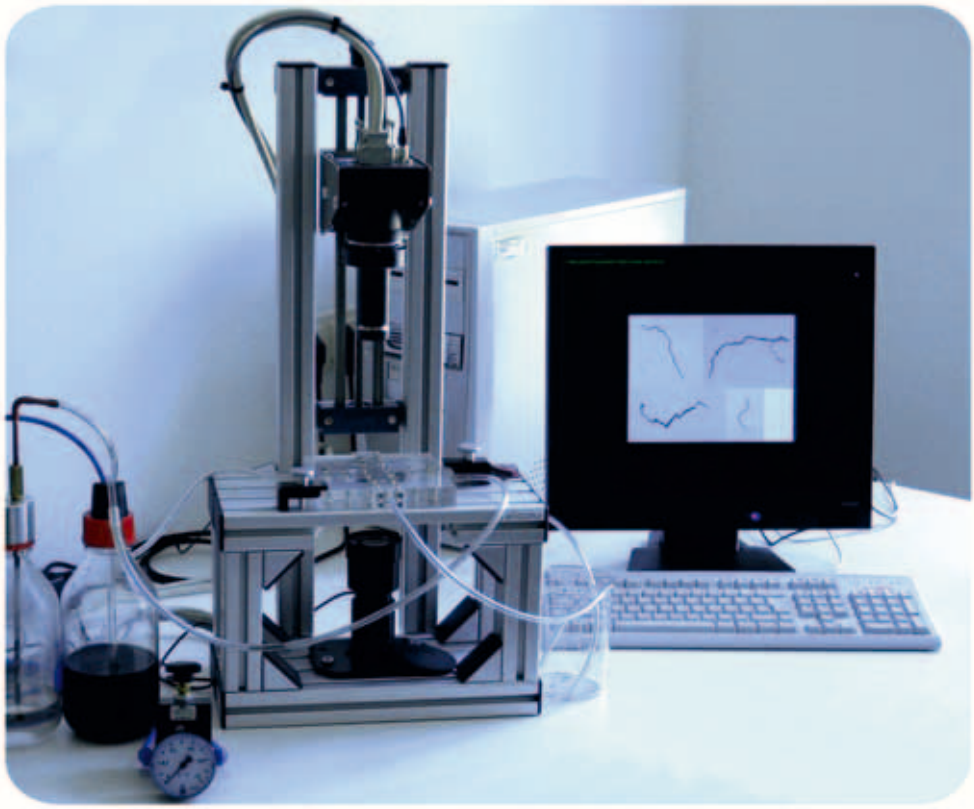
Flexographic printing ink (green) on a 3D visualisation of paper surface topography

Characterisation of fiber-fiber bonds in paper

Besides single fiber strength and number of fiber-fiber bonds, bonding area and specific bonding strength are responsible for the mechanical properties of a fibrous network. A new method for measuring the size of the bonded area based on microtome serial sectioning and image analysis has been developed, which simultaneously also allows the characterization of fiber morphological parameters in the region of the bond. Further activities are focused on the determination of specific bonding strength and its improvement by various modifications of the fiber surface.

Image analytical evaluation of papermaking fibers and fiber suspensions.

Automated image analysis routines have been developed to characterise the morphological parameters of pulp fibers in suspension on a single fiber basis. Besides standard parameters (fiber length, width, curl etc.) several new parameters like single fiber flexibility, fibrillation, degree of damage of the S1 fiber wall and drag coefficient of fibers in suspension are measured in highly diluted fiber suspen-



Measurement system for single fiber flexibility

Contact: Institute for Paper, Pulp and Fiber, Technology Graz University of Technology
Kopernikusgasse 24, A-8010 Graz, Austria Tel.: +43 316 873 7511 Fax: +43 316 873 8010
E-Mail: office.ipz@tugraz.at Web: www.ipz.tugraz.at
Head of institute: Univ.-Prof. Dr. Wolfgang Bauer

sions. Another focus is set on the image analytical characterisation of fiber suspensions at a consistency of 0.5 to 1.5% which corresponds to the consistency normally used on industrial paper machines. The main parameter of interest is the degree of fiber flocculation in the suspension under various flow conditions. Correlations of fiber morphological parameters to the degree of flocculation and the influence of chemical additives on fiber flocculation are also evaluated.

Modelling the printability behaviour of paper based on local measurements

Research is aimed at predicting the evenness of the printing ink layer transferred to paper. Uneven printing ink transfer and acceptance caused by inhomogeneities in the paper structure lead to a mottled appearance of the print. Multivariate statistical modelling is used to determine which of the local paper properties (e.g. surface topography, liquid penetration, chemical composition, pore structure) is mainly responsible for uneven ink transfer and the resulting poor print quality.

abstract

Das Institut für Papier-, Zellstoff- und Fasertechnik der Technischen Universität Graz

Seit seiner Gründung im Jahre 1947 ist das Institut für Papier-, Zellstoff- und Fasertechnik der Technischen Universität Graz die einzige institutionalisierte universitäre Einrichtung auf dem Gebiet der Papiertechnik in Österreich. Das Aufgabengebiet umfasst die Ausbildung von DiplomingenieurInnen im Rahmen des Master-Studiengangs „Papier- und Zellstofftechnik" und von „Akademisch geprüften PapieringenieurInnen" im Rahmen des berufsbegleitenden Universitätslehrganges „Paper and Pulp Technology".

Die Leistungen der 23 MitarbeiterInnen des Instituts im Bereich der angewandten und grundlagenorientierten Forschung in Bereichen wie Faser- und Papierphysik, Streichtechnologie und 3D-Papierstrukturcharakterisierung, die in enger Zusammenarbeit mit der Papier-, Zellstoff- und Zulieferindustrie erarbeitet werden, finden international hohe Anerkennung.

Darüber hinaus betreibt das Institut eine nach ISO/IEC 17025 akkreditierte Versuchsanstalt, die der Industrie Serviceleistungen im Bereich der Papier- und Zellstoffprüfung und in der unabhängigen Überprüfung von Messgeräten anbietet.

LUBA-PRINT Wachsdispersionen von L.P. Bader & Co. GmbH

Applied Chemicals Anwendungstechnik konnte sein Portfolio um LUBA-print Wachsdispersionen von L.P. Bader & Co. GmbH erweitern. Diese Produkte stellen eine wesentliche Bereicherung unserer Palette im Bereich Industriechemikalien dar. Wir dürfen hier kurz das Unternehmen L.P. Bader & Co. GmbH als neuen Produzenten vorstellen.

AUTOR: **ALEXANDER FRANK**

Gegründet wurde L.P. Bader & Co. GmbH im Jahr 1930, wobei man mit der Produktion von Rostschutzölen begann. Im Jahr 1970 wurden die ersten LUBA-print Wachsdispersionen entwickelt. 1989 und 2000 wurde jeweils die Produktion erweitert und modernisiert. 2002 erfolgte die Zertifizierung nach ISO 9001 und im Jahr 2006 die Zertifizierung nach ISO 14001.

Seit dem 1.1.2009 ist L.P. Bader & Co. GmbH Mitglied in der MÜNZING Gruppe. Seit 1. April 2010

Firmensitz der L.P.Bader & Co GmbH mit Produktion und Forschung & Entwicklung im süddeutschen Rottweil

besteht eine Vereinbarung mit ACAT über den Vertrieb von LUBA-print Produkten in Tschechien, Slowakei, Ungarn, Kroatien, Slowenien und Rumänien.

Der Firmensitz mit Produktion und Forschung & Entwicklung von L.P. Bader & Co. GmbH befindet sich im süddeutschen Rottweil. Die Produktionskapazität beträgt derzeit 6.000 Tonnen pro Jahr. Dabei werden sowohl wasserbasierende als auch lösemittelhaltige Produkte hergestellt. Der derzeitige Mitarbeiterstand liegt bei etwa 40 Personen.

Ein wesentliches Merkmal der Firma L.P. Bader & Co. GmbH ist die anwenderorientierte Entwicklung von neuen Produkten. Das umfasst auch die Formulierung von kundenspezifischen Erzeugnissen. Etwa 15 der 40 Mitarbeiter sind in modernsten Labors im Bereich der Entwicklung und Anwendungstechnik tätig. Dieser technische Ansatz entspricht sehr der Vertriebsphilosophie von ACAT, technologisch hochwertige Produkte zu vertreiben.

Das Produktportfolio umfasst sowohl lösemittelhaltige als auch wasserbasierende Systeme. Die Dispersionen umfassen Paraffine, Carnaubawachse, Fettsäureamide, PE und PP Wachse sowie Polyamide und PTFE. Diese werden entsprechend den spezifischen Notwendigkeiten auch in Mischungen angeboten. Selbstverständlich sind die Dispersionen mit verschiedensten Teilchengrößen erhältlich, speziell zugeschnitten auf die jeweiligen Anwendungsgebiete.

Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der Wachse von L.P. Bader & Co. GmbH werden wir in einer weiteren Ausgabe beschreiben. Unser Außendienst wird sie aber in der Zwischenzeit gerne beraten und die Produkte persönlich vorstellen.

Wesentliches Merkmal der L.P.Bader & Co.GmbH ist die anwenderorientierte Entwicklung von neuen Produkten

abstract

LUBA-print Wax Dispersions made by L.P. Bader & Co. GmbH

ACAT has signed a contract with L.P. Bader & Co. GmbH to market their range of wax dispersions. The company, founded in 1930, manufactures wax dispersions in Rottweil in the South of Germany. Since 1970 development of LUBA-print wax dispersions, L.P. Bader & Co. GmbH has a long experience in the field of wax applications. ACAT will be responsible for distributing the LUBA-print products in the areas of Czech Republic, Slovakia, Hungary, Croatia, Slovenia and Romania.

The production capacity is around 6.000 to per annum, where waterborne and solvent based products are available. Around 40 people are presently employed, out of that number as many as 15 work in research and application laboratories to produce at highest level of technology on customers demand.

The various applications will be explained in one of our next issues. Meanwhile our staff at ACAT are happy to introduce you to the product range of L.P. Bader & Co. GmbH personally.

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
Geschäftsstelle: Hietzinger Kai 133, 1130 Wien
Mobil: 0664/300 62 05
E-Mail: georg.furlic@generali.at

Unter den Flügeln des Löwen.

GENERALI GRUPPE

TECHNICAL SERVICE IS OUR SUCCESS

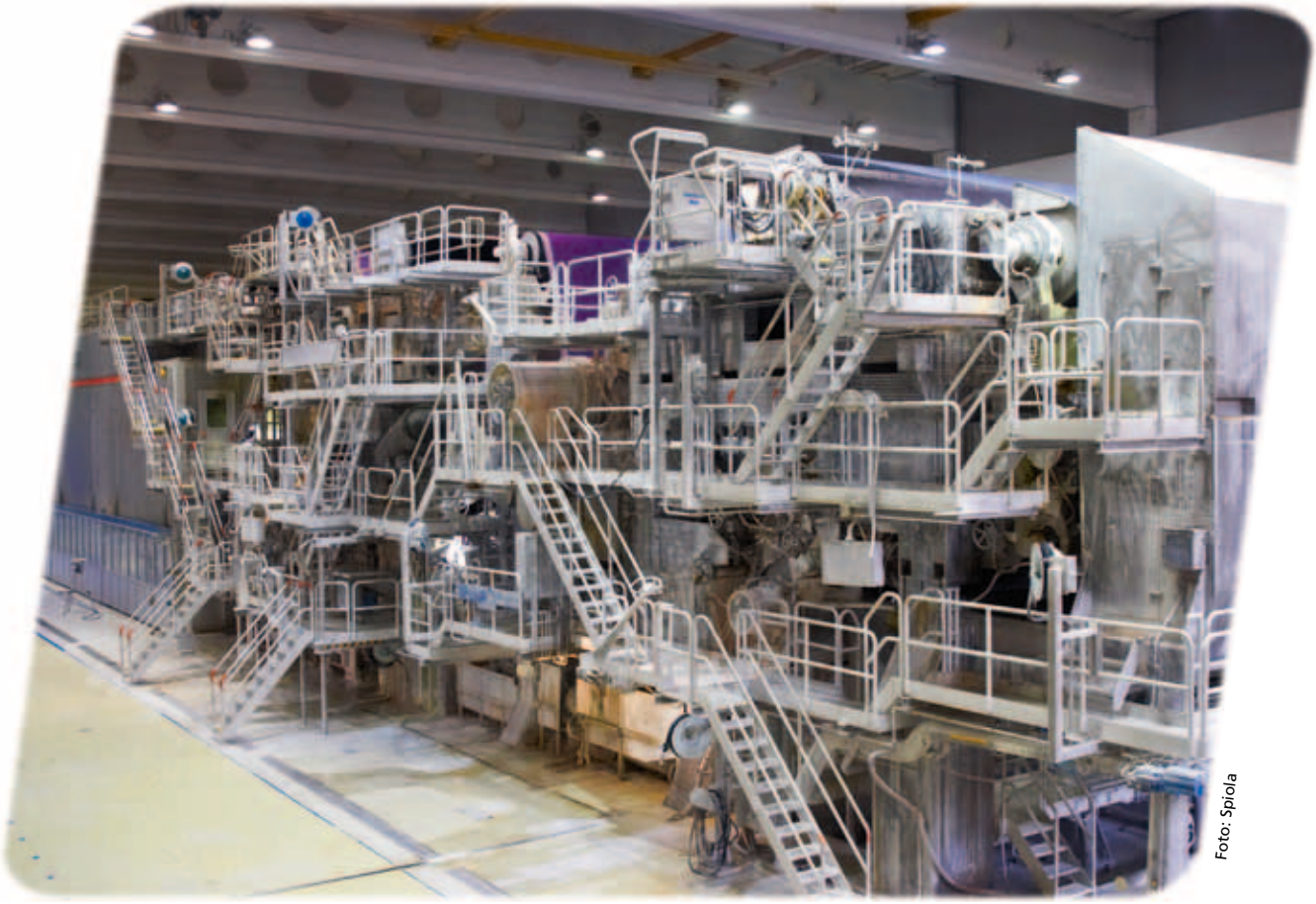


Foto: Spiola

Die Aufgaben des Papiermachers werden immer komplexer, der Kosten- und Erfolgsdruck steigt. Applied Chemicals Anwendungstechnik unterstützt Sie, diese Herausforderungen zu bewältigen! Wir machen komplexe Chemie einfach in der Umsetzung und kostengünstig in der Anwendung.

AUTOR: **ALEXANDER FRANK**

Um den steigenden Anforderungen der Papierindustrie gerecht zu werden hat Applied Chemicals Anwendungstechnik ein umfassendes Programm an Produkten für den Wet End Bereich entwickelt. Wir haben dabei ganzheitlich den gesamten Prozess der Papierherstellung im Auge - sowohl aus technologischer als auch aus kommerzieller Sicht. Weil sich Produkte und Technologien gegenseitig beeinflussen, darf in der Produktion keine Maßnahme isoliert betrachtet werden.

Die Ausgangsbasis für unser Service ist immer eine Analyse der Gegebenheiten. Dabei umfasst unser Zugang die gesamte Lieferkette, von der möglichst kürzesten Lieferdistanz, über optimale Lagerung, die Aufbereitung in von uns optimierten Anlagen bis zur Dosierung und Anwendung der effektivsten Technologien. Wir haben die Möglichkeit kundenspezifische Produkte zu entwickeln und zu liefern. Ein wesentlicher Baustein ist auch eine fortwährende Optimierung und Weiterentwicklung unserer Technologien.

Im Bereich der Fixierung und Bekämpfung von Stickies stellen wir unseren Kunden die Produkte der FixStar-Serie zur Verfügung. Diese Produkte umfas-

sen Chemikalien, die speziell von uns für den optimalen Einsatz in der Papier- und Kartonproduktion gewählt wurden. Wesentlicher Bestandteil unseres Services sind umfangreiche Laboranalysen, um die Kundenanforderungen optimal zu erfüllen.

Rund um die Wasserkreisläufe kommen unsere FlocStar-Produkte zum Einsatz. Einfache Anwendung bei höchster Performance und kosteneffektivem Einsatz ist hier unser Ziel. Integraler Bestandteil des Portfolios ist natürlich wiederum die Integration unserer Produkte in eine gesamtheitliche Strategie zur Optimierung des Kundenprozesses.

BentStar und RetStar-Produkte stellen den Kern unserer Wet End-Chemikalien. Hier haben wir nach intensiver Entwicklungsarbeit neueste Mehrkomponenten Verfahren entwickelt und zum Patent angemeldet. In diesem hochsensiblen Bereich sind jahrelange Erfahrung und tiefe Kenntnis der spezifischen Kundenanforderungen wesentlich für den Erfolg.

Unsere Anwendungstechnik ist die wesentliche Stärke unseres Unternehmens. Gerne führen unsere Mitarbeiter Analysen und Beratung bei ihnen vor Ort durch. Alle Produkte und Empfehlungen sind für unsere Kunden optimiert, um den maximalen Erfolg für die von Ihnen an uns gestellten Anforderungen zu erzielen.

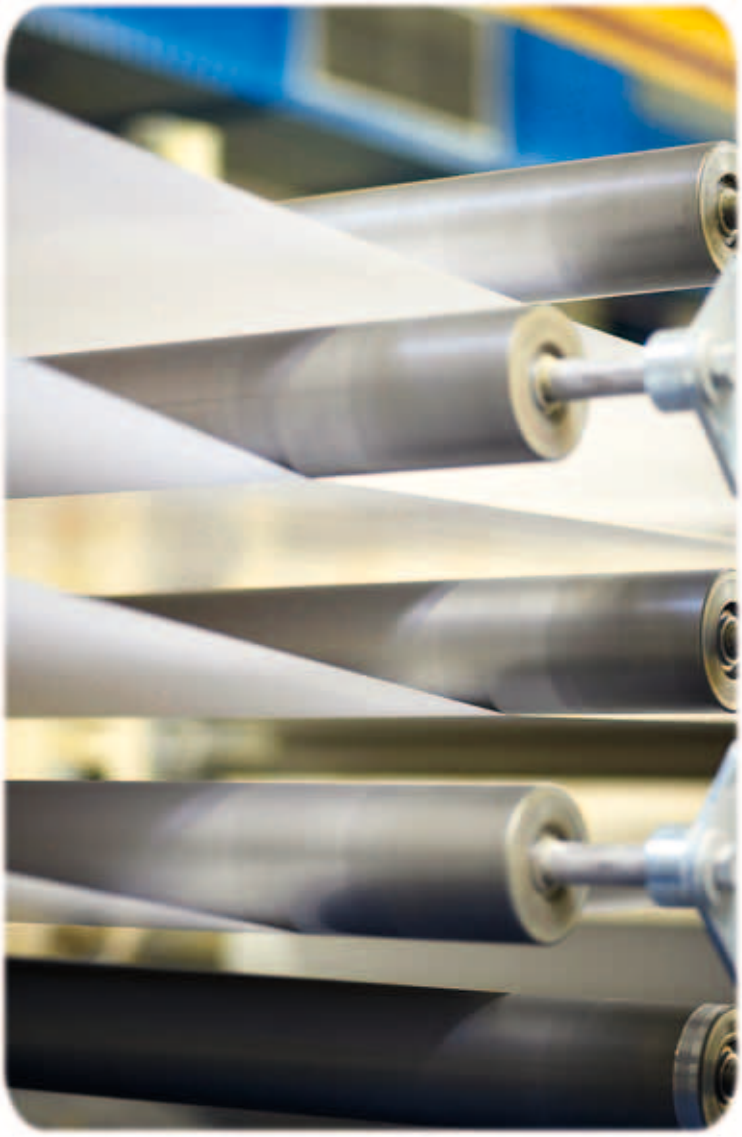


Foto: Spiola

Technical Service is our Success

abstract

As paper making gets more complex every day, cost pressure and technical demands are increasing. Applied Chemicals Application Technology helps you to solve these challenges. We make complex chemistry easy to use and cost effective in application.

We have developed a full range of services for the wet end area, whilst we look at the process of paper making as a whole. Our basic approach is always an analysis of the entire process to understand the customer's demands and needs. Optimized supply chain management, tailor made make up units and specially designed products are crucial to meet the customers requirements.

FixStar products are the base for our unique approach against all problems caused by stickies. Various chemicals form this range and extensive on site laboratory service is crucial to meet customer demands.

The FlocStar series helps papermakers to achieve easy and effective treatments in water circuits and sludge management. BentStar and RetStar products are the core of our Wet End chemistry portfolio. Based on intensive development work we were able to evolve the latest generation of Retention systems and apply for patents.

This highly sensitive area needs approaching with knowledge and deep-rooted experience of all aspects of application technology. Our skilled and accomplished personnel have years of experience in this field and will be pleased to help you on site to jointly achieve the best results in improving your process.

ENERGIE AUS ABWASSER – EIN PREISGEKRÖNTES PROJEKT

In der Gemeinschaftskläranlage Hofkirchen-Oberkappel-Pfarrkirchen setzt man auf alternative Energiegewinnung: Am Weg vom Pufferbecken zur Kläranlage erzeugt das Abwasser „ganz nebenbei" Strom. Eine innovative Lösung, die sich bezahlt macht – und vom Land Oberösterreich unter 117 eingereichten Projekten mit dem „Energie Star 2009" ausgezeichnet wurde. Bei der Bekämpfung von H_2S Schäden in der Kläranlage setzte die Anlagenleitung auf das Know-how der ACAT – und war damit wieder auf der Siegerseite!

Das Gewinner-Team des Energy Star Awards 2009

AUTOREN: **FRANZ MÜLLER, GÜNTER RAUCH**

Aus Abwasser Energie gewinnen, das ist ein wenig wie aus Stroh Gold spinnen. Doch während Letzteres nur Rumpelstilzchen im Märchen gelingt, ist Ersteres längst Realität! Im Zuge der Errichtung der zentralen Kläranlage für die Gemeinden Hofkirchen im Mühlviertel, Pfarrkirchen und Oberkappel an der Donau in Niederranna wurde im Bereich der Ebenhoch-Landesstraße ein Pufferbecken mit 150 Kubikmeter Speicherraum errichtet. Hier werden die Abwässer der drei Gemeinden gesammelt und gelangen über eine 1660 Meter lange Druckleitung zur Kläranlage. Der dabei naturgegebene Höhenunterschied von 250 Metern wird zur elektrischen Energiegewinnung genutzt:

Schon im September 2003 wurde in der Kläranlage zur Stromgewinnung eine Pelton-Turbine mit einer Nennleistung von 75 Kilowatt eingebaut und in Betrieb genommen. Durch den mechanischen Um-

bau der Anlage im Februar 2006 konnte die Effizienz der Turbinenanlage noch gesteigert und die Turbinenanlage als revitalisierte Kleinwasserkraftwerksanlage anerkannt werden.

Gemeinschaftskläranlage Hofkirchen-Oberkappel-Pfarrkirchen - Anlagenkurzbeschreibung:

Kläranlagengröße 5000EW, SBR Reinigungsverfahren 45413m Freispiegelkanal, 35557m Druckleitung (40 bis 200mm) 53 Abwasserpumpwerke in Betrieb, 25 weitere in Planung

In die Kläranlage führen nur Druckleitungen. Die Hauptdruckleitung mit 200mm Durchmesser ist aus Guss und führt direkt zu unserer Peltonturbine, die mit 25 bar Abwasser einen Stromgenerator antreibt.

Strom erzeugen und damit sparen: Die Rechnung geht auf!

708.093 kWh Strom hat die Turbinen seit der Inbetriebnahme erzeugt, wovon 262.607 kWh in das Netz der Energie AG. eingespeist und 445.486 kWh für die Kläranlage verwendet wurden. Mit anderen Worten: Etwa 64 Prozent des erzeugten Stromes werden in der Kläranlage selbst verbraucht, 36 Prozent in das Netz der Energie AG. eingespeist. Legt man einen Energiepreis von 5,68 Cent für die Einspeisung und rund 15,00 Cent für den Bezug aus dem Netz der Energie AG. zu Grunde, ergeben sich Einsparungen beziehungsweise Einnahmen von bisher rund 81.196 Euro. Dem gegenüber betrugen die Investitions- und Betriebskosten über einen Zeitraum von 17,5 Jahren laut Berechnung des Planungsbüros Dipl. Ing. Eitler & Partner insgesamt 77.274 Euro. Die Investitionskosten haben sich also bereits amortisiert.

Betreut wird die Turbinenanlage von der ortsansässigen Erzeugerfirma Global Hydro Energy aus Niederranna 41, die derzeit im Standort Niederranna den Ausbau des Betriebes und größere Investitionen plant, wozu die gewerbe- und baurechtlichen Verhandlungen mit positivem Ergebnis bereits stattgefunden haben.

Die damalige Entscheidung des Gemeinderates der Marktgemeinde Hofkirchen unter Bürgermeister Erich Moser und mit Gemeinderat Richard Bauer als „geistigem Vater" für den Einbau einer Turbine zur Stromerzeugung aus Abwässern kann jedenfalls als Volltreffer bezeichnet werden.

Ein ACAT-„Star" hilft dem „Energie Star": H_2S Schäden beseitigt, langfristig gespart

„Pecunia non olet", Geld stinkt nicht, wussten schon die alten Römer. Bei Kläranlagen kann dieses Übel allerdings zuweilen sogar dann auftreten, wenn man auf innovative Lösungen setzt wie die Gemeinschaftskläranlage Hofkirchen-Oberkappel-Pfarrkirchen dies tut. Dann ist es wichtig, zur Problemlösung auf das Know-how kompetenter Partner zurückgreifen zu können:

„2007 begann im Vorlagebehälter (unter der Turbine) der Beton oberhalb der Wasserlinie abzubröckeln", erinnert sich der leitende Klärwart Markus Larndorfer. „Es sah aus wie Waschbetonplatten. Wir - und auch unser Planer - vermuteten die Ursache an den Aerosolen und der Gischt, die von der Turbine erzeugt wurde."

Zur Abhilfe montierte man ein Prallblech am Turbinenauslauf. Ein Jahr später zeigte aber auch der Pufferspeicher (250 Meter höher) die genannten Schäden. Die Turbine konnte also als Ursache ausgeschlossen werden. In diesen Pufferspeicher münden zwei Hauptdruckleitungen mit 150 Millimetern Durchmesser. Es wurde vermehrt der Geruch nach faulen Eiern wahrgenommen, Kupferschienen, Messingteile, Kabeladern und verchromte Armaturen begannen sich schwarz zu verfärben. Nun war klar: Eindeutig Schwefelwasserstoff H_2S Schäden!

„Als Sofortmaßnahme montierten wir die Abluftventilatoren um, sodass nun das Gas nicht mehr durch den ganzen Raum hinausgezogen, sondern immer Frischluft ins Gebäude geblasen wurde. Im ganzen Raum herrschte leichter Überdruck, der Gestank war so gut wie weg", berichtet Markus Larndorfer weiter.

Das H_2S hatte schon ganze Arbeit geleistet. Es folgte der Austausch von diversen SPS Karten (willkürliche Schaltungen von Eingängen), korrodierten, abgebrochenen Kabeladern und schlechten Kontakten an Schaltern. „Als wir dann auch noch an den Entlüftungsschächten der Hauptdruckleitungen extreme Korrosionen an den Absperrschiebern entdecken, war klar: Es musste professionelle Hilfe her. Ich wandte mich an die Firma ACAT, im Speziellen an Herrn Franz Müller", so der leitende Klärwart.

Kostenlose Messungen und Onlineübertragungen seitens ACAT ergaben Anfang August 2009 Spitzenwerte bis 363ppm und Durchschnittswerte von 30ppm H_2S. Als Problemlöser wurde Odostar vorgeschlagen.

„Als Dosierstelle wählten wir das Hauptpumpwerk in Oberkappel. Es pumpt, bei einem täglichen Abwasseranfall von cirka 70 m^3, in eine Druckleitung

Das H_2S hatte schon ganze Arbeit geleistet

abstract

ACAT and Energy-Star 2009

In one plant in Upper Austria the energy of the waste water stream is used to run a Pelton Turbine that can bring 75 kW/h. The biggest part of this extra energy is used directly to run the WWTP, the rest is sold to the local power supplier.

Due to the installation of this turbine the problem of H2S corrosion in the sewer system was detected. It was solved by dosing of Odostar 200L which reduced the odour problem as well as the corrosion.

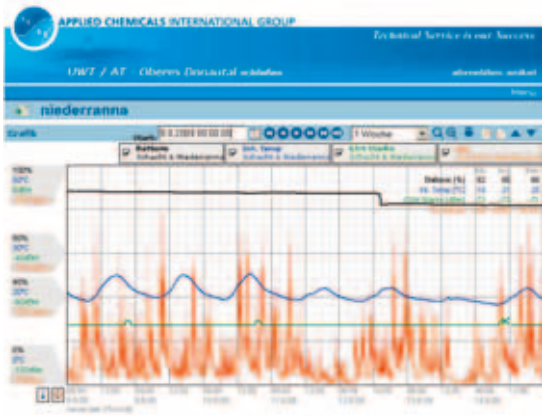
The dosage is automatically controlled by Measurenet/Measure-star components.

mit einer Kubatur von 141 m³ bis es wieder ans Tageslicht kommt. Das heißt, dieses Abwasser ist einige Tage lang unterwegs bis es zur Kläranlage kommt, da ja auch vor dem Hauptpumpwerk Oberkappel noch einige Pumpwerke vorgeschaltet sind", berichtet Klärwart Larndorfer. Bei der Dosierung von Odostar 200 l ergaben sich gute Durchschnittswerte von 0,8 ppm und Spitzenausschläge bis maximal 60ppm H_2S.

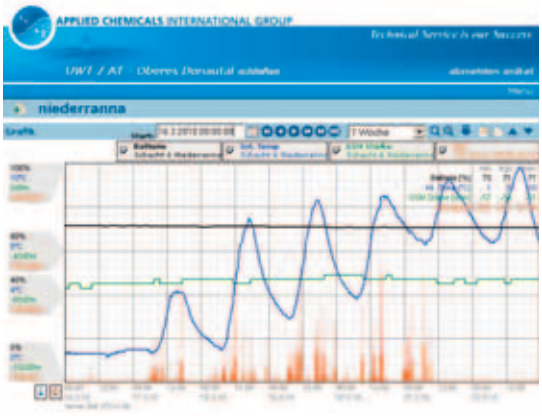
„Am 22. Dezember 2009 stellten wir versuchsweise und in Absprache mit Herrn Müller die Dosierung ein, da die Abwassertemperaturen bereits um die 9 Grad lagen und keine H_2S Bildung mehr vermutet wurde", erinnert sich Larndorfer. „Innerhalb von vier Wochen hatten wir aber wieder Durchschnittswerte um 8ppm. So begannen wir erneut mit einer sogenannten Erhaltungsdosierung."

Zurzeit pendelt sich der Durchschnitt bei etwa 1ppm H_2S ein. „Da wir das Messgerät, mit dem O.K von unserem Bürgermeister Martin Raab nun gekauft haben, können wir es auf verschiedenen, verdächtigen Stellen einsetzen und so das Kanalsystem, die Gebäude und die elektrischen Anlagen schützen", zeigt sich der Klärwart der Gemeinschaftskläranlage Hofkirchen- Oberkappel-Pfarrkirchen mit der Entwicklung zufrieden.

Noch eines gibt Grund zur Freude: Die Dosierung der Eisennitratlösung hinterlässt auch auf der Kläranlage ihre Spuren, und zwar im rundum positiven Sinn! „Durch den Einsatz von Odostar 200 können wir Fällmittel sparen und sind froh, eine Lösung gegen das H_2S-Problem gefunden zu haben", freut sich der leitende Klärwart.



Vor der Behandlung



Nach der Behandlung

DIE WILDEN KERLE BEI ACAT

Nicht einmal ein unvermuteter Wintereinbruch kann diese „Wilden Kerle" stoppen

AUTOR: **RONALD POELGEEST**

Immer wird vom körperlichen Ausgleich neben der beruflichen Tätigkeit gesprochen, welche speziell bei Bürojobs zu wenig Ertüchtigung der Muskeln zulässt. Natürlich soll diese Betätigung auch ausreichend Spaß machen, damit nicht die Gefahr besteht, dass bereits nach kürzester Zeit wieder das Handtuch geworfen wird.

Wie es der Zufall will, besteht bei einigen Mitarbeitern von ACAT großes Interesse am Motorsport im freien Gelände mit dem Zweirad. Der Enduromotorsport, wie diese Funsportart bekanntlich genannt wird, ist zwar in Österreich weit verbreitet, bietet aber leider nahezu keine legale Möglichkeit diesem Hobby nachzugehen.

Begonnen hat alles mit Rudi Kafka, der gemeinsam mit seinem Sohn mit dem Endurofahren angefangen hat und durch seine Begeisterung auch Erich Sailer mitreißen konnte. 2003 wurde dann Ronald Poelgeest in die Riege der „Gatschhupfer" aufgenommen. Zwar nicht als echter Neuling, da bereits ein wenig Erfahrung aus der Jugend vorlag, aber doch mit Nachholbedarf, um mit den beiden Althasen mithalten zu können. Wenig später hat sich dann auch noch Franz Derflinger als echter Profi dazugesellt und uns allen die Latte für die Zukunft ziemlich hoch gelegt.

Gemeinsam mit ebenso begeisterten Geschäftsfreunden - wobei stellvertretend für alle Robert Stefan von ETEK GmbH genannt sei, der immer wieder gerne an den Endurotouren teilnimmt - trifft man sich regelmäßig auf den bekannten Endurostrecken, um die Geschicklichkeit im Umgang mit den Bikes zu trainieren und die müden Knochen wieder aufzuwärmen. Nicht selten kommt man dabei an die Grenzen der Kondition.

Entgegen der weitverbreiteten Meinung, dass man ja nur Gas geben muss und den Rest das Motorrad erledigt, bedarf es schon einer ordentlichen Beherrschung des Vehikels, um die vielfältigen Hindernisse ohne Abstieg zu meistern.

Das grösste Erlebnis sind jedoch immer die mehrtägigen Enduroausflüge, wo man sich so richtig mit allem Drum und Dran dem Hobby hingeben kann. Speziell Ungarn, Rumänien, die Slowakei und viele andere unserer Ostnachbarn bieten vielfältige Möglichkeiten zum Endurofahren.

Schon während der Anreise zum Gelände werden alte Geschichten aufgewärmt, um sich gegenseitig anzustacheln. Wir können es dann kaum erwarten, die Bikes von den Anhängern zu holen und den ersten Abstecher ins Gelände zu machen.

Nach jeder Ausfahrt muss natürlich das Erlebte bei einem kühlen Blonden und ausreichend kulinarischen Köstlichkeiten aufgearbeitet werden. Schließlich muss man sich ja für die selbst auferlegten Strapazen belohnen.

An Storys mangelt es auf jeden Fall nicht.

Bei einer Frühlingsausfahrt in die Slowakei zum Saisonstart wurden wir einmal von einem letzten Wintereinbruch überrascht. Das tat aber der Freude keinen Abbruch. Nach einem ausgiebigen Frühstück mit Lagebesprechung waren sich alle einig, dass die

Herausforderung im Paradies der Endurobegeisterten

paar Zentimeter Schnee kein Hindernis darstellen. Typischer Fall von denkste! Im Wald angekommen war schnell klar, dass es am Abend mit Sicherheit eine Menge zu erzählen geben würde. Und so war es dann auch. Wir haben selten Ausfahrten erlebt, wo wir mehr gelegen als gefahren sind, und die Tiere im Wald müssen auch den Eindruck gehabt haben, es mit stark alkoholisierten Verrückten zu tun zu haben. Aber den Gipfel haben wir trotzdem erreicht. Die Kraftausdrücke, die ich an diesem Tag dazugelernt habe, möchte ich allerdings eher für mich behalten. Zu allem Übel ist Robert mitten am Berg der Sprit ausgegangen. Mit viel Geschick und Ideentreichtum haben wir es dann geschafft, Benzin aus einem anderen Motorrad umzufüllen. Gesagt getan. Nur leider hat kurz darauf die Zündkerze ihren Geist aufgegeben. Somit blieb nur noch Abschleppen als Möglichkeit für den Rücktransport. Behelfsmäßig wurden ein Seil und ein Ast als Schlepphilfe angefertigt, um im Falle einer kritischen Situation jederzeit eine Trennung der beiden Motorräder zu gewährleisten.

Seit diesem Vorfall befindet sich in meinem Gepäck immer ein Schleppseil und eine Ersatzzündkerze.

Der Ausflug nach Rumänien im letzten Jahr hat auch enorm viele positive Eindrücke und Erinnerungen hinterlassen. Dieses Land ist ein Paradies für Endurobegeisterte. Unberührte Natur, freundliche Menschen, ausreichend Möglichkeiten mit der Enduro alle Schwierigkeitsgrade auszuprobieren und niemand, der einem das Ausüben des Hobbys verbietet.

Von ausgetrockneten Bachbetten über Flussquerungen bis hin zu Schlammlöchern, zerfurchten Waldwegen und vielen anderen wünschenswerten Hindernissen wurde dort alles geboten.

Nicht nur ein Mal blieb einer von uns in einem Sumpf stecken und musste mit Hilfe der Muskelkraft aller Beteiligten gerettet werden.

Rudi, der in der Rolle als Guide natürlich die verantwortungsvollste Aufgabe übernommen hatte, war auch sehr bestrebt, die restlichen Teilnehmer stets bei Laune zu halten, was ihm speziell dann glückte, als er seine KTM bei einer Flussüberquerung vollständig versenkte. Gemeinsam haben wir dann das Motorrad zerlegt und wieder „trocken gelegt".

Endurofahren ist bei vernünftiger Ausübung und der Verwendung der geeigneten Schutzausrüstung wesentlich ungefährlicher als dies meist angenommen wird. Trotzdem wird diese Freizeitgestaltung bei der Obrigkeit nicht so gerne gesehen und man muss sich schon den Vorwurf gefallen lassen, weshalb wir nicht zum Schwammerl sammeln in den Wald gehen wie jeder andere vernünftige Mensch auch.

Auf jeden Fall wird es auch dieses Jahr wieder einige erlebnisreiche Ausflüge geben. Mal sehen wo es uns diesmal hin verschlägt...

abstract

The wild guys at ACAT

At ACAT four employees practice enduro riding as a sportive balance to office work. Enduro riding is an off-road motorsport with all-terrain motorbikes and is carried out mainly in the forrest. This kind of sport is not very widespreaded in Austria and therefore hardly any opportunities arise for the execution of this hobby. The off-road tours lead us to Hungary, Slovakia, Romania and other countries where acceptance of this sport exists. The tours are always a big adventure with many stories to tell.

Ursula Fischer-Polt: Baby-Pause nach 20 Jahren ACAT - „Uschi, komm bald wieder!“

Ursula Polt-Fischer arbeitet seit 20 Jahren in unserem Unternehmen, begann sofort nach ihrer Handelsakademie-Matura bei uns in der Firma und hat in diesem Unternehmen fast alle Stationen durchgemacht. Uschi, wie sie bei uns genannt wird, begann in der Abteilung Industriechemikalien als Sachbearbeiterin und war dort für die Auftragsabwicklung zuständig. Nach einigen Jahren wechselte sie als Direktionsassistentin in die Geschäftsführung, ab 1998 war sie Teambetreuerin in der Papierabteilung, wo sie bis zu ihrer Unterbrechung zwecks Babypause tätig war. In dieser Zeit wurde Uschi voll gefordert und vollbrachte einen perfekten Job: Sie hatte einen sehr guten Kontakt zu sämtlichen Kunden der Papierabteilung, weiters konnte sie mit allen, sogar mit den nicht immer „pflegeleichten“ Mitarbeitern gut zusammen arbeiten. Die Papierabteilung war nicht ihr einziger Tätigkeitsbereich in unserem Unternehmen. Uschi war auch für die Industriechemikalien Osteuropa zuständig - aus logistischer Sicht oft eine echte Herausforderung, die sie zur vollsten Zufriedenheit aller zu meistern verstand. Eine weitere zusätzliche Aufgabe war die Koordinierung der Logistik des gesamten ACAT Konzerns. Auch diese Arbeit birgt durchaus ihre Tücken, aber unsere Uschi hatte Dank ihrer Kompetenz diesen Bereich fest im Griff. Ursula Polt-Fischer stand immer loyal zum Unternehmen und die ACAT kann nur hoffen, dass sie nach ihrer Babypause wieder als Fachfrau in unser Unternehmen zurückkehrt. Wir haben gute elf Jahre in der Papierabteilung mit ihr zusammengearbeitet und es war immer wieder eine Freude, gemeinsam mit ihr eine kundenorientierte Lösung zu finden. Wir wünschen Uschi das Beste für die Zukunft und dass sie ihr Mutterglück genießen kann.

UNSERE JUBILARE:
LANGJÄHRIGE ACAT-MITARBEITER

Alexander Frank: 20 Jahre großartige Arbeit für ACAT

Unser Alex Frank reiht sich nunmehr auch in die Fülle unserer Jubilare ein und feiert sein 20-jähriges Firmenjubiläum.
Als er 1990 zu uns stieß, war seine erste Aufgabe der Verkauf der Münzing-Produkte im Bereich Industriechemikalien. Nach sehr erfolgreicher Tätigkeit wechselte Alex seinem technologischen Talent und Wissensdrang folgend in die Abteilung Papiertechnologie, wo er seine erfolgreiche Laufbahn weiterführte. Gestählt durch seine Erfahrungen im Verkauf begann er, neben seiner bisherigen Tätigkeit die hauseigene technische Produktentwicklung abteilungsübergreifend aufzubauen. Er zeichnet verantwortlich für viele neue Produkt- und Technologieentwicklungen bis hin zu Patenteinreichungen für unsere gesamte Unternehmensgruppe.
Gegen Ende 2009 übernahm Alex Frank als Divisionsleiter Industriechemikalien sein ursprüngliches Gebiet in leitender Funktion und neben seinen weiterführenden Aufgaben in der Produktentwicklung leitet er seit kurzem unseren Internationalen Bereich für Sales Support, der neben den Bereichen Pricing, Einkauf, Beschaffungslogistik und Partner Business auch die rechtlichen Bereiche wie Sicherheitsdokumentationen und REACH beinhaltet.

Alex, wir danken dir für deine Treue und die großartige Arbeit, die du für uns alle täglich leistest und wir freuen uns auf noch viele erfolgreiche Jahre gemeinsamen Schaffens!

Das Match: ACAT verpasste beim Südchemie-Eisstockturnier das „Stockerl“

Die ACAT wurde von der Südchemie zum Eisstockturnier am 19.2.2010 eingeladen. Wir traten in der Besetzung Theo Weinbrenner sen., Nuri Kerman, Theo Weinbrenner jun. und Erich Sailer (Bild v. l. n. r.) an und konnten unter elf teilnehmenden Mannschaften Platz 5 erreichen. Nach der Turnier-Halbzeit war die ACAT Mannschaft noch in Führung gelegen, aber die Zwangspause und anscheinende Konditionsmängel brachten uns um einen Platz auf dem Podest. Ein Punkt mehr hätte zum zweiten Platz gereicht, aber es sollte durch schwache Stockleistungen nicht reichen.

UNSERE JUBILARE: LANGJÄHRIGE ACAT-MITARBEITER

Susanna Weinrother: Seit 15 Jahren bewahrt sie stets die Übersicht

Susanna Weinrother bewahrt über die üblichen „dringend", „sofort" und „ganz wichtig" Anforderungen ihrer männlichen Kollegenschaft aus dem Anlagenbauteam stets die Übersicht. Sämtliche heißen Phasen der Entwicklung der ACAT Anlagenbauabteilung entschärft sie mit entsprechendem „Standing" und klarem Durchblick fürs Wesentliche.

Diese Eigenschaften haben seit jeher den Aufbau einer schlagkräftigen Auftragsabwicklung und Logistik sehr unterstützt. Als „Gründungsmitglied" der ACAT und Logistikerin der ersten Stunde hat sie wesentlich zum Aufbau und der Entwicklung unseres Auftragswesens beigetragen. Nach zwei Mal Babypause können wir uns glücklich schätzen, dass sie uns mit bewährter Kraft zur Verfügung steht und nunmehr die Innendienstgeschicke unserer Maschinentechnik leitet.

Es ist kein Berg zu hoch und kein Weg zu weit, die Anforderungen sind in besten Händen. Danke, Susi wir wissen was wir an dir haben!

10 Jahre Doris Gerstner, „ihre Stimme" begrüßt uns alle

Enormes Wachstum bedarf auch starken Nachschubs und somit war es zu Anfang des neuen Mi8llenniums an der Zeit, um Unterstützung für die wachsenden Anforderungen im Bürobetrieb in Wien zu finden.

Seither ist Doris Gerstner unserem Unternehmen eine unersetzliche Unterstützung für die vielen kleinen Dinge des Büroalltags und einfach nicht mehr wegzudenken. Unseren Lesern ist sie vor allem von der Telefonvermittlung bestens bekannt, aber ihr Aufgabenbereich geht von der komplexen Administration des Dokumentenverwaltungs- und Archivierungssystems über die Unterstützung des Facility-Managements bis zum Musterversand. Es reicht der Platz nicht, um alle Aufgaben zu beschreiben, Doris Gerstner ist einfach zum guten Geist und der Seele des ACAT-Innendienstes geworden.

Doris wir gratulieren dir sehr herzlich zu deinem zehnjährigen Firmenjubiläum und freuen uns auf viele gemeinsame Jahre.

Ein Mann für alle Fälle: Giuseppe Forleo: 10 Jahre ACAT

Giuseppe Forleo ist nun schon seit zehn Jahren bei uns. In dieser Zeit hat er sich zu einem unschätzbaren Mitarbeiter gemausert. Seine Tätigkeit als Servicetechniker wird überall gelobt, er ist sich für fast nichts zu schade. Die Wünsche der ACAT Schweiz werden durch ihn soweit möglich immer erfüllt, denn Giuseppe ist auch ein Mann, der nie nein sagen kann.

Die Kraft für seine Arbeit schöpft Giuseppe Forleo vor allem zu Hause bei seiner Familie und in den Ferien in Italien am Meer. Lieber Giuseppe, das ACAT-Team möchte dir an dieser Stelle von Herzen zu deiner Loyalität uns gegenüber danken. Wir hoffe, dass dir die Arbeit weiterhin so viel Spaß macht und du dir deinen Humor weiter behältst wie bisher. DANKE!

Willkommen Polt-Baby!

Am Dienstag, den 19. Jänner kam Mathias Polt zur Welt. Der neue Erdenbürger wog ganze 3070 Gramm bei einer Größe von 47 Zentimetern - und war sogleich der Stolz und der Sonnenschein seiner Mama Ursula Fischer-Polt und seines Papas Peter Polt. Wir gratulieren sehr herzlich!

DAS ACAT-TEAM FREUT SICH ÜBER 13 NEUE MITARBEITER

Jean Bienvenue

Jean joined ACAT as Sales Manager for France, Belgium and Spain. Jean originally worked for Allied Colloids and Ciba in Canada before moving to Spain and France as Sales Manager. He is happily settled in France with his extended family.

Nick Egginton

Nick joined ACAT UK on 1st of January as UK Sales Account Manager. Nick worked in the UK Tissue industry before joining Allied Colloids / Ciba over 20 years ago. Nick is very well known in the UK paper industry over many years. He spends most of his spare time with his young family.

Nico Galema

Nico joined ACAT on 1st of April as Sales Account Manager. He previously worked in the Board Industry before joining Allied Colloids and Ciba. Nico is well known for his practical skill and dedicated customer care. In his spare time Nico is a keen bird watcher.

Graham Greenwood

Graham joined ACAT UK as UK Sales Account Manager on the 1st of March. Graham has worked for 35 years in the paper industry as a technical manager at Reed Paper and Board before joining Allied Colloids and Ciba and is extremely well known for his enthusiasm and customer care.

Graham spends his spare time in country-side outdoor pursuits.

Neil Harris

Neil has a very strong technical background working in Research and Development, and Technical Service laboratories in Bradford for Allied Colloids and Ciba before moving to Marketing, Business Development and Application Support Activities in all regions of the worlds.

Neil is probably the best golfer.

Jane Hemingway

Jane is Office Manager for ACAT UK, having previously worked for Allied Colloids and Ciba as Business Support to the Paper Sales organisation. Jane is extremely well known and appreciated throughout the industry for her ability to get things done and her customer focus. Jane spends most weekends away from home travelling around the UK and Europe on the back of a motorbike.

Howard Johnston

Howard joined ACAT UK at the beginning of March as Global Sales Manager Paper. He worked for Allied Colloids and Ciba in many positions over 35 years, and gained vast experience in the Paper Industry. He is well known and appreciated in the international Paper community and brings all his experience and know-how into managing our growth and development. In his spare time he enjoys relaxing by reading and fishing.

We wish him a great success in his new position!

Christiane Kaps

Frischer Wind weht seit 1. Mai in der Abteilung Papiertechnologie: Christiane Kaps, 45 Jahre, ist seitdem die neue Teamassistentin und übernimmt alle Agenden der Auftragsabwicklung und Logistik.

Christiane Kaps ist sportlich, weltoffen und an fremden Kulturen interessiert. Deshalb arbeitete sie auch mehrere Jahre im Ausland. Danach folgten einige Jahre als Assistentin der Geschäftsführung einer Wohnbaugenossenschaft und eine Anstellung in der Aufzugsbranche. Wir wünschen Frau Kaps viel Erfolg und Freude für die neuen Aufgaben und freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit!

Nuri Kerman

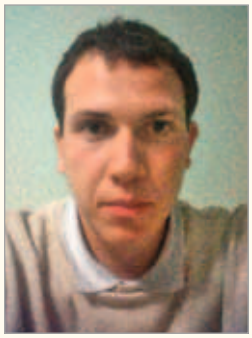
Nun starten wir durch in der bundesdeutschen Papierindustrie. Nach den ersten verhaltenen Schritten, die wir bereits vor einigen Jahren in Deutschland gesetzt haben, hat mit 1. Januar 2010 Nuri Kerman, einer der erfahrensten und erfolgreichsten Verkaufsingenieure der BRD die Verkaufsleitung unseres Produktprogramms für die Papierindustrie übernommen. Durch viele wissenschaftliche Fachpublikationen und seine breite Vernetzung im universitären Bereich genießt er hohe Anerkennung. Wir sind sehr stolz, ihn für unser Team gewonnen zu haben.

Karin Pruckmair

Karin Pruckmair ist im April dieses Jahres in unser Unternehmen eingetreten. Ihr Aufgabengebiet bei ACAT umfasst die gesamte Kommunikation im Rahmen von REACH, die Erstellung der Sicherheitsdatenblätter sowie der technischen Merkblätter. Außerdem wird sie die Spezifikationen unserer Produkte erstellen und die notwendigen Zertifikate wie Nordic Swan, BfR und ähnliches erarbeiten. In Summe wird sie für die gesamte technische Dokumentation unserer Chemikalien verantwortlich sein.

Wir wünschen viel Erfolg im neuen Aufgabengebiet!

Günter Rauch



Wir begrüßen unser jüngstes Mitglied im Umwelttechnikteam Günter Rauch. Im September startete er als Nachfolger seines allseits beliebten, aber leider viel zu früh verstorbenen Vaters als Verkaufstechniker für den Bereich Niederösterreich und Oberösterreich. In den letzten Monaten hat Günter als Absolvent der HBLVA Hallstatt gezeigt, dass er mit vollem Einsatz und viel Lernwillen die Betreuung der Kunden übernehmen kann. Herr Rauch ist eine hervorragende Ergänzung unseres Teams und wir wünschen ihm viel Erfolg in seinem neuen Betätigungsfeld!

Gary Reddihough

Gary joined ACAT UK as Sales Manager. Gary began his working life with Allied Colloids and has recently spent 6 years in Singapore providing Business Development and Application Support to the Asian Industry.

Gary is very well known in the region for his direct approach to business and will return to Singapore end of 2010.

Gary is a dedicated Leeds United Football Fan.

Rahima Schostal

Seit 18. Jänner ist Rahima Schostal bei ACAT Wien, wobei sie überwiegend für ACI tätig ist. Sie unterstützt unser erweitertes Papierteam und unsere internationalen Aktivitäten, dies in erster Linie durch Abwicklung der Distributorengeschäfte, der Produktnamens- und Preislisten sowie beim zentralen Einkauf.

Rahima Schostal ist in Johannesburg, Südafrika, geboren und spricht neben ihrer Muttersprache Englisch perfekt deutsch. Sie lebt seit zehn Jahren in Österreich und hat umfangreiche Erfahrung in der Abwicklung internationaler Geschäfte gesammelt.

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: office-wien@acat.com • Homepage: www.acat.com • Redaktion: Dr. Gildis Grabner • Layout: Fritz Prasek, Dieter Spet • Titelfoto: NASA • Fotos soweit nicht anders angegeben: ACAT • Druck: Druckhaus Lahnsteiner, 3250 Wieselburg

Our Products:

chemical tech

Various speciality chemicals for the paint-, building supply-, ceramics-, polymer-, and various chemical industries.

Defoamers, liquid and Powder Defoamers and Specialties
Wetting and Dispersion Agents and Additives
Thickeners and Rheology Additives
Agricultural Products
Mineral Flame Retardants
Pigments and Fillers
Filter Aid

enviro tech

Environmental products for improvement of soil and air aside of waste water treatment

Odour Control Aids and Application Systems for Several Industries
Leading-Edge Technology to provide continuous on-site Odour Monitoring and Dispersion Modelling
A unique System for removing VOC's (Volatile Organic Compounds), TRS (Total Reduced Sulphur) and Odours from industrial Exhausts
Portable Measurement Instrument for Capture and Transmission of Gas Concentration in Air and internet based Acquisition, Transmission and Visualisation of any analogue and/or digital Measurement Value
Biochemical Products

machine tech

Designing, producing and installing of make-up and storage equipment, conveying systems and various peripheral equipment.

Complete Solutions and System Components for Mechanical Sludge Dewatering
Process Engineering
Solar Drying Systems
Fully Automatic Belt Drier
Low Temperature Conversion
Components of a Mechanical Sewage Treatment Plant
Machinery Service / Spare Part Sales

paper tech

Chemicals, minerals & machinery for all kinds of paper and board production processes and effluent treatment

Retention Aid Systems
Fixing Agents and Coagulants
Bentonites and Flocculants
Defoamers and Deaerators
Coating and Size Press Additives
Machinery and Equipment
Odour Control Aids

water tech

Chemicals and specially designed equipment for municipal and industrial effluent treatment and odour control

Flocculants and Coagulants
Ferric and Aluminium Salts
Biochemical Products
Odour Control Aids
Defoamers and Deaeration
Special Products for Cooling, Boiler and Condensate Systems
Make up and Dosing Systems

Your Partner for Business in Europe

acat.com

Niederlassungen

ACAT International
Neubadstrasse 7
4015 Basel • Schweiz
Tel.: +41 (61) 282 82 80
Fax: +41 (61) 282 82 89
e-Mail: international@acat.com

ACAT Basel
Neubadstrasse 7
4015 Basel • Schweiz
Tel.: +41 (61) 282 82 80
Fax: +41 (61) 282 82 89
e-Mail: office-basel@acat.com

ACAT Bradford
Titan House Central Arcade
BD19 5DN Cleckheaton
Bradford • West Yorkshire
Großbritannien
Tel.: +44 (1274) 866 851
Fax: +44 (1274) 866 833
e-Mail: office-bradford@acat.com

ACAT Budapest
Budaörsi út 165. II/1
1112 Budapest • Ungarn
Tel.: +36 (1) 224 03 22
Fax: +36 (1) 224 03 21
e-Mail: office-budapest@acat.com

Weitere Standorte

Belgien
Deutschland
Frankreich
Niederlande
Spanien
Türkei

Tel.: +41 (61) 282 82 80
Fax: +41 (61) 282 82 89
e-Mail: international@acat.com

ACAT Mailand
Viale A. Doria, 42
20124 Mailand • Italien
Tel.: +39 (02) 919 834 19
Fax: +39 (02) 919 834 20
e-Mail: office-milano@acat.com

ACAT Wien
Wolfgang Pauli-Gasse 3, Postfach 2
1147 Wien • Österreich
Tel.: + 43 (1) 979 34 73 0
Fax: + 43 (1) 979 34 73 55
e-Mail: office-wien@acat.com

acat.com

Your Partner for Business in Europe