2
12
Heft 16
APPLIED CHEMICALS INTERNATIONAL

inside acat

Das Magazin für Kunden, Freunde und Mitarbeiter

INNOVATIONEN FÜR PAPIER

Polyvinylamine
Anti Linting
Biopolymere

EOS

Ein Energieoptimierungsprojekt der Stadt Wien

ACAT SÜDAFRIKA

Applied Chemicals Anwendungstechnik
Technical Service is our Success

AUS DEM INHALT

Unser Aktionsbereich wird immer breiter: Neuerdings hat ACAT auch in Südafrika eine Niederlassung

BondStar® Polyvinylamine: ACAT bereichert die BondStar® Reihe mit einer innovativen Weiterentwicklung

Die „ebswien hauptkläranlage" will das Projekt „EOS" bis 2020 realisieren, ACAT wirkt im Vorfeld daran mit

EVENTS, NEWS

2 ACAT Südafrika:
Unser neues Büro in Durban

COVERSTORY

4 BondStar® Polyvinylamine

TECHNICS

6 Biopolymere

8 Anti Linting

10 Das FreshWave-IAQ Team - mit dem Ziel Europa zu erobern

11 IFAT: Ein anlagentechnischer Rückblick auf das Umweltmesse-Highlight 2012

12 Ein Container voll Technik

14 Schlammentwässerung in den Schweizer Bergen

18 Der Einsatz von Dispergiermitteln

INFORMATIONEN, ACAT-KUNSTKALENDER

20 Der Töchtertag bei ACAT-Wien

22 Der ACAT-Kunstkalender 2013:
Zeit ist der Atem der Freiheit

INTERN

24 ACAT-Sponsoring

25 ACAT-Seitenblicke

26 Jubiläen, Neueinstiege, besondere Anlässe

29 Unser Lieferprogramm

Impressum inside acat Heft 16, Dezember 2012

Eigentümer, Herausgeber sowie © ACAT International CH-4015 Basel, Neubadstrasse 7
T: + 43 1 979 34 73 • F: + 43 1 979 34 73-14555 • e-mail: international@acat.com • Website: www.acat.com •
Redaktion: Dr. Gildis Grabner • Layout: Fritz Prasek, Dieter Spet • Titelfoto: Petra Spiola • Fotos soweit nicht anders angegeben: ACAT • Druck: papercomm druckmakler Wieselburg, 3250 Wieselburg

EDITORIAL

Foto: Spiola

Manfred Zabl

Liebe Leserinnen und Leser,

diese hiermit bereits 16. Ausgabe unseres Firmenmagazins beschäftigt sich wieder schwerpunktmäßig mit einem unserer großen Standbeine, der Papier- und Kartonproduktion. Dem Vernehmen nach scheint unsere bescheidene Publikation recht guten Anklang bei der immer breiter werdenden Leserschaft zu finden, was uns einerseits überrascht, aber andererseits umso mehr zum Weitermachen motiviert! Die meisten von uns sind eingefleischte Techniker und so mancher Artikel liest sich deshalb etwas trocken. Niemand von uns hat das Handwerk der Publizistik gelernt aber wir sind mit Feuereifer zweimal pro Jahr bei der Sache und versuchen als Hobbyjournalisten den Anforderungen unserer Leser gerecht zu werden.

Man will die Zeit des Lesens ja auch als sinnvoll empfinden und in diesem Bewusstsein entsteht auch jede Ausgabe von „inside acat". Vielleicht ist auch gerade dieser Ansatz so interessant. Wir haben keine Leserquoten, Auflagezahlen oder bessere Headlines als andere zu berücksichtigen, sondern können frei von der Leber weg von Erfahrungen, Erkenntnissen und realen Ergebnissen berichten, die uns im Zuge unserer Tätigkeit in den Bereichen Umwelttechnik, Industriechemikalien und der Papierindustrie unterkommen. Diese Unbefangenheit der ehrlichen Berichterstattung ist vielleicht auch der erholsame Gegensatz zu den meisten Medien unserer Zeit.

Auf den folgenden Seiten ist wieder vieles an Neuigkeiten in der Papier- und Kartonindustrie zu lesen, deren technologische Entwicklung mit Riesenschritten voranschreitet. Laufend ändernde Gegebenheiten fordern auch laufende Neuentwicklungen dieser sehr umweltfreundlichen Industriesparte. Papier und Karton sind heute zu nahezu 100 Prozent rezirkulierbar, was in den immer wiederkehrenden Zyklen neue Anforderungen an die Produktionstechniken in punkto Festigkeitserhalt und Produktionseigenschaften stellt. Aber darüber mehr auf den folgenden Seiten.

Es ist generell verwunderlich, dass die öffentliche Meinung die enormen Bestrebungen der Industrie in Richtung Umweltfreundlichkeit und Nachhaltigkeit schlichtweg ignoriert. Es schwebt nach wie vor die allgemeine Meinung im Raum, dass für die Produktion von Papier und Karton Bäume ermordet werden, wie in vielen Anhängen diverser E-Mails zu lesen steht. „Wer eine E-Mail ausdruckt tötet die Wälder", wird hier suggeriert. Es sammeln zwar die meisten Bewohner dieses Planeten brav ihr Altpapier im Zuge der diversen Systeme der Mülltrennung, aber dass dies mittlerweile der Hauptrohstoff für große Bereiche der besagten Industrie ist und neueingebrachte Frischfasern aus planvoller Forstwirtschaft kommen, ist kaum bekannt. Die mediale Glorifizierung von E-Papers, die bereits beginnt, ihre Wirkung im Papierverbrauch zu zeigen, ist rein kommerziell motiviert. Mit Umweltschonung hat das absolut nichts zu tun, vor allem wenn man sich vergegenwärtigt, wie gut Papier und wie schlecht Elektronikbauteile recyclebar sind.

Das Produkt „Papier- und Karton" braucht vielleicht ein breiteres „Trend Setting" in Richtung Umweltfreundlichkeit, wie es ja sehr gut bei Papiertragetaschen im Wettbewerb gegen das „Plastiksackerl" gelungen ist. Es sollte jedem bewusst werden, dass er umweltfreundlich agiert, wenn er sich beim Kiosk eine Publikation kauft um diese genussvoll zu lesen, oder wenn er den „Print out"- Befehl am Computer drückt. Aber auch wieder einmal nur einen Brief zu schreiben oder sich graphisch zu betätigen, ist durchaus im Sinne unserer Umwelt.

Papier ist ein wichtiger Teil unserer Kultur und einer der umweltverträglichsten Stoffe unserer Zivilisation. Hier stehen sicherlich noch breite Aufgaben an, die öffentliche Meinung in die richtige Richtung zu lenken, und ich bin davon überzeugt, dass die entsprechenden Gremien hier Hand anlegen werden.

In diesem Sinne wünsche ich all unserer treuen Leserschaft schöne Festtage und vor allem ein glückliches, erfolgreiches und papierreiches neues Jahr!

Manfred Zabl
CEO Applied Chemicals International AG

ACAT SÜDAFRIKA

Unser neues Büro in Durban

Foto: wikipedia/PhilippN

Im Juni 2012 expandierte ACAT erneut mit der Eröffnung eines Verkaufsbüros in Durban, Südafrika. Der Schwerpunkt der ACAT ZA Niederlassung wird die südafrikanische Zellstoff- und Papierindustrie sein, es besteht aber in naher Zukunft die Absicht, auch in den Umweltsektor einzusteigen. Durban ist der ideale Standort für die ACAT Geschäftstätigkeit in Südafrika.

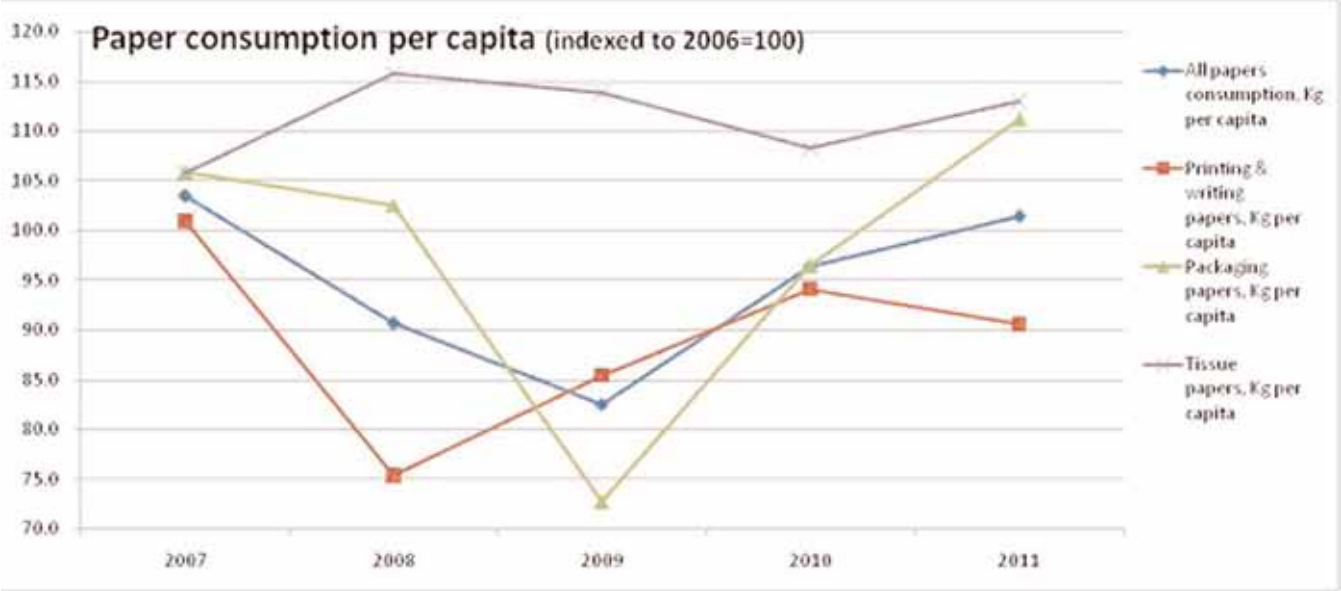
DIE SÜDAFRIKANISCHE ZELLSTOFF- UND PAPIERINDUSTRIE

Ergebnisse der Produktion im Jahr 2011, Statistiken für den Import und Export

Juni 2012 Überblick

Durch die weltweite Abschwächung der Rezession konnte die heimische Zellstoff- und Papierindustrie geringe Wachstumsraten in der Nachfrage einiger Papiersorten verzeichnen. Einige ausgewählte Zellstoffsorten, Verpackungspapiersorten und Tissues werden in Südafrika zwar noch immer nachhaltig erzeugt, aber wegen steigender Importe, steigender Kosten und der globalen Überkapazitäten bei Produkten wie beispielsweise Zeitungspapier werden die Wirtschaftlichkeit und daher auch die Nachhaltigkeit die Herausforderung der Zukunft sein. Druck- und Schreibpapiere stehen definitiv unter einem erheblichen Druck.

Beachten Sie bitte, dass als Vergleich für alle Grafi-



ken das Jahr 2006 herangezogen wurde, das den Wert 100 darstellt. Auf der y-Achse ist ein nummerischer Wert, der einem Produkt in Relation zu dessen Performance gegeben wurde; Basis ist das Jahr 2006.

Verbrauchsprofil für Südafrika

Der pro Kopf Papierverbrauch ist allgemein gestiegen, ausschlaggebend ist der wachsende Bedarf an Verpackungspapier und Tissues. Druck- und Schreibpapiere zeigen dagegen erste Anzeichen eines sinkenden Pro-Kopf-Verbrauchs. Eine Änderung von 0,86 kg/pro Person ist eine statistisch signifikante Bewegung, und sie trägt dazu bei, dass wir im Großen und Ganzen die Auswirkungen von massiven Bestandsveränderungen bei Verpackungen und Papier im Zusammenhang mit den Auswirkungen der Rezession nicht mehr wahrnehmen können. Da sich aber das Profil, das den Südafrikanischen Lebensstandard misst (South Africa's Living Standards Measure profile), entwickelt, müsste in naher Zukunft auch der Bedarf an Tissue und Verpackungsmaterial weiter ansteigen.

Text: Arthur Austin

Production Summary Tonnes('000)	2007	2008	2009	2010	2011
Production	(tonnes)	(tonnes)	(tonnes)	(tonnes)	(tonnes)
Printing & Writing Papers	1,132	1,066	922	939	790
Packaging Papers	1,400	1,440	1,097	1,341	1,223
Tissue Paper	195	220	224	217	219
Total Paper	2,727	2,726	2,244	2,497	2,233
Total Pulp	2,311	2,572	2,130	2,307	2,321
Imports	(tonnes)	(tonnes)	(tonnes)	(tonnes)	(tonnes)
Paper	708	666	734	753	786
Pulp	82	114	99	77	79
Value	(mill rand)	(mill rand)	(mill rand)	(mill rand)	(mill rand)
Value of Paper Production	14,911	16,533	14,237	16,377	15,859
Value of Pulp Exports	3,747	5,054	4,317	5,672	6,553
Value of Paper Exports	3,684	3,859	5,592	3,839	3,550

BONDSTAR® POLYVINYLAMINE

ACAT bereichert die BondStar® Reihe mit einer innovativen Weiterentwicklung bekannter Technologie

Foto: Spiola

AUTOR: **NURI KERMAN**

Nach erfolgreicher Einführung unserer Trockenverfestiger auf Basis von GPAM (Glyoxilierte Polyacrylamide) ergänzen wir nun unser Portfolio im Bereich Trockenverfestigung und Additive zur Steigerung der Effizienz um zwei neue Produkte auf Basis Polyvinylamin (PVAm). Dabei handelt es sich um die Produkte:

BondStar® 206L und BondStar® 284L

Diese Produkte können vor allem bei älteren Papiermaschinentypen, wie Langsiebmaschinen, Obersiebformern oder Papiermaschinen mit Egoutteur, den Trockengehalt steigern und einen Geschwindigkeitsgewinn bis zu zehn Prozent bewirken. Dieser Effekt beruht vor allem auf der Ausbildung einer feinen Flockenstruktur. Diese Flockenstruktur wirkt sich positiv auf die Vakuumentwässerung und auf das Entwässerungsverhalten in der Pressenpartie aus. Durch den Nebeneffekt der Steigerung von Festigkeiten kann zudem die Effizienz der Papiermaschine durch Reduktion von Abrissen verbessert werden.

Bei Feinpapieren besteht die Möglichkeit Papiere mit höheren Füllstoffgehalten zu produzieren, ohne die Festigkeiten negativ zu beeinflussen.
Die oben angeführten Vorteile möchten wir am folgenden Fallbeispiel näher erörtern:

Fallbeispiel Verpackungspapiermaschine:

Papiersorte:
- Testliner 1-3

Papiermaschine:
- Decke: Obersiebformer, Rücken: Langsieb
- 170.000 t/a Produktion
- Geschwindigkeit 600 - 820 m/min
- 150 – 240 g/m²
- Retentionsmittel RetStar® 205P, 320 g/t

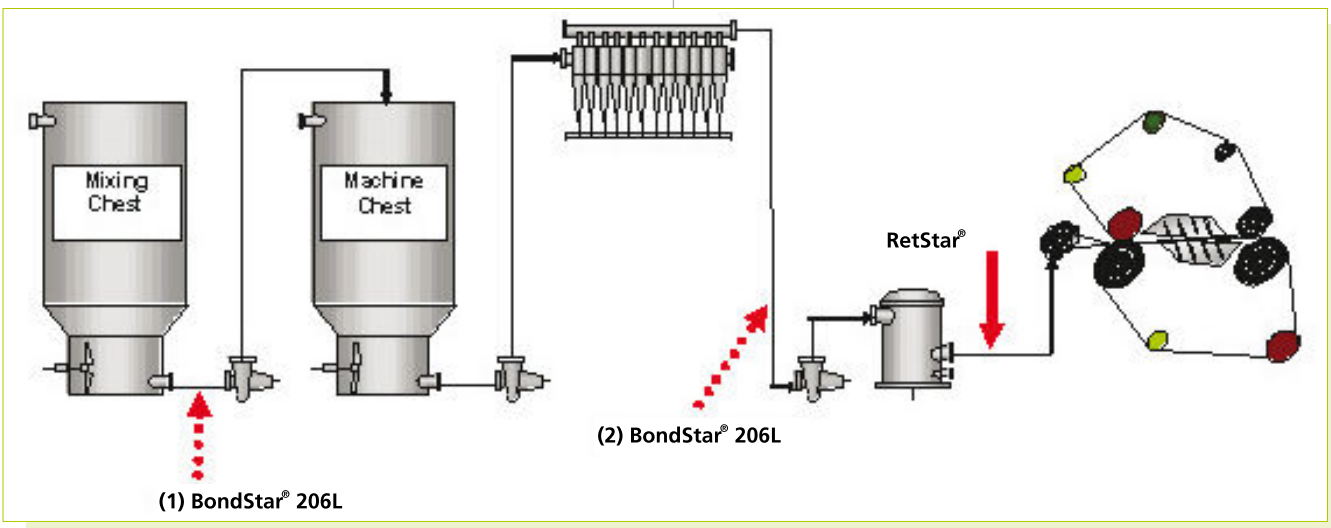
Dosierort und Mengen:
- Versuch 1: Dosierung zwischen Misch- und Maschinenbütten (Dickstoff)
- Versuch 2: Dosierung vor Stoffauflaufpumpe (Dünnstoff)
- Dosiermengen 9,5 kg/t BondStar® 206L Handelsware

Ergebnisse Versuch 1:
- Steigerung Papiermaschinengeschwindigkeit 3%
- Steigerung SCT + 15%, Berstdruck + 17%
- Retentionsmittel um 30% reduziert
- Dampfreduktion 2,5%
- Reduktion Abrisse 37 %

Ergebnisse Versuch 2:
- Steigerung Papiermaschinengeschwindigkeit 7%
- Steigerung SCT + 8%, Berstdruck + 12%
- Retentionsmittel um 50% reduziert
- Dampfreduktion 4%
- Reduktion Abrisse 26%

Fazit:
Eine Dosierung im Dickstoffbereich ist zu favorisieren, wenn Festigkeitssteigerungen im Vordergrund stehen. Falls eine Steigerung der Papiermaschinengeschwindigkeit im Vordergrund steht, sollte die Dosierung näher zum Stoffauflauf erfolgen.

Unsere Anwendungstechnik ist gern bereit, auch Ihnen die Vorteile dieser spezifischen Weiterentwicklung der altbekannten Polyvinylamin-Technologie im Rahmen von Labor- und Maschinenversuchen vorzustellen und diese in der Praxis nachzuweisen.



BIOPOLYMERE

Festigkeitssteigerung, Anti Linting, Fixierung und ASA Emulgierung auf biologischer Basis in Topqualität

AUTOR: NURI KERMAN

Seit nunmehr einem Jahr kooperieren ACAT und die finnische Firma Chemigate OY mit hochkationischen Bio-Polymeren auf Basis von Gerstenstärke unter den Handelsnamen BondStar® und FixStar® in weiten Teilen Europas und in Südafrika.

Biopolymere finden in den letzten Jahren aufgrund ihrer Vielseitigkeit immer mehr Beachtung. Diese Produkte können als

- Trockenverfestiger
- Retentions- und Entwässerungsmittel
- Fixiermittel
- zur ASA Emulgierung
- in der Abwasseraufbereitung
- gegen Stauben und Linting
- zur Verbesserung der Druckeigenschaften

eingesetzt werden.
Es profitieren davon sowohl moderne und große Papierfabriken als auch vor allem kleinere Papierfabriken. Tissuehersteller können sich die vielseitigen Eigenschaften zunutze machen, indem das Produkt als Trockenverfestiger, Retentions- und Entwässerungsmittel, als Fixiermittel und gegen Stauben eingesetzt werden kann. Dieses Beispiel zeigt, dass mit einem Produkt gleich verschiedene Eigenschaften gleichzeitig beeinflusst werden können. Mehrere Aufbereitungsanlagen und die Bevorratung von verschiedenen Chemikalien können entfallen.

Die Dosierung der Biopolymere erfolgt direkt mit einer Pumpe aus einem Container oder Vorratstank. In Konkurrenz zur klassischen kationischen Stärke kann ein kostspieliger Stärkekocher mit Peripherie entfallen.

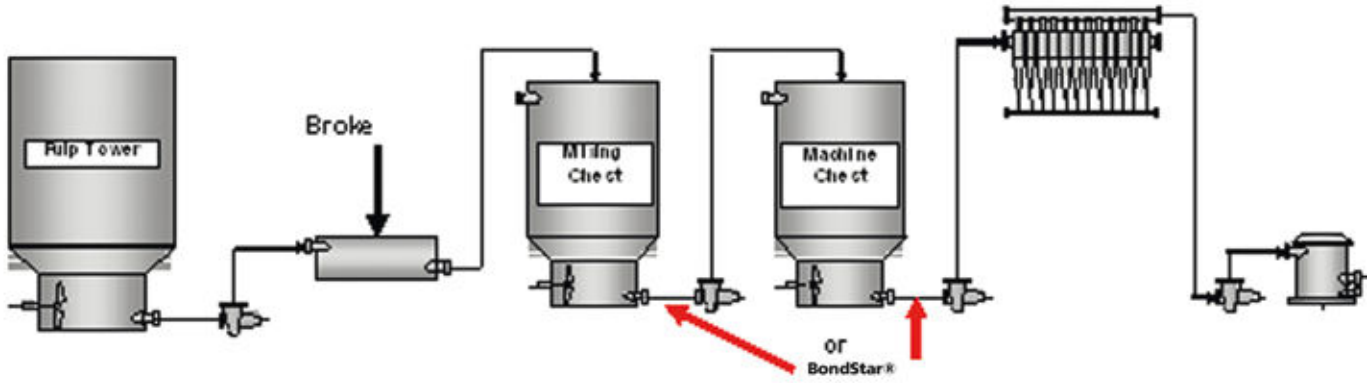
Folgende Vorteile bieten diese Biopolymere:

- Flexibler, weicher Film, kein Faserbruch
- Reduziert Störstoffe und agiert als Fixiermittel
- Erhöhte Fein- und Füllstoffretention ohne Festigkeitsverluste
- Höhere Additivretention
- Verringertes Wasserrückhaltevermögen im Vergleich zur Stärke, damit verringerter Dampfverbrauch
- Steigerung der Produktivität, Maschinengeschwindigkeit
- Festigkeitszuwachs in z- Richtung
- Reduziert Stauben und Rupfen
- Möglichkeit Kreppeigenschaften bei Tissue anzupassen, um entweder die Produktion zu maximieren oder um die Weichheit zu verbessern
- Handlingvorteile gegenüber kationischer Stärke
- Haltbarkeit bis 6-12 Monate
- Feststoffgehalte 20 und 40%

Foto: Andreas Hermsdorf/pixelio.de

Naturnaher Grundstoff: Gerstenstärke als Basis für die Biopolymere BondStar® und FixStar®

Typische Dosierstellen für diese Produkte sind im Dickstoffbereich wie in der Abbildung auf Seite 7 dargestellt.



Beispiel Dosierstellen für BondStar® und FixStar® im Dickstoffbereich

Fallbeispiel :

Ziel:

- Papierfestigkeit steigern und Stauben reduzieren

Istzustand:

- Tissueproduktion 23000 t/a
- 16 - 50 g/m²
- 100% recyclierte Fasern
- vPM: 1220 m/min

Ergebnisse:

- 4 kg/t BondStar® 300L vor Pumpe Maschinenbütte
- Mahlenergie reduziert von 40kW auf 30kW für gleiche Festigkeit
- Stauben reduziert bei der Verarbeitung
- 25% höhere Retention
- 6% weniger Dampfverbrauch am Yankee-Zylinder.

ACAT präsentiert Paper-Tech-Portfolio auf der PAP-FOR 2012

PAP-FOR ist die größte Messe für Papier- und Zellstoff-fabriken im GUS-Raum. ACAT war als Aussteller mit dabei.

PAP-FOR ist die größte und älteste Veranstaltung für alle Belange der russischen Papierindustrie, angefangen beim Zellstoff bis hin zur Papierverarbeitung und -veredelung. Sie findet im Zweijahresrhythmus statt und ist der führende Treffpunkt für industrielle Anbieter von Papierprodukten und Papierdienstleistungen für den russischen Markt. Die PAP-FOR informiert über die neuesten Technologien und Fortschritte der Papierindustrie. Auch ACAT war bei diesem Großevent in St. Petersburg, bei dem sich auch heuer wieder alles traf, was in der Papier- und Zellstoffindustrie im GUS-Raum Rang und Namen hat, am Stand unseres Partners BumTechno als Aussteller vertreten. Dabei konnten wir unser umfangreiches Portfolio präsentieren, in zahlreichen Gesprächen unsere Position in Osteuropa stärken und zahlreiche neue Kundenkontakte schließen.

ANTI LINTING

Linting (Rupfen) beim Bedrucken von Zeitungsdruckpapier und ungestrichenem mechanischen Papier im Offset Verfahren sind ein permanentes Thema in der Papierindustrie. Der zunehmende Einsatz von recyclierten Fasern und die steigenden Geschwindigkeiten beim Druckvorgang können große Auswirkungen auf die Laufeigenschaften der Druckmaschine und die Druckqualität haben.

Fotos: The faster times (1), hclp.net (1)

AUTOR: HOWARD JOHNSTON

Unter Linting versteht man den Abtrag von Material während des Druckvorganges von der Oberfläche von zum Beispiel Zeitungsdruckpapieren und ungestrichenen Magazinpapieren. Dieses Problem kann die Druckqualität negativ beeinflussen und die Leistung der Druckmaschine verringern.

Unter Piling versteht man das Ansammeln von Druckerschwärze, Tintenkomponenten und Papierfasern auf dem Drucktuch. Ablagerungen und der Reinigungsaufwand sind vor allem ein Problem beim Rollendruck. Da sich das Material auf dem Drucktuch aufbaut, kommt es lokal zu einer Zunahme der Dicke und damit zu einer Verschlechterung der Druckqualität. Solchen Ansammlungen entstehen hauptsächlich in den Nicht-Bildbereichen des Tuches und - was noch schlimmer ist - an den Enden der bedruckten Vollflächen.

Linting wird durch folgende Faktoren verursacht:

1. Starke Haftung der Farbe oder des Drucktuches

Dazu kommt es, wenn sich die Filamente der Tinte spalten. Mögliche Lösungen zur Vermeidung dieses Effektes sind eine Anpassung der Tintenrezeptur und die Beigabe von release Mitteln.

2. Zu geringe Oberflächenfestigkeit des Blattes

Eine der Hauptursachen für das Linting ist eine zu geringe Oberflächenfestigkeit des Blattes, die es ermöglicht, dass Papierfasern und Füllstoffe aus der Oberfläche herausgerissen werden. In der Folge lagern sich diese Papierbestandteile auf dem Drucktuch ab. Dieser Zustand wird durch die Penetration durch Tinte und Wasser noch verstärkt. Papiere mit einer Neigung zum Linting werden mit hoher Sicherheit mehr Produktionsausfälle verursachen, da zum Beispiel das Drucktuch öfter gereinigt werden muss. Damit verbunden ist natürlich eine Zunahme der Ausschussquote und Zeitverlust.

Gegenmaßnahmen zur Vermeidung von Linting sind:

- Anpassung der Mahlung
- Entfernung ungelöster Partikel
- Reduktion von Feinstoffen im Kreislauf
- Austragung von markreichen Zellfasern
- Anpassung des Trocknungsprofiles in der Trockenpartie

Mit SizeStar® 300L hat ACAT ein neues Produkt entwickelt, um Lintingprobleme zu minimieren. Die Verbesserung der Oberflächenfestigkeiten und die Druckfarbenabsorption standen dabei im Vordergrund.

SizeStar® 300L ist ein Masseleimungsmittel auf Polymerbasis, das die Druckeigenschaften von Zeitungsdruckpapier und ungestrichenen Magazinpapieren verbessert. Das Produkt besteht aus einer Kombination von halbsynthetischen Polymeren und hydrophoben Komponenten. Mit SizeStar® 300L kann man die hydrophoben Eigenschaften des Blattes steuern, wodurch die Performance beim Offsetdruck verbessert wird und Rupfen und Stauben im Verarbeitungsprozess vermindert werden.

Der Einsatz von SizeStar® 300L verbessert:

- Oberflächenglätte
- Neigung zum Linting
- Druckfarben- und Wasserabsorption
- Bedruckbarkeit
- Dimensionsstabilität
- Laufeigenschaften beim Drucken.

S & G Rührsysteme
www.ruehrwerke.com

Crennevillestraße 1, 4810 Gmunden, Österreich
harald@kabeltvgmunden.at
Telefon: 07612/727670
Fax: 07612/72766

Direkt angetriebene Rührwerke mit Hohlwellenmotor
- extrem präzise Wellenführung
- einfache Rührwellenmontage
- verstärkte Lagerung
- geringe Bauhöhe
- lange Lebensdauer
- Rührwellenlängen bis 8m

Direkt angetriebene Rührwerke mit Normmotor und Hülsenkupplung
- besonders Preiswert
- Verwendung eines IEC Normmotors
- lange Rührwellen möglich
- zusätzlichen Lagerung möglich

Getrieberührwerke
- mit Hohlwellengetriebemotor
- mit zusätzlicher Lagerlaterne
- mit Scheibenkupplung

Kristaller

Krählwerke
- mit Anker
- mit Fingerrührer
- mit Räumer
- mit Abstreifer

Gegenlaufrührwerke

DAS FRESHWAVE-IAQ TEAM

Mit dem Ziel Europa zu erobern

Die Geruchsneutralisation mit ätherischen Ölen stößt nebst dem industriellen Bereich mit Ecosorb auch im kommerziellen Bereich mit FreshWaveIAQ auf großes Interesse. Seitens der ACAT zeichnet sich quer durch die Firmenstruktur eine ganze Heerschar für diese ersten Teilerfolge verantwortlich.

Aldo Randisi

Theo Weinbrenner

Petra Stierli

Alex Frank

AUTOR: **PER BJÖÖRN**

Die Verkaufsstrategie sieht vor, dass FreshWaveIAQ hauptsächlich über lokale Distributoren vertrieben wird.

Aldo Randisi ist zuständig für den Aufbau und die Betreuung des Distributorennetzes, führt Verkäuferschulungen durch und vertritt unsere Firma auf verschiedenen europäischen Messen. Es ist unsere Absicht diese Tätigkeiten in Kürze durch zusätzliche Unterstützung stärker zu fördern. Kunden haben auch die Möglichkeit unter Eigenmarke (Private Label) zu bestellen.

Dies fordert die interne Kommunikation im Bestellwesen, welches durch **Petra Stierli**, all inclusive, betreut wird. Die Produktion und Abfüllung findet in Scheibbs statt.

Theo Weinbrenner produziert und stellt die Rohstoffe bereit, **Iris Spieler** füllt die Gebinde ab und etikettiert und **Mario Langwieser** verpackt und stellt die Kundenware für den Transport bereit. Lagerhaltung und administrative Belange werden von **Sabine Spieler** und **Helga Rolek** erledigt und Theo Weinbrenner wiederum zeichnet schlussendlich die Verantwortung für unsere Produktqualität.

Nebst diesen „Hands-on" Tätigkeiten gibt es aber zusätzliche Hintergrundarbeit, welche die Basis dieser Produkte legt.
Auf der Lieferantenseite ist **Edith Haas** für den Nachschub zuständig. Die Produkte werden in Gesundheits- und in Hygienebereichen verwendet. So ist das „International Business Support Team" von **Alexander Frank**, insbesondere durch **Karin Pruckmair**, für die Sicherheitsdokumentation und richtige Kennzeichnung der Etikettierung sowie allfällige Bewilligungsverfahren zuständig.

Es ist mir an dieser Stelle ein großes Anliegen, dem gesamten Team für den sich lohnenden Einsatz zu danken.

Mario Langwieser

Sabine Spieler

Helga Rolek

Karin Pruckmair

Iris Spieler

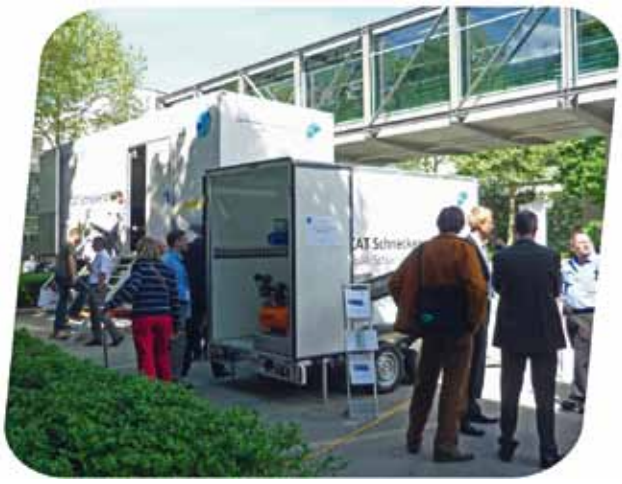
IFAT: Ein anlagentechnischer Rückblick auf das Umweltmesse-Highlight 2012

Es sind zwar schon wieder mehr als 6 Monate seit der IFAT 2012 in München vergangen, ihre Nachwirkung beschäftigt uns aber noch heute.

AUTOR: **EWALD KERN**

Heuer ist es uns wirklich möglich, einige Projektabschlüsse direkt unserer Messepräsenz zuzuordnen und einige kreierte Auftragsoptionen sind noch in Bearbeitung. Aus Sicht des anlagentechnischen Segments von ACAT war es natürlich die internationale Präsentation unseres aktuellsten Standards der ACAT Schneckenpresse in der Baugröße 505 S. Unsere uneingeschränkt umgesetzten Ansprüche in Richtung verfahrenstechnischer Weiterentwicklung, hohen Verarbeitungsstandard, Wartungsfreundlichkeit und verarbeiteter Werkstoffe konnten in vielen Gesprächen mit Interessenten ausführlich dargestellt werden.

Unsere erstmals eingeführte Außenstelle konnte den Anlauf zur Besichtigung unserer neuen ACAT-Schneckenpresse der kleinsten Serie AS 250 de facto nicht bewältigen und die Warteschlangen vor unserem Container nahmen trotz aller Präsentationsbemühungen teilweise Europa-Park Dimensionen an. Das kompakte und in verschiedenen Standardlösungen angebotene sehr wirtschaftliche Konzept erfüllt das dahingehende Anforderungsprofil von kleineren Abwasseranlagen und wird dementsprechend angenommen. Auch in Kombination mit einem solaren Thermo- System (Stuttgart) Lagertrockner übernimmt sie den wesentlichen Part der maschinellen Vorentwässerung vor der kontinuierlich beschickten Trocknungshalle und wird von unserem Systempartner weltweit eingesetzt.



Reger Zustrom an der ACAT-Außenstelle

Im Zentrum: ACAT Schneckenpresse 505 S

Mit dieser erfahrenen Resonanz und den bereits kurzfristigst geschaffenen Referenzen lässt uns unsere „Kleine“ wirklich Großes erwarten. So sind wir mit unseren Schneckenpressen nun auch am deutschen Markt nachhaltig angekommen. Die gemeinsamen IFAT Anstrengungen mit unserem Vertriebspartner Werkstoff+Funktion (Ober-Mörlen) führten zu eine Serie von bestellten Vorführungen und zu den so wichtigen ersten Referenzprojekten.

Neben allen Bemühungen der Präsentation unserer neuesten Entwicklungen war es uns natürlich auch ein Anliegen, mit bekannten und neuen Kontakten bei Weißbier und kleinen Snacks Erfahrungsaustausch und ein wenig Smalltalk zu betreiben.

Nochmals vielen Dank an alle Besucher unseres Messestandes für ihr Interesse und allen ACAT Kollegen für den außergewöhnlichen Einsatz, der im Verlauf einer IFAT Messewoche abverlangt wird. Heute lärmt es schon wieder in unseren Labors und Versuchsständen - ganz nach dem Motto: Stillstand ist Rückschritt. IFAT 2014 wir kommen.

EIN CONTAINER VOLL TECHNIK

In der „ebswien hauptkläranlage“ will man bis 2020 das Projekt „EOS – Energieoptimierung Schlammbehandlung“ realisieren. ACAT ist im Vorfeld mit dabei.

AUTOR: **RONALD POELGEEST**

Der in der „ebswien hauptkläranlage“ aus dem Klärprozess anfallende Schlamm wird derzeit eingedickt, entwässert und schlussendlich verbrannt. Der anfallende Klärschlamm enthält noch große Anteile an Organik, welche in Zukunft mittels Klärschlammfaulung in sechs Faultürmen in Methangas umgewandelt werden soll. Das so gewonnene Methan wird anschließend in Energie umgewandelt. Damit wird die Hauptkläranlage Wien die für die Abwasserreinigung nötige Energie in Zukunft selbst erzeugen können. Weitere Vorteile dieser Maßnahme liegen unter anderem im ökologischen Bereich, wo man mit einer Einsparung von ungefähr 40.000 Tonnen an CO_2-Äquivalenten rechnet.

Die Stadt Wien hat beschlossen, das Projekt „EOS – Energieoptimierung Schlammbehandlung“ bis 2020 zu realisieren.

Mit der Planung einer Versuchsanlage zur Schlammfaulung des Klärschlammes der Hauptkläranlage Wien wurde das Ingenieurbüro Dr. Lengyel ZT GmbH beauftragt. Teil dieser Versuchsanlage, die der Gewinnung vertiefter Erkenntnisse für die Detailplanung und den optimierten Betrieb dient, ist eine Schlammentwässerung, welche die Aufgabe hat, den anfallenden Faulschlamm aus dem Prozess zu entwässern. Das Hauptaugenmerk liegt bei der Schlammentwässerungsanlage jedoch bei dem anfallenden Filtratwasser oder Trübwasser:

Dazu wird in einer eigenen Trübwasserbehandlung über biologische Verfahren Stickstoff abgebaut. Durch spezielle Verfahren wie Deammonifikation kann bei relativ geringem Energieaufwand in einem teilweise belüfteten Reaktor ein deutlicher Stickstoffabbau realisiert werden. Die gesamte Anlage besteht aus einem Puffer und zwei Trübwasserbehältern, in die das Trübwasser von der SEA eingeleitet wird. Die Trübwasserbehandlung selbst wird als Belebungsanlage nach dem SBR-Prinzip betrieben. Dabei wird der Belebtschlamm wechselweise belüftet, abgesetzt und der Überstand abgezogen.
ACAT freut sich, den Zuschlag für die Planung, Errichtung und Inbetriebnahme der kompakten Schlammentwässerungseinheit mit der ACAT Schneckenpresse Type AS 250 verbuchen zu können. Die Schneckenpresse AS 250 ist in Abhängigkeit der Schlammeigenschaften für eine Durchsatzleistung von 0,3 - 1,0 m^3/h beziehungsweise 10 - 20 kgTS/h konzipiert und somit für diesen Einsatzfall optimal geeignet.

Die gesamte Entwässerungseinheit inklusive der zugehörigen Peripherie ist in einem für den Winterbetrieb geeigneten Container auf kleinstem Raum installiert.

Anlagenbeschreibung

Über eine Dünnschlamm–Exzenterschneckenpumpe wird der Faulschlamm aus dem Schlammstapelbehälter in einen Mischreaktor gepumpt wo die Schlammkonditionierung mittels eines Rührwerks erfolgt. Noch vor dem Eintritt in den Behälter wird die Polymerlösung über eine spezielle Impfstelle zudosiert.
Das Ansetzen der Polymerlösung erfolgt in einer Polymeraufbereitungsanlage wo das Konzentrat des flüssigen Flockungshilfsmittels mit Wasser zu einer vordefinierten Polymerlösung angesetzt wird. Die erforderliche Mischenergie wird mittels eines Hochleistungsmischers gewonnen. Der vollständig konditionierte Schlamm wird dann mit geringem Überdruck in die Schneckenpresse gepumpt, wo die Entwässerung erfolgt.

Das anfallende Filtratwasser wird in einen separaten Filtratspeicher abgeleitet und von dort zur weiteren Behandlung in den Trübwasserspeicher gepumpt. Der entwässerte Schlamm wird mittels einer Dickstoffpumpe über eine Rohrleitung in einen Schlammcontainer gefördert.

Weitere Komponenten der Schlammentwässerung sind unter anderem ein Kompressor für die Drucklufterzeugung, Durchflussmessungen für Wasser, Schlamm und Polymerlösung, Druckwächter und diverse mess- und regeltechnische Ausrüstungsteile, welche erforderlich sind, um einen vollautomatischen Betrieb zu gewährleisten.

Über eine Steuerung mit SPS wird der gesamte Entwässerungsprozess geregelt und überwacht. Die Bedienung der Steuerung erfolgt über ein Touch Panel.

Die Anlage ist für einen unbeaufsichtigten 24h-Betrieb konzipiert.

Aufgrund der äußerst geringen Drehzahl der Schneckenpresse, welche im Bereich von 0,2 – 1,5 min^{-1} liegt, ist auch der Verschleiß auf ein Minimum reduziert.

Foto: Christine Nestler-Kenzian

ACAT Schneckenpresse AS 250 mit Dickstoffpumpe

Wir von ACAT sind stolz darauf, einen kleinen Teil zu dem Vorprojekt beitragen zu dürfen, und wünschen den Betreibern viel Erfolg bei der Realisierung!

SCHLAMMENTWÄSSERUNG

in den Schweizer Bergen

ACAT hat mit dem Auftrag für die Schlammentwässerung auf der Kläranlage Engelberg eine Referenz im Zentrum des Schweizer Tourismus geschaffen.

Foto: Berggeist007/pixelio.de

AUTOR: RONALD POELGEEST

Engelberg ist eine Gemeinde des Kantons Obwalden in der Zentralschweiz. Den Namen hat der Ort von der im Jahr 1120 gegründeten Benediktinerabtei des Klosters Engelberg. Der Ort liegt auf einem flachen Hochtal auf 1050 Meter über dem Meeresspiegel und ist eingeschlossen zwischen dem Gebirgsmassiv des 3238 Meter hohen Titlis im Süden und einer Bergkette im Norden, die von den bis zu 2800 Meter hohen Bergen Engelberger Rotstock, Ruchstock, Rigidalstock und den Walenstöcken ge-

bildet wird. Im Osten thront der 2600 Meter hohe Hahnen unmittelbar über dem lieblichen Ort. Das stattliche Dorf hat heute 4400 Einwohner, die dort wohnen, wo andere Ferien machen.

Mitte des 19. Jahrhunderts setzte in Engelberg der Tourismus ein, der im 20. Jahrhundert zum bestimmenden Wirtschaftsfaktor wurde. Mit der Eröffnung der Stansstad-Engelberg Bahn begann auch der Wintertourismus, welcher bis heute ein bestimmender Wirtschaftsfaktor in Engelberg ist.

Mit über 11.000 Fremdenbetten und zur Zeit annähernd 800.000 Übernachtungen pro Jahr zählt Engelberg zu den tourismusstärksten Gemeinden der Schweiz. Das wundert niemanden, der schon einmal Urlaub in dieser Region gemacht hat. Neben dem aufgrund des Abwechslungsreichtums und der Schneesicherheit beliebten Skigebiet gibt es auch im Sommer ausreichend Möglichkeiten, sich sportlich auf den vielen Wanderwegen oder Klettertouren zu betätigen oder einfach die Seele baumeln zu lassen. Auch Adrenalinjunkies finden hier ein echtes Eldorado.

Bei so viel Schwärmen fällt es schwer, den Schwenk zum eigentlichen Thema zu schaffen. Aber schließlich fallen dort, wo der Tourismus ein maßgebender Wirtschaftszweig ist, auch jede Menge Abwässer an, welche entsprechend gereinigt werden müssen.

Foto: KA Engelberg

Schon seit 45 Jahren setzt man in Engelberg auf Abwasserreinigung und hält so - jeweils nach dem neuesten Stand der Technik - die prächtige Naturlandschaft sauber

Mit der Technologie der Schneckenpresse konnten Entwässerungsergebnisse erzielt werden, die die Erwartungen der ARA-Betreiber weit übertrafen

Die erste einfache Abwasserreinigungsanlage (ARA) wurde 1967 in Betrieb gesetzt. Im Jahr 1978 wurde die heute noch bestehende ARA in Betrieb genommen. Aufgrund ihrer starken Beanspruchung in dieser Höhenlage und des stetig zunehmenden Tourismus seit der Inbetriebnahme wurde ein Werterhaltungskonzept erarbeitet, das den finanziellen Möglichkeiten der Gemeinde entspricht.

Aufgrund des Vorschlages der Planer und der Betriebsleitung werden die beschlossenen Maßnahmen seit dem Jahr 2008 umgesetzt. Die Kosten belaufen sich auf CHF 8.300.000.

Eigene Stromerzeugung und Biogasanlage

Im Zuge der Sanierungsmaßnahmen konnte auch ein Ausbau der ARA auf 15.000 EW umgesetzt werden. Zusätzlich zu diesen Investitionen wurde im Jahr 2010 beim Auslauf der ARA ein Kleinwasserkraftwerk (KWKW) gebaut, um aus dem gereinigten Abwasser zusätzlich Strom zu erzeugen. Die Leistung des KWKW beträgt 40kW. Das KWKW kostete neben den hohen Kosten für die Werterhaltung der ARA noch zusätzlich CHF 850.000. Ebenso wurde im Jahr 2011 das veraltete BHKW durch eine neue leistungsfähige Anlage ersetzt, welche das anfallende Biogas in kostbare Energie umwandelt.

Im Oktober 2012 wird noch eine kleine Photovoltaikanlage auf das Dach des Betriebsgebäudes aufgebaut. Wenn die Fassade des Betriebsgebäudes energetisch saniert ist, wird das BHKW dessen elektrische Leistung 50kW beträgt, den Wärmebedarf der ganzen ARA abdecken können, womit in Zukunft auch kein Heizöl mehr benötigt wird.

All die erwähnten Energieerzeugungsanlagen er-

möglichen es, dass die ARA im Jahr 450.000 kW elektrische Energie erzeugen kann. Das entspricht etwa dem Verbrauch von 100 Haushalten. Somit kann die ARA rund 60 Prozent mehr elektrische Energie erzeugen als für den Betrieb der Kläranlage benötigt wird. Die beschlossenen Maßnahmen wurden im Jahr 2008 gestartet und werden 2013 abgeschlossen.

Die Werterhaltungsmaßnahmen sahen auch den Ersatz der bestehenden Schlammentwässerung vor. Im Zuge einer Ausschreibung für die Lieferung und Montage einer neuen Entwässerungsanlage erhielt ACAT den Auftrag. Bereits im Vorfeld wurden Entwässerungsversuche durchgeführt wo ACAT mit der Technologie der Schneckenpresse Entwässerungsergebnisse erzielen konnte, welche die Erwartungen weit übertrafen.

Zusätzlich passt natürlich der äußerst geringe Energieverbrauch in das Konzept der ARA wo Umweltbewusstsein und der sorgsame Umgang mit den vorhandenen Ressourcen im Vordergrund stehen. Die Gemeinde Engelberg hat kürzlich auch das Label „Energiestadt" erhalten das belegt, dass die Gemeinde im Umwelt- und Energiebereich besondere Vorkehrungen getroffen hat.

Auch wenn die Schlammentwässerung auf der ARA Engelberg nicht im Focus des Tourismus steht, so freuen wir uns dennoch darauf, den Mitarbeitern bald wieder einen Besuch abzustatten, um neben der Arbeit die Schönheiten der Natur mit Ihren Bergen, Seen, Wäldern, Weiden und vielem mehr genießen zu können.
Vielen Dank an alle Beteiligten für die ausgezeichnete Zusammenarbeit. Wir kommen gerne wieder!

DER EINSATZ VON DISPERGIERMITTELN

ACAT vertreibt unter anderem eine Reihe von Dispergiermitteln unseres Lieferanten Münzing Chemie. Hier sollen einige Aspekte des Einsatzes sowie der Möglichkeiten zur Produktauswahl vorgestellt werden.

AUTOR: **ALEXANDER FRANK**

Zunächst möchte ich etwas auf die Pigmente sowie den Dispergierprozess eingehen. Im Wesentlichen soll hier die Dispergierung und Stabilisierung von Pigmenten in wässrigen Systemen betrachtet werden. Ein erstes wesentliches Kriterium sind dabei die Partikelgröße und die spezifische Oberfläche der verschiedenen Pigmente und Füllstoffe. Einige wesentliche Produkte sind in Tabelle 1 dargestellt.

Der Dispergierprozess selbst erfolgt in drei Stufen. Zuerst findet ein Benetzen der Pigmentoberfläche statt, wobei die adsorbierte Luft von der Partikeloberfläche verdrängt wird. Durch den Einfluss von mechanischen Scherkräften werden sodann die Pigmentagglomerate zerstört. Abschließend erfolgt die Stabilisierung der Dispersion, um eine neuerliche Agglomeration der Teilchen zu verhindern (siehe Tabelle 2). Für die mechanische Dispergierung stehen unterschiedliche Möglichkeiten wie Dissolver oder Mühlen zur Verfügung.
Neben den bereits genannten spielen für die Dispergierbarkeit der Pigmente weitere Parameter eine wesentliche Rolle:

Tabelle 1

Particle sizes and surfaces

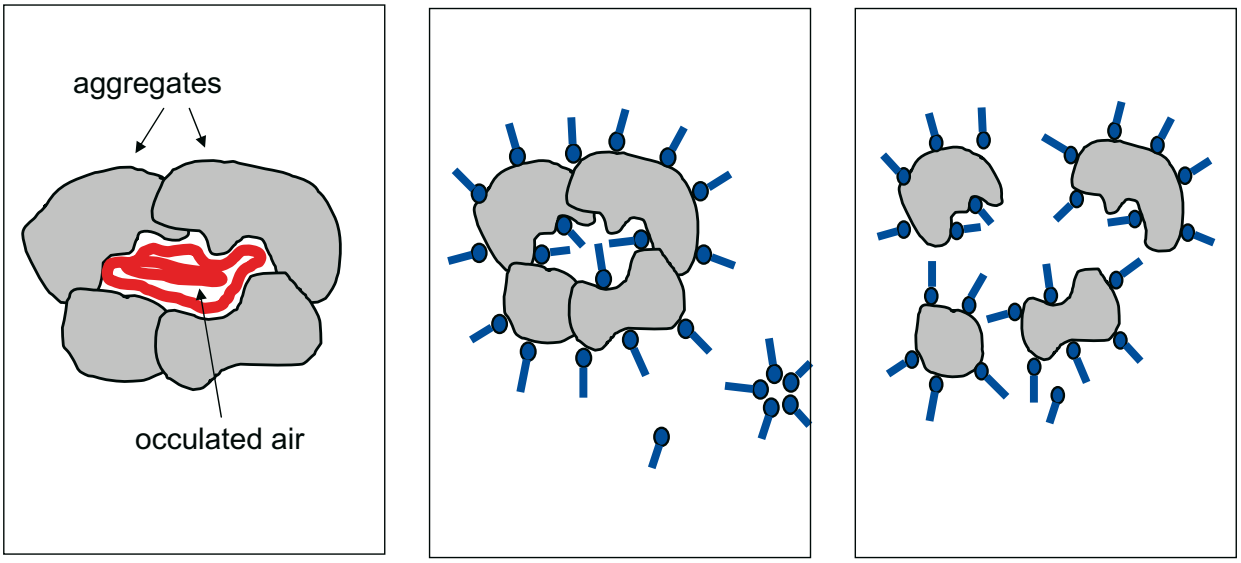
Dispersing Agents

	Particle size (µm)	Surface (m²/g)
Inorganic Pigments and Fillers	0,3 – 5,0	5 – 20
- Calcium Carbonate		3 – 8
- Titanium Dioxide	0,3 – 1,0	8 – 15
- Standard Iron Oxide Red	0,1 – 1,0	
Organic Pigments	0,05 – 1,0	50 – 100
- Phthalo Cyanine Blue	0,06 – 0,1	30 – 120
Carbon Blacks	0,05 – 0,5	30 – 1600
- furnace black	0,05 – 0,1	15 – 50
- gas black	0,005 – 0,03	100 - 1000
Transparent inorganic pigments		
- transparent Iron Oxide Red	0,001 – 0,01	500 - 5000

Tabelle 2

Dispersing process

Dispersing Agents



agglomerates in powderous form | wetted agglomerate | dispersed Pigment

- Dichte
- Chemische Zusammensetzung
- Produktionsprozess
- Kristallstruktur
- Partikelgröße
- Oberflächenbehandlung
- Oberflächen Zustand

An die Dispergiermittel wiederum werden spezielle Anforderungen gestellt:

- Benetzung > Verdrängen von Luft und Feuchte
- Unterstützung der Mahlung > kurze Dispergierzeiten, optimaler Mahlgrad
- Stabilisierung der Dispersion > Farbstärke, Glanz
- Reduktion der Mahlungsviskosität > hohe Pigmentladung, Viskosität
- Verträglichkeit mit Harzen > keine Flockung oder Koagulierung, breite Anwendungsmöglichkeiten
- Kein Einfluss auf die Anstriche > Wasserabweisung , Filmeigenschaften.

Die Stabilisierung von Dispersionen beruht je nach eingesetztem Dispergiermittel auf unterschiedlichen Effekten. Es kann entweder zu einer elektrostatischen Stabilisation kommen, wobei die Ladung des Dispergiermittels eine wesentliche Rolle spielt, oder zu einer sterischen Stabilisation, wobei der chemische Aufbau und das Molekulargewicht des Dispergiermittels die Grundlage bilden.
Wird nicht das richtige Dispergiermittel gewählt, können einige Probleme auftreten:

- Schlechte Dispersion
  - Aggregate oder Agglomerate verbleiben in der Farbe
  - Es kommt zu sogenannten Rub – out Effekten
  - Geringe Farbintensität
- Flockung eines bereits gemahlenen Pigments
  - Verlust von Glanz, Absetzen, schlechtes Fliessverhalten
- Inkompatibilität mit dem Bindemittel
  - Reduzierte Abdeckkraft, schlechtes Fließverhalten

Bei unserem Lieferanten, der Firma Münzing Chemie, steht eine Vielzahl an Labormöglichkeiten zur Verfügung, um die richtige Wahl des Dispergiermittels im Labor zu bestimmen. Wir bieten deshalb unseren Kunden sehr gerne eine Ausarbeitung in den Labors unseres Lieferanten Münzing an. Unser Außendienst berät Sie gerne zum optimierten Einsatz der Produkte.

DER TÖCHTERTAG BEI ACAT WIEN

Mehr als 179 Betriebe nahmen heuer allein in Wien am Töchtertag teil und ermöglichten es auf diese Weise elf- bis 16-jährigen Mädchen mit viel Spaß in zukunftsorientierte Berufe zu schnuppern - auch ins Büro der ACAT - Wien

AUTOR(INN)EN: **MAREN KIRCHNER & LAURA HORAK**
ALEXANDER FRANK (EINLEITUNG)

Am 26. April 2012 wurde in Wien zum zehnten Mal der „Töchtertag" veranstaltet. An diesem Tag können Töchter im Alter von elf bis 16 Jahren in verschiedenen Unternehmen schnuppern. Der Hintergrund dieser von der Stadt Wien organisierten Veranstaltung ist es, das Bewusstsein von unterschiedlichen Berufsbildern bei Mädchen zu stärken und diese damit bei der Berufswahl zu unterstützen. Noch immer ergreifen in Wien cirka 50 Prozent der Mädchen einen der drei klassischen Berufe: Friseurin, Einzelhandelskauffrau und Bürokauffrau. Durch den direkten Kontakt mit der Berufswelt soll bei Mädchen das Interesse an anderen Möglichkeiten der Berufswahl geweckt werden.

Uns haben an diesem Tag Maren Kirchner und Laura Horak (elf Jahre alt) besucht. Wir haben eine kleine Führung in unserer Wiener Niederlassung gemacht. Um den beiden einen Überblick zu verschaffen, haben wir vereinbart, dass sie im Unternehmen Interviews durchführen, um die verschiedenen Aufgabenbereiche kennenzulernen. Ganz toll finde ich es, dass die beiden Mädchen im Anschluss an den Besuch bei ACAT zu Hause auch einen sehr umfangreichen Bericht verfasst haben, den wir aus Platzgründen leider nur in Auszügen bringen können. Bericht und Interviewfragen haben die beiden selbstständig verfasst. Ab hier kommen nun Maren und Laura zu Wort:

Bericht ACAT-Applied Chemicals Anwendungstechnik GmbH

Was macht die Applied Chemicals Anwendungstechnik GmbH?

Es ist ein Schweizer Unternehmen, welches weltweit Filialen hat. Die Niederlassungen sind in: Italien, Schweiz, Ungarn, Österreich, England, Singapur und Südafrika. Die Abteilungen sind:

1) Chemikalien-Papierindustrie - weltweit tätig
2) Chemikalien-Wasser- und Abwasseraufbereitung
3) Anlagen-Maschinen-Umwelttechnik in Europa
4) Chemikalien-Baustoff-, Farben- und Lackindustrie

Interview Fragen an ACAT-Mitarbeiter:

1. Welche Aufgabe haben Sie hier?
2. Welche Ausbildung haben Sie und wie lange dauerte sie?
3. Warum haben Sie diesen Beruf gewählt?
4. Was gefällt Ihnen besonders an dem Beruf?
5. Wie viele Arbeitsstunden haben Sie pro Woche?
6. Wie gefällt Ihnen ihr Arbeitsplatz?

(Anm.: Alle haben mit „Sehr gut" geantwortet)

Interviewpartner Alex Frank:

1.) Ich bin Leiter der Abteilung Industriechemikalien außerdem zuständig für internationales Business, Datenblätter, gesetzliche Vorgaben, Ein- und Verkaufspreise usw.
2.) 6 Jahre HTL für Chemie
3.) Wegen dem persönlichen Freiraum und weil ich mir meinen Arbeitsplan selber einteilen und gestalten kann.
4.) Weil er abwechslungsreich und anspruchsvoll ist

Interviewpartner Gerhard Zima:

1.) Ich bin Außendienstmitarbeiter für Farben und Lacke.
2.) Chemisch-Technische HTL (TGM), mein 6. Job, man lernt bei jedem Job etwas Neues dazu.
3.) Man kann mit vielen verschiedenen Leuten sprechen, technische Lösungen anbieten und etwas verkaufen und man ist dann stolz darauf.
4.) Die Eigenständigkeit und der Erfolg

Maren Kirchner und Laura Horak (11) schnupperten am Töchtertag ins Arbeitsleben bei ACAT-Wien

Interviewpartnerin Susanna Weinrother:
1.) Ich mache die Rechnungen und teile Monteure und Techniker bei verschiedenen Projekten ein.
2.) Matura (HBLA)
3.) Es gibt nette Kollegen und es ist abwechslungsreich
5.) Ich arbeite 30 Stunden pro Woche

Interviewpartnerin Karin Pruckmair:
1.) Ich mache die Sicherheitsfragen
2.) AHS Abschluss, Uni und Kunststoffcollege, es hat 3 ½ Jahre gedauert
3.) Mir gefallen viele Dinge z.B., dass es sich ausgeht, mit meinen Kindern viel Zeit zu verbringen
4.) Dass ich meine Genauigkeit ausleben kann
5.) Ich arbeite 24 Wochenstunden

Interviewpartner Michael Fuchs:
1.) Ich bin in der Abteilung Papier zuständig für Bestellungen und Transporte
2.) AHS (8 Jahre) & Matura
3.) Zufällig
4.) Weil es abwechslungsreich ist

Interviewpartner Andreas Nikel:
1.) Ich mache die EDV, Verbindungen zum Internet und Kommunikation (Handy)
2.) AHS Matura, durch lernen und üben selbst gelernt
3.) Es hat sich ergeben
4.) Weil es viel Abwechslung ist

Interviewpartnerin Christine Nestler-Kenzian:
1.) Ich unterstütze den Geschäftsführer, mache die Reiseplanung & Verträge
2.) Tourismusmatura (bis 19) und dann habe ich ein Jahr in England, später in einem Hotel gearbeitet
3.) Weil es in der Nähe von meinem zu Hause ist und weil es interessant ist
4.) Weil es abwechslungsreich ist

Interviewpartner Harald Reis:
1.) Ich mache die Rechnungen und die Buchhaltung
2.) Matura und dann ein Studium, WU (4 Jahre)
3.) Wegen meinem guten Zahlengefühl
4.) Weil es abwechslungsreich ist

Uns hat es sehr gut gefallen. Es war sehr lustig & interessant, man konnte mit vielen verschiedenen, netten Persönlichkeiten sprechen. Wir haben gelernt selbstbewusst auf andere Menschen zuzugehen. Außerdem bekamen wir eine Führung durch das Labor und die gesamte Firma. Wir fanden es war ein toller und informativer Tag.

ZEIT IST ATEM DER FREIHEIT

Mit Bildern des Vorarlberger Fotokünstlers Reinold Amann präsentiert der neue ACAT-Kunstkalender 2013 die Zeit als kostbares Gut, das es gilt bewusst einzusetzen

Ich wünsche dir mehr Zeit, denn es ist der Atem der Freiheit. Hans Kruppa

AUTOR: GERTRUDE MITTERBÖCK

Das tägliche Leben hetzt uns oft von einem Termin zum nächsten, von einer Entscheidung zur anderen - ständig sind wir auf dem Sprung. Seit dem vergangenen Jahrhundert hat sich das Lebenstempo kontinuierlich erhöht, die Entwicklung geht immer schneller. Ganz egal wohin man auch schaut, die Welt ist hektisch, grell und laut - und das nicht nur im beruflichen Alltag, sondern auch in unserer Freizeit.

Unser Ziel ist ...
FREIE ZEIT ... statt FREIZEIT.

Mal ganz ehrlich: Wie oft haben wir Dinge, die wir unbedingt tun wollten, auf später verschoben? Weil der Moment unpassend gewesen wäre, aus Rücksicht auf andere, weil ja - warum eigentlich??

Das Leben steckt im Augenblick! Haben wir doch endlich den Mut im Sprung innezuhalten. Man kann sich nicht zwei- und schon gar nicht vierteilen.... daher wäre es zu empfehlen:

Einfach einmal die Welt anhalten „ABSCHALTEN".

Einfach einmal einen Gang zurückschalten und sich sammeln.

Einfach mal nichts tun.
Einfach eine Weile in sich gehen, nichts hören, sagen, sehen.

Einfach Ruhe finden, Entspannung lernen, Langsamkeit entdecken und aktive Auszeiten nutzen.
Einfach ganz Mensch sein, jetzt und hier.
Einfach mal runterkommen und genießen, die Augen schließen und sich vorstellen, auf einer Wiese zu liegen und die Seele baumeln zu lassen.

Einfach mal träumen, Luftschlösser bauen und darin walten, schalten und ideenreiche Impulse finden.

Das ist in unserer heutigen Zeit sicherlich nicht so einfach. Aber was bleibt uns übrig, als es zu versuchen, jetzt und hier. LEBE langsamer, achte auf den Moment und versuche öfter innezuhalten. Wir haben so viel Zeit: 24 Stunden jeden Tag. Das ist ein ganzer Tag voll ungeahnter Möglichkeiten und neuer Entdeckungen. Jeder Augenblick bringt in sich die Chance, unser Leben zu verbessern. Es liegt nur an uns diesem Tag Sinn zu geben. WENIGER IST MEHR! Und jetzt eine PAUSE: Wir alle brauchen die Unterbrechungen, die Pausen und das Ausruhen im Leben.

RUHE .... STILLE

Obwohl ich mich nach Ruhe, Stille sehnte, ... dachte ich mir nach einiger Zeit, nachdem ich mir diese Ruhe und Stille gönnte: „Komisch, keiner will etwas von mir." Der Weg nach innen, nach Einfachheit und Stille fiel mir am Anfang gar nicht leicht. Es fiel mir schon schwer das Tempo zu drosseln, aber es hat sich gelohnt.

ENTSCHLEUNIGEN

Lerne Eile mit Langsamkeit zu besiegen.
Der Begriff Entschleunigung wurde erstmals 1979 von Jürgen von Scheidt eingeführt. Die Idee ist aber älter und mindestens bis in das 19. Jahrhundert zurückzuverfolgen. Der beruflichen und privaten Beschleunigung des Lebens entgegensteuern. Das heißt, wieder langsamer zu werden oder sogar zur Langsamkeit zurückzukehren.

Alle Dinge etwas langsamer angehen, das ist das Motto für das Jahr 2013. Mit den Fotografien des Vorarlberger Künstlers Reinold Amann, möchten wir Sie jeden Monat verführen, motivieren und erinnern:

Mische TUN mit NICHTSTUN und du verbringst dein Leben in Fröhlichkeit. (Russland)

ACAT - SPONSORING

HEINZ JÜRGEN RESSAR - EIN IRONMAN FÜR HERZKINDER

Sein Lebensmotto ist „Keine Grenzen" und das im Sinne des Wortes. Denn der Klagenfurter Papiertechniker Heinz Jürgen Ressar überwindet als Ultradistanzenspezialist und Visionär im Dienste der guten Sache tatsächlich tagtäglich seine persönlichen Grenzen.

Warum sich das alles antun? Langdistanztriathlons, 24 Stundenläufe, 48 Stundenläufe, 100 Stundenläufe, Ultrabergläufe und vieles mehr, keine Distanz gibt es, die noch nicht bewältigt wurde. Ist es Sucht, Irrsinn oder Wahnsinn?

„Mit Sicherheit nichts davon, sondern einzig und allein das Gefühl über sich hinausgewachsen zu sein, Leistungen zu erbringen, die einen selbst immer wieder erstaunen", sagt Heinz Jürgen Ressar. In einer Zeit, die uns automatisiere und sehr viel erleichtere, werde so manche Leistung als übermenschlich empfunden, weiß der Extremsportler. „Dieses Empfinden greife ich auf und versuche so manchen Bewunderer davon zu überzeugen, dass auch er mit Beharrlichkeit und Geduld zu Leistungen fähig ist, von denen er nicht einmal zu träumen wagte. In jedem von uns steckt der Ehrgeiz. Die Kunst ihn zu wecken ist etwas, das ich jeden Tag selbst von Neuem praktiziere."

Ist es also eine Art Selbstverwirklichungstrip, der Ressar antreibt? Keineswegs. Der Mann will Vorbild für andere sein, aktiv zu werden - auch für die gute Sache. „Mit meinen Leistungen versuche ich auf Verschiedenes aufmerksam zu machen und die Menschen dazu zu bewegen, sich hinter eine Sache zu stellen. Möglichst nicht nur als Spender, sondern als aktives Mitglied einer Aktion."

Heinz Jürgen Ressar war einst selbst von einer schweren Tumorerkrankung betroffen, er weiß auch unmittelbar genau wovon er spricht. „Die Menschen davon zu überzeugen, sich selbst mehr zuzutrauen ist der Sinn meiner oft extremen sportlichen Aktionen. Mentale und körperliche Extremsituationen gepaart mit dem Benefizgedanken, zeigen immer wieder: Es gibt „keine Grenzen".

Das nächste Mal wieder im August 2013 beim „The Calling31", wenn 31 Ironmen in 31 Tagen in Summe 117,8 km schwimmen, 5580 km Rad fahren und 1308,2 km laufen. Unser Klagenfurter Ironman wird diesmal - auch von ACAT unterstützt - für „Herzkinder Österreich" unterwegs sein.

Foto: privat

Sportlicher Werdegang von Heinz Jürgen Ressar

(Hauptberuf Papiertechniker mit ganz normaler Arbeitszeit als Schichtarbeiter, zusätzlich Familienvater, drei Töchter)

- *Fußball beim SV Haka Küchen Traun und SV Wartberg/Krems*
- *Marathons insgesamt 67*
- *3 Langdistanz Duathlons (Zofingen,Weyer)*
- *6 Langdistanz Triathlons (3.8km/180/42)*
- *6 div. Ultra Bergläufe*
- *1 12 Std. Lauf (Grieskirchen)*
- *4 24 Std. Läufe*
- *1 48 Std. Lauf (Benefizlauf Trauner Stadion)*
- *1 100 Std. Lauf (Benefizlauf Oedtersee Traun)*
- *56 Marathons in 56 Tagen (Traun)*
- *5 1oo km Läufe (Steyr)*
- *1 Gigathlon (Schweiz)*
- *Herzkinder Österreich Radtour (4 Tage 7 Stunden Nonstop)*

Gesamteinnahmen aus Benefizläufen 70000 Euro

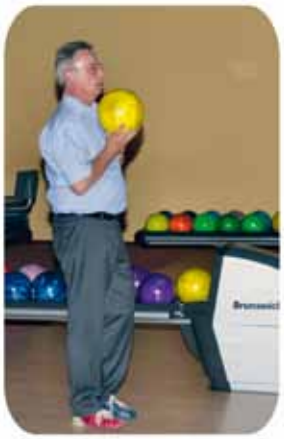
ACAT fördert die Jung-Kicker vom TSV 1898 OPPURG e.V.

Sporteln wird groß geschrieben bei ACAT. Wo es darum geht, die Jugend für Sport zu begeistern, sind wir deshalb immer gern mit dabei - so auch beim TSV 1898 OPPURG e.V.

ACAT versteht sich als sozial engagierte Firma ohne Barrieren. Als Frau Daniela Müller, Laborantin bei der Firma Jass Schwarza GmbH, bezüglich eines möglichen Sponsorings für eine Jugendfußballmannschaft an uns herantrat, war ich deshalb sofort Feuer und Flamme diese Jugendmannschaft zu unterstützen.
Als langjähriger Fußballspieler war mir aus meiner aktiven Zeit bekannt, wie schwierig es ist, Sponsoren zu finden. Die finanzielle Situation in vielen Vereinen gestaltet sich immer schwieriger. Die meisten Vereine würden ohne Sponsoren und ehrenamtliche Mitarbeiter nicht mehr funktionieren. Es ist aber sehr wichtig, die Jugend von der „Straße" zu bekommen. In einem Verein werden Zugehörigkeit und Teamgeist gefördert.
Es ist zwar nur ein Tropfen auf den heißen Stein, aber das war für mich eine Herzensangelegenheit und wir haben uns bereit erklärt, die C-Junioren des TSV 1898 OPPURG e.V. mit einer Spende von Trainingsanzügen zu unterstützten. Wir wünschen dem Verein viel Erfolg! *Nuri Kerman*

ACAT - SEITENBLICKE

European Sales Meeting: ACAT, immer in Bewegung!



20 Mitarbeiter und Partner aus ganz Europa trafen sich vom 3. bis 5. September in Wien zum traditionellen European Sales Meeting.

Beim diesjährigen Sales Meeting in Wien wurden rundum positive Persepktiven dargelegt. Zwar hatte CEO Manfred Zabl zuletzt manch schweren Brocken zu stemmen und eine ruhige Kugel schob beileibe keiner im ACAT-Team. Doch konnte sich der gemeinsam eingefahrene Erfolg sehen lassen. Während die einen beim Skyline Bowling Center in Auhof am runden Tisch auf Erfolge und neue Pläne anstießen, waren die anderen schon wieder unermüdlich in Bewegung...

ACAT - SEITENBLICKE

Zwei Paare trauten sich, sie schlossen den Bund fürs Leben

Am 10. August haben sich Rahima Schostal und Andreas Nerival getraut JA zu sagen. Die Hochzeit fand in der romantischen kleinen Laurenzikirche im niederösterreichischen Markersdorf statt.
Neben Rahimas Sohn Dowsen feierten Familienmitglieder, Freunde und Kollegen gemeinsam mit dem Brautpaar die Trauungszeremonie.
Wir wünschen der neuen Familie ganz herzlich alles Gute auf ihrem weiteren Lebensweg!

Am 30. Juni ging Anabela Tujkics Herzenswunsch in Erfüllung: Sie konnte in der Marienpfarre in Wien Hernals ihrem Traummann Denis das „Jawort" geben. Die Nervosität war anfangs groß, doch die verflog, als Brautvater Mato sie sicher zum Traualtar geleitete, wo Denis sie schon freudig erwartete.
Später feierten 260 Gäste aus aller Herren Länder bis 4 Uhr Früh mit dem jungen Paar. Die prächtigen Fotos vor dem Schloss Schönbrunn werden den Frischvermählten für immer eine wunderbare Erinnerung an diesen unvergesslichen Tag sein.

UNSERE JUBILARE

Keep on Smiling: 10 Jahre Gabi Szabolics

Seit zehn Jahren ist Gabi Szabolics nun schon ein wichtiger Part des ACAT-Teams in Budapest. Aus diesem Anlass wollen wir ihr an dieser Stellle sehr herzlich gratulieren und ihr für die gute Arbeit danken.
Gabi hat unsere schwierige Startphase mitgetragen und sich dabei stets als verlässliche, nervenstarke Mitarbeiterin bewiesen. Sie hat mitgeholfen, unser Geschäftsfeld in Ungarn zu starten, auszuweiten und schließlich erfolgreich zu etablieren. Dabei war und ist Gabi immer freundlich und hat selbst dann noch ein nettes Lächeln bereit, wenn es drunter und drüber geht und andere längst schon die Nerven schleifen lassen würden.
In ihrer Freizeit geht Gabi Szabolics gern wandern, und sie macht auch gern das eine oder andere Picknick draußen in der freien Natur.
Wir wünschen ihr Gesundheit und Freude für die nächsten zehn Jahre in unserem ACAT-Team!

Michael Rieger: Zehn Jahre - immer 100 %

Man lässt einen jungen Mann eine fundierte Schlosserausbildung durchlaufen, danach in Abendschulen die HTL Fachrichtung Maschinenbau absolvieren, noch einige Jahre in einem renomierten Kulturtechnikbüro planen und ist dieser junge Mann noch richtig belastbar und einsatzfreudig, ist er der ideale ACAT Projektleiter. Eben diese fundierte Ausbildung und dazu jede Menge Fachwissen hat Michael, das macht ihn für uns so wertvoll. Er erfüllt das straffe Anforderungsprofil für die Umsetzung von komplexen Projekten über die Planungsphase bis zur Übergabe einer betriebsfertigen Anlage an unsere Bauherrn zu 100%. Er ist ein Techniker mit Leib und Seele, der keine seiner Anlagen im Stich lässt. Und er nennt die Freizeitgestaltung mit seiner Familie als sein liebstes Hobby. Klingt alles ein wenig überzeichnet? Ist es nicht, unser Michael ist wirklich so! Lieber Michael, vielen Dank für deinen tollen Einsatz in den letzten zehn Jahren!

Harald Reis: 15 Jahre Backstage in Management und in Administration

Unsere zu 100% kundenorientierte Unternehmensphilosophie braucht starke Service und Verkaufsteams, was jedoch allein so nicht funktionieren würde, gäbe es nicht die Versorgung aus dem Hinterland: Ein leistungsfähiges Rechnungswesen, die EDV gestützte Auftragsabwicklung, Bankwesen, ISO Zertifizierungen, Statistikwesen, Bilanzwesen, Unterstützung und Schulung im kommerziellen IT Bereich an die Mitarbeiter, Wirtschafts- und Steuerprüfungen, rechtliche Abwicklungen und Unzähliges mehr … und irgendwer muss auch noch Gehälter zahlen!
Ich habe überhaupt den Eindruck, ohne unseren Harald Reis würde die ganze Firma nicht funktionieren! Seit nunmehr 15 Jahren leitet er mit viel Geduld und einfühlsamem Wesen den „Nachschub" der ACAT Wien und nimmt bedeutende Agenden im Rahmen der gesamten Firmengruppe wahr. Es ist eine gigantische Aufgabe, die hier tagtäglich bravourös gemeistert wird, und dass da ein paar graue Haare nicht ausbleiben, ist unabdingbar!
Harald, wir gratulieren herzlich zum 15-jährigen Firmenjubiläum und hüllen uns in Dankbarkeit und Respekt, dass du uns bereits so lange ausgehalten hast! Immer ein offenes Ohr für alle kleineren und größeren Probleme und die vielen Lösungen dazu und das gepaart mit enormer sozialer Kompetenz ist uns allen eine mehr als wertvolle Stütze! Wir danken dir für dein großartiges persönliches Engagement, deine Treue und freuen uns auf noch viele weitere deiner Jubiläen, von denen wir hier stolz berichten werden!

Stefan Schaub - 15 Jahre im Dienste der Papiertechnologie in Zentral- und Osteuropa

Bestens ausgebildet auf dem breiten Sektor der Papiertechnologie, beschloss 1997 ein junger Mann neue Welten zu erobern - und kam zu ACAT.
Von MONDI kommend bereichert Stefan Schaub nun schon seit 15 Jahren unser wachsendes Papierteam mit beeindruckendem Fachwissen und erfahrener Hand. Seine enorme Zielstrebigkeit und seine technische Kompetenz konnten inzwischen vielen unserer Kunden eine wertvolle Stütze bei schwierigen Themen der „Wet-End" Technologie sein und jeder der ihn kennt weiß: auf Stefan ist Verlass! Da wird nicht locker gelassen bevor das Problem endgültig und zufriedenstellend gelöst ist. Wo es um Problemlösungen geht, wird nicht lange rumgeredet, da werden einfach Nägel mit Köpfen gemacht!
Heute - 15 Jahre nach seinem Eintritt in unsere Firma und um ein paar graue Haare reicher leitet Stefan Schaub unsere Abteilung Papiertechnologie für Zentral- und Osteuropa und steht mit seinem erfahrenem Team nach wie vor als „Playing Captain" an vorderster Front im Einsatz für unsere Kunden!
Stefan Schaubs enorme soziale Kompetenz lässt ihn in seiner kargen Freizeit auch noch eine sehr ehrenvolle Aufgabe an der Allgemeinheit erfüllen: Er verrichtet Dienst in leitender Position bei der freiwilligen Feuerwehr und ist bei vielen Brand- und Katastropheneinsätzen an vorderster Front in Aktion für uns alle!
Stefan, wir danken für deinen enormen Einsatz und die Treue zu unserem Unternehmen. Wir gratulieren dir sehr herzlich zum 15-jährigen Firmenjubiläum und freuen uns schon jetzt auf viele weitere Jahre und die gemeinsame aufstrebende Zukunft!

NEU BEI ACAT

Ronny Schulz

Seit 1. Juni betreut Ronny Schulz unsere Kunden in Süddeutschland mit gelegentlichen Einsätzen in Österreich und in der Schweiz.
Ronny Schulz ist gelernter Papiermacher und hat einen Abschluss als Industriemeister Papiererzeugung. Nach mehreren Jahren in der Papierherstellung war Ronny Schulz zuletzt bei der Papierfabrik Jass Schwarza GmbH als Werkführer tätig, Inzwischen ist er mit seinem breiten praktischen Wissen ein Gewinn für unsere Papierabteilung und hat sich innerhalb kürzester Zeit voll in unser Team integriert.
In seiner Freizeit widmet sich Ronny Schulz gerne dem Fußballspielen und Snowboardfahren, insbesondere Letzteres wird er künftig in seiner neuen Heimat im Alpenland so richtig genießen können.

David Nowakowski

Am 1. September ist David Nowakowski zu uns gekommen. Er wird sich neben der Kundenbetreuung vor allem in Zentral- und Ostdeutschland um Marketingangelegenheiten und um den Aufbau unseres Geschäftes in Polen kümmern.
Damit hat David Nowakowski zwar eine große Aufgabe zu bewältigen, doch sind wir davon überzeugt, dass er dieser Herausforderung gewachsen ist. David Nowakowski bringt nämlich schon mehrere Jahre Erfahrung im Bereich Papiererzeugung und chemische Additive mit. Diese Erfahrung konnte er während seiner Tätigkeiten bei Jass Fulda und als Betriebsingenieur bei Jass Schwarza sammeln.
Was unserem neuen Mitarbeiter an Freizeit für Hobbys bleibt, verbringt er diese am liebsten mit Reisen in ferne Länder sowie mit Snowboard- und Gokart fahren.

NEU BEI ACAT

Aldo Randisi:

Aldo Randisi ist seit 2003 in ganz Europa unterwegs und verkauft mit viel Erfolg Spezialitäten-Vliesstoffe. Um Synergien zu nutzen, ist er seit kurzem zusätzlich mit dem Aufbau des Verkaufs von FreshWaveIAQ in Europa beschäftigt. Nun hat sich Aldo auf Gedeih und Verderb dem Thema FreshWaveIAQ verschrieben. Wir wünschen ihm und FreshWaveIAQ auf dem europäischen Spielfeld viel Erfolg.

Nicole Lebersorger

Nach der Übernahme der Sachbearbeitung der Papierabteilung durch Michael Fuchs benötigte die Umweltabteilung Unterstützung in der Sachbearbeitung/Abwicklung Kundenbetreuung. Eine Idealbesetzung für diese wichtige Position fanden wir in unserer neuen Kollegin Nicole Lebersorger, die wir auf diesem Wege herzlich willkommen heißen wollen und ihr viel Freude und Erfolg wünschen.

Petra Stierli:

Seit Februar 2010 ist Petra Stierli im Unternehmen tätig, seit Juli 2011 im Team ACI- Basel teilzeitbeschäftigt. Ihr Aufgabenbereich umfasst das Kommissionsgeschäft im Paper-tech- und die Auftragsabwicklung im Evirotech-Bereich (FreshWaveIAQ), außerdem Marketing, Messeorganisation und telefonische Kundenbetreuung. Privat liebt sie Sport, Reisen, Mode, Konzerte und Haus & Garten.

Vincenzo Carco

Nach Stationen in der chemischen Industrie und zuletzt als Klärmeister in einer der größten Kläranlagen der Schweiz verstärkt Vincenzo Carco seit 1. Oktober die ACAT Schweiz im Bereich Umwelt. Herr Carco betreut primär die bestehende Kundschaft in der Deutschschweiz und im Tessin. Seine Freizeit gehört neben der Familie dem PC und seinem Interesse für Autos und Motorräder. Welcome Vinzenzo bei ACAT!

Arthur Austin

Arthur Austin hat in den vergangenen 22 Jahren schon für mehrere Chemielieferanten gearbeitet. Zuletzt war er Verkaufsleiter in einem der größten Chemieunternehmen der südafrikanischen Papier-und Zellstoffindustrie. Am 1. Juni wechselte er zu ACAT ZA, wo er seine langjährige Erfahrung im Kundenkontakt sehr gut einsetzen kann. Nebenbei bemerkt: Arthur ist ein begeisterter Golfer!

Kirsty Austin

Kirsty hat an der Universität in Südafrika studiert und ihr Studium mit einem A BCom Law degree abgeschlossen. Sie wird die administrativen Tätigkeiten wie Lohnbuchhaltung, Auftragsbearbeitung und Buchhaltung unserer Niederlassung in Durban erledigen. Bald wird sie in Basel und Wien das Buchhaltungssystem Navision kennen- und nutzen lernen. Wir wünschen ihr viel Erfolg und Freude im Berufsleben.

Danie Pauw

Danie begann seine Berufslaufbahn als Papiermacher bei Sappi Ngodwana und wechselte dann zu einem Chemielieferanten, wo er in 17 Jahren Erfahrungen im Bereich Verkauf und Kundendienst erwarb. Auch er kam am 1. Juni zu ACAT ZA. Danie „entspannt“ bei 4x4 Exkursionen ins tiefste Afrika und beim Golfspiel. Wir wünschen ihm viel Freude im neuen Tätigkeitsbereich bei ACAT.

Unsere Produkte:

chemical tech

Spezialchemikalien für die Farben- und Lack-, Kunststoff-, Baustoff- u. diverse Industrien

Entschäumer, Pulveradditive und Spezialitäten
Dispergier- und Netzmittel, Verlaufsadditive
Verdicker und Rheologieadditive
Agrarprodukte
Mineralische Flammschutzmittel
Pigmente und Pigmentpräparationen
Füllstoffe

enviro tech

Umwelttechnische Produkte abseits der Wasserreinigung für Boden- und Luftverbesserung

Desodorierungsmittel- und anlagen für sämtliche Industriezweige
Elektronische Nase zur automatischen Geruchsmessung mit Verteilungsmodellberechnung
Innovative Anlagentechnologie zur Geruchsbekämpfung mittels UV und Aktivkohle
Internetgestützte Erfassung und portable Messgeräte zur Übertragung und Auswertung von analogen und digitalen Messwerten
Biochemische Produkte

machine tech

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

Komplettlösungen und Anlagenkomponenten zur maschinellen Schlammentwässerung
Verfahrenstechnik
Solare Klärschlammtrocknung
Klärschlammreformierung
Anlagenkomponenten zur mechanischen Abwasserreinigung
Maschinenservice und Ersatzteile

paper tech

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

Retentionsmittel
Fixiermittel und Koagulanten
Bentonite und Flockungsmittel
Trockenverfestiger
Entschäumer und Entlüfter
Streicherei- und Leimpressenadditive
Aufbereitungs- und Dosieranlagen für Chemikalien
Geruchsbekämpfung

water tech

Chemikalien, Anlagentechnik und Technologien für Klärtechnik, Schlammbehandlung und Geruchsneutralisation

Flockungsmittel und Koagulanten
Eisen- und Aluminiumsalze
Biochemische Produkte
Desodorierungsmittel
Entschäumer und Entlüfter
Spezialprodukte für Kühl-, Dampfkessel- und Kondensatsysteme
Löse-, Dosier- und Steuerungsanlagen

acat.com

Your global Partner for better Solutions

ACAT International Group
Neubadstrasse 7
4015 Basel
Schweiz
T +41 61 282 82 80
F +41 61 282 82 89
international@acat.com

Büros

Europa

Deutschland
Großbritannien
Italien
Österreich
Schweiz
Ungarn

Afrika

Südafrika

Asien

Singapur

Niederlassungen

Europa

Frankreich
Holland
Rumänien

Bearbeitungsgebiete

Belgien
Kroatien
Polen
Portugal
Slowakei
Slowenien
Spanien
Tschechien
Türkei

Partnerfirmen

Europa

Dänemark
Montenegro
Norwegen
Russland
Schweden
Serbien

Amerika

U.S.A.

Asien

Arabische Emirate
Indien
Indonesien
Thailand