

## Optimierung von Maschinengeschwindigkeiten

### Problem:

Randkleben oder Abfall der Papierbahn am Pick-up Filz sind oft ein Grund für Abrisse und schlechte Runnability. Bei einer Maschine für Feinpapiere (1200 m/min; AB 9,50 m; 52 g/m<sup>2</sup>) führten alle einleiteten Maßnahmen, wie Filzwäsche, Walzenwechsel usw. nicht zum gewünschten Erfolg die Abrissquote zu verringern.

### Lösung:

Obwohl die Züge der Nasspartie laut Prozessleitsystem korrekt eingestellt waren, haben wir diese mit unserer Geschwindigkeitsausrüstung überprüft. Unsere Messung zeigte, dass der Pick-up Filz ca. 6 m/min bzw. 0,6% langsamer als das Sieb lief (Bei korrekt eingestellte Geschwindigkeiten im Prozessleitsystem). Dadurch wurde die Papierbahn in den Filz „eingedrückt“ und führte zum Verdichten des Pick-up Filzes, insbesondere im Randbereich, was zu vermehrten Abrissen führte.

Auf Grundlage unserer Messungen wurden die Geschwindigkeiten angepasst. Der Pick-up Filz wurde +0,4% schneller als das Sieb eingestellt.

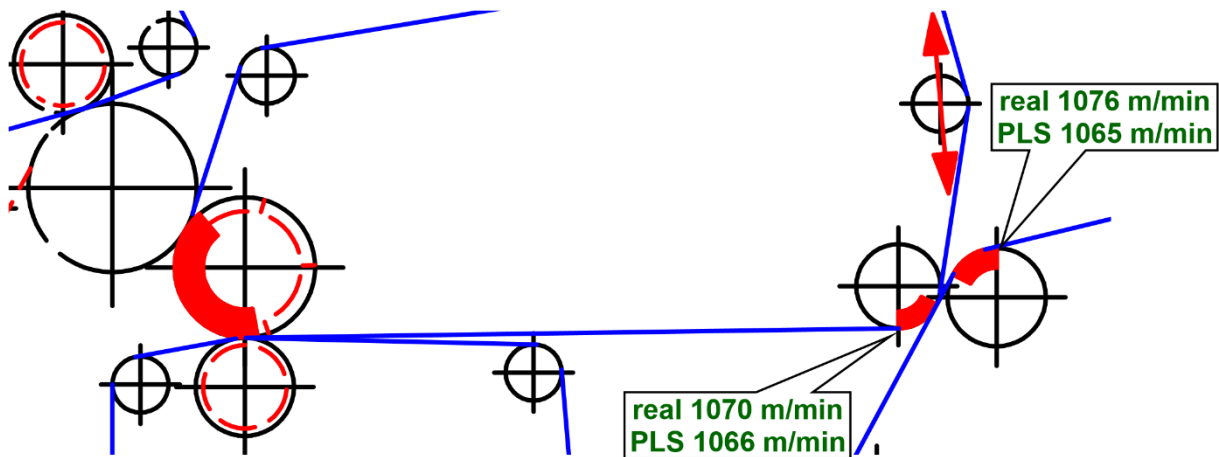


Bild 1: vor der Optimierung

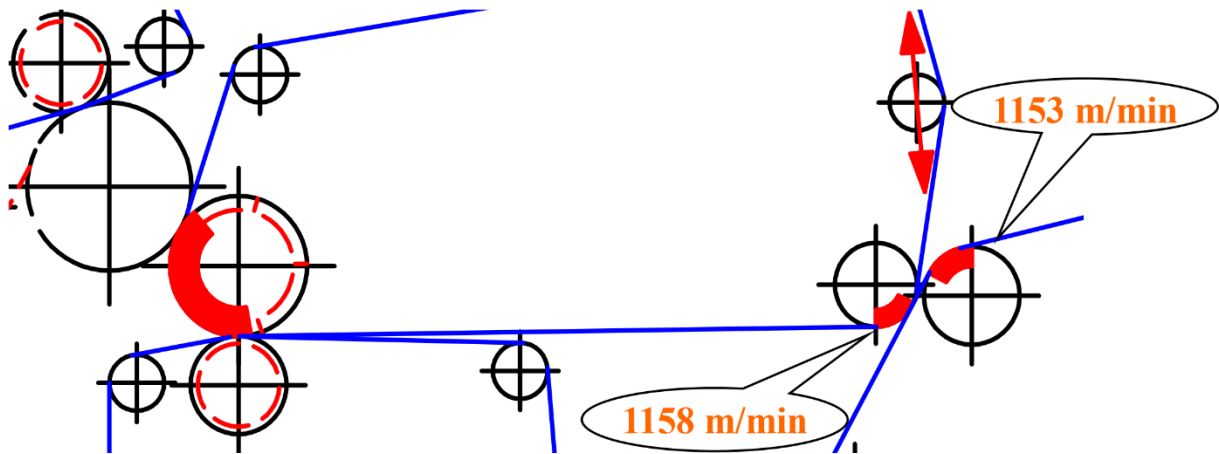


Bild 2: nach der Optimierung

## Benefit:

- Der Zug nach der 3. Presse konnte von 2,7% auf 2,3% reduziert werden.
- Die Bahn am Tambour wurde breiter, was direkt zu mehr Produktion und besserer Ausnutzung der Maschine führte.
- **Die Geschwindigkeit konnte um +50 m/min im Monatsdurchschnitt erhöht werden.**