

### A 3. számú papírgép 2016-os átépítésének eredményei



Solymosi Attilát, a Hamburger Hungária Kft. technológusát kérdeztük a 3. számú papírgépen 2016-ban elvégzett beruházásról.

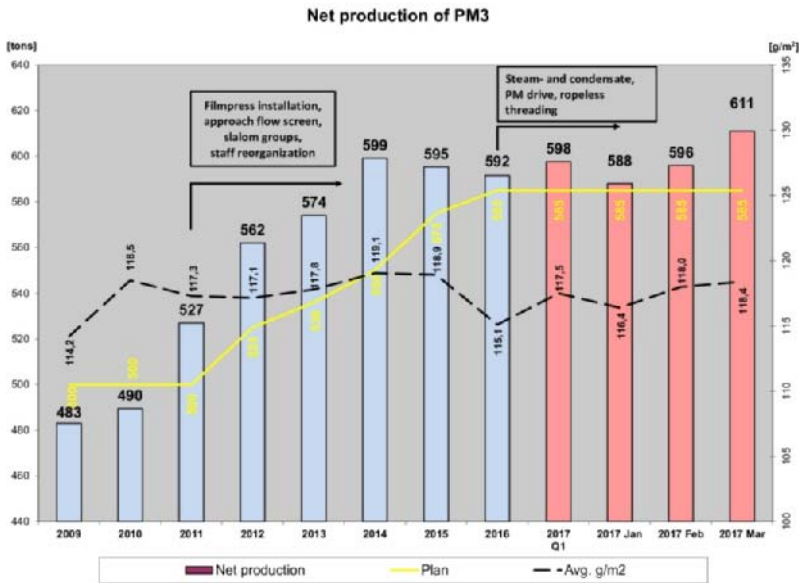
Solymosi Attila technológus a Pannonthalmi Bencés Gimnáziumban tanult, majd a Budapesti Műszaki Főiskolán végzett papíripari mérnökként. Már nyári gyakornokként is a dunaiúvárosi papírgyárban dolgozott, és azóta is kiváló szakismertével és angol nyelvtudásával segíti a gyár és a cégcsoport munkáját.

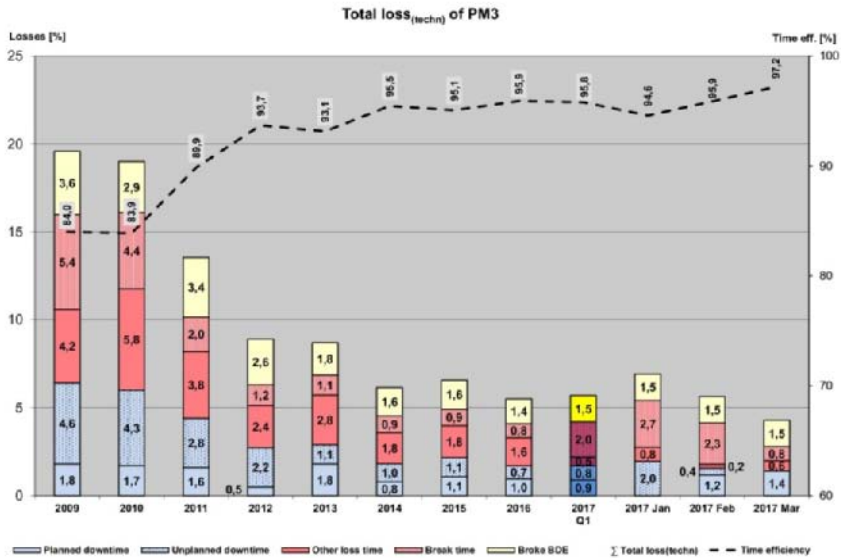
PI: – Mi volt a célja a 3. számú papírgépen 2016-ban végrehajtott, jelentős technológiai fejlesztésnek?

– A 2016-os fejlesztés célja alapvetően egy olyan szinttartó, a termelési színvonal megtartásához szükséges, többfázisú beruházás volt, amely a jövőben lehetővé teszi majd a gépsebesség jelentős növelését is. Ennek érdekében a 3. számú papírgépen többirányú technikai korszerűsítést hajtottunk végre: átépítésre került az egyenáramú hajtás, a gőzkondenz-rendszer, a vákuum-rendszer és a papírfelvezetés is. További cél volt a már korábban elért, extrém magas időkihasználtság megtartása is.

PI: – Milyen technikai-technológiai változtatásokat hajtottak végre a 3-as számú papírgépen?

– A 3. számú papírgépen még voltak





korszerűtlen egyenáramú hajtások, amelyek mindegyikét váltóáramúra cseréltük, ezzel egyidőben megtörtént a papírgép teljes hajtásrendszerének az újrachangolása. A gőzkondenz-rendszer átépítése jelentős gőzmeztakarítást eredményezett, illetve szükséges eleme a jövőbeni gépsebességnövelésnek. A vákuum-rendszer átépítése során a 8 darab régi, vízgyűrűs vákuumszivattyút 2 darab korszerű turbó-vákuumszivattyúval helyettesítettük, aminek hatásaként nagy villamosenergia megtakarítást sikerült elérni. Online rezgésdiagnosztikai rendszer telepítésével a papírgépi hengerek csapágyainak állapotát folyamatosan figyelemmel tudjuk kísérni, amely nagymértékben segíti a megelőző mechanikus karbantartás ütemezését és eredményességét. A 3. számú gépen a papírfelvezetés még kötelekkel történt,

ami helyett kötélmentes felvezetési rendszerrel építettünk be.

*PI: – Ez milyen megoldással valósult meg?*

– Korszerű pályastabilizáló szerkényeket vásároltunk, illetve az adott szárító csoportok alsó hengereit kifűrtük, így ezek vákuumhengerként üzemelnek. A rendszernek még folyik az optimalizálása, de már látjuk az előnyeit.

*PI: – Milyen hatással volt a fejlesztés az időhatékonyságra?*

– Elmondható, hogy a fejlesztés világviszonylatban is nagyon magas időhatékonyságot eredményezett: 2010-től az időhatékonysági mutató folyamatosan emelkedett, 2016-ra 95,9%-ot értünk el, amelyet 2017 első negyedévében is tartani tudtunk. *(lejegyezte: art)*