



Runtech Systems - Newsletter 1/2012

► CONCEPT NEWS

RunDry™

La puissance maximale avec un minimum d'eau

L'eau est pour l'industrie papetière ce que l'air est pour la vie humaine. Sans eau, il est impossible de fabriquer du papier. Mais une trop grande quantité d'eau dans la feuille de papier entraîne une siccité basse et une importante consommation d'énergie en sécherie. Cela peut engendrer d'autres problèmes tels que des casses fréquentes, des tirages élevés, des dépôts divers et de mauvais profils. En maximisant la siccité après les parties formation et presses, l'efficacité de la machine à papier s'améliore et la consommation d'énergie en sécherie diminue.

Les machines à papier rapides sont souvent équipées de doctorage mécanique pour les rouleaux de presses. Les machines plus lentes produisant du carton et de la couverture/cannelure ont généralement un égouttage élevé par les caisses aspirantes de conditionnement des feutres, avec très peu d'eau extrait au nip; ainsi pas besoin de bacholles ou de docteurs.

Aujourd'hui, il est largement accepté que l'égouttage au nip est la solution la plus efficace et la plus économique pour évacuer l'eau en partie presses. Toutefois, afin d'obtenir tous les avantages du doctorage d'égouttage au nip, le doctorage de la partie presses et les bacholles doivent être correctement conçus pour traiter les charges supplémentaires d'eau. Il est également très important pour les rouleaux de presse d'avoir des volumes d'accueil de l'eau élevés afin de faciliter l'évacuation de cette grande quantité d'eau dans les rainures et les trous des revêtements.

L'efficacité de l'énergie peut être facilement atteinte en installant RunDry™. Le process RunDry™ a été créé pour maximiser l'égouttage en partie presses et maintenir la consommation d'énergie aussi basse que possible. Dans la plupart des cas, RunDry™ permet aux clients de faire tourner les feutres sans caisse de conditionnement de feutre.



► START-UP NEWS

Démarrage du système de vide d'une machine à tissu confidentielle en Afrique du Sud. Notre livraison constituait en trois Turbo Blowers EP500-700S pour deux machines à tissu. Les pompes à anneau d'eau inefficaces du client ont été remplacées par nos Turbo Blowers à capacité/vitesse variable. Les économies totales d'énergie ont été conformes à nos garanties, avec 1,0 MW et une économie totale d'eau de plus de 600 000 m³ par an. Les économies d'eau ont été possibles car le Turbo Blower Ecopump fonctionne sans eau.



La PM1 produit du tissu 17-24 g/m², environ 2,5 t/h et la vitesse machine est de 750 à 1100 m/min. La PM2 produit du tissu 17-47 g/m², environ 2,5 t/h à une vitesse maximale de 1350 m/min.

Si vous souhaitez de plus amples informations, contactez sales@runtech.fi ou info@paper-run.com en français.

Stora Enso Sachsen économise plus de 650 kW grâce à la reconstruction du système de vide par Runtech. La consommation d'énergie spécifique (kWh/t) du système de vide de la PM1 de Sachsen était déjà très basse, mais à présent son système de vide est l'un des plus efficaces au monde. Les trois pompes à vide à anneau liquide ont été remplacées par deux Turbo blowers EP. Les pompes à anneau liquide qui ont été enlevées avaient été reconverties en pompes à vitesse variable il y a quelques années, mais cela n'avait apporté aucun bénéfice.

La PM1 produit 45 t/h de papier journal à une vitesse moyenne de 1800 m/min. La largeur est de 10,4 m avec une Sympress II et une 4ème presse. Stora Enso Sachsen espère atteindre la vitesse de 2000m/min quand la reconstruction sera terminée au printemps 2012.

Si vous souhaitez de plus amples informations, contactez sales@runtech.fi ou info@paper-run.com en français.





La PM1 de PowerFlute fait état de gains importants avec la nouvelle bacholle de leur rouleau pick-up. Notre client raconte à ce sujet que la siccité après presse a augmenté de 1,7 %. La partie presse se compose d'une Combi press, d'une autre presse de rouleau aspirant et d'une 3ème presse séparée. Le feutre pick-up passe à travers la 2ème presse également, il est donc important de réduire le remouillage après le 1er nip.

La bacholle de la presse Combi est équipée d'un Air Blade RSE en position primaire et d'une lame docteur standard installée en position secondaire. Les supports de lame installés au cours de cette reconstruction sont des supports CompoAdapt, facilement rétractables, fabriqués par Runtech. L'évacuation de l'eau de la bacholle est mesurée avec les débitmètres Ecoflow. Ce projet nécessitait également des changements sur le fonctionnement des feutres, de façon à ce que le doctorage puisse être correctement réglé. La largeur de la PM1 est de 6,6 m; elle produit de la cannelure à 110-200 g/m² et la vitesse maximale de la machine est de 750 m/min.



Si vous souhaitez de plus amples informations, merci de contacter anti.puurunen@runtech.fi



Runtech a réussi le démarrage de l'embarquement de pointe sur la PM3 d'Arjo Wiggings Bessé. Notre mission consistait à déplacer des unités Runshooter depuis le dernier cylindre sécheur vers l'enrouleuse à entraînement périphérique. Les anciennes plaques d'embarquement de pointe ont été remplacées par des unités Runshooter et le rouleau inférieur de calandre était équipé avec son propre entraînement.

Après l'installation, la durée d'embarquement a beaucoup diminué et l'embarquement de pointe peut maintenant être atteint sans intervention d'un opérateur. L'introduction de ce nouveau concept a permis d'améliorer la sécurité sur la machine à papier et aussi de réduire la durée de nettoyage après une casse de feuille.

La PM3 produit du papier fin couché (65-180 g/m²), avec une largeur de 4,3 m et une vitesse max. de 1050 m/min.

Si vous souhaitez de plus amples informations, contactez sales@runtech.fi ou info@paper-run.com en français.

Nouvelles commandes pour reconstruction de systèmes de vide :

- Sappi Stockstadt PM1 - nouveau système de vide
- Hansol Paper PM51 - nouveau système de vide
- Hansol Paper PM53 - nouveau système de vide
- Powerflute PM1 - reconstruction
- Schweighofer Fiber Hallain (pulp) - nouveau système de vide
- Stora Enso Veitsiluoto PM5 - reconstruction
- Stora Enso Kaukopää BM2 - reconstruction

► NOUVEAU COLLABORATEUR



Mika Tähtinen (MSC) a rejoint l'équipe de Runtech en tant que responsable Projet depuis le 1er février 2012. Il possède plus de 10 années d'expérience dans l'engineering mécanique.

Mika a 35 ans. Marié, il a 2 enfants et apprécie les loisirs comme la pêche, le floorball et la natation.

► NOUVEAUX CONCEPTS

Runtech Systems Ltd a acquis la société Selotek Ltd, ce qui permet d'enrichir notre équipe par un groupe de professionnels industriels très expérimentés dans le service technique. L'ensemble de notre équipe possède tout le savoir-faire et l'expérience pour apporter à nos clients un service complet ainsi qu'une facilité de maintenance à la pointe.

Depuis 1996, Runtech a livré et installé des milliers de produits pour des centaines de clients dans le monde entier.

Grâce aux connaissances en service et maintenance de Selotek Ltd et aux produits spécialisés et à l'expertise de Runtech, nous sommes en mesure de fournir à nos clients internationaux un service de très haute qualité dans les domaines suivants :

- Etudes de vide
- Pompes
- Doctorage
- Embarquement de pointe
- Economie d'énergie

Jorma Seppälä, avec des décennies d'expérience dans la maintenance industrielle, a été nommé responsable de la maintenance en Novembre 2011. Toni Seppälä est responsable de la fabrication de nos produits de maintenance.

Antti Puurunen, directeur des ventes Runtech Systems Ltd, a intégré avec succès notre nouveau secteur et a mis en place une connexion solide avec la gamme de services de la société.



Jorma Seppälä, Responsable Maintenance (à gauche) et Toni Seppälä, Responsable Service avec un nouveau Turbo Blower EP Turbo 500, prêt à être livré à SCA Lucca, Italie