

2012 | Nr. **08**
www.a-p-r.de

[BVDM]

Druckindustrie für 2012
optimistisch

[VERBAND]

Zellcheming gibt sich
einen neuen Rahmen

[NEUAUSRICHTUNG]

Huyck.Wangner und
Stowe Woodward mit
Reorganisation

[KUNDENSERVICE]

Södra Cell will mehr
neue Produkte

[SPECIAL]

PAPIERERZEUGUNG,
VORBERICHTE ZUR
ZELLCHEMING

[BTG]

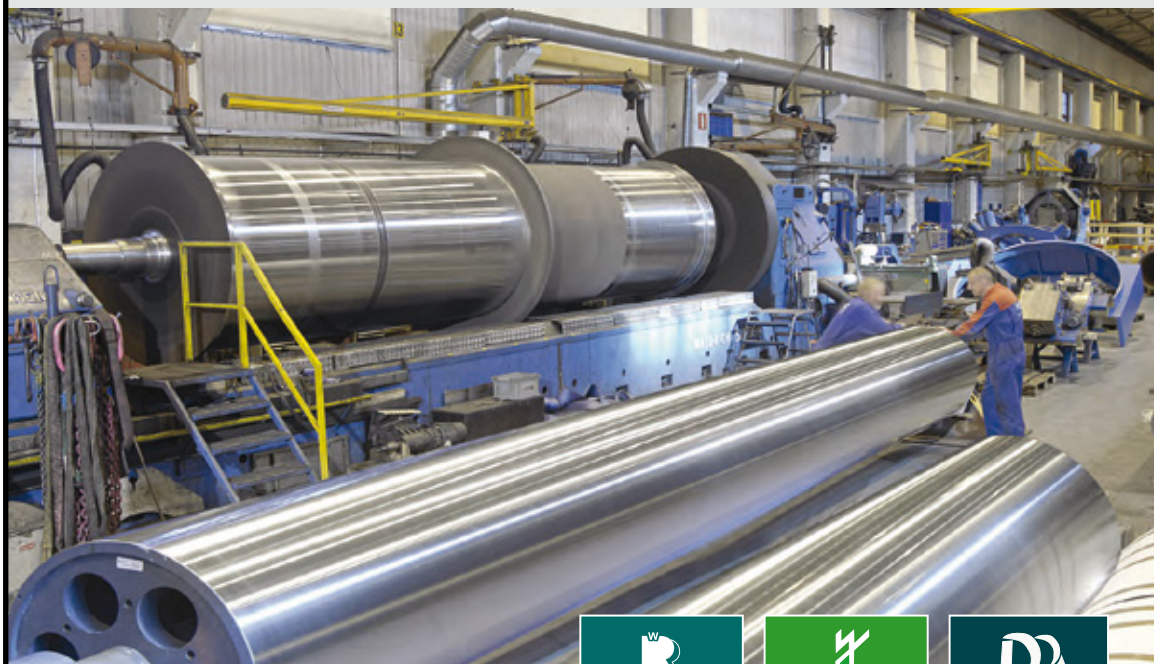
Schaber erhöhen
Feststoffgehalt der
Streichfarbe

RICHTER Karhula Oy

Prosessitelojen valmistajien yhteenliittymä

Telojen valmistus, korjaus, kunnostus

- G-Groove ruostumattomat pinnoitteet
- taipumakompensoitujen telojen vaipat
Uustuotanto + kunnostus
- toiminnallisten telojen valmistus
- telojen huoltopalvelu



Telaliitto? ?Out of
context?



Suurtelasorvaamo Karhulan tehtaalla Suomessa, suurimmat työstökappaleiden mitat 2,10 m (halkaisija), 18 m (pituus), 80 t (paino).



Wolfgang Richter Karhulan laahintakoneen edessä, 1,70 m (halkaisija), 10,50 m (pituus), 60 t (paino)

[PÄÄJUTTU]

RICHTER JA KARHULA YHTEISTYÖHÖN

Mesera Karhula Oy on suomalainen yksityinen koneenrakennus- ja huolto-yhtiö, joka valmistaa Kotkassa paperiteollisuudelle tarkoitettuja erikoisteloja. Vuoden 2012 alussa Meseran telojen markkinointi, huoltopalvelut ja käyttöönotto siirtyivät Saksan Dörenissä toimivan Wolfgang Richter -yhtiön hoidettaviksi Saksassa, Itävallassa, Sveitsissä ja Benelux-maissa.

Meseran Karhulan tuotantolaitoksessa on jo vuodesta 1905 eri yhtiöiden (Ahlstrom, Valmet, Metso, Mesera) omistuksessa valmistettu paperiteollisuuden koneita ja laitteita. Ensimmäiset kolme kartonkikonetta tehdas rakensi vuosina 1908 - 1911, ensimmäisen sellukoneen vuonna 1909. Teloilla oli alusta lähtien merkittävä sija tehtaassa tuotannossa. Historiansa kuluessa yhtiö erikoistui yhä enemmän rakentamaan korkealuokkaisia erikoisteloja sekä huoltamaan ja kunnostamaan taipumakompensoituja teloja, imu-, puristin- ja johtoteloja sekä tampo- ja puristiteloja. Nykyään eri tehtaassa käyttävät yli 400 Karhulassa valmistettua taipumakompensoitua telaa. Tämän lisäksi Karhulan tehtaalla on yli 105 vuotta kokemusta perälaatikkotekniikasta ja -huollosta: Karhulan tehdas on toimittanut eri paperinvalmistajille n. 400 kokonaista perälaatikkoa ja perälaatikko-osia. Mesera Karhula Oy työllistää n. 100 ihmistä, sen liikevaihto on n. 12 miljoonaa euroa.

„Verrattuna maailman johtaviin suuriin paperikoneiden valmistajiin yhtiömme on pieni, mutta me tarjoamme asiakkaillemme erittäin korkeaa laatua ja olemme

hyvin luotettava toimittaja“, sanoo Mesera Karhulan myynti- ja tehdasjohtaja Jari Hämäläinen. Päätoimialamme on toiminnallisten telojen kuten liimapuristin-, puristin-, kalanteri- ja imutelojen tuotanto sekä erityisesti taipumakompensoitujen telojen komponenttien valmistus, jotka sopivat kaikkien valmistajien tavallisille

» Päätoimiala on prosessitelojen valmistus. «

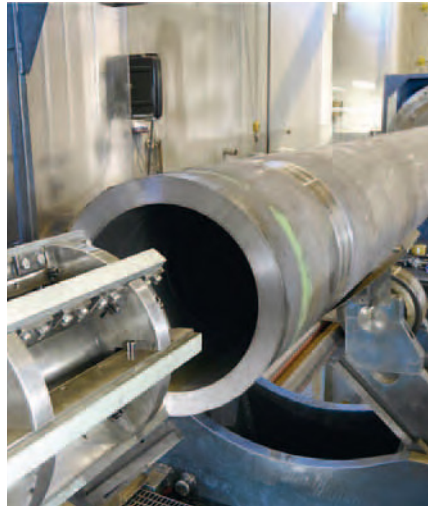
(kelluville) ja vyöhykesäädetyille malleille. Yhtiön erikoisosaamisen ala on suurten telojen valmistus: jopa enintään 80 tonnin painoisia yksittäisiä osia pystytään valmistamaan tai huoltamaan. Tämän lisäksi tämä Richterin yhteistyökumppani valmistaa puristinteloille tarkoitettuja ruostumattomia teräsnauloja ja G-Groove-telapinnoitteita, jotka takaavat pidemmän

käyttöajan ja paremman vedenpoiston. Karhulan tehtaassa päämarkkinat ovat Suomi ja Pohjoismaat sekä Keski-Eurooppa. Ensimmäisiä toimituksia lähti kuitenkin myös Etelä- ja Pohjois-Amerikkaan. Asiakkaat kuten Stora Enso, UPM ja Metso luottavat Mesera Karhulan telojen huoltopalveluihin. „Pystymme kunnostamaan kaikenmerkkiset telat – pienimmästä korjauksesta täydelliseen perusparannukseen ja rakenteen muutokseen.

Konekantomme mahdollistaa kaikenkokoiset telojen huolto- ja koneistustyöt sekä varaosatoimitukset kaikille taipumakompensoitujen telojen malleille. Huippunykyaikaisen suurkonekantomme, monikymmenvuotisen paperinvalmistuksen taitotietomme ja kokeneiden erittäin pätevien työntekijöidemme ansiosta olemme tulevaisuudessakin vahvassa asemassa Euroopan paperialalla“, summaa Jari Hämäläinen. Vielä hiljattain yritys toimi Metson alihankkijana. „Nyt haluamme palvella asiakkaitamme ilman välikättä.“



Putken poraus uuden taipumakompensoidun telavaipan valmistamiseksi.



Telaputki laahintakoneessa, ennen laahinpään sisäänvi-
enttiä.



Huoltopalveluna jälkeempään laahittu Nipco-telan vaippa,
pinnan karheus Ra = 0,4 µ

Karhulan tehtaan konekanta koostuu etupäässä suurista koneista.

Se käsittää kaksi sorvia (työstökappaleet enintään 80 t painoltaan, 2,10 m sorvaushalkaisijaltaan ja 18 m sorvauspituudeltaan) sekä kaksi huippumodernia hiomakonetta (työstökappaleet enintään 2 m hiontahalkaisijaltaan ja 13,50 m hiontapituudeltaan), joista toisella toimii myös 3D-hionta.

Tämä vasta vajaat viisi vuotta vanha menetelmä on telojen hionnan uusi teknologia; menetelmällä tasataan ensisijaisesti geometrian muutokset, jotka syntyvät telan äärimmäisen suurista kierrosluvun eroista viimeistelyhionnan ja tuotannon välillä. Lyhyesti: Hionnassa tela hiotaan epäpyöreäksi, jotta se pyörisi tuotanto-olosuhteissa täydellisen pyöreästi. „Tasapainotustekniikan kannalta pääsemme 3,20 m halkaisijoihin ja 15 m työstökappaleen pituuteen. Muista pk-telanvalmistajista erotumme kuitenkin suurilla poraussorvillamme ja laahintakoneellamme, jolla valmistetaan taipumakompensoitujen telojen vaipat. Siinä saavutamme todella sileät pinnat, joiden karheus voi olla jopa Ra = 0,4 µ, työstökappaleet voivat olla halkaisijaltaan enintään 1,70 m, pituudeltaan 10,50 m ja painoltaan 60 t“, kertoo Hämäläinen. Karhulan tehdas pystyy myös jyrsimään ja höyläämään tämänpituisia teloja.

Yamauchi - tela-yhteenliittymän kolmas kumppani

Vuoden 2010 alusta Mesera Karhula on harjoittanut yhteistyötä japanilaisen Yamauchi-yhtiön kanssa, joka on siitä lähtien eräässä Karhulan tehtaan osassa polymeerisistä komposiiteista valmistanut kalanteritelapinnoitteita, jotka täydentävät Karhulan tuotevalikoimaa. Yamauchilla on yhteistointiasopimus myös Richter-yhtiön kanssa, joka vastaa Yamauchin kalanteritelapinnoitteiden myynnistä ja huollosta Keski- ja Itä-Euroopassa (ks. apr nro 6/12).

Kun Richterin Rolls-I-tehtaalla Dürenin kaupungissa käynnistyy tämän vuoden lokakuussa uusi terminen ruiskutuslaitteisto, jolla valmistetaan keramiikka- ja volframi-karbidipinnoitteita (ks. apr nro 2/12), nämä kolme yritystä muodostaa tela-yhteenliittymän, joka pystyy tarjoamaan kaikenkattavasti uusia teloja, taipumakompensoitujen telojen vaippoja, telapinnoitteita ja huoltopalveluja paperiteollisuuden kaikkia teloja varten. | DB

Historia

1889 Perustetaan Karhulan konepaja puu- ja paperiteollisuuden korjausverstaana.

1905 Rakennetaan ensimmäinen perälaatikko.

1908 bis 1911 Rakennetaan ensimmäiset kolme kartonkikonetta.

1915 Ahlström ostaa Karhulan konepajan.

1948 Ahlström Karhula suunnittelee ja rakentaa ensimmäisen suomalaisen paperikoneen Tervakosken tehtaalle.

1948 bis 1987 Ahlström Karhula vakiinnuttaa asemansa maailmanlaajuisesti toimivana paperi- ja sellukoneiden sekä niiden komponenttien toimittajana ja paperiteollisuuden tarvitsemien huoltopalvelujen tarjoajana.

1987 Valmet (nykyään Metso) ostaa Karhulan paperikoneliiketoiminnan Ahlströmiltä ja valmistus erikoistuu telatekniikkaan, erityisesti kelluviin taipumakompensoituihin teloihin.

1989 Karhula toimittaa ensimmäisen taipumakompensoidun telan Kämmererille (Osna-brück/Saksa).

1995 Valmistetaan ensimmäinen vyöhykesäädetty taipumakompensoitu tela.

1999 Valmet muuttaa nimensä Metsoksi.

2000 Metso aloittaa koko konsernissa yksinkertaisempien rakenneosien valmistuksen ulkoistuksen.

2000 Metso myy Karhulan tehtaan ensimmäisiä osia Meseralle ja hankkii jatkossa siellä valmistettuja komponentteja kuten perälaatikkoja, runkoja, vedenpoistoja, kiristimiä ja säätimiä.

2004 Mesera ostaa Metsolta myös telojen valmistuksen ja huoltopalvelut.

Tähän päivään mennessä on valmistettu 48 vyöhykesäädettyä vaippaa, yli 400 kelluvaa vaippaa ja yli 200 yksittäistä varosavaippaa kaikenmerkkisiä taipumakompensoituja teloja varten.