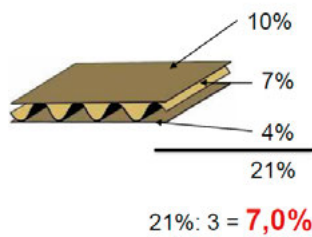




Wilgotność kluczową wskazówką w produkcji tektury falistej!



Humidity: a Key Indicator in Corrugated Board Production

MAREK MOTYLEWSKI

This article is based on a presentation I gave at a FEFCO (European Federation of Corrugated Board Manufacturers) technical seminar at the end of October 2015 in Barcelona. Some amendments have been made since then.

It addresses aspects of corrugated board production that involve humidity. This is one of the most important parameters, if not *the* most important parameter, connected with both paper and corrugated board. Humidity is a critical variable throughout the processing cycle – from the production of paper on the paper machine to its storage and transportation, its formation into board and conversion into packaging and, finally, its useful life as a container for goods. Studies often focus on the humidity of the paper or packaging itself and ignore what is most important. Why do I say this? The humidity of paper on a paper machine, and to some degree on a corrugator, is usually mostly under our control: we know what its levels are. But what happens during the storage and transportation of both paper and packaging depends on ... the weather, which is a factor we can neither control nor accurately predict.

I address the following issues in the article:

- The importance of water for human beings and for corrugated board
- The humidity of paper on the paper machine
- The storage and transportation of paper
- Variations in humidity during the production and conversion of corrugated board
- The impact of weather on paper, board and boxes

Artykuł powstał na bazie mojej prezentacji, przedstawionej podczas seminarium technicznego FEFCO w październiku 2015 r. w Barcelonie, poszerzonej o zmiany, które zaszły od tamtego czasu. Zawartość ukierunkowana jest na aspekty związane z wilgotnością – jednym z najważniejszych, jeżeli nie najważniejszym parametrem związanym zarówno z papierem, jak i z tekturą falistą.

Wilgotność wydaje się kluczowa w całym cyklu powstawania opakowania, od produkcji papieru na maszynie papierniczej, jego magazynowania, transportu, formowania w tekturę, przerobu w opakowanie i dalszego życia z towarem w środku. Często opracowania skupiają się na wilgotności samego papieru lub tektury i opakowań, a pomijają to, co najistotniejsze. Dlaczego? Wilgotność papieru na maszynie papierniczej – i w jakiejś mierze na tekturnicy – jest w dużym stopniu pod kontrolą, tzn. są znane jej poziomy. Natomiast to, co dzieje się w okresach magazynowania i transportu, zarówno papieru, jak i opakowań, zależy od pogody, a więc czynnika, którym nie sterujemy i często nie możemy go jeszcze precyzyjnie przewidzieć.

Artykuł składa się z kilku głównych wątków:

- Jak ważna dla człowieka i tektury falistej jest woda;
- Wilgotność papieru na maszynie papierniczej;
- Magazynowanie i transport papieru;

M. Motylewski, Head of Technical Service Containerboard Europe & International, Mondi Świecie S.A.;
marek.motylewski@mondigroup.com