

Capacitatile actuale de productie de hartii pentru carton ondulat, carton ondulat si ambalaje si hartii igienico-sanitare ale fabricantilor din Romania si Ungaria (pentru hârtii pentru cartonul ondulat)

Hartii pentru carton ondulat

Capacitățile de producție de hârtii pentru cartonul ondulat instalate în România și Ungaria (am luat în analiză și Ungaria deoarece este foarte aproape de România și prezintă un real pericol pentru fabricanții de hârtii autohtoni) sunt prezentate în tabelul de mai jos împreună cu sortimentele de hârtie ce pot fi fabricate și gramajele corespunzătoare:

| | | AMBRO Suceava | ECOPAPER Zarnesti | HAMBURGER Ungaria | VRANCART Adjud |
|---------------------------------|---------|--|---|--|-------------------------------------|
| Capacitate - to/an - | | 100.000 | 80.000 | 450.000 | 61.500 |
| - g/mp -Gramaj | <100 | Nu | Nu | Da | Nu |
| | 100-160 | Da | Da | Da | Da |
| | 160-180 | Da | Da | Da | Nu |
| Sortimentatie | | Schrenz Fluting Testliner 2 Testliner 3 | Schrenz Fluting Fluting HQ Testliner 3 | Schrenz Fluting Fluting HQ Testliner 2 Testliner 3 | Schrenz Fluting 2 Testliner 3 |

Diferentele dintre sortimentele de hartii fabricate sunt explicitate in cele ce urmeaza:

Hartia Schrenz sau Chip, destinata stratului neted interior pentru cartonul ondulat tip V si tip VII, este hartia care nu impune caracteristici fizico-mecanice deosebite, fiind cea mai slaba hartie din punct de vedere calitativ. Este produsa din maculatura (de regula de cea mai slaba calitate), fara aditivi pentru imbunatatirea caracteristicilor.

Hartia Fluting, destinata miezului cartonului ondulat, clasificata in Fluting 2, Fluting si Fluting de inalta calitate (HQ) difera prin caracteristicile de rezistenta ale acestora: CMT (care reprezinta rezistenta la aplatizare dupa ondulare) si SCT (care reprezinta rezistenta la compresiune). Aceste caracteristici sunt raportate la gramajul hartiei, rezultand un indice al caracteristicilor, care este cel mai scazut pentru Fluting 2 si cel mai ridicat pentru Fluting HQ. Indicele variaza de la 1,3 la peste 1,8 pentru CMT si intre 13,5 si peste 18 pentru SCT.

Hartia Liner - Testliner, destinata straturilor netede exteriorare, clasificata conform FEFCO (Federatia Europeana a Fabricantilor de Carton Ondulat) in Testliner 4, Testliner 3, Testliner 2 si Testliner 1, difera prin culoare si prin caracteristicile fizico-mecanice ale acesteia. Caracteristicile acestui tip de hartii sunt:

- *indicele de Rezistentă la Plesnire*, care pentru Testliner 3 variaza între 2 și 2,5, pentru Testliner 2 între 2,5 și 3, iar pentru Testliner 1 este mai mare de 3;
- *SCT (rezistentă la compresiune)*, care pentru Testliner 3 variaza între 13,5 și 15,5, pentru Testliner 2 între 15,5 și 17,5, iar pentru Testliner 1 este mai mare de 17,5.

Testliner 4 este o hartie necolorată, ușor înțeliată și cu un indice de rezistență la plesnire mai mare de 12. Dintre cele patru tipuri de hartii Liner-Testliner aceasta hartie este cea mai slabă din punct de vedere calitativ.

Carton ondulat

Capacitățile de producție pentru carton ondulat și ambalaje instalate în România precum și sortimentăria și calitatea produselor sunt prezentate în tabelul de mai jos:

| Nr. crt. | Firma | Capacitate de productie - to/an - | | Sortimentatie |
|----------|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------|---|
| | | Carton produs pe masina | Ambalaje | |
| 1 | AMBRO Suceava | 24.000 | 14.400 | Nu produce carton tip VII, are calitate medie și nu produce cutii imprimate în mai mult de 3 culori și nici cutii caserate |
| 2 | DUNAPACK Sf. Gheorghe | 60.000 | 28.800 | Nu produce carton tip VII, are calitate ridicată și produce toate tipurile de cutii |
| 3 | ECOPACK Ghimbav | 60.000 | 31.200 | Nu produce carton tip VII, are calitate fluctuantă și nu produce cutii caserate |
| 4 | EUROPA EXPRESS Iasi | 24.000 | 9.000 | Nu produce carton tip VII, are calitate medie și nu produce cutii cu lipire în mai multe puncte |
| 5 | ROMCARTON Bucuresti | 54.000 | 36.000 | Nu produce carton tip VII, are calitate ridicată și produce toate tipurile de cutii |
| 6 | RONDOCARTON Cluj Napoca + Targoviste | 120.000 | 50.400 | Produce toate tipurile de carton și cutii și are calitate ridicată |
| 7 | SCA Timisoara | 48.000 | 12.000 | Nu produce carton tip VII, are calitate medie și produce toate tipurile de cutii |
| 8 | VILCART Rm. Valcea | 24.000 | 14.400 | Nu produce carton tip VII, are calitate medie spre scăzută și produce toate tipurile de cutii |
| 9 | VPK Salonta | 30.000 | 9.000 | Nu produce carton tip VII, are calitate medie și nu produce cutii cu lipire în mai multe puncte |
| 10 | VRANCART Adjud | 70.000 | 6.000 | Nu produce carton tip V ondula B+E și E+E și nici tip VII, are calitate medie spre bună și nu produce cutii stantate cu imprimare în mai mult de două culori, cutii cu lipire în mai multe puncte și nici cutii de dimensiuni foarte mari |
| | TOTAL | 511.933 | 211.200 | |

Hartii igienico-sanitare

Capacitățile de producție pentru hârtii igienico-sanitare și capacitățile de transformare în role instalate în România, sortimentăția, gramajele și alte caracteristici sunt prezentate în continuare:

| Societatea | Capacitatea de productie - to/an - | Capacitati de conversie in produs finit - to/an - | Masini de hartii igienico-sanitare Descriere | Linii de conversie Descriere |
|-------------------------------------|---------------------------------------|--|--|--|
| COMCEH Calarasi | 43 000 | 32 000 | Tip: Crescent Former Materie prima: celuloza si/sau maculatura descernelizata Gramaj: 12 – 40 g/mp Viteza de lucru: 1350 m/min Capacitate: 120 to/zi | Linie conversie pentru role de toaleta si prosoape Producator: Fabio – Perini Capacitate: 30 to/zi |
| | | | | Linie conversie pentru role de toaleta si prosoape de bucatarie. Producator: Fabio – Perini 2008 Capacitate: 60 to/zi |
| PEHART TEC Petresti | 64 000 | 10 000 | Producator: Over Meccanica (2007) Tip: Crescent Former Capacitate: 60 to/zi Viteza: 1400 m/min Latime de lucru: 2500 mm Infasurator triplu strat Materie prima: celuloza pura | Linie conversie pentru role de toaleta si prosoape de bucatarie cu ambalare automata. Producator: CMG - Italia Capacitate: 27 to/zi |
| | | | Producator: Toscotec (2009) Capacitate: 100 to/zi Cutie de lansare cu dublu strat Cilindru uscator din otel Yankee Instalatie de preparare a pastei fibroasa pentru celuloza virgina Infasurator triplu strat Latime de lucru: 2750 mm Viteza: 2000 m/min Materie prima: celuloza pura Gramaj: 15-40 g/mp | |
| | | | Masina nr. 6 (1970) Materie prima: maculatura Gramaj: 34 g/mp Infasurator simplu strat Productie: 20 to/zi | |
| PETROCART Piatra - Neamt | 10 800 | 8 000 | Tip: Fourdrinier Gramaj: 22-40 g/mp Dublu strat, simplu strat Materie prima: maculatura | Partea de tissue converting: - trei bobinatoare start - stop marca Lyish - Israel |

| | | | | |
|---------------------------|--------|--------|--|---|
| | | | Capacitatea: 30 to/zi | - 2 cutite produse de aceeași firmă - o mașină de ambalat în saci preconfectionați marca Lynx (face pachete de 40 sau 48 de role) - o mașină de ambalat revizuită general PAC 930 (face celelalte configurații) |
| VRANCART Adjud | 22.800 | 12.250 | Masina Fourdrinier Producator: Fampa Beloit Gramaj: 22-40 g/mp Dublu strat, simplu strat Materie prima: maculatura Capacitate: 75 to/zi gramaj normal și 36 to/zi dublu strat | Bobinator semiautomat de fabricat role cu ambalare manuală și capacitate de 15 to/zi Linie de fabricat role industriale produsă de firma Giesse – Italia în anul 2010, cu capacitate de 20 to/zi |