

# impressive

AUSGABE 3/2014

## Atronet – top in Entwässerung und Start-up

Neuer Pressenfilz mit  
spezieller Kompression

## Klarheit für Papiermacher

Wie man Vibrationen  
präzise bestimmt

## Primoselect erobert Siebpartien

Warum immer mehr davon überzeugt sind



## Kundenzufriedenheit konkret Interview mit Hadera Paper

Wir fragen uns oft, was konkret Kunden begeistert, was man richtig macht, worauf es zu achten gilt ... Aber Antworten sind bekanntlich hilfreicher als Fragen, deswe-

gen haben wir Hadera Paper, Israel, einen langjährigen Heimbach-Kunden, zu seinen Erfahrungen befragt.

**Das ganze Interview ab Seite 08.**

## Dryers Club zum Zweiten

Trockenpartie-Seminar  
erneut ausgebucht



# Primoselect

Die Zukunft der Formationsiebe

**Primoselect** ist ein einzigartiges Siebkonzept, verwendbar für alle Papiersorten:

- **flexibles Design** für jeden Bedarf,
- **verbesserte Produktion** hinsichtlich Laufzeit, Trockengehalt, Energieverbrauch und Effizienz,
- robuste Laufseite für **bessere Stabilität und längere Laufzeit**,
- sehr offene Struktur und geringe Dicke für **optimale Entwässerung**,
- **gut zu reinigen**, höhere Retention, weniger Abrisse,
- **weniger Wasser- und Faserschleppen**.

04 *atronet.*  
**Pressenfilz in  
Vollendung**

05 „**Papier ist meine  
Leidenschaft**“

Josef Kosse im Profil

06 **Was tun, wenn die  
Maschine brummt?**

Mit Analyse-Kit Vibrationen lokalisieren



13 *primoselect.*  
**Dauer(b)renner für hohe  
Wirtschaftlichkeit**

Verehrte Leser,

**herzlich willkommen zur dritten impressive in diesem Jahr!**

Die erste Jahreshälfte ist rum. 6 Monate voller Herausforderungen, die zu meistern waren. Zeit für eine wohlverdiente, kleine Pause. Und falls Sie noch ein wenig Lektüre benötigen, darf ich Ihnen unsere impressive ans Herz legen, die auch heute wieder interessante Themen für Sie bereithält:

Dieses Mal gehen wir unter anderem der Frage nach, warum ein Heimbach-Kunde überhaupt Heimbach-Kunde geworden ist: Yaron Dor, Werkleiter bei Hadera Paper, Israel, erläutert im **Interview**, warum Heimbach seit inzwischen zehn Jahren sein erster Ansprechpartner ist, wenn es um Spannungen für seine Maschinen geht. An dieser Stelle mein persönlicher Dank an Herrn Dor für seine aufschlussreichen Antworten!

Lernen Sie **Atronet** kennen, Heimbachs neuen Pressenfilz mit der speziellen Kompressionsschicht. Diese Produktneuheit haben unsere Ingenieure insbesondere für die Produktion grafischer Papiere und leichter Verpackungen entwickelt, die auf Schnellläufern hergestellt werden.

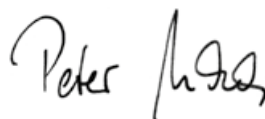
Sie erfahren, was beim zweiten **Dryers Club**, dem Heimbach-Seminar zur Trockenpartie, in Köln und Düren präsentiert wurde. Erneut durften wir uns über ein ausgebuchtes Seminar und positive Rückmeldungen unserer Kunden freuen.

Die Kollegen der Service Division TASK stellen Ihnen ferner das neue **Analyse-Kit** zur Messung von Vibrationen vor – interessant für jeden Papiermacher, der sich fragt, warum seine Maschine „brummt“.

Auch **Primoselect**, das ebenso flexible wie kostensparende Formiersieb, haben wir für Sie beleuchtet: Lesen Sie in unserem Marktbericht, was Primoselect bei Kunden bereits bewirkt hat.

Und nun viel Spaß beim Stöbern! Ich wünsche eine schöne Sommerzeit!

Herzliche Grüße aus Düren



Sprecher der Geschäftsführung

# atronet.

## Pressenfilz in Vollendung

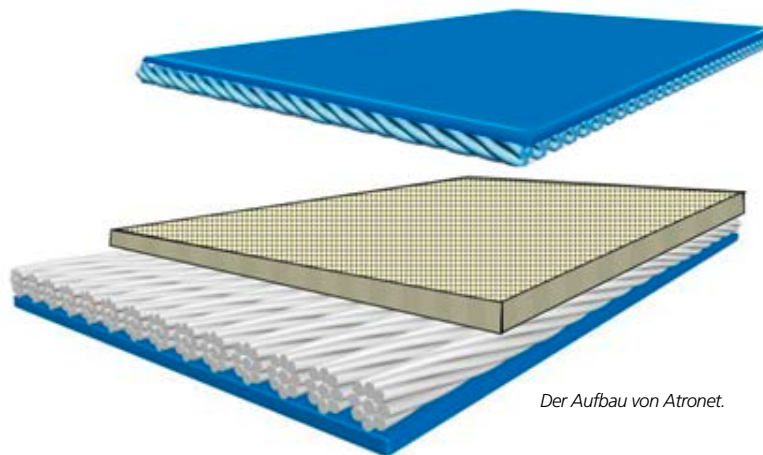
Die Herausforderung: Wie verbessert man ein bereits sehr gut etabliertes Produkt wie Atrocross? Die Zielsetzung: Ein Pressenfilz, der Entwässerungsleistung und Start-up-Eigenschaften optimiert! Das Ergebnis: Atronet – Spezialist für die Produktion grafischer und leichter Verpackungspapiere auf Schnellläufern!

Mit einem feinen Gespür für Kundenbedürfnisse, jeder Menge Ehrgeiz, Forschergeist und ganz viel Expertise haben Ihre Heimbach-Spezialisten entwickelt. Unter Federführung von Josef Kosse, Produktmanager Pressing, Belting & Drying, ist Atronet entstanden – Heimbachs neuartiger Pressenfilz mit der speziellen Kompressionsschicht.

### Neue Schicht nutzt vielfach

Diese Kompressionsschicht ist zwischen den Trägermodulen angeordnet. Sie kann im Oberbau sowohl mit Zwirnen als auch mit starken Monofilamenten kombiniert werden. „Kunden schätzen die **signifikante Verbesserung beim Start-up** mit Atronet“, erläutert Kosse einen wichtigen Kundennutzen. „In der Praxis zeigen sich zudem **hohe Werte, was die Gesamtentwässerung anbetrifft.**“ Ein weiterer wichtiger Aspekt für Papiermacher ist die Qualität des Querprofils: „Papiermacher profitieren von **sehr homogenen Querprofilen** – und das über die gesamte Laufzeit. Außerdem ist das **erhöhte Relaxationsverhalten** und der verbesserte Selbstreinigungseffekt zu nennen: Zwei Faktoren, die sich in deutlich erhöhten Restfestigkeitswerten widerspiegeln“, so Kosse, der sich mit den bisherigen Ergebnissen sehr zufrieden zeigt.

Atronet eliminiert Kostendreiecke.



Der Aufbau von Atronet.

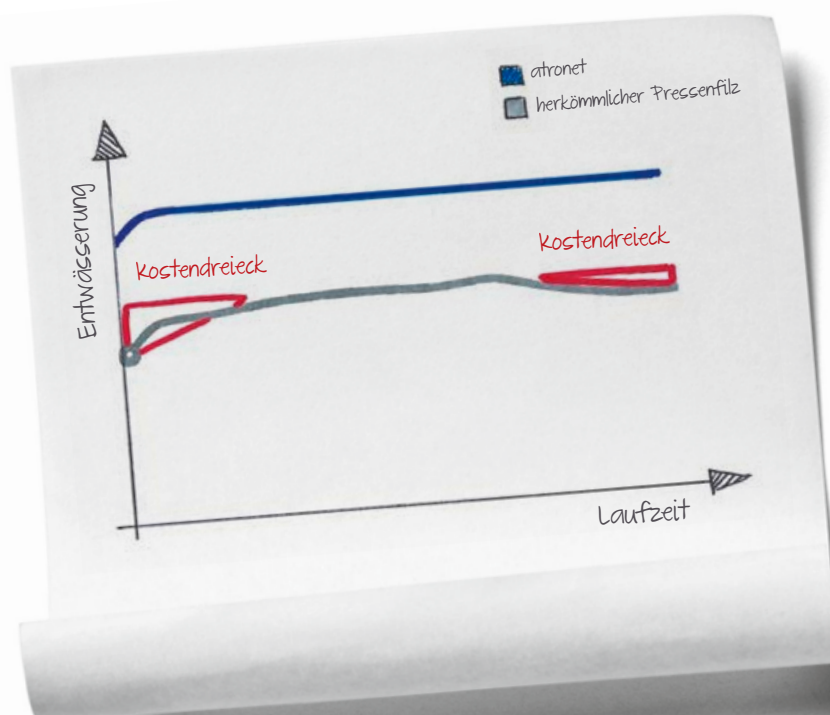
### Atronet eliminiert Kostendreiecke

Doch nicht nur technische Argumente zeichnen diesen Filz als Spitzenprodukt aus. Kunden profitieren dank des neuartigen Konzepts nämlich auch finanziell: „Mit Atronet können Kunden nun einen Filz verwenden, **der nicht nur das erste ‚Kostendreieck‘ in der Anlaufphase beseitigt, sondern auch das zweite am Ende der Laufzeit!**“ Ein wichtiger wirtschaftlicher Zusatznutzen, den Produktmanager Kosse herausstellt.

Dass Heimbach-Kunden dies schätzen, beweisen Zahlen: „Im Jahr 2012 begannen wir mit der Auslieferung von Atronet. Ein Jahr später bestellten Kunden bereits deutlich

mehr als das Zehnfache, mit weiter steigender Tendenz“, hebt Kosse die Entwicklung hervor. „Dies empfinden wir als Bestätigung des Anspruchs, **alle Heimbach-Produkte stets exakt auf Kundenbedürfnisse zuzuschneiden.**“

Und die Entwicklung wird weitergehen, denn Stillstand ist Rückschritt: „Wir arbeiten bereits an neuen Entwicklungen und freuen uns darauf, Heimbach-Kunden in Zukunft weitere Mitglieder der Atronet-Familie vorstellen zu dürfen!“ Seien Sie gespannt, welche Innovation Kosse und sein Team als nächstes präsentieren werden. Wir halten Sie auf dem Laufenden!





Josef Kosse, Produktmanager Pressing, Belting & Drying.

## „Papier ist meine Leidenschaft“ Josef Kosse entwickelt Ihren Fortschritt

Josef Kosse ist ein echter „Papiermensch“: Als Produktmanager Pressing, Belting & Drying ist er maßgeblich an der Weiterentwicklung von Heimbach-Produkten für diese Sektionen der Papiermaschine beteiligt. So bringt der gelernte Papiermacher seine Expertise z. B. in den **neuen Pressenfilz Atronet** ein. Und wenn sich Kosse gerade nicht mit Produktinnovationen beschäftigt, ist er z. B. als Referent bei der erfolgreichen Seminarreihe „Dryers Club“ anzutreffen (siehe auch: separater Bericht auf Seite 11/12). Seit inzwischen knapp 15 Jahren ist Josef Kosse in der Papierbranche in verschiedenen Positionen aktiv: Bevor er im Jahre 2012 zur Heimbach-Familie stieß, arbeitete er

in Deutschland, China und England in der Papierproduktion, der Maschinen-Inbetriebnahme und als Oberwerkführer.

### Ein Leben für die Papierproduktion

Für Kosse, der sich im Laufe seiner Karriere zum Papiermachermeister weitergebildet hat, ist Papier und alles, was damit zusammenhängt, mehr als nur ein Job: „Papier ist meine Leidenschaft“, sagt er und ergänzt: „Papier und seine Produktion sind spannend und abwechslungsreich. Man lernt immer wieder Neues dazu. Meine praktischen Erfahrungen stelle ich sehr gern in den Dienst unserer Kunden!“



Ralf Schuster bei der Demonstration an der Heimbach-Pilotmaschine.

## Was tun, wenn die Maschine brummt? Mit Heimbachs Analyse-Kit Vibrationen lokalisieren

*Es ist nicht viel größer als ein handelsübliches Smartphone, das neue Gerät zur Messung von Maschinenvibrationen. Diese können für Sie von Heimbach-TASK verlässlich lokalisiert werden – und das flexibel, auch an schwer zugänglichen Stellen!*

Vibrationsmessungen sind sinnvoll, um bestehende Störungen exakt zu bestimmen, können aber auch sehr gut zur vorbeugenden Instandhaltung genutzt werden. Schäden an Aggregaten oder Maschinenelementen können auf diese Art frühzeitig erkannt, eventuell auftretende Folgeschäden minimiert bzw. ganz vermieden werden.

### Messungen auf den Punkt genau

Mit dem Heimbach-Analyse-Kit im handlichen Taschenformat können Messungen flexibel und einfach vorgenommen werden: Piezoelektronische Beschleunigungsaufnehmer erfassen die Schwingungen als Rohdaten. An Walzen werden sie triaxial aufgenommen (in Nip-, Längs- und Querrichtung). Diese Daten werden **kabellos zur Auswerteeinheit übertragen** und dort von einem PC aufbereitet, der zum FFT-Analysator umgebaut worden ist. Voraussetzung für die Messung ist eine stabil laufende Produktion ohne Änderungen von Grammatik und Geschwindigkeit. Für eine abschließende Bewertung sind mechanische Details (wie z. B. Lager-

größen, -bauart und -typ, Walzendurchmesser, Anzahl von Getriebezähnen) erforderlich, die von Kundenseite verfügbar gemacht werden.

### Handlungsempfehlung für den Kunden

„Die Zeit, die Kunden in das frühzeitige Aufspüren von Störquellen investieren, **zahlt sich am Ende immer aus**“, berichtet Ralf Schuster, bei Heimbach-TASK Experte für Vibrationsmessungen. Schuster, der bereits seit über 17 Jahren solche Messungen durchführt, weiß, worauf es ankommt: „Viele Maschinen sind mit Online-Messsystemen ausgestattet. Dies ist hilfreich, um vorab schon mal ein Gefühl für die Störung entwickeln zu können.“



Abb. 1:  
Das Analyse-Kit von Heimbach-TASK auf einen Blick:  
Links unten der „Taktgenerator“, der zur Offline-Synchronisation verwendet wird.  
Links oben und inmitten des Tisches die drei Sender des Telemetriesystems, mit dem konkrete Werte ermittelt werden (Funkstrecke: ca. 150 m). Zudem der „triaxiale Beschleunigungsaufnehmer“ samt zwei „Konturenmagneten“, womit in x-, y- und z-Richtung die Walze überprüft wird.

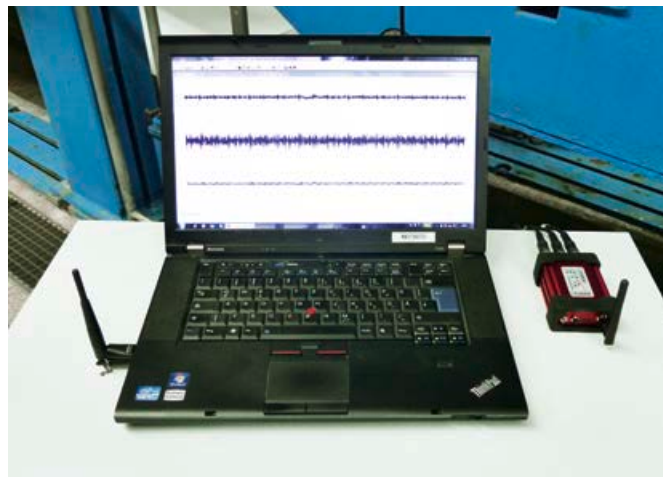


Abb. 2:  
Die mathematische Vorbereitung: Via Telemetrie wird die Gesamtschwingung der Walze als Zeitsignal erfasst. Ein PC ist als Empfänger für die Telemetrie aufgerüstet. Die Spezialsoftware fungiert als FFT-Analysator.

Allerdings ist **Detailwissen und Erfahrung entscheidend**, wenn es darum geht, dem Kunden eine Handlungsempfehlung auszuarbeiten.“ Hierzu ein konkreter Fall: Bei einer Papiermaschine traten Vibrationen, das vielzitierte „Brummen“, hörbar auf, konnten jedoch nicht präzise zugeordnet werden. Nach Abschluss der Messungen war bewiesen, dass die Vibrationen immer bei einer Geschwindigkeit von 480 m/min auftraten. „Somit waren **Fakten für den Kunden geschaffen**: Er weiß nun, dass diese Maschine nicht bei dieser Geschwindigkeit gefahren werden sollte, um das betroffene Bauteil zu schonen. Wenn die Produktion weiterhin bei 480 m/min gefahren werden muss, ist eine Veränderung des Bauteils nötig: Es muss dann modifiziert werden, um die Eigenresonanz zu verändern“, erklärt Schuster dieses Paradebeispiel.

#### Kundennutzen im Fokus

Wird eine „Schwachstelle“ beizeiten identifiziert, können Kunden rechtzeitig **Stillstandzeiten einplanen und Produktionsausfälle gering halten**. Neben dieser Klarheit, die wertvolle Planungssicherheit begründet, berichten Heimbach-Kunden oft, dass sich nach frühzeitiger Beseitigung von Vibrationen zwei Aspekte zeigen: Zum einen wird von **besserer Papierqualität** berichtet, zum anderen können **Maschinengeschwindigkeiten erhöht** werden – und das selbst dann, wenn die Störungen noch nicht auffällig geworden sind. Wenn auch Sie Klarheit über Ihre Maschinen haben möchten: Ein Anruf unter 0 24 21 / 8 02-469 genügt. Oder Sie schreiben eine E-Mail an: ralf.schuster@heimbach.com.

## INFOBOX

### Fallbeispiel

#### Problem:

Abnutzung und Vibration an einem Filz

#### Empfehlung der TASK-Experten:

- Überprüfung der Antriebswelle und ihres Winkels sowie ihrer Ausrichtung,
- Parallelitäten zwischen Walze und Getriebe prüfen,
- Parallelitäten zwischen Siebsaugwalze und Pick-up-Walze prüfen.

#### Ergebnis:

Die Überprüfung mittels mobiler Messausrüstung ergab eine falsche Ausrichtung des Lagers. Nach Korrektur traten weder Vibrationen noch erhöhte Filzabnutzung auf.



Werkleiter Yaron Dor.

„Bespannungen von Heimbach sind ideal für uns, um unseren Anspruch an führende Papierqualität erfüllen zu können.“

## Qualität und Service entscheiden

### Yaron Dor, Werkleiter bei Hadera Paper, im Interview

*Heimbach hat viele zufriedene Kunden, das freut uns natürlich sehr! Warum das so ist, erzählt uns Yaron Dor, Werkleiter bei Hadera Paper Ltd., heute im persönlichen Gespräch. Hadera Paper ist der führende Hersteller von Papieren und Papierprodukten in Israel.*

#### impressive

*Herr Dor, als Werkleiter kennen Sie Produktionskennzahlen Ihres Unternehmens in- und auswendig. Können Sie uns einige nennen?*

#### Yaron Dor

Aber sicher! Bei uns laufen insgesamt drei Papiermaschinen: Unsere PM4 für Druck- und Schreibpapiere produziert 140.000 Tonnen/ Jahr. Auf der PM2, einer Langsieb-Maschine mit Top-Former, stellen wir Fluting und Testliner her. Die PM8, ein Duoformer, ist im Jahre 2010 in Betrieb genommen worden. Wir nutzen sie zur Produktion von Light Weight Fluting und ebenfalls Testliner: Die Kapazitäten sind hier 100.000 bzw. 250.000 Tonnen/ Jahr. Und um unseren Aktionsradius noch zu erwähnen: Wir bedienen vor allem den israelischen Markt.

#### impressive

*Seit wann bezieht Hadera Paper Produkte von Heimbach?*

#### Yaron Dor

Oh, schon seit geraumer Zeit: Wir arbeiten **seit zehn Jahren mit Heimbach** zusammen. Sowohl auf der PM8 als auch der PM2 laufen zu 80 % nur Siebe und Filze von Heimbach – und das gilt für alle drei Partien! Diese Kennziffer zeigt deutlich, dass wir **mit Heimbach-Produkten mehr als zufrieden** sind.

#### impressive

*Wo sehen Sie die Gründe für diese lange Zusammenarbeit mit Heimbach? Warum schätzen Sie diese Partnerschaft so sehr?*

#### Yaron Dor

Es gibt viele gute Gründe, aber die beiden wichtigsten sind: **Produktqualität und Service! Bespannungen von Heimbach sind ideal für uns**, um unseren Anspruch an führende Papierqualität erfüllen zu können. Denn nur wenn Maschinenausstattungen

sehr gut sind, sind auch Hadera-Papiere führend! Neben diesem qualitativen Aspekt überzeugt uns Heimbach immer wieder mit **exzellentem Service**: Damit meine ich sowohl die produktbezogene Beratung der Heimbach-Mitarbeiter als auch technische Hilfestellungen (von Heimbach-TASK, d. Red.). Wann immer wir im Tagesgeschäft oder bei Störungen Hilfe und Fachwissen benötigen – Heimbach liefert zügig Antworten.

### impressive

*Was hebt Heimbach denn Ihrer Meinung nach von anderen Anbietern ab?*

#### Yaron Dor

Lassen Sie mich das an einem kurzen Beispiel erklären: Ganz zu Anfang unserer Geschäftsbeziehung hatten wir ein großes Problem mit dem Pick-up-Filz an unserer PM2: Dieser musste nämlich schon nach ca. drei Wochen Laufzeit ausgetauscht werden. Heimbach hatte **zügig eine maßgeschnei-**

**derte Lösung** für uns parat (Atromaxx, d. Red.). Und diese Lösung war nicht nur schnell geliefert worden, sie hat sich darüber hinaus auch zum Hadera-Standard entwickelt. Heutzutage tauschen wir den Pick-up-Filz von Heimbach immer erst nach 45 Tagen aus. **Das bringt uns wirtschaftlich nach vorne!**

### impressive

*Ein anderes Thema: Bekanntlich steht die gesamte Papierindustrie unter enormem Kostendruck. Worauf liegt Ihr Augenmerk, wenn Sie Bspannungen einkaufen? Ist für Sie der „nackte“ Preis oder eher das Einsparpotential des Produkts entscheidend?*

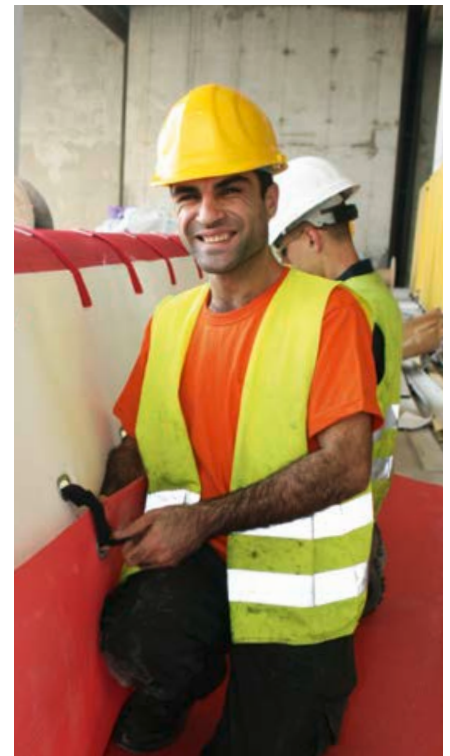
#### Yaron Dor

Diese Frage kann ich ganz eindeutig beantworten! Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie uns Produkte liefern, die **Energie einsparen und Maschineneffizienz erhöhen**. Insofern ist z. B. eine

möglichst lange Laufzeit natürlich wichtiger als der reine Preis pro Quadratmeter. Das Einsparpotential ist also für uns das wichtigste Argument und **Heimbach ein verlässlicher Partner**, bei dem wir wissen, dass auch wirklich Einsparungen erzielt werden können.



Interviewpartner Yaron Dor (li.), zusammen mit Yoram Selinger (Heimbach-Repräsentant in Israel) und Michael Dick (Regional Sales Manager Heimbach) bei der Baustellenbesichtigung des Neubaus für die Hadera-PM8.



Hadera-Mitarbeiter bei der Installation von Heimbach-Trockensieben.



Yamabelt wird in die PM8 eingezogen.

## Yamabelt überlebt Crash

Nicht ohne ein kleines bisschen Stolz zitieren wir hier eine E-Mail aus dem Hause Hadera: „Während des Maschinen-Start-ups mussten wir einen Schaden an der NipcoP-Rolle feststellen, der durch eine Ölleckage entstanden war. Niemand bei uns – und auch nicht der Maschinenhersteller – konnte sich erklären, wie das Belt diesen Schaden überleben konnte. Nach 36 Mio. Nipdurchläufen kam es zum Crash. Nach Demontage und Wiedereinbau in der Presse lief Yamabelt mit insgesamt 121 Mio. Nipdurchläufen zu einem neuen Rekord.“



1951 von amerikanischen Investoren gegründet, nahm man als „American Israeli Paper Mills Ltd.“ mit einer einzigen Papiermaschine den Betrieb auf, um den israelischen Markt zu bedienen. Heute, mehr als 60 Jahre später, ist die Hadera Paper Group ein leistungsstarkes Industrieunternehmen mit diversifizierten Geschäftsbereichen.

### Fakten zu Hadera:

- Israelischer Marktführer für Papier und Papierprodukte,
- Umsatz: 3,2 Mrd. NIS (Neuer Israelischer Schekel),
- 3.300 Mitarbeiter,
- 14 Produktions- und Vertriebsstätten,
- Papierproduktion: 350.000 Tonnen/Jahr,
- div. Umweltschutz-Auszeichnungen.

### impressive

*Können Sie konkret beziffern, welche finanziellen Einsparungen Hadera Paper durch den Einsatz von Heimbachs Produkten bisher realisieren konnte?*

#### Yaron Dor

Das kann ich offen sagen, zumal ich mich darüber sehr freue: **Wir sparen mit Heimbach zwischen 50.000 und 100.000 Euro im Jahr ein.** Und dieser reine Zahlenwert bezieht sich ja nur auf das, was man konkret nachrechnen kann. Ich möchte aber meine Zufriedenheit nicht nur in Geld ausdrücken, denn auch Beratung und Service sind stets kundenorientiert. Und das ist ebenso wichtig!

### impressive

*Letzte Frage: Wie sehen die Zukunftspläne bei Hadera Paper aus und wie kann Heimbach Sie bei Ihren Vorhaben unterstützen?*

#### Yaron Dor

In einem Satz gesagt: Leichte Verpackungspapiere mit weniger Energieverbrauch herzustellen – das ist unser ganz konkretes Ziel. Wir sind absolut sicher, dass uns Heimbach als unser führender Lieferant helfen wird, auch diese Herausforderung zu meistern!

### impressive

*Vielen Dank für Ihre Ausführungen!*



*Zitat eines Teilnehmers:  
„Die Aufteilung in Vortrag  
und Workshop war sehr gut und  
abwechslungsreich. Die anwesenden  
Heimbach-Mitarbeiter waren  
freundlich und zuvorkommend.“*



## Schon wieder alle Plätze belegt Dryers Club erneut ausgebucht

*Mit einer gelungenen Mischung aus Theorie und Praxis tagte im Frühjahr der Heimbach Dryers Club zum zweiten Mal. Am 19. und 20. März trafen sich knapp 50 Kunden aus Deutschland, Österreich, der Schweiz und den Niederlanden, um in Köln und Düren ihr Wissen rund um das Thema Trockenpartie zu erweitern.*

Im angenehmen Ambiente des Kölner Tagungshotels am Dom war Tag 1 gefüllt mit inhaltsreichen Vorträgen: Für Heimbach referierte Josef Kosse über die **Anforderungen an das moderne Trockensieb** hinsichtlich Dehnung, Lastaufnahme und Luft-/Wasserschleppen. Yvonne Raschka erörterte die **Auswirkungen verschiedener Designs** auf das Reinigungsergebnis inklusive Ursachenfindung durch die Analyse des Abriebbildes.

### Fachleute aus allen Bereichen

Experten aus Heimbachs Kooperations-Netzwerk trugen zur Erweiterung des Themenspektrums bei: Dr. Ulrich Weise von fipptec gab in seiner Präsentation Tipps zur dreifachen Kosteneinsparung „durch gute, **bahnnahe Luftführung**“. Christian Schwandt von Joh. Clouth sprach über das Einflusspotential von Schabern und Schaberhaltung auf die Energiebilanz in der Trockenpartie. Wie man mittels **Passivierung** Trockenzylinder und Trockensiebe kosteneffizient und kontinuierlich sauber hält, erläuterte Christoph Waßmer von CTP-Solution.

### Themenvielfalt praxisnah vermittelt

„Wir möchten mit unseren Vorträgen **praxisnahes Wissen vermitteln und Hintergründe durchleuchten**, die mögli-

cherweise nicht durchgängig bekannt sind“, erläutert Seminarleiter Werner Raschka zur Ausgestaltung des Theorieteils. So gab auch Henning Schwieger von Kadant konkrete Anregungen, wie man **Einsparpotentiale** durch Reduktion des spezifischen Dampfverbrauchs identifizieren kann. Sein Kollege Wolfgang Ende nahm das Thema „Reinigung von Trockensieben mittels Hochdruck“ unter die Lupe und wies nach, wie mit 600 bar Druck Energie und Wasser gespart und zugleich die **Effizienz** einer Papiermaschine erhöht werden kann. Der prallgefüllte Theorietag fand seinen entspannten Abschluss bei einem Abendessen im traditionsreichen Brauhauskeller „Kappellchen“. Augenzwinkernder O-Ton eines Teilnehmers: „Etwas weniger Essen wäre für die Figur von Vorteil – noch ein Lob an die Küche!“



*Zitat eines Teilnehmers:  
„Die Organisation des gesamten  
Seminars war hervorragend.  
Es wurde nichts dem Zufall überlassen.  
Ansprechpartner waren stets vor  
Ort und konnten mit Antworten dienen.“*

### *Herzlichen Glückwunsch!*

Auch diesmal wurde die höchste Wertung beim „Dryers Quiz“ prämiert: Einen Gutschein über 5 individuell zusammengestellte Tool-Boxen mit Spezialwerkzeug für die Trockenpartie-Wartung konnte Bernd Betzler, Palm Wörth für sein Unternehmen verbuchen.



#### **Ärmel hochkrepeln und ran**

An Tag 2 ging es an die praktische Arbeit bei Heimbach in Düren: Unter Anleitung der Heimbach-Produktmanager wurden in anwenderfreundlichen Kleingruppen Siebnähte geschlossen, Löcher vernäht, Ränder verschweißt oder Einzieh- und Schließhilfen ausprobiert. Bei diesen Workshops ging es in erster Linie darum, Tipps für die Praxis zu vermitteln, Erfahrungen auszutauschen und Gelerntes aufzufrischen.

#### **„Der praktische Teil war sehr nützlich!“**

Diese Aussage eines Teilnehmers freut uns sehr und „ist Ansporn, auch künftige Seminare weiterhin am Nutzen für die Teilnehmer auszurichten“, so das Fazit von Werner Raschka. „Einige Unternehmen waren bereits

zum zweiten Mal in der Gästeliste vertreten, was uns in der Qualität des Seminars bestätigt“, ergänzt Regional Sales Manager und Co-Moderator Jochen Arnolds.

#### **Umfrage bestätigt Erfolg**

In einer abschließenden Umfrage bewerteten mehr als **80 % die Veranstaltung als „gut“ bis „sehr gut“**. Die Themenauswahl wurde als ebenso gelungen bezeichnet wie auch der Mix von Theorie und Praxis. Ein vielfaches Lob gab es für Organisation und Gästebetreuung, wofür wir uns herzlich bedanken. Zudem äußerten Teilnehmer Wünsche zu weiterführenden Inhalten und speziellen Themen, die wir sehr gerne aufnehmen – für den nächsten Dryers Club, denn dieser kommt bestimmt!

### *Danke schön!*

Ein herzliches Dankeschön geht an unsere Kooperationspartner, deren Engagement erneut maßgeblich zu dieser erfolgreichen Veranstaltung beigetragen hat:

- CTP GmbH, Schwabmünchen,
- fipptec/EV Group, Dresden,
- Joh. Clouth GmbH & Co. KG, Hückeswagen,
- Kadant Johnson Deutschland GmbH, Langenfeld.

# primoselect. Dauer(b)renner im Praxiseinsatz

Seit einem knappen Jahr in der Praxis erprobt und bei Heimbach-Kunden zunehmend beliebt: Primoselect, die patentierte Lösung für die Siebpartie. Maximale Entwässerungskapazität, weniger Energieverbrauch, lange Laufzeit und höhere Produktivität – vier Gründe, warum sich dieses erfolgreiche Heimbach-Produkt am Markt zu einem echten „Dauer(b)renner“ entwickelt hat.

Ob für braune oder grafische Papiere oder für Tissue, Primoselect bewährt sich **bei allen drei Papiersorten gleichermaßen**. Viele klassische Probleme wie hoher Abrieb, geringer Trockengehalt oder steigender Energieverbrauch können durch Einsatz dieses neuartigen Formiersiebs minimiert werden; zahlreiche Anwendungsbeispiele belegen dies (siehe: Infobox).

## Schlank, aber robust

Obwohl Primoselect für außergewöhnlich hohe Entwässerungsleistungen als ultradünnes Sieb konzipiert worden ist, erweist es sich in der Praxis dennoch als **robust und stabil über die gesamte Laufzeit**. Betrachtet man diese genauer, so ist Primoselect dank des einzigartigen Designs deutlich langlebiger als SSB-Siebe – und das bei einer **Dicke von bis zu 0,50 mm** (siehe auch: Photo unten)! Papiermacher erzielen somit eine direkt messbare **höhere Wirtschaftlichkeit**.

## Flexibles Design

Ganz auf individuelle Produktionsbedürfnisse zugeschnitten, passt sich Primoselect den gegebenen Anforderungen an: Egal ob der Fokus auf **Energiesparen, Laufzeit, Effizienz oder Trockengehalt** gerichtet ist – zusammen mit unseren Kunden konzipieren die Experten von Heimbach das jeweils optimale Design: Eben getreu dem Motto **„Gemeinsam das Beste wählen“**.

## Ein echter Alleskönner

Bei **grafischen Papieren** zeigt Primoselect Bestleistung: Im Einsatz bei Hochgeschwindigkeitsmaschinen – etwa für die Produktion von SC, Zeitungsdruck oder Feinpapieren – liegen die Vorteile klar auf der Hand. Zunehmend nutzen Papiermacher das neuartige Konzept aber auch für die Produktion von **Verpackungspapieren und Tissue**. Kunden zeigen sich mit den Ergebnissen sehr zufrieden, wobei die folgenden Faktoren besonders hervorgehoben werden:



Primoselect – nun für Schlüsselmärkte patentiert.

- weniger Wasser- und Faserschleppen,
- weniger Reinigungsaufwand, folglich weniger Abrisse,
- höherer Trockengehalt, der auch Energie-Einsparpotential darstellt.

## In der Praxis erprobt

Die Ergebnisse des ersten Einsatzes von Primoselect.HD: Im konkreten Fall kam es beim Kunden zu Abrissen und verkürzten Sieblaufzeiten. Grund dafür: der innere Abrieb im Untersieb. Als Reaktion wurde im Obersieb Primobond.F installiert, abgestimmt mit Primoselect.HD in der unteren Position. Die **geringe Material-Dicke** und das geringe innere Volumen sollten Wasser- oder Faserschleppen reduzieren – das einzigartige Konzept mit **nur einem einzigen bindenden Faden** den internen Abrieb verringern. Fazit: **Beide Siebe liefen erwartungsgemäß sauber und ohne Wasser- oder Faserschleppen** in der gesamten Formingpartie. Primoselect.HD bewies ein außergewöhnlich hohes Laufzeitpotential – frei von innerem Abrieb. Auch die Dehnung des Siebes blieb stabil – selbst nach vier Tagen befand sich die Spannwalze in exakt derselben Position. Primoselect.HD bestätigt damit die Erwartungen und erweist sich in der Praxis als **flexibler Alleskönner**.



Viel dünner als eine Büroklammer: Primoselect im Vergleich.

## INFOBOX

### Beispiel 1: 1st Start-up

Former: Duoformer CFD

Geschwindigkeit: 1.150 m/min

Breite: 6,30 m

Papiersorte: Corrugating Medium,  
Testliner

- + 2 % Trockengehalt nach Sieb-  
saugwalze
- kein Wasser- und Faserschleppen
- saubere Maschinenperipherie
- keine Nebelbildung
- gerade Bahnführung
- geringe Ausdehnung

### Beispiel 2

Former: Multi Fourdrinier

Geschwindigkeit: 500 m/min

Breite: 2,90 m

Papiersorte: Verpackung

- bessere Querprofile
- verbesserte Formerhygiene
- stabile und saubere Laufzeit
- höherer Trockengehalt nach der  
Formingpartie
- mehr Laufzeit

### Beispiel 3

Former: Fourdrinier/Gapformer top

Geschwindigkeit: 700 m/min

Breite: 5,00 m

Papiersorte: Verpackung

- sehr guter Start
- gleichmäßige Profile
- kein Wasserspritzen
- Energie-Einsparpotential



### Rekordlaufzeit

Former: Gapformer  
Papiersorte: Zeitungspapier  
Innere/äußere Position: Primoselect

Während des ersten erfolgreichen Versuchs erreichte Primoselect auf der inneren Position die volle Laufzeit und wies ein hohes verbleibendes Potential auf. Kürzlich hat Primoselect gar einen „Doppelrekord“ erzielt: **50 % zusätzliche Laufzeit** – und das bei einer **Rekordgeschwindigkeit der Maschine!**



# Atromaxx

Multiaxialer Aufbau – für maximale Entwässerung

Ein Pressenfilz, auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt:

- zielgenaue Abstimmung der Module für **jede Anwendung**,
- lange und **sichere Laufzeiten** bei gleichbleibender Maschinenleistung und Papierqualität,
- schnellerer Start und **hochwirksame Entwässerung**,
- höchste **Gleichmäßigkeit** für Markierfreiheit,
- **weniger Abrisse** und geringere Ausfallzeiten,
- effiziente Energienutzung durch **höheren Trockengehalt**.

# Eindrücke vom „Dryers Club“:



## IMPRESSUM

### Herausgeber

Heimbach GmbH & Co. KG  
52348 Düren  
Germany  
Tel.: +49 (0) 24 21 / 8 02-0  
Fax: +49 (0) 24 21 / 8 02-700  
E-Mail: [info@heimbach.com](mailto:info@heimbach.com)  
[www.heimbach.com](http://www.heimbach.com)