

# impressive

AUSGABE 1/2015

## Filzverschleiß effektiv reduzieren

Heimbach-TASK zeigt, wie Sie  
Kosten sparen können

## Primoselect in der Packaging-Produktion

Formiersieb immer öfter im Einsatz

## Willkommen Paper Pete

Neuer „Kollege“ gibt Tipps  
aus der Praxis für die Praxis

## Dryers Club in Spanien

Die Trockenpartie auf  
internationalem Parkett

## Rekordumbau in Rekordzeit Blue Paper rüstet Maschine für Packaging

Um seine Packaging-Produktion anzukurbeln, hat unser Kunde Blue Paper SAS, Straßburg/Frankreich seine Papiermaschine auf Wellenpapiere und Testliner umgerüstet – und das in gerade mal

neun Monaten! Wie man dieses Großprojekt abgewickelt hat und welche Rolle Heimbach dabei spielt, **erfahren Sie im Interview ab Seite 08.**



Herzlich willkommen  
liebe/r Leser/in,

ich begrüße Sie sehr herzlich zur ersten impressive im neuen Jahr.

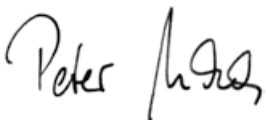
Der anhaltende Trend zum Internet-Shopping lässt Verpackungspapiere weiterhin boomen und so wird es sicherlich auch Sie interessieren, wie es unserem französischen Kunden Blue Paper gelungen ist, in rekordverdächtiger Zeit die komplette Produktion von LWC auf Wellenpapiere und Testliner umzurüsten. Wir haben nachgefragt und präsentieren Ihnen im Interview die Antworten.

In unserer neuen Rubrik „Aus der Praxis für die Praxis“ verrät „Paper Pete“ Tipps und Tricks für Ihre tägliche Arbeit. Den Auftakt zu dieser Serie bildet das Thema „Einzug von Nahtfilzen“ auf den Seiten 12-14. Apropos Praxisbericht: Lesen Sie in einem aktuellen Fallbeispiel, wie Filzverschleiß auf der Papierseite reduziert werden kann.

Bestimmt wird es Sie – wie uns – freuen, dass wir erneut unsere Teams verstärken konnten, um unseren Kundenservice für Sie weiter zu verbessern: Lernen Sie Markus Fladt aus der Abteilung TASK und Frank Barthel vom Produktmanagement näher kennen.

Und für alle Fans des Dryers Club, dem Heimbach-Seminar für die Trockenpartie, blicken wir zurück auf die erste internationale Veranstaltung: Auch dieser Dryers Club in Burgos/Spanien kann für alle Teilnehmer als Erfolg gewertet werden.

Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen



Sprecher der Geschäftsführung

## 04 Filzverschleiß auf der Spur

Die „Spürnasen“ von TASK lösen knifflige Fragestellung

## 06 Power für Packaging

Primoselect: Mehrwert für Verpackungsproduzenten



## 12 Paper Pete weiß Rat

Neue Artikelserie startet mit Nahtfilzeinzug



## 15 Behalten Sie trockene Füße!

Zuwachs in der Heimbach-City: Yamabelt

## 16 ¡Viva España!

Viele praktische Tipps beim ersten spanischen Dryers Club

## Familie, Fische, Fußball TASK-Servicetechniker Markus Fladt ist – nicht nur privat – ein Teamplayer



Markus Fladt: willkommen zurück im Heimbach-Team.

Was haben Fische und Fußball gemeinsam? Wenig, möchte man auf den ersten Blick meinen. Sagt man den einen doch eher beruhigende Wirkung nach, dem anderen aber eine durchaus anregende: Wir denken dabei an so manchen Fußballfan, der stets besser informiert ist als jeder Schiedsrichter und mitgeht, als stünde er selbst auf dem Platz. Für Markus Fladt, Technical Service Specialist bei Heimbach, sind diese beiden Hobbys keine Gegensätze: Er zählt sowohl die **Begeisterung für den 1. FC Köln** als auch sein **Interesse für Aquaristik** zu den Aspekten, die ihm einen guten Ausgleich zu seinem beruflichen Alltag bieten. **Der**

**gelernte Papiermacher** gehört seit dem vergangenen August wieder zum TASK-Team und ist als Servicetechniker viel unterwegs. „Wieder“ deshalb, weil er bereits 2007 zur Heimbach-Belegschaft stieß und nach einem kurzen Ausflug zu einem anderen Unternehmen zurückkehrte: „Mir ist es wichtig, neue Dinge zu lernen“, sagt der 42-jährige, der sich berufsbegleitend sowohl **zum Industriemeister für Papiererzeugung als auch zum geprüften technischen Betriebswirt** weitergebildet hat. Privat ist Markus Fladt ein ausgesprochener Familienmensch: Er verbringt viel Zeit mit seiner Frau und den beiden Söhnen (12 und 14 Jahre alt), kümmert sich um Haus und Garten und **genießt alle Tätigkeiten im Freien** – am liebsten ausgedehnte Spaziergänge und Läufe durch die Natur.

## Unter Liga 1 geht nichts ... Produktmanager Frank Barthel hat hohe Ansprüche an Qualität

Erste Liga sollte es schon sein – mit weniger gibt sich Frank Barthel nicht zufrieden: sowohl beruflich, wo er als **Produktmanager für Pressing, Belting & Drying** beste Qualität verantwortet, als auch privat: Als treuer Fan des Dürener Herren-Volleyballteams **SWD powervolleys** ist er bei Heimspielen des Erstligisten so oft es geht dabei und begleitet die Mannschaft auch zu dem ein oder anderen Auswärtsspiel: „**Mich fasziniert das sportliche Zusammenspiel** und die Begeisterung, die das Team trägt“, erklärt der 25-jährige Freizeitsportler, der genau das auch in der Arbeit mit Kollegen schätzt. Denn als Produktmanager ist er stets **nah dran an der Entwicklung neuer Produkte**, die später beim Kunden zuverlässig zum Einsatz kommen sollen. Präzision, Ideenkraft und das Wissen um die Kundenbedürfnisse spielen hier eine große Rolle. Erfahrung bringt Frank

Barthel trotz seines jungen Alters genügend mit: Direkt nach dem Abitur 2008 begann er den **dualen Studiengang Papiertechnik** (B.Eng.) in Karlsruhe und lernte bei der Firma Voith vieles über Inbetriebnahmen und Optimierung von Papiermaschinen, F&E sowie Anlagenplanung. Nach seinem erfolgreichen Abschluss 2011 gelangte Frank Barthel über zwei weitere berufliche Stationen im Sommer 2014 zu Heimbach. Zunächst als Trainee im TASK-Team tätig, wechselte er von dort im November ins Produktmanagement. **Eine durchaus sportliche Entwicklung**, wie wir meinen, die gut zu Heimbachs Qualitätsanspruch passt, nämlich stets in der ersten Liga mitzuspielen.



Erste Liga für Heimbach: Frank Barthel.

## INFOBOX

### AUF EINEN BLICK

Maschinenbreite: 935 cm

Papiersorte: Newsprint

Maschinengeschwindigkeit:

1.500 m/min

Position: 3. Presse

Problem: Filzverschleiß/Papierabriss

Lösung: Schaber Klinge abheben

# Filzverschleiß auf der Spur

## Die „Spürnasen“ von TASK lösen knifflige Fragestellung

*Folgendes Phänomen, das selbst das erfahrene TASK-Team von Heimbach zunächst vor ein Rätsel stellte, zeigte sich bei einem unserer Kunden: Auf der Papierseite fielen im Produktionslauf vermehrt Papierabriss aufgrund eines Filzverschleißes auf. Rätselhaft war dies, weil in der Maschine hinsichtlich Produkt, Chemikalien- oder Rohstoffeinsatz keine Modifikation stattgefunden und sich auch die Filzherstellung nicht verändert hatte.*

Fakt war jedoch: Der Filz absolvierte eine Laufzeit von vier Wochen ohne Probleme, danach begann die schleichende Zunahme der Abriss. Der Papiermaschinenlauf verschlechterte sich, die Produktionsgeschwindigkeit der Maschine musste gedrosselt werden. Nun war guter Rat gefragt: **Heimbachs TASK-Experten** standen zur Analyse bereit.

„Wir haben alle gelaufenen Filzmuster nach dem Auslegen im Labor auf Verschleiß untersucht“, erklärte Ralf Schuster, Technical Service Specialist, die Vorgehensweise: „Die Untersuchung ergab, dass die Papierseite

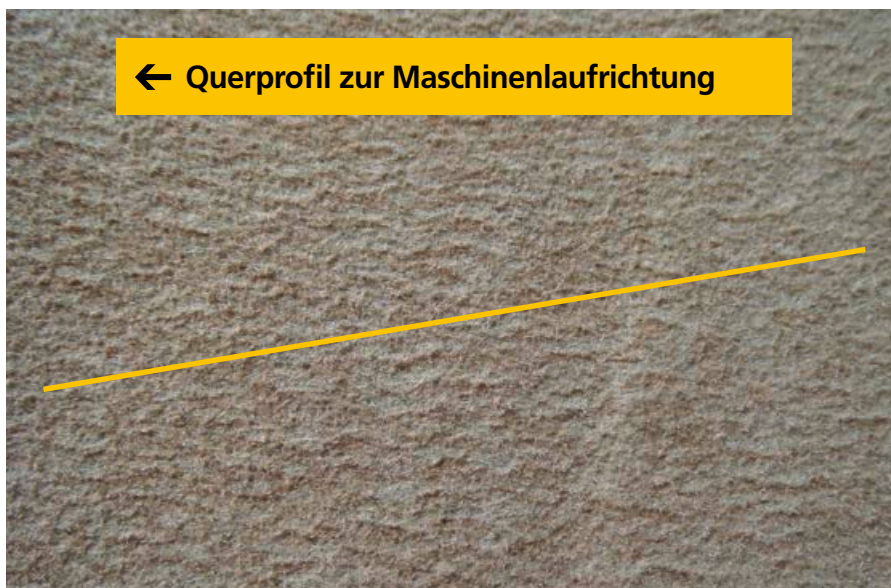
in einer Art ‚Kreppmuster‘ verschlissen war. Was wir dort vorfanden, sah fast aus wie eine **Landschaft aus Bergen und Tälern** – mit Winkeln von bis zu 20°. Im Prinzip ein schöner Anblick, wenn man in der Natur unterwegs ist. Aber in diesem Zusammenhang ganz und gar fehl am Platz.“

### Genau hingeschaut – mit Blick fürs Detail

Nun begann die **Ursachenforschung**: Konnte Reibung an den Walzen oder eine Berührung des Filzes mit einem anderen Maschinenbauteil auf Papierseite der Grund für die Unregelmäßigkeiten sein? Oder vielleicht

Schlupf bzw. Geschwindigkeitsdifferenzen? Verschiedene allgemeine Untersuchungen in der Papiermaschine führten zu keinerlei Ergebnissen. Erst **in einer weiterführenden Analyse** wurde deutlich, dass Geschwindigkeitsmessungen an Filzen, Leitwalzen und Presswalzen Differenzen zeigten:

„Wir stellten hier Differenzen in den Geschwindigkeiten vor und nach der außenliegenden Papierleitwalze von 3 m/min fest“, resümiert Schuster. „Das ist pro Woche **eine Scheuerstrecke von etwa 30 km**, also wirklich keine Lappalie!“



Filzmuster in der Laboruntersuchung: Oberfläche sieht „gekreppt“ aus.



Ralf Schuster: für den Kunden das Problem gelöst.

Die hieraus resultierenden Fragen, die von Heimbach-TASK **genauestens unter die Lupe genommen** wurden, lauteten:

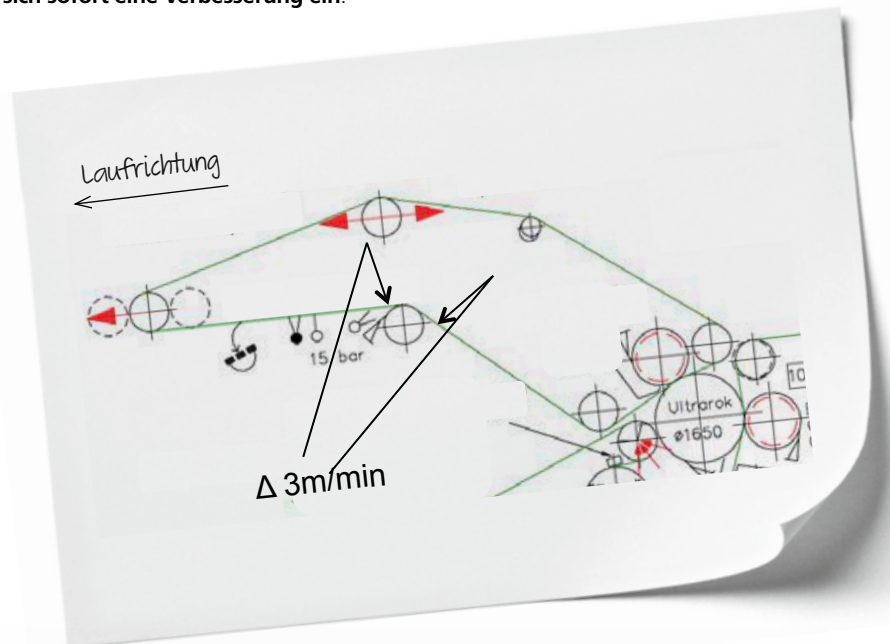
- Weisen die unterschiedlichen Lagertemperaturen auf einen Lagerschaden hin (Führerseite: 83° C, Triebseite: 66° C, Differenz: 17° C)?
- Sind die Schaberklingen im korrekten Winkel zur Walzenoberfläche ausgerichtet?
- Passen Schaberklinge und Walzenbezug zueinander?
- Ist die Standzeit der Schaberklinge richtig gewählt?
- Oder ergibt sich der gemessene Geschwindigkeitsunterschied ganz einfach aus einer Summe aller hier angesprochenen Aspekte?

#### Den richtigen Riecher bewiesen

„Ein Lösungsansatz, den wir dem Kunden an diesem Punkt der Diskussion vorschlugen, bestand darin, die **Schaberklinge in dieser Position in der außenliegenden Filzleit-**

**walze abzuheben** und so einem Abbremsen der Walze entgegenzuwirken“, beschreibt Schuster die weitere Vorgehensweise. „Zuerst wechselte der Kunde jedoch die außenliegende Leitwalze und beließ alle anderen Einstellungen wie bisher. Das brachte keine Verbesserung. Als daraufhin unser Rat befolgt und der Schaber abgehoben wurde, **stellte sich sofort eine Verbesserung ein.**

Während der folgenden Produktion kam es zu keinerlei Komplikationen, deshalb konnte mit diesem Setup weitergefahren werden“, bilanziert Schuster. „Der Filz arbeitet sich nun nicht mehr so stark ab, der **Kunde ist mit dem Ergebnis rundum zufrieden.**“ Und die Sherlocks der TASK-Force haben einen weiteren Fall erfolgreich gelöst!



## Schon gewusst?

### Kein Pappenstiel – oder etwa doch? Ikea steigt auf Paletten aus Pappe um

Eine gute Meldung für die Umwelt – und zugleich auch für alle Verpackungs-Hersteller: Der schwedische Möbelriese IKEA ist in der Nutzung von Paletten nämlich fast vollständig von Holz auf Pappe umgestiegen. Die Vorteile für das Unternehmen liegen klar auf der Hand:

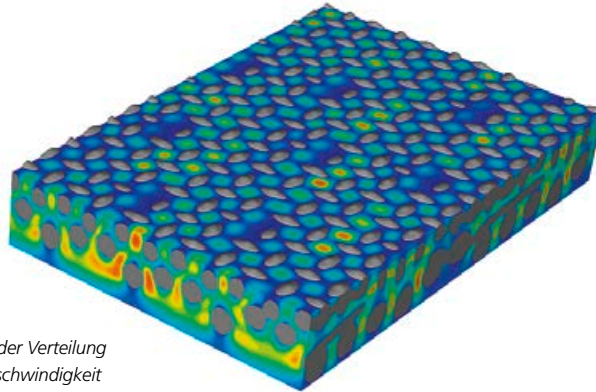
- Man benötigt bis zu 20 % weniger LKW-Transporte, denn Rücktransporte entfallen, weil Paletten dem Altpapier zugeführt und somit recycelt werden.

- Das Volumen der LKW-Ladeflächen kann zudem optimal ausgenutzt werden, da die Pappvariante niedriger ist als die hölzerne.
- Ferner spart man nicht nur bei den o. g. LKW-Fahrten, sondern kann auch den Zug- und Schiffsverkehr reduzieren.

In Summe helfen diese Faktoren, die anfallenden **CO<sub>2</sub>-Emissionen um 75.000 t zu verringern**. Eine gute Sache, oder, wie es auf der IKEA-Homepage heißt: „Braune Pappe ist einer unserer besten Freunde – sie spart Kosten und schont die Umwelt.“ Dem ist nichts hinzuzufügen, außer: braune Pappe ist **auch für Heimbach** „einer unserer besten Freunde“!

# Power für Packaging

## Primoselect: Mehrwert für Verpackungsproduzenten



Computermodell der Verteilung der Strömungsgeschwindigkeit durch ein Formationsieb. Die Farben zeigen die prognostizierte Geschwindigkeit des Wasserflusses durch das Sieb: von dunkelblau (langsam) zu hellblau/grün/gelb und schließlich rot (schnell).

*E-Commerce lässt die Verpackungsindustrie boomen. Doch damit wächst auch der Druck, wettbewerbsfähig bleiben zu müssen. Heimbach bietet mit seinen Spannungslösungen Herstellern von Packaging-Papieren mehr Effizienz: Besonders Primoselect, das vielseitige und patentierte 24-Schaft-Sieb, hilft bereits in der Siebpartie, Zeit, Energie und Kosten einzusparen.*

Kennen Sie eigentlich jemanden, der noch nie online eingekauft hat? Wir haben unsere Kollegen befragt und eine eindeutige Antwort erhalten: Ob Kleidung, Bücher, Elektronik, Haushaltswaren – nahezu alle Befragten nutzen regelmäßig Shopping-Angebote im Internet. Denn alles geht bequem, einfach und meistens sehr schnell. Unsere eigene Umfrage wird von verschiedenen Untersuchungen bestätigt. So hat der Bundesverband Informationswirtschaft, Telekommunikation und neue Medien e. V. (BITKOM) im Jahr 2013 belegt:

### Neun von zehn Internet-Nutzern in Deutschland kaufen im Internet ein.

40 % von ihnen sogar regelmäßig, d. h. mehr als zehn Mal innerhalb eines Jahres. Auch nach Angaben des Bundesverbands E-Commerce und Versandhandel Deutschland e. V. (bevh) ist der interaktive Handel zurück auf langfristigem Wachstumskurs: Nach einem Rückgang im 2. Quartal 2014 weist die Verbraucherstudie für das 3. Quartal nämlich wieder ein Wachstum von 2,0 % aus.

### Herausforderungen der Märkte meistern

Da E-Commerce so sehr im Trend liegt, hat dies natürlich direkte Folgen auf die Herstellung von Verpackungspapieren: Die neuen Schuhe, das Smartphone, die Krimis aus der Bestsellerliste – sie alle müssen in stabilen Verpackungen aus Pappe und Karton verschickt werden, um unbeschädigt beim Kunden anzukommen. Der Verband Deutscher Papierfabriken e. V. (VDP) meldet für 2014 einen **Zuwachs von Verpackungspapieren und -kartons um 1,2 %** im Vergleich zum Vorjahr. Der Markt für Packaging boomt folglich, der Konkurrenz- und Kostendruck aber auch. Also heißt es: **Performance erhöhen!**

### Am Anfang schon die Weichen stellen

Papiermacher, die in der Siebpartie auf Primoselect setzen, profitieren von der sehr offenen Struktur dieses patentierten 24-Schaft-Siebs, das Papiermachern in verschiedener Hinsicht nutzt: **Das flexible Formiersieb**, das sich durch einen einzelnen bindenden Faden und geringe Dicke auszeichnet, sorgt nämlich sowohl für **hohe Entwässerungsleistung** als auch **sinkenden Energieverbrauch**. Und dies stellt

## INFOBOX

### Fallbeispiel 1

Former: Multi Fourdrinier  
Belbond: Primoselect.SF+  
Geschwindigkeit: 400 m/min.  
Breite: 6,00 m  
Papiersorte: Cartonboards

- Höhere Effizienz der Hochdruckreiniger (Druck von 20 auf 15 bar reduziert)
- Wasser- und Energieeinsparung
- Verbesserte Formerhygiene

### Fallbeispiel 2

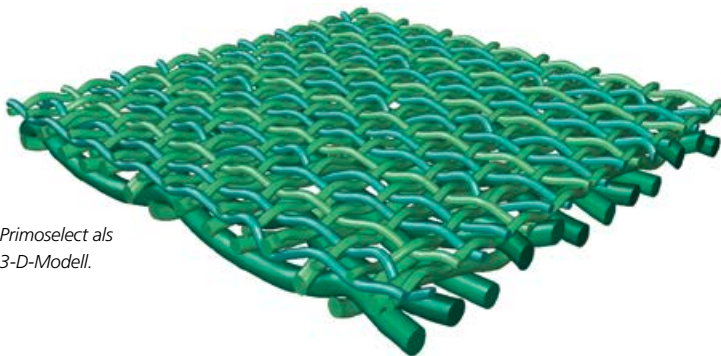
Former: Gapformer  
Innensieb: Primoselect.F  
Geschwindigkeit: 780 m/min.  
Breite: 8,00 m  
Papiersorte: Testliner

- Weniger Abrieb aufgrund offener Struktur
- Energieeinsparung
- Kein Wasserschleppen
- Keine Markierungen

### Fallbeispiel 3

Former: Duoformer Base  
Untersieb: Primoselect.HD  
Geschwindigkeit: 1.150 m/min.  
Breite: 6,00 m  
Papiersorte: Corrugating Medium, Testliner

- + 2 % Trockengehalt nach Siebsaugwalze
- Kein Wasser- und Faserschleppen
- Saubere Maschinenperipherie
- Keine Nebelbildung
- Gerade Bahnführung
- Geringe Ausdehnung



Primoselect als 3-D-Modell.



Primoselect im Querschnitt: geringes Porenvolumen und geringe Siebdicke.

vor allem in der energieintensiven Herstellung von Braunpapieren einen großen Wettbewerbsvorteil dar. Das **optimale Laufverhalten** von Primoselect tut das Seine dazu. Denn auch bei Herstellung von Verpackungspapieren steht die Laufzeit im Fokus: Die maximale Fadendicke auf Primoselects Laufseite fördert eine **längere Lebensdauer**, sodass Primoselect (trotz seiner geringen Dicke) deutlich langlebiger als vergleichbare SSB-Siebe ist. Hierdurch werden **Stillstandszeiten und folglich Kosten minimiert**.

### Qualität ist das A und O

Last but not least gilt es, die vielfältigen Sorten und Qualitäten von Verpackungs-

papieren zu beachten, denn je nach Zweck der Anwendung müssen Braunpapiere bekanntlich höchst unterschiedliche Anforderungen erfüllen: **Strapazierfähig und robust** müssen sie alle sein, aber mal weiß und glatt, mal braun und gewellt. Ob wasser- oder fettgedichtete Papiere, Feinpappen, Kraftliner, Packpapiere, Wellenstoff oder Faltschachtelkarton – die Sortenvielfalt ist groß, die **Ansprüche an die eingesetzten Siebe** und Filze in der Maschine ebenso: Hier punktet Primoselect zum einen mit seiner großen Flexibilität, denn es wird exakt an die Kundenbedürfnisse angepasst. Zum anderen können sich Heimbach-Kunden auf die **gute Konditionierbarkeit** des

Siebs verlassen, sodass Verschmutzungen besser entfernt werden können. Ein Faktor, der immer wichtiger wird, weil bekanntlich die Qualität des eingesetzten Altpapiers stetig sinkt.

So bleibt am Ende nur noch eine Frage offen: Was ist mit dem einen Verbraucher von zehn, der partout kein Vertrauen zum Online-Handel entwickelt? Nun, er kauft im Einzelhandel vor Ort ein, aber auch hier kommt der Verpackung eine wichtige Rolle zu, denn sie schützt das Produkt und animiert zum Kauf. Da wären wir dann wieder bei den vielfältigen Anforderungen an die Verpackungsindustrie ...



Reihenfolge von rechts nach links:  
Carsten Bruns, Laurent Schmitt  
(Blue Paper), Jean Kuster  
(Heimbach).

## Für die Zukunft bestens gerüstet Papierhersteller Blue Paper stellt auf Packaging um

*Verpackungspapiere werden weltweit immer wichtiger, weil der E-Commerce stetig boomt und mit ihm der Bedarf an Braunpapieren. Auch in Heimbachs Kunden-Landschaft machen sich Unternehmen daran, diesen Wachstumsmarkt zu erobern und stellen Produktionen auf verschiedene Verpackungspapiere um: Unser Kunde Blue Paper SAS, Straßburg, Frankreich hat bereits vor über einem Jahr mit der Umrüstung seiner Papiermaschine von LWC auf Wellenpapiere und Testliner begonnen und ist damit Vorreiter der Branche.*

*Wir dürfen dieses Mammut-Projekt als Lieferant von Spannungen für die Sieb-, Pressen- und Trockenpartie begleiten und wollten gern wissen, wie weit dieses bislang einzigartige Vorhaben vorangeschritten ist. Laurent Schmitt, Produktionsmanager, und Carsten Bruns, Senior Process Engineer, haben uns im Interview erklärt, wie dieser beeindruckende Kraftakt gelingen konnte und wo Blue Paper im Moment steht.*

### impressive

*Das Umrüsten der PM1 auf Wellenpapiere war sicherlich kein Sonntags-spaziergang. Was waren die größten Schwierigkeiten?*

#### **Carsten Bruns**

Der uns selbst gesteckte Zeitplan war mehr als ambitioniert: Wir haben im März 2013 mit der Umrüstung begonnen und bereits im Dezember unser erstes gutes Papier produziert. Dass es uns gelungen ist, innerhalb eines knappen Jahres auf eine komplett andere Papiersorte umzustellen, verdanken wir der guten Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und in erster Linie dem außergewöhnlichen Engagement unseres Teams.

#### **Laurent Schmitt**

Unsere Mitarbeiter mussten sich in eine **komplett neue Stoffaufbereitung** einarbeiten. Das war nicht ganz einfach. Die Frage lautete: Wie gut werden unsere Leute mit der **neuen Papiersorte** klarkommen? Dies war ein Lernprozess, bei dem uns sicherlich die Erfahrung aus dem Jahr 2000 zugutegekommen ist: Damals (als das Unternehmen noch zur finnischen UPM Group gehörte, Anm. der Redaktion) wurde die Produktion von Zeitungsdruckpapier auf gestrichene LWC-Papiere für Magazine umgestellt.

Dann war da schließlich noch die Frage der **Papierqualität**: Wird sie unseren Erwartungen entsprechen? Das können wir heute

mit einem klaren „Ja“ beantworten. Der Umgang mit der Maschine war von Anfang an kein Problem. Der **Start-up ist gut gelaufen**, die Ergebnisse sind vielversprechend. Wir schauen optimistisch auf die weitere Entwicklung in 2015.

#### **impressive**

*Warum musste der Umbau so zügig vonstatten gehen und wo steht Blue Paper heute mit Blick auf den Wettbewerb?*

#### **Laurent Schmitt**

Die Packaging-Branche weist bessere Zahlen aus als der Bereich grafischer Papiere und die Konkurrenz unter den Papiermachern ist dort sehr groß. Viele werden nachziehen oder sind bereits dabei, ihre Produktion umzustellen. Doch wir haben **durch die schnelle Umrüstung einen echten Zeitvorsprung**. Damit stehen wir im Wettbewerb sehr gut dar und stecken unsere Energie nun in die Optimierung der Produktivität.

#### **impressive**

*Welche Rolle spielte Heimbach im gesamten Umbauprozess?*

#### **Laurent Schmitt**

Wir haben bereits viele Jahre vor Gründung von Blue Paper mit Heimbach zusammengearbeitet und kennen unseren Ansprechpartner Jean Kuster von Heimbach France schon aus den 1990er-Jahren. Unsere Mitarbeiter sind mit den Produkten aus Düren, insbesondere den Pressenfilzen, bestens vertraut und wir schätzen die Qualität und den Service von Heimbach.

#### **impressive**

*Wie sind Sie bei der Auswahl der Lieferanten vorgegangen? Welche Anforderungen gab es?*

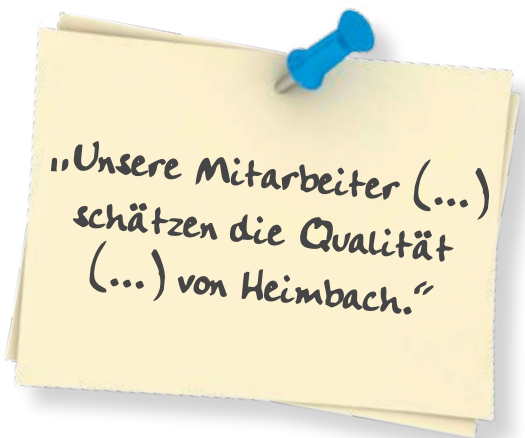
#### **Laurent Schmitt**

Wir haben unsere Anfragen bewusst sehr offen gehalten und wollten sehen, welche

Lösungen für unsere ganz speziellen Anforderungen vorgeschlagen werden. Heimbach hat unsere eigenen Erwartungen vorausgesehen und auf das Prinzip der Nip-Entwässerung gesetzt. Nicht die reine Produktauswahl, sondern das stimmige Gesamtkonzept hat uns von Beginn an überzeugt.

#### **impressive**

*Worin sehen Sie die größten Vorteile der Nip-Entwässerung?*



Das Werk von Blue Paper SAS in Straßburg/Frankreich aus der Vogelperspektive.



Die PM1 von Blue Paper.



Die Experten von Blue Paper geben gerne Auskunft.

### Laurent Schmitt

Erstens erreichen wir mit der Nip-Entwässerung einen **hohen Trockengehalt**, der hydraulische Druck tut das Seine dazu. Das ist absolute Weltklasse. Zweitens können wir dank der sehr guten Nip-Entwässerung sogar Rohrsauger schließen und Vakuumpumpen abstellen. Das spart Kosten und optimiert die Laufleistung. Zu guter Letzt kommt es aufgrund des erhöhten Trockengehalts zu weniger Abrissen und einer insgesamt besseren Performance.

### Carsten Bruns

Die Filze, wie z. B. der hier eingesetzte Atromaxx, verfügen über schnelle Starteigenschaften. Die Maschine erreicht daher in nur ein paar Stunden ihre normale Arbeitsgeschwindigkeit. Die Filze sind außerdem robust, laufen zuverlässig und sauber, sodass weniger Verschmutzung entsteht. Wir haben bis heute noch keine Chemikalien einsetzen müssen.

### impressive

*Sie sind also insgesamt mit dieser Zusammenarbeit zufrieden?*

### Carsten Bruns

Ja, das Gesamtpaket – Technologie, Konzept, Service und Preisgestaltung – stimmt einfach: Dass Heimbach von Anfang an mit der richtigen Idee kam, hat uns überzeugt.

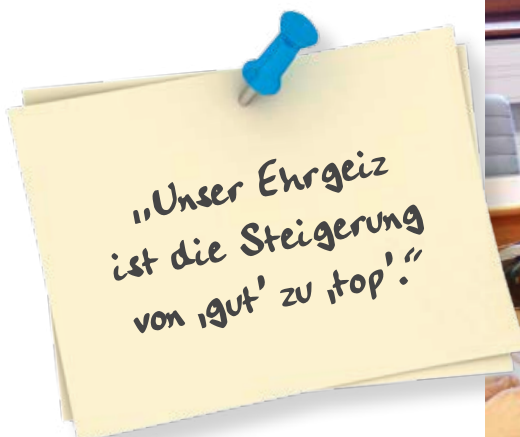
**Wir sind gleich mit dem richtigen Set gestartet**, was die Lernphase erheblich verkürzt hat. Aber uns war ebenfalls wichtig: Wenn die erste Ausstattung nicht bereits auf dem Punkt gewesen wäre, hätten wir im Heimbach-Portfolio sicherlich Alternativen gefunden.

### impressive

*Heimbach darf Bespannungen für die Sieb-, Pressen- und Trockenpartie Ihrer Maschine liefern. Worin sehen Sie die Vorteile?*

### Laurent Schmitt

Es ist ja so: Wenn ein Start-up zu bewältigen ist, muss man zum einen den richtigen Partner finden und dieser muss zum anderen passende Produkte anbieten können. Dass Heimbach uns in allen Sektionen beliefern konnte, war eine Hilfe für uns: Es war zwar nicht unabdingbar, aber die Tatsache, sich mit nur wenigen Lieferanten abstimmen zu müssen, war ein Vorteil für uns – gerade in der Start-up-Phase, wenn so viele andere



Carsten Bruns (links) und Laurent Schmitt (rechts) erläutern Details der Maschinenumrüstung.

Dinge wichtig werden. Mit weniger Ansprechpartnern können Entscheidungen schneller getroffen werden.

#### **Carsten Bruns**

Und dies gilt natürlich ganz besonders in unserem Fall, denn wir waren ja in der Zeit sowieso sehr knapp. Das hat sicherlich zum zeitlichen Erfolg unseres Projekts beigetragen.

#### **impressive**

*Was sind die nächsten Schritte?*

#### **Laurent Schmitt**

Die Umrüstung ist soweit abgeschlossen und wir sind stolz auf das, was wir in dieser kurzen Zeit geschafft haben. Aber es ist noch viel zu tun. Jetzt heißt es, effizienter in der Produktion zu werden.

#### **Carsten Bruns**

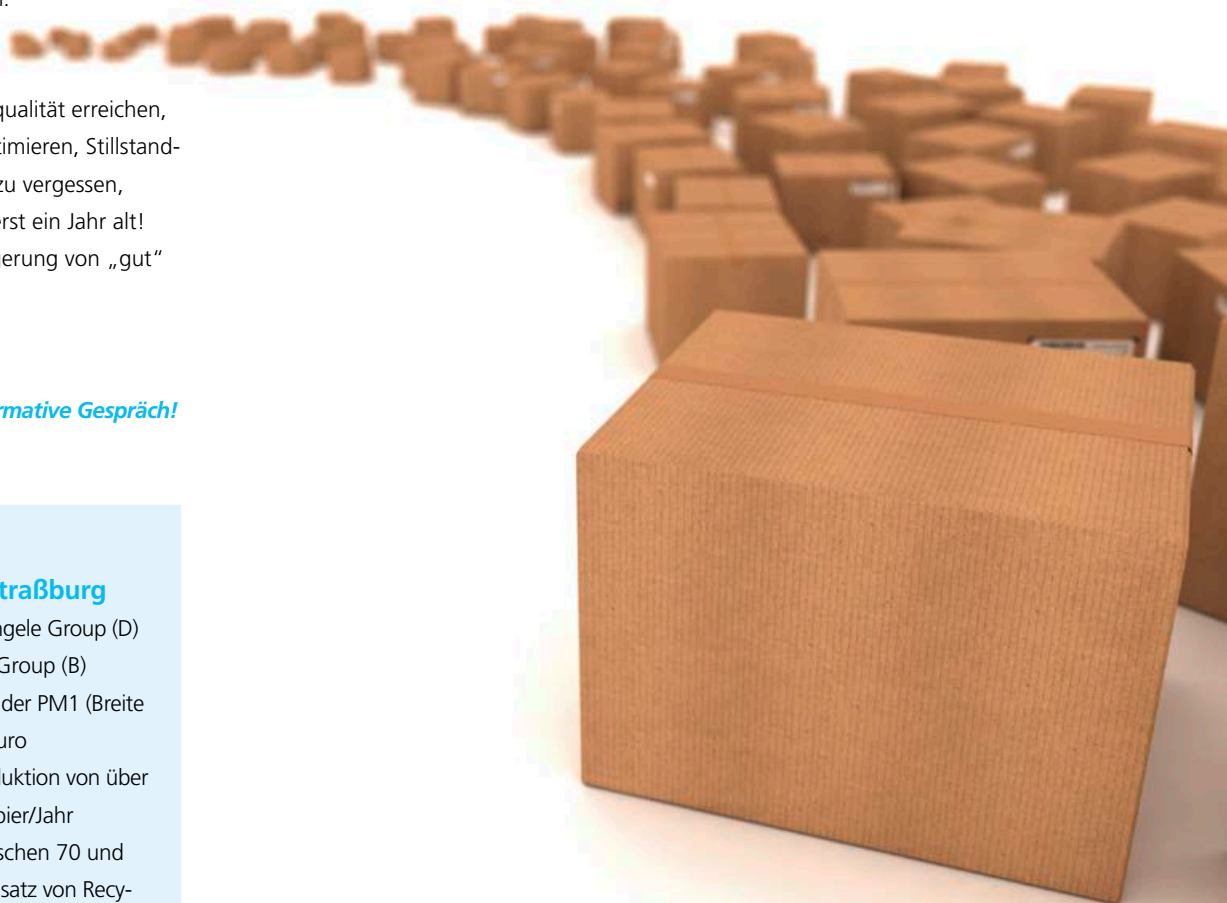
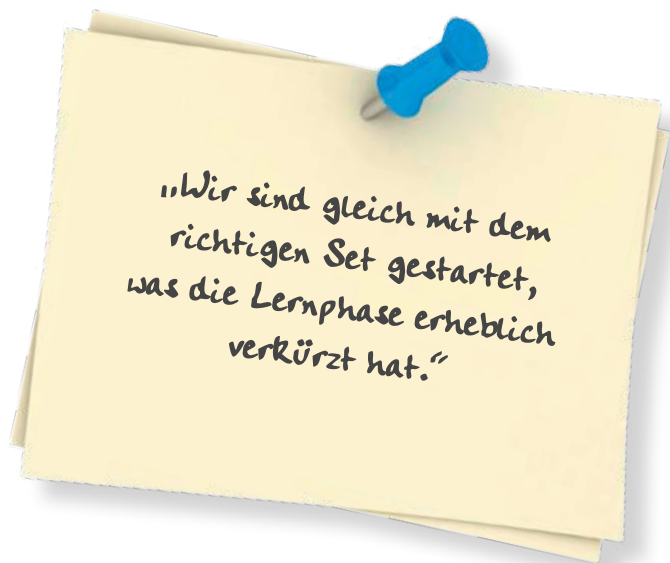
Das heißt: bessere Papierqualität erreichen, den Energieverbrauch optimieren, Stillstandzeiten minimieren. Nicht zu vergessen, wir sind gewissermaßen erst ein Jahr alt! Unser Ehrgeiz ist die Steigerung von „gut“ zu „top“.

#### **impressive**

*Vielen Dank für das informative Gespräch!*

#### **Blue Paper SAS, Straßburg**

- Joint Venture der Klingele Group (D) und VPK Packaging Group (B)
- Investition in Umbau der PM1 (Breite 8,54 m): 100 Mio. Euro
- 140 Mitarbeiter, Produktion von über 300.000 t Wellenpapier/Jahr
- Papierqualitäten zwischen 70 und 135 g/m<sup>2</sup>, 100 % Einsatz von Recyclingpapier





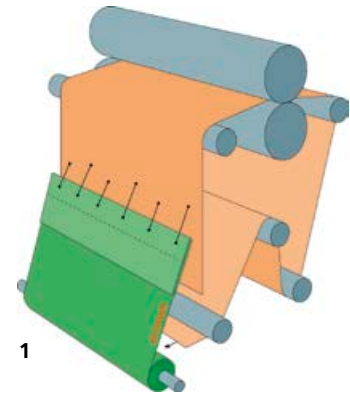
# Paper Pete weiß Rat

## Neuer Artikelserie startet mit Nahtfilzeinzug.

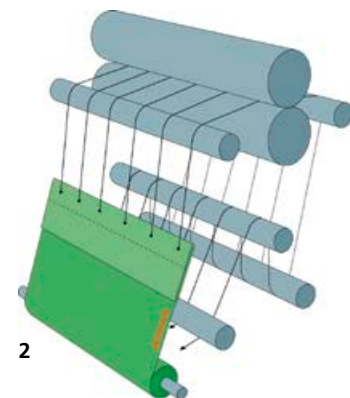
Zukunft des Öfteren zu Wort, wenn es darum geht, Praktisches für Ihren Alltag an den Mann – und die Frau – zu bringen. Paper Pete besitzt langjährige Erfahrung rund um Papiermaschinen und Bespannungen. Er hat Augen und Ohren überall, bekommt viel mit und lernt jeden Tag hinzu. Freuen Sie sich also auf technische Details zu Sieben, Filzen, Maschinen, Pflege usw. Paper Pete gibt sein Bestes, damit keine Fragen offenbleiben. Und falls doch: Die Kollegen von Paper Pete aus den Abteilungen Produktmanagement, Vertrieb und TASK stehen Ihnen immer mit Rat und Tat zur Seite.

Keine Frage, Sie, liebe Papiermacher, sind Experten auf Ihrem Gebiet. Aber manchmal kann es vielleicht hilfreich sein, sich von anderen Fachleuten den ein oder anderen Kniff abzuschauen. Paper Pete, unser neuer „Mitarbeiter“, übernimmt ab sofort diese Aufgabe: Er kommt in

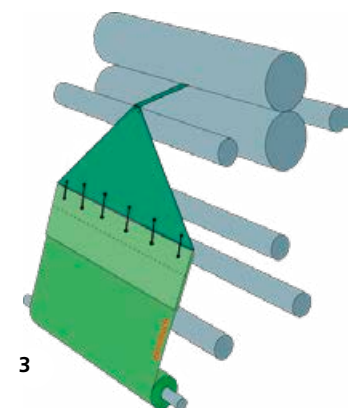
Im heutigen Teil unserer neuen Serie gibt Paper Pete **Tipps für den richtigen Nahtfilzeinzug**: Heimbach-Connect-Nahtfilze sind für den Einsatz in der Pressenpartie hervorragend geeignet. Sie bieten sich für die Produktion nahezu aller Papiersorten an



1

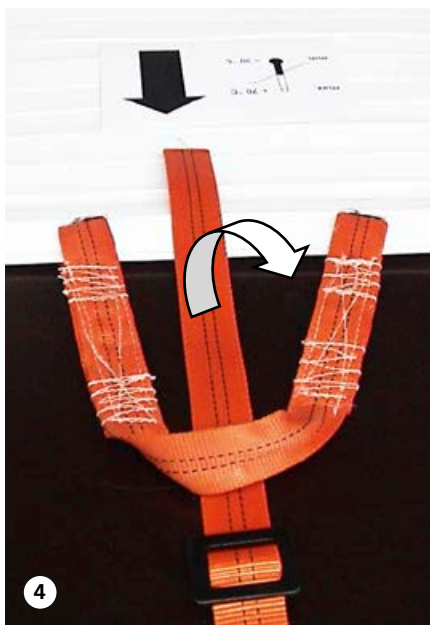


2

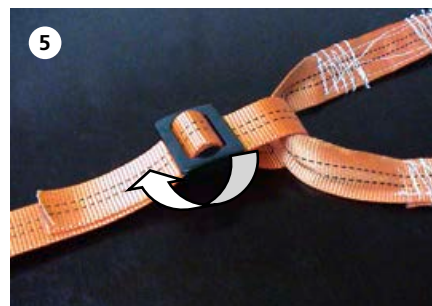


3

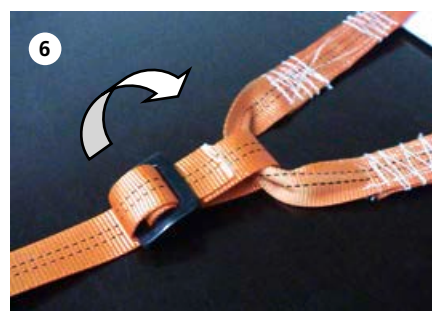
Drachen.



4



5



6

## Aus der Praxis für die Praxis

und zeichnen sich durch **hohe Wirtschaftlichkeit, Einsparpotenziale und gute Laufleistung** aus. Geliefert werden die Heimbach-Nahtfilze stets in einer speziellen Verpackung mit eindeutigen Anweisungen zum Öffnen und Einziehen in die Maschine.

### Ab in die Pole Position

Liegt der Filz erst in der entsprechenden Abrollvorrichtung, gibt es **unterschiedliche Einzugsmöglichkeiten**: „Sie können den neuen Filz mit Hilfe von Seilen an den alten Filz anbinden. Bei breiten Filzen nutzen Sie jedoch am besten den **„Drachen‘, eine spezielle Einzugshilfe**“, weiß Paper Pete (siehe Abb. 1-3). „Dann ziehen Sie den Nahtfilz entweder in Laufrichtung ein, das ist der Standard. Oder entgegen der Laufrichtung – in Oberfilzpositionen bei Kraneinzug oder speziellen Einzugsvorrichtungen.“

**Sparen Sie nicht an Sorgfalt**, denn: Ein fachgerechtes Einziehen des Nahtfilzes wirkt sich immer positiv auf das nachfolgende Schließen der Naht aus. Findet der Nahtfilzeinzug manuell (mit Hilfe von Seilen) statt, ist es wichtig, die **Ausrichtung der Abrollvorrichtung** zu beachten und auf gleichmäßiges, paralleles Einziehen zu achten.

### Dracheneinfädeln leicht gemacht

Beim **Nahtfilzeinzug mit dem Drachen** gehen Sie am besten folgendermaßen vor:

- Laufrichtungspfeil beachten! Er muss nicht unbedingt mit der Einzugsrichtung identisch sein, denn man kann auch gegen die Laufrichtung einziehen.
- Drachen anbinden! Dadurch erhält man eine stabile und zugleich bewegliche Verbindung. Das Band kann so mehrfach verwendet werden.
- Das lästige Knoten entfällt, eine sehr dünne Verbindung entsteht (siehe Abb. 4-6).

„Wenn man einmal den Bogen raus hat, ist das **Einfädeln mit dem Drachen eine große Erleichterung**“, empfiehlt Paper

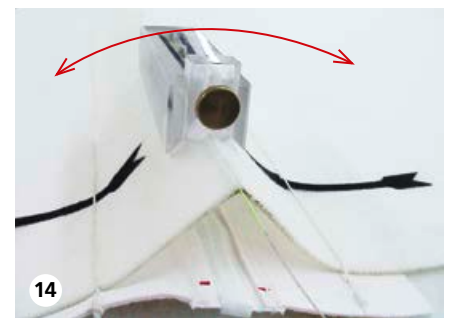
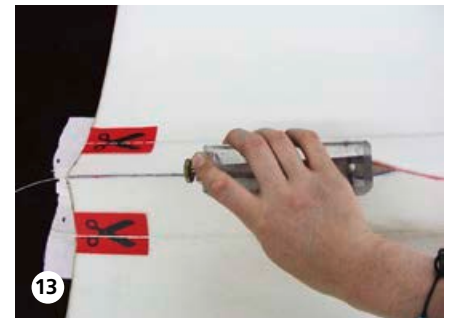
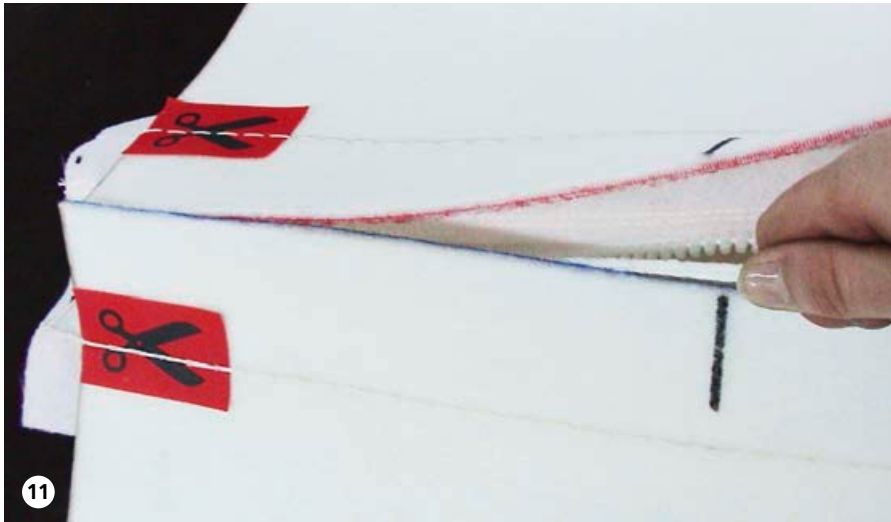


Pete diese Einzugshilfe. „Erst wenn sich nun beide Nahtenden an der Schließposition befinden, wird die Schutzfolie entfernt. Anschließend öffnen Sie den Nähfaden des Einziehstücks am gelben Scherensymbol und entfernen alle Hilfsmittel mit einem Handgriff“ (siehe Abb. 7).

### Auch bremsen will gelernt sein!

Eine **Abbremshilfe** ist hilfreich in Oberfilzpositionen: Mit ihr kann man dem unfreiwilligen Abfallen des Nahtfilzendes vorbeugen. Auch in diesem Fall gilt, den **Nähfaden am Scherensymbol zu öffnen**. Auf diese Art verbleiben die Velcro-Bänder (bitte nicht öffnen!) mit den Filzstücken am Wickelrohr und fallen nicht unkontrolliert durch die Maschine (siehe Abb. 8/9). Die Nähfäden selbst entfernen Sie bitte zwingend immer nur von der Seite, an der sich das Scherensymbol befindet (die Fäden mit **gelben Symbolen** zuerst lösen, siehe Abb. 10).





### Zipp zapp – Leiste ab

Beide Nahtenden sollten trocken sein und ohne Wellen plan liegen. Wenn dem so ist, kann der Reißverschluss mit Hilfe der Schnur geschlossen und die Schutzleiste entfernt werden (siehe Abb. 11): „Nicht vergessen! **Parallelität und Planlage sind wichtig**“, betont Paper Pete. Nun wird der Schutzdraht an beiden Nahtenden umgebogen, bevor man auf der gegenüberliegenden Seite den Schutzdraht parallel herauszieht: „Das **Schließtool** handhaben Sie am besten wie folgt: Nicht seitlich drehen, sondern gerade einführen und **unter leichtem Druck vorwärts schieben**. Dann schließt sich die Naht fast wie von selbst“, rät Pete (siehe Abb. 12-14).

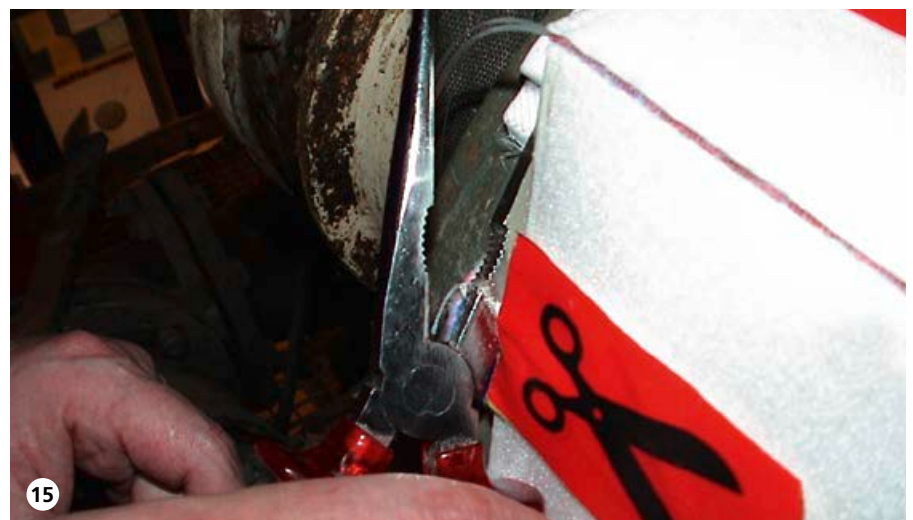
### Auf der Zielgeraden

Bevor Sie den **Steckdraht abwickeln und in Pfeilrichtung öffnen**, bitte nicht vergessen die Bremse zu lösen. Nachdem die Naht geschlossen worden ist, sollte vor dem Fixieren der Enden eine **Kontrolle** stattfinden, um größere Fehlstellen zu entdecken:

- Mit einem Finger in das entstandene Zelt drücken.
- Mit dem Fingernagel die Naht abtasten, um einzelne fehlende Ösen festzustellen.
- Nichts gefunden? Perfekt!

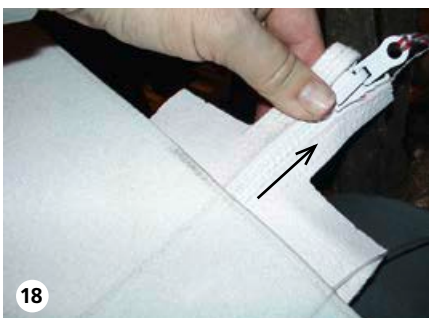
**Jetzt erst darf der Reißverschluss** (Nähfäden der rot markierten Scherensymbole) **abgetrennt werden**. Stecken Sie dann die Stahlspitze des Steckdrahtes im nachlaufenden Ende ca. 5 cm zurück. Durch Biegen des Filzrandes schieben Sie den Steckdraht aus dem Gewebe und können ihn anschließend bis zum Anschlag leicht beiziehen (ggf. die sieben Drähte einzeln durchziehen, aber bitte nicht mit zu viel Kraft, siehe Abb. 15-17). Anschließend den **Reißverschluss unter der Naht entfernen** und alle sonstigen Hilfsmittel aus der Maschine nehmen (siehe Abb. 18).

**Gutes Gelingen wünscht Ihr Paper Pete!**



„Yamabelt:  
Erzielt effektive  
Entwässerung.“

## Behalten Sie trockene Füße! Zuwachs in der Heimbach-City: Yamabelt



„Brückentechnologie“ mal anders: Yamabelt ergänzt unsere beliebte Heimbach-Stadt.

New York, Rio, Tokio: Großstädte wachsen unaufhörlich – und die Heimbach-City natürlich auch! Unsere Papierstadt der besonderen Art wächst so langsam zur Metropole heran, denn mit dem neuen **Yamabelt-Bezirk** reiht sich ein weiteres Anzeigenmotiv in unsere kreative Bildwelt ein. Yamabelt ist der Allrounder für die Schuhpresse. Das Belt steigert die Entwässerung für einen

besonders hohen Trockengehalt. In Heimbach-City schlägt das überdimensionierte Yamabelt eine Brücke zur anderen Straßenseite: So behalten Heimbach-Kunden stets trockene Füße, während sich die Wassermassen den Weg durch die Stadt bahnen. Bei solch effektiver Entwässerung könnte man fast schon einen Tauchgang starten!



Der Veranstaltungsort, das „Hotel abba BURGOS“.



Verdiente Pause und Zeit für Gespräche nach dem ersten Theorieteil.

## ¡Viva España! Viele praktische Tipps beim ersten spanischen Dryers Club

*Von Heimbach in Düren bis nach Burgos, Spanien sind es knapp 1.500 Kilometer. Wer möchte, kann die gesamte Strecke „auf Schusters Rappen“ auf alten Pilgerwegen zurücklegen: Denn direkt am Jakobsweg nach Santiago de Compostela liegt die spanische Provinzhauptstadt, in der am 23. und 24. Oktober letzten Jahres der erste „Dryers Club“ auf spanischem Boden stattfand.*

Ganz so mühsam war die Anreise für die teilnehmenden Papiermacher jedoch zum Glück nicht, die aus ganz Spanien und Portugal nach Burgos kamen. Organisiert wurde die Veranstaltung diesmal von Heimbach Ibérica in Zusammenarbeit mit den Kooperationspartnern Kadant und

Solenis. Damit ist das Seminarangebot – nachdem bereits in Deutschland zwei Dryers Club-Events stattfanden – endgültig auf internationalem Parkett angekommen! An zwei Tagen erfuhren 26 Teilnehmer in **Fachvorträgen und Praxis-Workshops** viel Wissenswertes über die Trockenpartie in der Papiermaschine. Nach kurzer Begrüßung und Einführung durch den Marketing-Verantwortlichen Didier Verhaert ging es in drei kurzen Impulsvorträgen sehr konkret zur Sache: Robin Moritz und Joaquin Biera von Kadant erläuterten **Reinigungssysteme und -techniken**. „Passivierung in der Trockenpartie“ war das Anschluss-thema von Jorge Ribeiro, Firma Solenis. Heimbachs Ruben Mosquera, Product Manager Heimbach Ibérica, schloss diese erste Sequenz mit einer

*Zitat eines Teilnehmers:  
„Das Seminar hat uns in unseren  
Bedürfnissen gut abgeholt.“*

**Ursachenforschung zu Verschleißarten** und sprach über den Einfluss, den die Designs der Trockensiebe auf die Wirksamkeit von Reinigungssystemen haben.

**Wissenswertes zu Technologie und Kosten**  
Beim anschließenden Kaffee hatten die Gäste dann eine erste Gelegenheit, sich untereinander und mit den anwesenden Experten auszutauschen: „Die Atmosphäre war sehr locker und die Heimbach-Mitarbeiter für alle Fragen offen“, so die erste Resonanz eines Teilnehmers. Frisch gestärkt ging die Reise weiter: Weg vom technologischen, hin zum betriebswirtschaftlichen Schwerpunkt: Zum Stichwort **„Kostenkontrolle Trockensiebe“** gab es anschauliche Fallbeispiele aus der Praxis

*Zitat eines Teilnehmers:  
„Sowohl Theorie- als auch  
Praxisteil waren  
sehr nah am Arbeitsalltag  
der Papiermacher!“*

## *¡Gracias!*

Wir danken herzlich unseren Kooperationspartnern, mit deren freundlicher Unterstützung der Dryers Club in Spanien ein voller Erfolg wurde:

- Kadant M-Clean AB, Schweden,
- Kadant Lamort S.A., Frankreich,
- Solenis Switzerland GmbH, Schweiz.

Und natürlich allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern von Heimbach Ibérica S.A., die in einer tollen Gemeinschaftsarbeit „vor und hinter der Bühne“ zum reibungslosen Gelingen der Veranstaltung beigetragen haben.

von Ernesto Martinez, Heimbach-TASK. Wie man mehr **Energieeffizienz in der Trockenpartie** erreicht, davon wusste Kadants Joaquin Rodríguez zu berichten. Ruben Mosquera schloss den ersten Seminartag mit Ausführungen zum Thema „Anforderungen an Trockensiebe“ mit Blick auf **Lastaufnahme, Luft- und Wasser-schleppen**. Belohnt wurden die aufmerk-

samen Zuhörer mit einem kulinarisch wertvollen Ausklang des Abends.

### **Aus der Praxis für die Praxis**

Am zweiten Tag konnten die Teilnehmer bei Heimbach Ibérica dann selbst Hand anlegen: Nach Begrüßung und Sicherheitseinweisung wurden in kleinen Arbeitsgruppen **Löcher vernäht, Ränder verschweißt, Einzieh-**

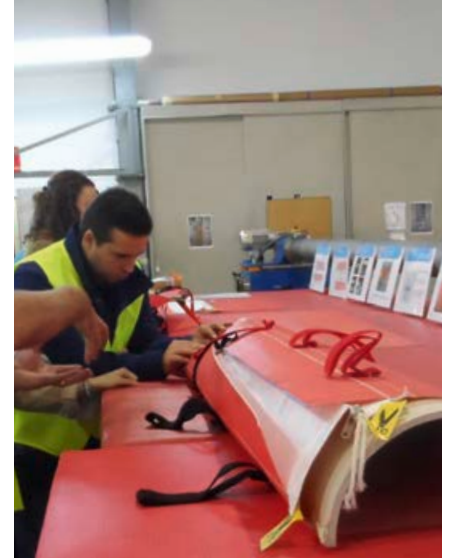
*Zitat eines Teilnehmers:  
„Das war echt prima.  
Meine Erwartungen wurden über-  
troffen. Gerne komme ich  
wieder mit weiteren Kollegen.“*



Praktische Übungen an Trockensieben unter fachlicher Anleitung.



Die Arbeitsgruppe beim Stopfen eines beschädigten Trockensiebs.



Schließhilfen im Praxistest.

**und Schließhilfen ausprobiert** und viele Tipps und Tricks für die tägliche Arbeit mit auf den Weg gegeben. Hier war Geschick und Geduld gefragt, doch am Ende des Tages sah man statt ratloser Gesichter wissende Mienen: „Ich habe sehr viel für den Betrieb mitnehmen können, sowohl Theorie- als auch Praxisteil waren sehr **nah am Arbeitsalltag** der Papiermacher“, kommentierte ein Teilnehmer, und ein anderer ergänzte: „Wir haben viele **praktische Tipps** bekommen, das Seminar hat uns in unseren Bedürfnissen gut abge-

holt.“ Bevor die Fahrt zum abschließenden gemeinsamen Mittagessen und damit dem Schlusspunkt der Veranstaltung entgegen- ging, pilgerten die Papiermacher gemeinsam mit ihrem Gastgeber durch die Fertigungshalle und erhielten einen umfassenden **Einblick in die Produktionsstätte** von Heimbach Ibérica. Die Heimreise war individuell und hoffentlich nicht von allzu mühseligen Fuß- wanderungen geprägt. Wir freuen uns auf ein baldiges Wiedersehen und sagen: „**¡Gracias y hasta la próxima!**“.

## INFOBOX

Heimbach Ibérica S.A. wurde 1970 als Zweigwerk aufgebaut und versorgt die Märkte in Spanien, Portugal und Lateinamerika mit Bespannungen für alle Maschinenpositionen.



# 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)



# Yamabelt

Der perfekte Allrounder für Schuhpressen

**Yamabelt** ist das robuste, energie- und kosteneffiziente Schuhpressbelt für jede Einsatzposition:

- Hohe Cracking-Resistenz und geringe Chipping-Tendenz für **lange Laufzeiten**.
- Rillendesign für gesteigerte, **gleichmäßige Entwässerung**.
- Höherer Trockengehalt **spart Energie**.
- Hohe Dimensionenstabilität garantiert **gleichmäßiges Laufverhalten**.
- Behandelte Oberfläche für **markierfreie Ergebnisse**.

In Kooperation mit:



[www.heimbach.com](http://www.heimbach.com)

wherever paper is made

