impressive

ÉDITION **1/2016**

C'est la fin de « l'histoire de la bande humide »

Le TASK Heimbach résout un problème de bande humide dans la feuille

Un miracle pour l'emballage ou un spécialiste du tissue

Le talentueux Atromaxx se présente

En motoneige chez le client

L'ingénieur des ventes Esa Alarvo nous explique comment il est devenu Ironman

Vivre dans le carton ?

De bonnes perspectives pour Papier et Cie.

Primoselect à long flotté

La toile de formation éprouvée maintenant aussi pour les papiers d'emballage

Heimbach a revu le concept à succès de la Primoselect spécialement pour la production de papiers d'emballage. Avec le plus grand long flotté que l'on puisse produire, ces nouvelles toiles de formation sont parfaitement adaptées aux grandes exigences de la branche papiers-cartons. Les avantages pour le papetier : durée de vie améliorée, consommation énergétique moindre et capacité d'égouttage élevée.

Vous en saurez plus à la page 06.

Bienvenue cher lecteur, chère lectrice,

Ce premier numéro d'Impressive en cette nouvelle année commence de façon sportive : on trouvera dans pratiquement toutes les contributions des termes tels que **performance, résistance et rapidité**. C'est ainsi que notre expert en service **Paper Pete** va nous raconter son « histoire de bandes humides » qui porte sur des problèmes de trainées humides dans la feuille de papier et sur la façon de retrouver leur origine rapidement à l'aide de la thermographie.

Pour ce qui est de l'**augmentation des performances**, vous lirez certainement avec intérêt le papier concernant notre toile **Primoselect**. Vous y apprendrez comment cette toile de formation universelle commence à s'affirmer également dans les papiers d'emballage, avec des records de durée de vie qui vont finir par vous convaincre à partir de la page 06. Primoselect a effectivement déjà obtenu un titre de champion chez beaucoup de nos clients et se fait une place de plus en plus confortable sur le marché.

C'est dans une mêlée virile que notre **duo** pour la partie presses fait des prouesses : **Atromaxx.M** est incroyablement fort quand il s'agit de la production de papier d'emballage tandis qu'**Atromaxx.T** est un poids léger de la catégorie des « Marathoniens » : c'est le **feutre de presse** efficace qui assure des durées de vie fiables à très grande vitesse sur les machines fabriquant de la ouate (le tissue).

Et ce n'est donc pas une surprise quand enfin vous lirez comment l'un de nos membres est allé au-delà de ses limites : le finlandais **Esa Alvaro fait partie de la catégorie des Ironman**, ceux qui relèvent tous les défis. Il aime la compétition et ne ménage pas ses clients lorsqu'il s'agit de les inviter à un training de fitness. Mais le tout se fait toujours dans la bonne humeur et l'amusement.

Je vous souhaite à tous une très bonne lecture.

Peter Mayr

Porte-parole de la Direction

03 L'affaire des « bandes humides » – trouve une fin heureuse
Que peut-on faire pour éviter les bandes humides ? Un cas réel en quatre actes

06 Le premier choix aussi pour les papiers d'emballage
Heimbach élargit sa gamme de toiles de formation avec Primoselect à long flotté

10 Une maison en carton, une moto en papier
Les applications du papier dans la construction légère – vastes potentiels pour technologies du futur

12 Un duo efficace pour les presses
Atromaxx.M et Atromaxx.T

14 Un Ironman finlandais à Barcelone
L'ingénieur des ventes Esa Alarvo ne craint aucun défi

L'affaire des « bandes humides » – trouve une fin heureuse

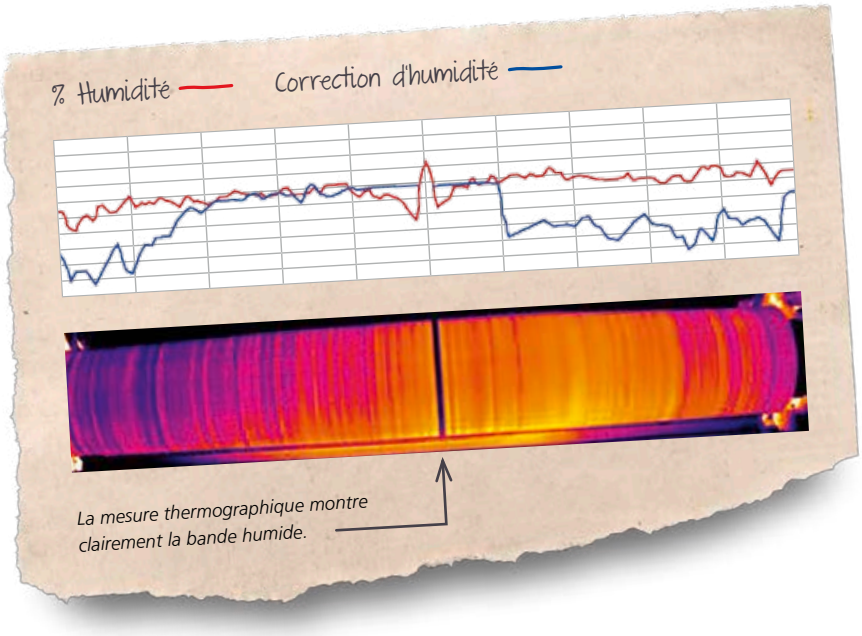
Que peut-on faire pour éviter les bandes humides ? Un cas réel en quatre actes

Les bandes humides dans la feuille ne sont habituellement pas ce que l'on appelle une « success story ». Vous devriez cependant lire comment l'affaire « de la bande humide » s'est terminée positivement. Dans le rôle principal : Paper Pete et l'équipe TASK d'Heimbach, avec la thermographie comme méthode et une caméra infrarouge comme outil avec bien sûr le logiciel adapté.

Dans le précédent exemplaire de notre impressive je vous ai donné quelques conseils concernant l'usure des feutres. Aujourd'hui – grâce à la thermographie – nous allons nous intéresser **à la production des « bandes humides »**. L'émergence de telles bandes dans la feuille est bien souvent problématique, car elles mènent à des pertes de production et à un déclin en qualité. Quelles sont **les raisons habituelles** de « bandes humides », comment les repérer et les détecter avec des **mesures thermographiques** : nous allons dérouler l'épisode des « bandes humides » en quatre actes.

1. Premier acte : usure de toile de sécherie

Une bande humide située au milieu de la feuille provoquait une perte de qualité sur une **machine papier journal** (1.500 m/min, 10,3 m de laize de toile). La vitesse de la machine a dû être réduite, ce qui a bien sûr provoqué une forte perte de production. Avec mes collègues du service TASK d'Heimbach, j'ai inspecté le tout avec une **caméra infrarouge**. L'image enregistre une bande froide (et donc habituellement plus humide) – mesurable sur la feuille depuis l'enrouleuse jusqu'à l'arrière du cylindre 13. (voir fig.). Les bandes sur la toile de sécherie ont été mesurées lors d'une casse, **une indication claire de zone suspecte**. Après avoir arrêté la machine, ce fut confirmé : la toile était usée localement et la feuille ne s'appliquait pas sur le cylindre. On a trouvé la cause et on a changé la toile. Fin du premier acte !



La mesure thermographique montre clairement la bande humide.

Mon conseil :
une erreur d'analyse est toujours possible lorsque l'on utilise des images thermographiques, mais de longs temps d'arrêts peuvent être évités.

2

Deuxième acte : des trous dans le siphon

Défi suivant : Une bande humide à l'enrouleuse et avant la size press perturbait la production d'une machine de papier fin (764 m/min, largeur de toile 7,15 m). Ici aussi, nous avons utilisé la représentation thermique. Dans ce cas, nous avons trouvé que la bande était d'abord visible en aval du cylindre 1. **Pour être certain que c'était la zone d'origine**, nous avons mesuré les températures de surface des différents cylindres sécheurs à l'aide d'un **thermomètre à contact**. Ces mesures ont montré que la température sur le bord du cylindre 1 était significativement plus basse que sur les autres cylindres. **Et ainsi nous avons trouvé le coupable** : à l'arrêt suivant, le client a ouvert le cylindre 1 et a trouvé des trous dans le siphon ! La cause de la bande humide était ainsi trouvée et a pu être rapidement éliminée ! Le rideau a pu être descendu et on passe ainsi au troisième acte.

Mon conseil : les spécialistes d'Heimbach sont bien entraînés au maniement des caméras infra-rouge ainsi qu'au logiciel d'analyse. Par leur intervention, vous pouvez éviter de longues recherches de causes possibles.

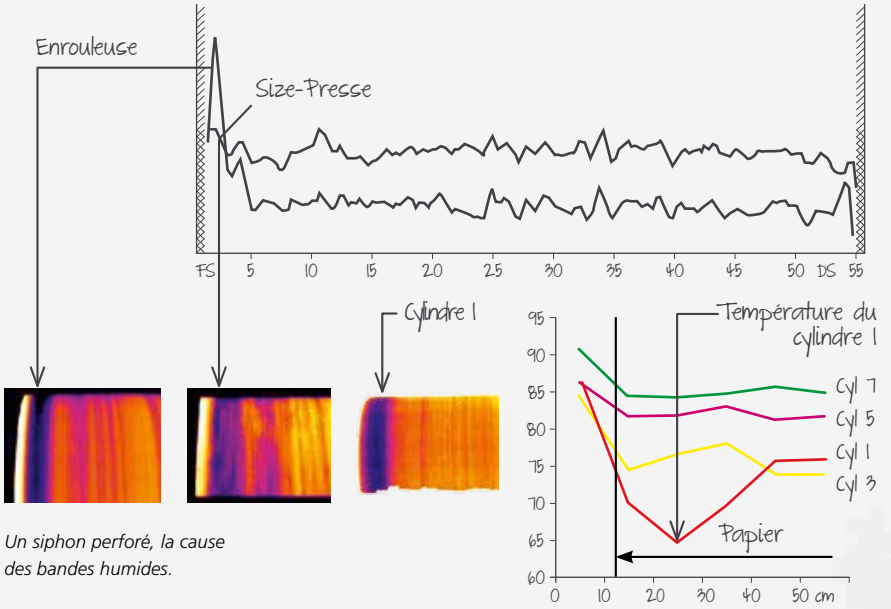
3

Troisième acte : une contamination par huile

Le client a découvert une bande humide sur le côté conducteur d'une **machine à papier journal**. La machine avait une mauvaise marche avec une vitesse basse. **L'équipe TASK a remonté la piste** depuis l'enrouleuse et en a recherché la cause à l'aide de la thermographie. Où la bande humide détestée apparaissait-elle pour la première fois ? **Nous l'avons retrouvée sur la toile quatrième batterie du bas.** Pour le confirmer, nous avons mesuré la température du cylindre. Comme nous nous y attendions, la température du bord était plus élevée parce que la feuille absorbait moins d'énergie en raison d'un mauvais contact.

Nous avons inspecté la toile à un arrêt et découvert que le bord était contaminé par de l'huile. C'était la raison de la tension de la toile plus basse résultant en des bords mous. Après **changement de la toile** et arrêt de la fuite d'huile, le problème a disparu.

Mon conseil : On peut économiser bien des coûts en réalisant une analyse infra-rouge menée par un expert ! C'est clairement montré dans l'image suivante (voir l'Infobox).



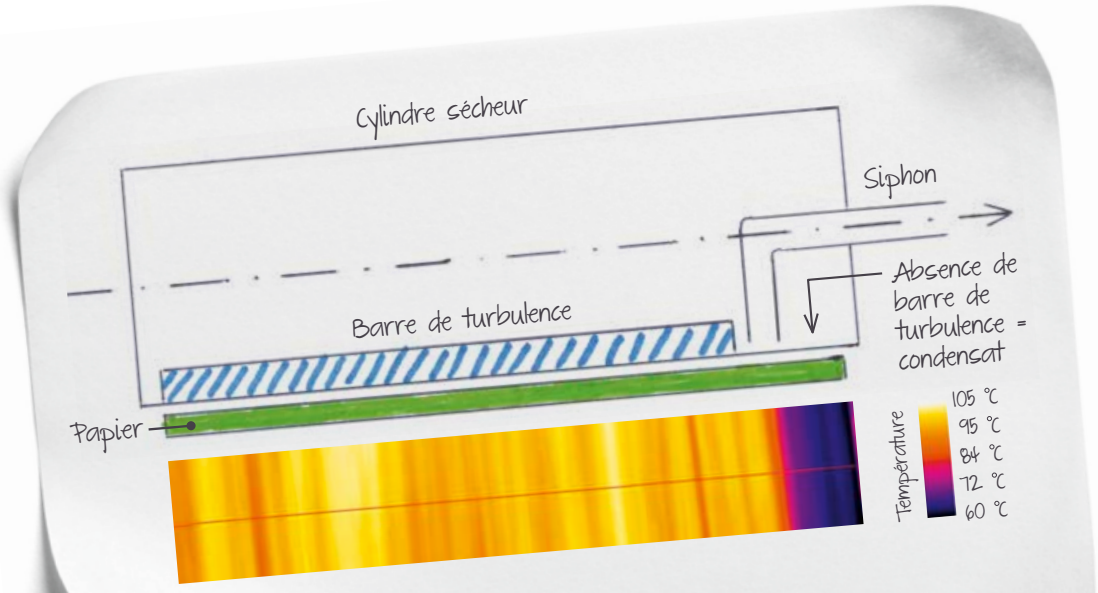
Un siphon perforé, la cause des bandes humides.

INFOBOX

Durée de vie planifiée :	18 Mois
Changement après :	10 Mois
Perte de durée de vie :	**8 Mois**

Réduction de vitesse :	50 m/min
Perte de production :	642 t/Mois
Prix du papier :	500 EUR/t
Perte de production :	**321.300 EUR/Mois**

A 8 mois, cela correspond à 2.570.000 EUR



L'absence de barres de turbulence sur CT réduit le transfert de chaleur.

4.

Quatrième acte : l'absence de mini barres (et non pas de mini-bars !) de turbulence

Enfin, un cas particulièrement difficile à trouver et persistant à long terme, **où nous avons pu contribuer à trouver la solution** – grâce aux mesures thermographiques et des années d'expérience. Le côté transmission d'une machine pour la production de papier fin (950 m/min, largeur de toile 4,0 m) était plus humide **depuis des années**. Une assistance d'urgence a été demandée et l'équipe TASK est intervenue. La première mesure remontait à 2010 et montrait que quelque chose n'allait pas dans le cinquième groupe. La recommandation d'Heimbach était « de **vérifier les cylindres 25 à 32** », ce qui n'avait pas été fait.

La deuxième mesure en 2015 a produit exactement les mêmes résultats. Mais cette fois-ci les cylindres correspondants ont été vérifiés ! Le papetier a découvert qu'il n'y avait pas de petites barres de turbulence installées sur le côté transmission des cylindres 26-29, qui ne tenaient donc pas les condensats en turbulence et par conséquent **ne fournissaient pas un bon transfert de la chaleur**. Quand il n'y a pas de barres de turbulence, un anneau humide de condensat se forme (voir fig.), ce qui détériore le transfert de chaleur vers le papier.

Et tout est bien qui finit bien !

Je vous ai montré quatre exemples, mais le show continu : Lorsque des bandes humides apparaissent, les mesures thermographiques peuvent largement imiter les causes du problème. En **utilisant une technologie de pointe, les spécialistes Heimbach arrivent à découvrir ce que l'œil ne voit pas**. Autre avantages : meilleure marche, une efficacité plus élevée, une moindre perte de qualité et moins de temps d'arrêt.

Et maintenant on baisse le rideau jusqu'à la prochaine fois !

Votre dévoué Paper Pete

MON CONSEIL :

Appeler le Service TASK d'Heimbach dès que possible. Pendant que nous mesurons, votre personnel peut effectuer d'autres tâches. Economisez votre argent sur d'autres fronts !

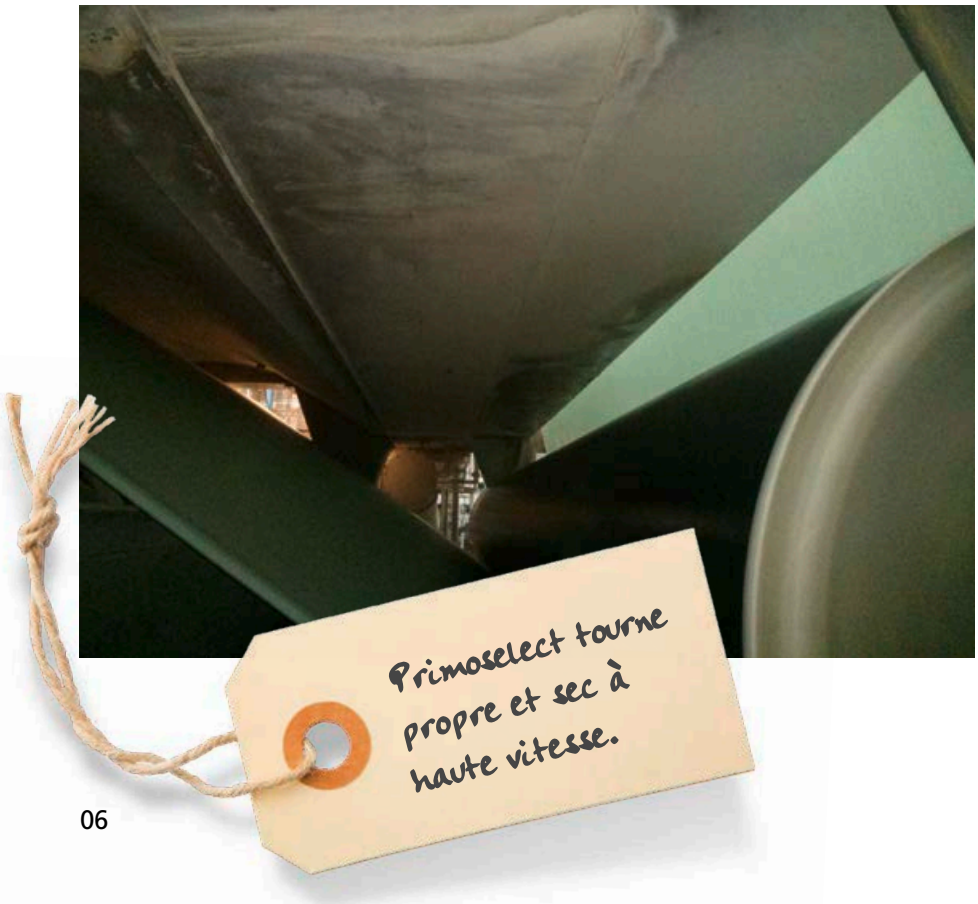
Le premier choix aussi pour les papiers d'emballage

Heimbach élargit sa gamme de toiles de formation avec Primoselect à long flotté

De nos jours, l'amélioration continue fait partie de l'activité quotidienne de l'industrie. Ceci s'applique non seulement aux procédés de fabrication mais aussi aux lignes de produits elles-mêmes. Dans l'industrie papetière, le paysage n'a jamais changé aussi vite pour les fournisseurs de cette activité. Il y a un défi permanent : répondre aux conditions et à des demandes en mutation permanente.

L'innovation comme philosophie

Heimbach est pleinement impliqué dans l'innovation pour satisfaire ces demandes en mutation. L'exemple le plus récent est le développement des premières toiles SSB utilisant la technologie du fil de liaison unique à la place des fils de liaison par paires des toiles SSB conventionnelles utilisées dans l'industrie. Les premières toiles issues de notre gamme Primoselect ont été introduites sur le marché en 2013 et s'adressaient aux machines rapides jour l'impression-écriture. Au cours des 18 derniers mois, ces produits sont devenus un standard dans nos gammes de produits, couramment utilisés en Europe et en Asie. Nous considérons la croissance de 50 % d'une année sur l'autre comme phénoménale. Si nous faisons une rétrospective, nous voyons que la contribution d'Heimbach avec des nouvelles orientations technologiques sur le marché est très bonne. A la fin des années 90 nous étions parmi les premiers fournisseurs de toiles SSB. Avant et pendant cette période, Heimbach avait introduit les fils en Duralon, le premier matériau à offrir des avantages tant sur le plan de la résistance à l'usure que des économies d'énergie. Le choix très précoce d'une nouvelle technologie de tissage et de jonctionnement a joué un rôle déterminant pour ces développements.



Adaptation aux papiers d'emballage

Mais retour au présent : nous continuons d'explorer de nouvelles voies pour aider nos clients à réduire leurs coûts. L'expérience avec **Primoselect** dans les papiers graphiques nous a donné de nombreuses indications de sa performance supérieure, en particulier sur les Gap-Formers rapides : durée de vie accrue, niveaux de vide réduits et meilleure siccité en sortie de partie formation. Ainsi, avec le

changement des modes de consommation du papier et la montée de la demande en papiers d'emballage, nous avons commencé en 2014 à explorer une gamme de produits utilisant le concept particulier du fil de liaison unique de **Primoselect**, mais spécialement adaptés à la production de papiers d'emballage. Ceci incluait une adaptation significative à la configuration face machine avec le « flotté » le plus long jamais produit : un « flotté » de 12 harnais. En ajoutant ce développement pour améliorer la longévité à la capacité de faible consommation de puissance et à un fort égouttage des toiles **Primoselect**, nous obtenons une toile de formation parfaitement adaptée aux besoins du marché des papiers d'emballage.

Des résultats remarquables

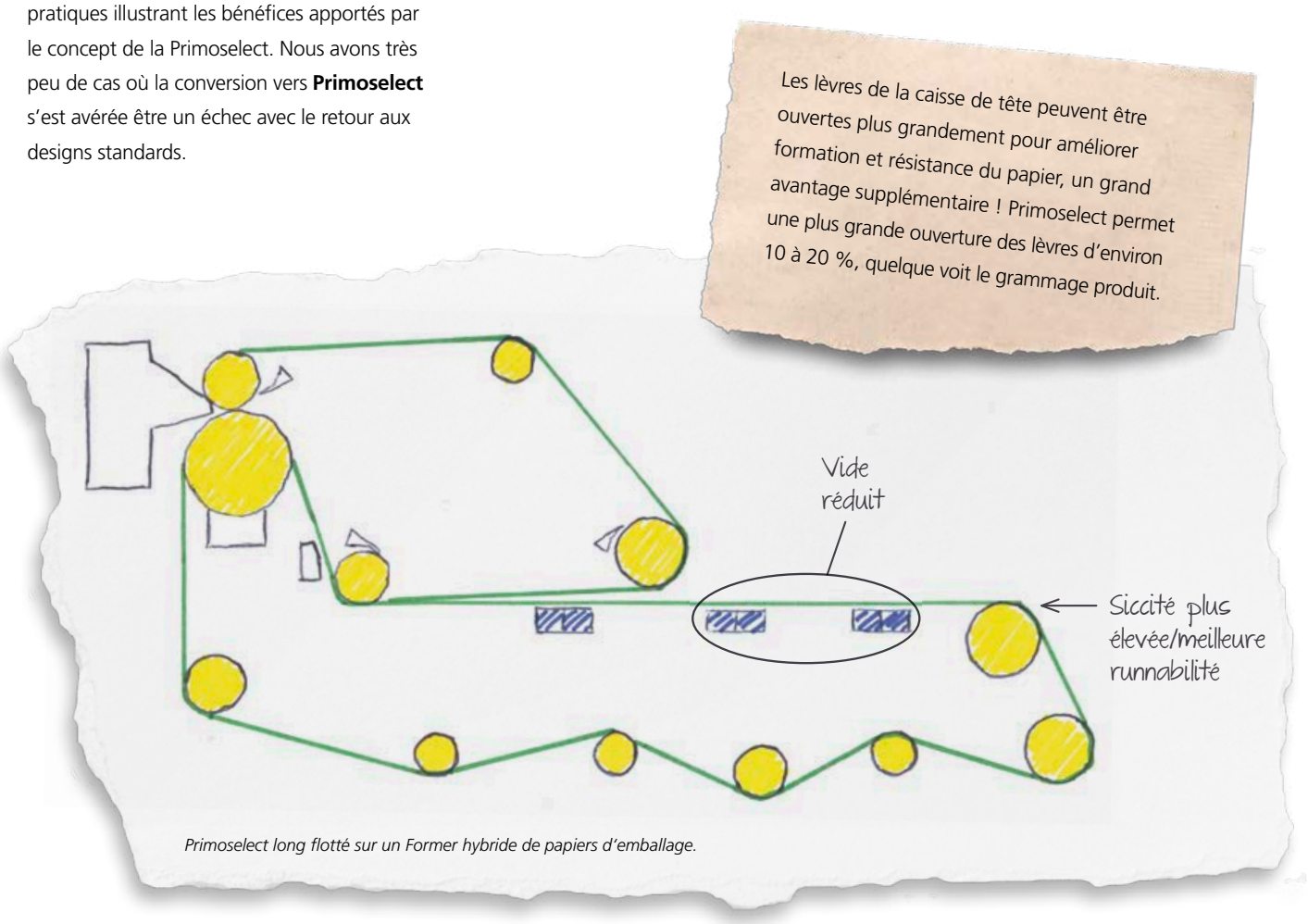
Avec plus de 100 toiles livrées à ce jour, nous disposons d'une grande richesse en cas pratiques illustrant les bénéfices apportés par le concept de la Primoselect. Nous avons très peu de cas où la conversion vers **Primoselect** s'est avérée être un échec avec le retour aux designs standards.

INFOBOX

Etude de cas

Former : Duoformer
Vitesse : 1.050 m/min
Largeur : 3,30 m
Sorte : Emballage

- Primoselect « tourne propre »
- Taux de casses réduit de 4 à 1/jour
- Gain d'1% de siccité après le cylindre aspirant de toile
- Formation améliorée par capacité d'égouttage plus élevée/ouverture des lèvres de 10 à 11-12 mm
- Amélioration de la durée de vie de 45 à 87 jours
- Idéalement adaptée pour des positions à forte usure, par ex. toiles inférieures de Gap-Former



Primoselect long flotté sur un Former hybride de papiers d'emballage.

La durée de vie dans le collimateur
Dans les derniers mois, nous nous sommes focalisés sur l'extension de la gamme pour permettre aux producteurs de cannelure/ couverture de bénéficier de la compétitivité de la **Primoselect**. La première priorité ici est toujours la longévité avec le but de réduire le nombre d'arrêts machine. Ce la vaut maintenant la peine de comprendre comment on mesure et on évalue la longévité.

Comment quantifie-t-on le volume d'usure ?
Pour comprendre ce sujet critique, nous devons considérer la quantité de matériau qui est disponible à l'usure sur la période de vie de la toile. Ceci est illustré ci-dessous avec les fils critiques en rouge. La longévité de la toile sera proportionnelle à ce volume (fig. 1).

Dans la compréhension du processus de longévité, le type de tissage, le matériau des fils, le diamètre et le nombre des fils sont autant de facteurs importants. En ce qui concerne le matériau des fils, Heimbach utilise une combinaison optimisée entre polyamide et polyester, matériaux communément utilisés dans la fabrication des toiles de formation de nos jours.

Le type de tissage, la densité des fils et leur diamètre fournissent le volume de matériel qui peut être éliminé lors de l'usure et, en calculant ce volume, on peut comparer très facilement les designs entre eux. Sur les fiches techniques Heimbach, on indique toujours un calcul de volume d'usure en centimètres cube par mètre-carré (cm^3/m^2) ; il est ainsi très facile de comparer les produits entre eux.

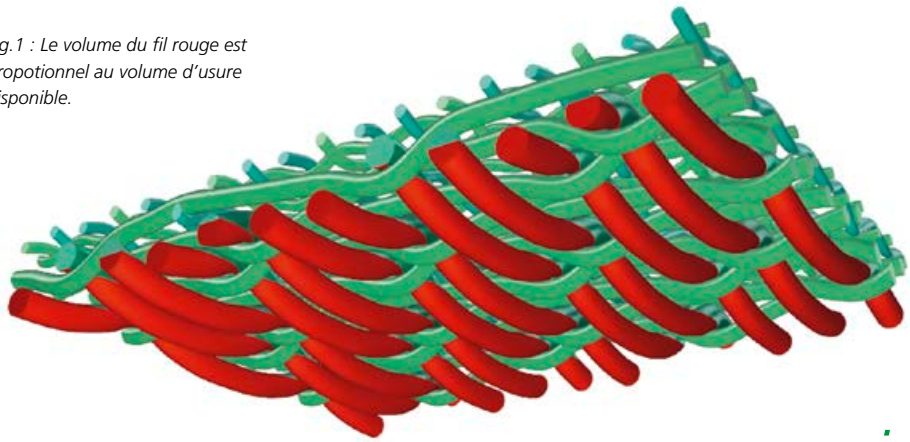
Pour tous les fournisseurs il y a des limitations en terme de diamètres de fils. Il est donc plus facile d'augmenter le volume d'usure en changeant le type de tissage lui-même. Si nous regardons le volume des fils rouges dans la fig. 2.1, nous voyons que le volume de matériau disponible pour résister à l'abrasion dans le 4 harnais sur la face machine est très petit. En passant à une configuration en 6 harnais, (fig. 2.2) on a une augmentation dans la capacité du design à résister à l'abrasion. Une autre amélioration majeure réside dans le passage à la **version en 12 harnais**.

Le secret réside dans le flotté
Les dernières toiles de formation **Primoselect contiennent cette nouvelle configuration à 12 harnais face machine et montrent une amélioration de longévité jusqu'à 30 % supérieure aux designs standards.**

Nous obtenons cette résistance à l'usure supplémentaire grâce à une combinaison entre le type de tissage unique et en utilisant des fils de trame face machine avec un diamètre de 0,35 mm à 0,50 mm (voir fig. 3).

La nouvelle gamme Primoselect pour papiers d'emballage est très proche de ses objectifs, mais cela n'arrête pas nos recherches pour trouver de nouvelles possibilités d'apporter aux papetiers encore plus de bénéfices.

Fig.1 : Le volume du fil rouge est propotionnel au volume d'usure disponible.



primoselect.

Fig. 2.1 : 4 harnais face machine – volume d'usure réduit (utilisé en tissue).

Fig. 2.2 : 6 harnais face machine – volume d'usure amélioré (standard).

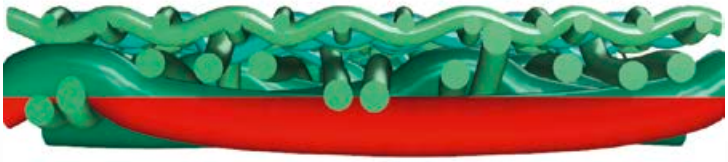


Fig. 2.3 : 12 harnais face machine – volume d'usure maximal.

Toile	Nombre de fils face papier SM x ST cm	Diamètre des fils SM : ST mm	Points de support par cm²	FSI	Epaisseur mm	Perméabilité à l'air cfm	Volume d'usure cm³/cm²
A	29 x 25	0,13/0,21 : 0,17/0,45	738	135	1,11	370	151
B	29 x 23	0,13/0,21 : 0,17/0,45	668	127	1,11	410	137
C	29 x 21	0,13/0,21 : 0,17/0,45	621	122	1,11	450	129
D	29 x 31	0,13/0,21 : 0,15/0,35	889	154	1,01	370	109
E	22 x 22	0,20/0,27 : 0,20/0,50	481	110	1,40	370	153
F	22 x 20	0,20/0,27 : 0,20/0,50	455	106	1,40	410	144
G	22 x 18	0,20/0,27 : 0,20/0,50	428	102	1,40	450	136

Fig. 3 : Information technique sur plusieurs designs Primoselect à forte longévité.

Le saviez-vous ?

Source : Stange Design

Une maison en carton, une moto en papier

Les applications du papier dans la construction légère – vastes potentiels pour technologies du futur

Le papier a d'excellentes qualités mais l'une est remarquable : il est recyclable. En ces temps de pénurie de ressources naturelles – cet avantage rend le matériau apte au développement durable et par conséquent le qualifie pour toute une gamme de développements futurs : certaines applications technologiques sont encore en expérimentation mais d'autres prennent déjà place dans des lignes de production.

Dans le dernier numéro d'impressive nous avons montré un igloo en papier – un exemple qui peut être réalisé à partir de ce matériau réutilisable qui compose les cartons, le tissue et le papier journal par exemple. **Le marché du papier est en mutation constante** et va le rester à long terme : la production de papiers d'emballage et de papiers d'hygiène augmente de façon régulière, alors que la production de papiers graphiques diminue face à la numérisation (par exemple les eBooks). Les papetiers doivent donc utiliser les opportunités qui se présentent sur les **nouveaux marchés et champs d'application**. Il en est de même dans le domaine du textile où des vêtements

fonctionnels intégrant un équipement innovant de haute technicité (imperméable, auto-nettoyant, respirant, etc.) sont de plus en plus proposés. Ce phénomène apparaît également dans l'industrie du papier. **Les technologies du futur sont demandées** et seront mises en avant grâce à la coopération avec des partenaires du monde de la recherche et du développement. Les **zones d'activités** sont nombreuses, mais on cite souvent les suivantes :

- L'habitat et le monde du travail
- La mobilité
- L'alimentation
- La logistique
- La santé & l'hygiène
- L'information, la communication, l'éducation & la technique
- La cité du futur et l'architecture

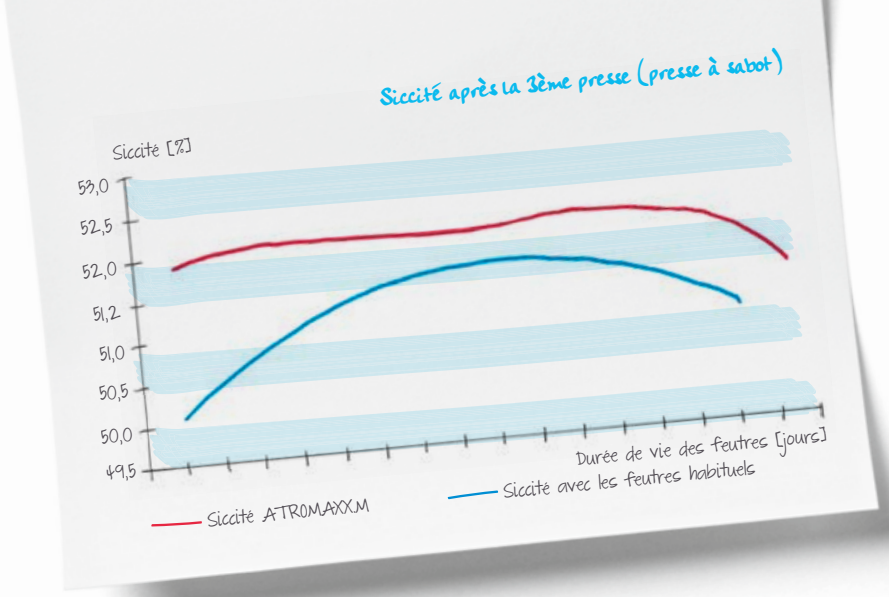
L'exemple de l'habitation : Les meubles réalisés en papier et en carton ne sont plus des utopies comme nous l'avons déjà vu. Dans certaines de nos maisons, on trouve déjà des chaises de designer, des fauteuils ou encore des tables réalisés dans des matériaux organiques. Mais peut-on utiliser ce matériau pour des **maisons entières sous la forme de construction mobile**, destinées à connaître des emplacements variés ou pouvant servir dans des cas d'urgence, lors de catastrophes climatiques ? C'est une vision qui sera la réalité dans les prochaines dizaines d'années. Si nous allons plus loin encore dans ce sens, on commence à parler de circuits **thermiques intelligents** utilisant des appareils de stockage à base de papier et qui créent une atmosphère tempérée et plaisante à l'intérieur des quatre murs, quelle que soit la saison.

Un **exemple dans la mobilité** : Plusieurs zones d'applications peuvent être trouvées pour le papier dans la construction légère et aussi sur les routes et dans les airs. L'utilisation d'un tel matériau polyvalent peut aider dans la construction de véhicules, par exemple pour économiser l'énergie, les ressources et des matériaux. De plus, il est bon pour les **garnitures intérieures de véhicules**, sur les autos et les motos, ou à l'Intérieur d'avions en tant que carton **résistant au feu**.

Plus de **640 idées d'application** ont été développées et sont en cours de recherche dans le projet « Fibre and Paper 2030 » (voir référence). Nous les verrons bientôt en utilisation, d'autres nécessiteront encore des recherches ultérieures. Pas toutes les idées ne seront utilisées ou fabriquées de manière permanente. Une chose est absolument sûre : Le papier en tant que matériau **va continuer de changer notre vie** et sera bientôt un véritable révélateur de la nouveauté.

Source :
Publication du projet « FASER & PAPIER 2030 – Nachwachsende Zukunft gestalten ».
Editeur Papiertechnische Stiftung (PTS), Munich, http://www.faser-papier-2030.de

Source : Yamaha-Motors



Un duo efficace pour les presses
Atromaxx.M et Atromaxx.T

La gamme Atromaxx d'Heimbach vous offre un design de feutre efficace pour fabriquer aussi bien du carton que des papiers d'emballage ou de la ouate. Une combinaison de module d'Atromaxx.M ou d'Atromaxx.T correspondra parfaitement à votre application pour garantir une longue durée de marche, un égouttage élevé ainsi que des profils de feuille optimisés.

Atromaxx.M – multiaxial, diagonal, optimal !

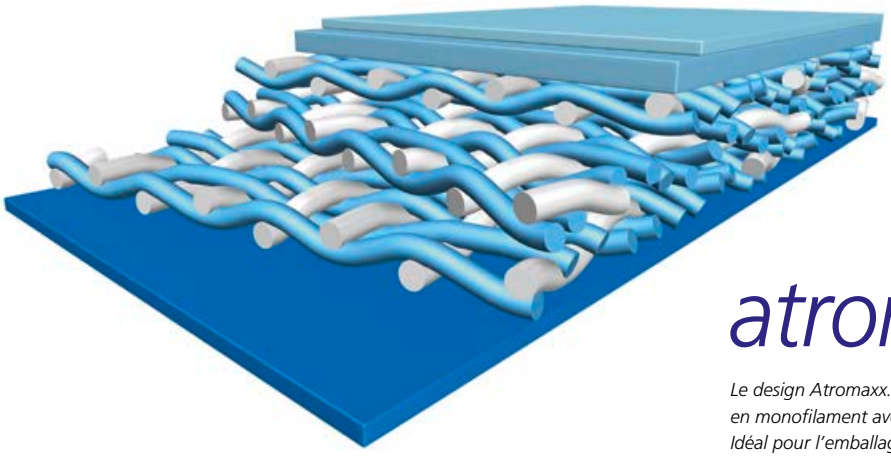
Les designs de feutres Heimbach portant la dénomination Atromaxx.M reposent sur des structures de supports variées comprenant des monofilaments assez épais (0,35-0,40 mm ø) combinés avec des modules de voilage particulièrement grossiers. Le grand avantage des feutres de presse Atromaxx est la technologie multiaxiale. Les structures de supports supérieures et inférieures ont été installées avec des angles différents les unes par rapport aux autres. La structure diagonale qui en résulte rend le feutre particulièrement incompressible et permet d'obtenir une capacité de maintien durant un laps de temps élevé avec des canaux d'égouttage ouverts. La transmission de la pression est relativement uniforme, ce qui garantit des profils de papiers sans marquage.

Le miracle de l'emballage

Les types Atromaxx.M sont parfaits pour la production de papiers d'emballage : en plus de leur très large volume d'accueil de l'eau, les papetiers doivent aussi se battre avec les impuretés provenant des matières premières utilisées qui se transforment progressivement en contamination collante sur les feutres. C'est ici qu'Atromaxx.M présente un double avantage car son grand volume d'accueil assure un égouttage particulièrement efficace et les contaminants peuvent être expurgés très facilement à travers la structure ouverte du feutre et être ainsi éliminés efficacement par les rinceurs à haute pression.

Une grande flexibilité d'utilisation

Le nombre des structures de support combinées entre elles peut varier en fonction de la position visée : pour les pick-up des sections de presses, la base consiste habituellement en trois supports relativement grossiers, et les modules de voilage assurent un maximum de capacité de maintien et un égouttage particulièrement efficace. Des types plus légers avec seulement deux structures sont généralement plus adaptés aux parties arrière des sections presses où la siccité est déjà très élevée et où donc un volume plus réduit est suffisant.

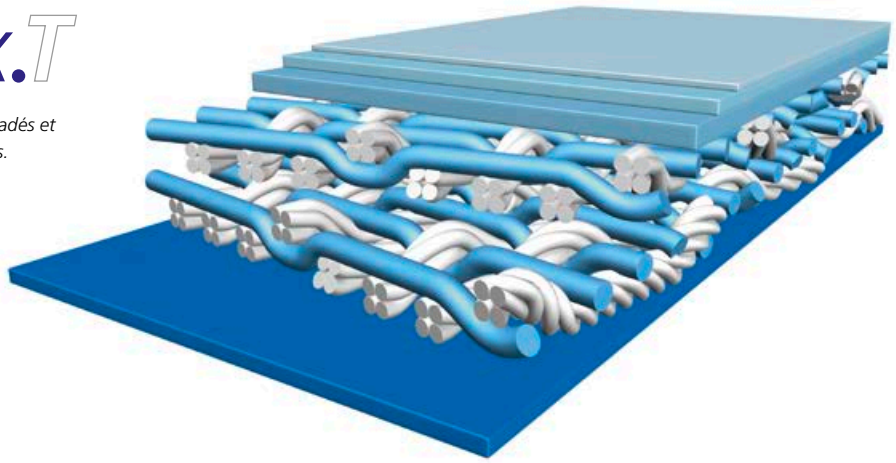


atromaxx.M

Le design Atromaxx.M combine des modules porteurs en monofilament avec des voilages plus grossiers. Idéal pour l'emballage.

atromaxx.T

Le design Atromaxx.T consiste en fils torsadés et monofilaments dans les modules porteurs.



Et pour la fabrication du tissue ?
La production de tissue demande des caractéristiques spéciales pour les feutres utilisés : Dans certains cas, la feuille de papier n'a que quelques grammes par mètre carré (quelque fois en-dessous de 20 g/m²) et est fabriquée sur des machines tournant à très grande vitesse (quelque fois au-dessus des 2000 m/min). De telles feuilles minces ne peuvent pas être fabriquées sur des feutres ayant une surface grossière : en tout cas, pour la production de Tissue, il n'y a pas de demande pour des types grossiers. La feuille est en effet très sensible dans ces grammages et un feutre pour tissue doit être capable de traiter de très grandes capacités d'eau, nécessaires dans ce type de production. Le séchage et le crêpage se font sur le cylindre Yankee. Pour la production de tissue, les feutres sont spécifiques et sont généralement de type léger avec de très fines surfaces de voilage.

Atromaxx.T – un poids léger efficace
Les conditions difficiles que l'on trouve dans la production de tissue sont le champ d'application parfait pour notre feutre spécialiste du tissue Atromaxx.T. Contrairement à son cousin « plus grossier » Atromaxx.M, le type de feutre Atromaxx.T est fabriqué avec un support de multi-filaments particulièrement fins, et le même principe s'applique également aux couches de voilages : les fils en mono ont un diamètre de seulement 0,2 mm et sont torsadés dans le sens marche. La combinaison de fils torsadés et mono en sens travers va générer un feutre à faible empreinte de marque, avec un ancrage prononcé du voilage sur la face papier et une très bonne résistance au compactage. Tous les types en Atromaxx.T sont fabriqués avec seulement deux structures de support. Le résultat en est un feutre de presse avec un grammage d'environ 1200 g/m², c'est-à-dire 400 g/m² plus léger que les feutres experts dans l'emballage Atromaxx.M – une garantie de durée de vie fiable, même à de très grandes vitesses machine.

INFOBOX

Vos Avantages

- Des économies d'énergie grâce à l'égouttage amélioré
- Une grande protection contre le marquage grâce à la structure homogène
- Un démarrage plus rapide
- Des durées de vie longues et fiables
- Des modules sur mesure pour chaque application
- Transmission optimale de la pression

Exemple de réussite

Type de papier : Carton ondulé (125 g/m²)
Largeur : 7,20 m
Vitesse : 900 m/min
1ère position de presse : Atromaxx.M

- un démarrage plus rapide (3 jours au lieu de 7 jours habituellement)
- une réduction des casses dues aux problèmes de bordures
- une vitesse plus rapide (+30 m/m)
- une augmentation de la production de 35 tonnes par jour avec une économie allant jusqu'à $ 230.000

Un Ironman finlandais à Barcelone

L'ingénieur des ventes Esa Alarvo ne craint aucun défi

Qu'il s'agisse d'attaques en règle de moustiques en plein été, de longues sessions de sauna ou encore d'hivers glaciaux : les finlandais résistent à tout, c'est un bon vieux cliché. Mais il n'est pas totalement injustifié en ce qui concerne Esa Alarvo, l'un des ingénieurs de ventes et de service de notre filiale finlandaise, Heimbach Suomi Oy. A 41 ans, Esa a participé à l'une des compétitions de triathlon les plus dures au monde – et est devenu un Ironman ! Dans cette interview, Esa nous a raconté comment il a pu atteindre son but et quelle expérience il en a tirée pour sa vie professionnelle.

impressive
Esa, le 4 octobre 2015 vous avez participé à la fameuse compétition Ironman à Barcelona. Est-ce que c'était votre premier triathlon ? Quels en ont été les résultats ?

Esa Alarvo
Ce fut mon premier triathlon sur la distance totale de l'Ironman, à savoir 3,8 km en natation, 180 km à vélo et 42,2 km en course à pied. Mon temps a été de 11 h 31, ce qui est en-dessous de mon objectif qui était de 12 heures. Je suis absolument ravi de ce temps ! J'avais promis à ma famille que si j'atteignais cet objectif, je me ferais tatouer « Ironman » sur mon poignet gauche.

impressive
Combien de temps de préparation pour votre exploit ?

Esa Alarvo
Toute ma vie à ce jour *(rires)* ! Plus sérieusement : j'ai débuté les marathons en 2007. Dans les huit années jusqu'à l'Ironman, j'ai participé à 20 demi marathons, quatre marathons entiers et 45 marathons de ski de fond. Les compétitions se passaient en Finlande mais aussi à travers toute l'Europe. En 2015 j'ai suivi un programme d'entraînements détaillé et sur mesure.

impressive
Quel est votre prochain objectif sportif ?

Esa Alarvo
Je vais participer à une course de ski de fond de plus de 50 km contre mon collègue Paavo Salonen à Liberec. Ce sera la plus dure compétition pour nous deux …

impressive
Quand avez-vous commencé les triathlons et comment vous y êtes-vous pris ?

Esa Alarvo
En 2007 j'ai acheté ma première montre de suivi cardiaque et j'ai commencé à m'entrainer pour le marathon. C'est durant cette période que j'ai eu la première fois l'idée de participer à l'Ironman. Mais après mon premier marathon à Cologne en 2008, j'ai rapidement réalisé que j'avais encore besoin de beaucoup de temps et d'entraînement avant de pouvoir réaliser ce rêve.

impressive
Comment vous êtes-vous motivé pour un défi aussi exigeant ?

Esa Alarvo
Mes partenaires d'entraînement et mes coaches ont été très importants. J'apprécie le temps passé avec eux bien plus que, par exemple, passer du temps devant la télévision.

impressive
Ces expériences ont elles influencé votre vie professionnelle ?

Esa Alarvo
Bien sûr ! Je travaille chez Heimbach depuis onze ans à présent. Dès le début, j'ai tout fait pour rendre mes clients contents et développer avec eux une relation personnelle. Et le sport est une très bonne façon d'établir des relations personnelles. Beaucoup de nos clients ont suivi le projet Ironman – semaine après semaine, jour après jour. Ils ont vu les résultats et m'ont envoyé des messages de félicitations. On m'a demandé des conseils et des petits trucs d'entrainement ainsi que des programmes de sport et j'ai été heureux de pouvoir les donner. Le sport rassemble les gens – et il n'est pas rare que je rencontre certains de mes clients à l'hôtel après une réunion pour une session d'entraînement de fitness.

impressive
Est-ce que vos clients sont contents de participer ?

Esa Alarvo
Oui, parce que d'abord je leur demande leur préférences sportives. Puis j'essaie d'arranger quelque chose qui leur convienne. J'ai déjà participé à des activités très différentes avec nos clients qui ont toutes laissé de grandes impressions : la course à pied, la course d'orientation, l'escalade, la randonnée cycliste, le ski de fond, le slalom, la planche à ski, le badminton, le squash, le tennis, le canyoning, la pêche, le roller, le hockey sur glace … la liste n'arrête pas !

impressive
Est-ce que le fait de donner un service de première classe à vos clients vous a aidé ? Vous organisez des jeux « olympiques » annuels avec vos clients : quelle en est l'idée ?

Esa Alarvo
Sur le plan professionnel, un service performant, des produits impeccables et une qualité élevée sont bien sûr des priorités absolues. Mais je m'efforce également d'offrir à mes clients quelque chose de spécial – et de combiner le plaisir avec le travail. C'est cette pensée qui a fait émerger l'idée des « Jeux Olympiques ».

impressive
Qu'est-ce que c'est exactement ?

Esa Alarvo
Une fois par an j'invite des clients Heimbach pour une compétition amusante mais également sportive. Nous nous mesurons dans différents sports : tir au fusil, football, pétanque finlandaise (boule), golf frisbee, golf, fléchettes et même lancer de javelot. Puis suivent un karaoké et, bien sûr, le sauna à la finlandaise !

impressive
Est-ce que c'est vrai que vous avez promené vos clients en scooter des neiges cet hiver ?

Esa Alarvo
Oui, et je l'ai fait dans le passé également. Dans certaines zones géographiques, la neige est quelque fois profonde de plus d'un mètre. Dans ces conditions, le scooter des neiges est la façon la plus rapide de voyager. J'habite à seulement 150 km du cercle arctique et les conditions climatiques y sont bien sûre très dures. Mails cela ne me dérange pas ; j'adore les conditions de vie extrêmes !

impressive
Nous savons que votre famille est également très sportive. Quels sports pratiquent votre femme et vos deux filles ?

Esa Alarvo
Ma fille aînée Juulia (11 ans) a déjà gagné le championnat finlandais de Triathlon par deux fois. Elle est bien plus talentueuse que moi ! Elle adore la gymnastique, la natation, l'équitation, le ski, le ski de fond. Elena (8 ans) adore la gymnastique, le ballet, le ski, la natation – mes deux filles adorent le sport, ainsi que ma femme Mari. Elle nage, court et fait du ski. Le sport est une grande partie de notre vie, et donc notre façon de vivre peut se résumer ainsi : moins de télé, de vidéo et de smartphone, davantage d'activités de sports et de détente.

impressive
Un dernier mot concernant les clients Heimbach : d'après vous, quelle est la chose la plus importante pour eux et plus globalement pour la société ?

Esa Alarvo
La qualité des produits Heimbach a toujours été bonne, et nos clients le savent. Pour moi personnellement de nombreux clients sont devenus des amis grâce à nos activités communes. Lorsque nous nous rencontrons, il y a toujours des points à régler également en dehors de notre vie professionnelle. Je trouve qu'il est possible de séparer le personnel du professionnel.

impressive
Esa, merci beaucoup pour cette interview.

IMPRINT

Responsable de publication
Heimbach GmbH & Co. KG
52348 Düren
Allemagne
Phone : +49 (0) 24 21 / 8 02-0
Fax : +49 (0) 24 21 / 8 02-700
email : info@heimbach.com
www.heimbach.com

Webmover

La transbelt pour un passage optimal de la feuille

Avec **Webmover** vous fermez des tirages ouverts et assurez un transfert facilité en sécherie, jusqu'à 2.000 m/min.

- Polyuréthane de haute performance garantissant une **résistance extrême à l'usure**,
- Précision et régularité excellentes de l'épaisseur,
- garantit une **répartition homogène de la pression** dans le nip,
- face rouleau rainurée pour un transport de l'eau facilité,
- très **grande stabilité dimensionnelle** pour davantage de sécurité des paramètres de fonctionnement.