

# impressive

AUSGABE 2/2017

## Starthilfe mit Turbo-Effekt

„fast forward“ der Renner

## Effizienz in der Siebpartie

Paper Pete erklärt Formerhygiene

## Was Sie erwarten dürfen

Verbesserungen dank Kundenmeinungen

## Qualifiziert für die Zukunft

Ausbildung bei Heimbach

## Mulchpapier statt Plastik

Umweltfreundlich und langlebig

## Atrojet auf der Pole-Position

### Hohe Gleichmäßigkeiten bei Verpackungspapieren

Heimbachs Produktentwickler waren sich bereits bei Markteinführung im Herbst 2015 sicher: Mit Atrojet bricht eine „**neue Ära von Pressfilzen**“ an. Sie haben Wort gehalten, denn mit dieser Produktreihe

konnte Heimbach seine Marktführerschaft in diesem Spezialsegment behaupten und gar ausbauen. **Was Atrojet auch für Karton- und Verpackungspapiere zum Spitzenreiter macht, lesen Sie ab Seite 04.**

Liebe Kunden!



In unserer aktuellen Ausgabe widmen wir uns im Schwerpunkt Themen der Karton- und Verpackungsindustrie. Ein Sektor, der stetig wächst und weiter expandieren wird. **Lesen Sie in der Titelstory von Atrojet**, dem multiaxialen Pressfilz, der inzwischen auch bei zahlreichen Herstellern von Verpackungspapieren erfolgreich im Einsatz ist.

Ums Thema Karton und Verpackungen ging es auch beim **ersten internationalen Packaging-Seminar**, zu dem wir Ende Mai nach Köln eingeladen hatten. Die zweitägige Veranstaltung bot Fachbeiträge zu branchen- und produktionstechnischen Themen und mündete im angeregten Fachaustausch zwischen Teilnehmern und Referenten.

Nicht nur für Braunpapiere, sondern für nahezu alle Sorten einsetzbar ist die **neue Starthilfe „fast forward“**, die in der Pressenpartie das vielzitierte „Kostendreieck“ nahezu eliminiert. Mehr zu dieser Produkterweiterung im Innenteil.

Natürlich darf auch Paper Pete nicht fehlen: In seinem neuesten Bericht aus der Praxis für die Praxis thematisiert er **Hygiene in der Siebpartie**. Ein elementar wichtiger Aspekt erfolgreicher Papierproduktion.

Zudem erfahren Sie, warum **Aus- und Weiterbildung bei Heimbach** seit jeher einen hohen Stellenwert genießt. Lernen Sie in diesem Bericht u. a. eine sehr erfolgreiche Auszubildende kennen.

Ich wünsche Ihnen eine allzeit erfolgreiche Papierproduktion und einen schönen Sommer!

Peter Michels  
Sprecher der Geschäftsführung

### 03 Service im Blut

Jelke Albrechtsen verstärkt TASK-Team

### 04 Atrojet überzeugt

Jetzt auch für Verpackungspapiere

### 06 Sauberkeit von Anfang an

Warum Formerhygiene so wichtig ist

### 09 Qualität und Know-how im Fokus

Ihr Feedback zu unserer Arbeit

### 10 Schnell – schneller – „fast forward“

Neue Komponente für optimalen Start

### 12 „Riesengroßer Stellenwert“

Ausbildung bei Heimbach im Fokus



### 14 Für Kinder quer durch die Wüste

Französische Studenten mit Bildungsauftrag unterwegs

### 16 Nachhaltige Zukunft im Gemüseanbau

Mulchpapier ersetzt schädliche Folie

### 18 Packaging-Experten vereint

Internationales Heimbach-Seminar

### 19 Was möchten Sie lesen?

Ihre impressive – Ihre Themen

#### 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)



## Service im Blut Jelke Albrechtsen verstärkt TASK-Team

*Die Vokabel Glück spielt im Leben von Jelke Albrechtsen eine besondere Rolle. Der 23-Jährige, der seit letztem Jahr das Heimbach-TASK-Team verstärkt, stammt nämlich nicht nur aus dem beschaulichen Glückstadt, sondern bezeichnet es auch als „glückliche Fügung“, wenn er davon berichtet, wie er zur Heimbach-Familie stieß. Erfahren Sie mehr über unseren neuen Mitarbeiter.*

„Eigentlich wollte ich Chemielaborant werden“, sagt Albrechtsen, der in Heimbachs Serviceabteilung vom ersten Tag in internationalen Kundenprojekten aktiv ist: „Allerdings bin ich dann **durch ein Praktikum auf die Papierindustrie aufmerksam geworden.**“ Ihn reizt vor allem die Mischung aus Technik und Chemie, erklärt er.

### Elbe gegen Rur getauscht

In seiner Heimatstadt, die zur Metropolregion Hamburg gehört und direkt an der Elbe liegt, absolvierte Albrechtsen nach seinem schulischen Abschluss eine Ausbildung zum Facharbeiter für Papiertechnik: **„Eine hochinteressante Zeit“**, berichtet er von erfolgreichen Jahren bei einem Hersteller grafischer Papiere, der zu 100 % Altpapier verwendet: **„Die Praxis war spannend und lehrreich“**, so sein Fazit. Nun geht's in seiner neuen Wahlheimat Düren weiter, wo er sich bestens eingelebt hat.

### Von der Pike auf gelernt

In seinen Gesellenjahren führte Albrechtsen zuerst eine Rollenpackmaschine, bevor er an einer Papiermaschine verschiedene Aufgaben verrichtete: „Das hat mich geprägt, denn ich konnte als 2. Gehilfe starten und mich dann auf Anlernbasis **bis zum Maschinенführer weiterbilden**“, berichtet er. Nun für Heimbach-TASK im Einsatz, erklärt er: „Das ist schon eine **glückliche Fügung, dass ich bei TASK anfangen konnte**, denn es gibt in der Papierbranche wohl nur wenige Jobs, die so vielseitig sind.“

### Interessiert und ambitioniert

Seit August 2016 setzt Albrechtsen seine Dienste für Heimbachs Kunden ein und bekennt: „Jede Papiermaschine ist anders, jeder Kunde hat andere Fragen. **Es ist die Abwechslung, die mir an TASK gefällt!**“ Albrechtsen ist in theoretischer Hinsicht sehr gut gerüstet, denn nach Lehre und

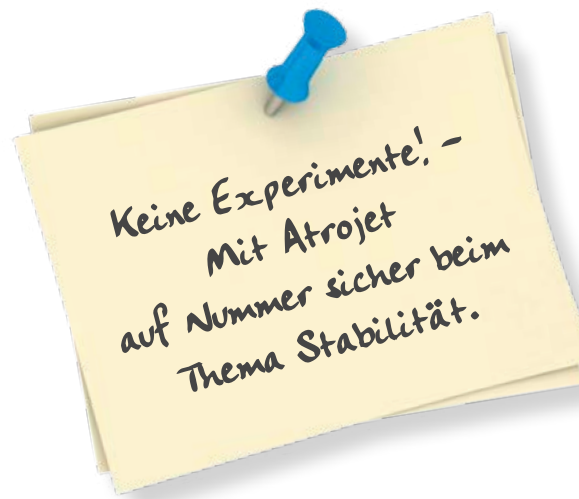
Gesellenzeit absolvierte er **in Gernsbach eine Zusatzausbildung:** „Von 2015–2016 habe ich mich dort zum Industriemeister für Papiererzeugung fortgebildet.“

### Mannschaftssportler durch und durch

Aktuellstes Wissen, das Albrechtsen nun in seinen Vor-Ort-Service einfließen lässt: **„Ich mag es sehr, Kunden beratend zur Seite zu stehen.** Wenn ich ihnen helfen kann und sie voranbringe, bin ich zufrieden.“ Sagt einer, der nicht nur gerne im TASK-Team „mitspielt“, sondern auch als Torwart **dem Handball verschrieben** ist: „Seit der frühen Kindheit ist dieser Sport meine Leidenschaft!“ Wir wünschen viel Glück im Spiel – und viel Erfolg im Kundeneinsatz.

# Atrojet überzeugt Jetzt auch für Verpackungspapiere

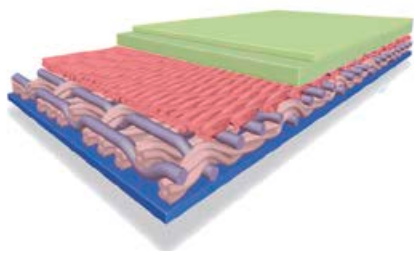
Im Herbst 2015 stellte Heimbach als erster Anbieter weltweit einen Pressfilz mit einer multi-axialen Non-woven-Struktur vor. Dieser überzeugt mit überragenden Start- und Entwässerungseigenschaften. Anfänglich für grafische Papiere und Tissue verfügbar ist Atrojet inzwischen auch bei der Herstellung von Karton- und Verpackungspapieren erfolgreich im Einsatz.



## Atrojet – Nutzen auf einen Blick

- **Exzellenter Start-up und hervorragende Entwässerung**
- **Sehr glatte Papierprofile**
- **Führende Dimensionsstabilität**
- **Höchste Stabilität und Robustheit**
- **Alle Positionen – alle Sorten – alle Maschinen**
- **Mit „fast forward“ kombinierbar**

# atrojet.



Hohe Gleichmäßigkeiten auf der Papierseite.  
Der Unterbau liefert das notwendige Porenvolumen  
und ein hohes Verschleißpotential.

Selbstverständlich müssen auch wir Bespannungshersteller auf geänderte Marktbedingungen reagieren und den **immer größeren Bedarf an maßgeschneiderten Bespannungen** für die Produktion von z. B. Wellpappe, Fluting oder Testliner bedienen. Dieser Herausforderung werden wir mit unserem „Multitalent“ Atrojet in jeder Hinsicht gerecht.

### Cleveres Fadensystem

Das Längsfadensystem auf der Papierseite kann variabel gestaltet werden: Fadenmaterial, Fadengeometrie und Fadenstand werden **auf die jeweilige Einsatzposition exakt zugeschnitten**. Die Längsausrichtung wirkt sich positiv auf die Zugfestigkeit aus, wobei diese (bezogen auf das Flächengewicht) in Laufrichtung sehr hoch ist. Über die gesamte Laufzeit des Filzes **nimmt diese Festigkeit nur wenig ab**: „Und das auf jeder Position“, wie Franz Kiefer, Strategischer Produktmanager Pressing, sagt.

### Sehr glattes Papierprofil

Dank des Designs (Fadensystem) wird eine sehr hohe Gleichmäßigkeit auf der Papierseite erzielt, die höchste Ansprüche erfüllt. Die Druckübertragung auf das Papier ist somit optimal, die **resultierenden Profile sprechen für sich**. Für Sorten mit hohen Anforderungen an die Bedruckbarkeit bietet Atrojet spezifische Träger-Designs. **Es werden Gleichmäßigkeiten erzielt, die weit über dem liegen, was bislang technisch möglich war**. Misst man Kontaktflächen, kann dies sehr leicht überprüft werden.

### Stabile Leistung

Der Unterbau von Atrojet liefert das notwendige Porenvolumen. Ein hohes Verschleißpotential für lange Laufzeiten ist sichergestellt. Dank des multiaxialen Aufbaus der Module ist **Atrojet sehr widerstandsfähig gegen Kompaktierung**. Folglich ist die Entwässerungsleistung über die gesamte Laufzeit ebenso stabil.

Die Robustheit dieses Filzes wissen vor allem diejenigen Papiermacher zu schätzen, die mit sehr hohem Druck reinigen wollen. Atrojet

### Referenz 1

**Konfiguration:** Optipress  
**Geschwindigkeit:** 1.500 m/min  
**Breite:** 7,00 m  
**Papiersorte:** Feinpapier  
**Position:** Pick-up

### Referenz 2

**Konfiguration:** Tri-Nip mit Schuhpresse  
**Geschwindigkeit:** 1.110 m/min  
**Breite:** 6,00 m  
**Papiersorte:** Weißer Topliner  
**Position:** Pick-up

### Referenz 3

**Konfiguration:** Duo-Centri 2  
Nipcoflex + 4. Presse  
**Geschwindigkeit:** 1.000 m/min  
**Breite:** 4,80 m  
**Papiersorte:** Spezialpapiere  
**Position:** Pick-up



Nicht nur Franz Kiefer und Jochen Pirig (rechts), Strategische Produktmanager bei Heimbach, sind überzeugt von Atrojet.

zeigt sich bei einer Behandlung mit dem Hochdruckspritzrohr relativ unbeeindruckt. Eine Auswahl verschiedener Praxisbeispiele dokumentiert den bisherigen Erfolg (siehe unten).

#### International beliebt

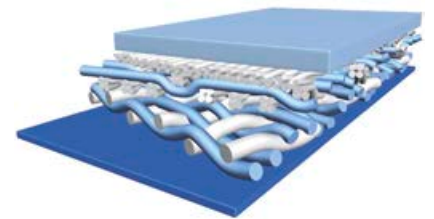
Heimbach war 2015 Pionier mit Atrojet: „Bereits bei Produkteinführung haben wir **selbstbewusst von ‚einer neuen Ära‘ gesprochen**. Und das trifft heute mehr denn je zu“, sagt Kiefer, der von Anfang an in die Produktentwicklung involviert war: „Atrojet hat sich binnen kurzer Zeit zu einem ‚Erfolgsmotor‘ entwickelt und ist weltweit im Einsatz“, bilanziert er. **Vor allem wegen seiner Passgenauigkeit**, wenn es um den Bedarf von Karton- und Verpackungsherstellern geht. Kiefer stellt fest: „Auch wenn das mit der ‚Ära‘ gewagt war, es stimmt.“

#### Innovationen vorantreiben

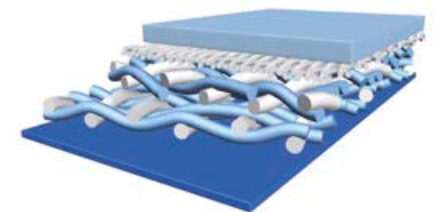
Atrojet für Karton- und Verpackungspapiere ergänzt eine umfangreiche Produktlinie, die sicherlich weiterwachsen wird, „denn entwickelt wird mehr oder minder jeden Tag“, erläutert der Applikationsingenieur. Die Uhren in Forschung und Entwicklung stehen also nie still. Für die Kollegen im Außendienst gilt das Gleiche, denn: **„Die steigende Nachfrage aus dem Karton- und Verpackungssektor muss nun zügig bedient werden“**, wie Kiefer betont. Wir freuen uns schon auf das nächste Produkt aus seiner „Pressfilz-Schmiede“.



**Papierseite:** Fadensystem  
**Unterbau:** Einzelmonofilamente in MD und CD  
Offenes, leichtes Filzdesign



**Papierseite:** Fadensystem  
**Unterbau:** Zwirne und Einzelmonofilamente in MD, Einzelmonofilamente in CD  
Universelles Filzdesign mit viel Speichervolumen



**Papierseite:** Fadensystem  
**Unterbau:** Einzelmonofilamente in MD und CD  
Offenes Filzdesign mit sehr viel Speichervolumen

#### Referenz 4

**Konfiguration:** Sympress-1 mit Symbolt  
**Geschwindigkeit:** 950 m/min  
**Breite:** 5,00 m  
**Papiersorte:** Verpackungspapiere  
**Position:** Pick-up

#### Referenz 5

**Konfiguration:** Sympress-2 + 4. Presse  
**Geschwindigkeit:** 1.300 m/min  
**Breite:** 8,70 m  
**Papiersorte:** Zeitungsdruck/Newsprint  
**Position:** 4. Presse

#### Referenz 6

**Konfiguration:** Tri-Nip + 4. Presse  
**Geschwindigkeit:** 900 m/min  
**Breite:** 3,90 m  
**Papiersorte:** Kopierpapier  
**Position:** 3. Presse oben

# Sauberkeit von Anfang an Warum Formerhygiene so wichtig ist

*Liebe Papiermacher!*

*Vor kurzem ist mir ein Schriftstück in die Hände gefallen, wo jemand mit dem Verfahren „Letterpress“ druckt, einem bekanntlich sehr alten Druckverfahren. Wirklich sehr schöne Ergebnisse, wenn Papier beim Drucken tiefengeprägt wird. Da sind Optik und Haptik vereint. Das kann nur Papier! Bevor Sie ein hochwertiges Endprodukt verkaufen können, steht jedoch zunächst eine möglichst effiziente Fertigung im Vordergrund. Deswegen greifen wir heute die Frage aus Ihren Reihen auf, wie man Abrisse verringern bzw. verhindern kann. Das hat nicht selten mit dem Thema „Formerhygiene“ zu tun.*



Foto 1: Leider in Siebpartien keine Seltenheit ...



Foto 2: ... Verunreinigungen und Ablagerungen.



Foto 3: Feinstoffablagerungen im Randbereich.

Mit diesem Begriff bezeichnen wir die Sauberkeit in der Siebpartie. Ein sehr wichtiges Feld. Meine Kollegen und ich haben schon einige Siebpartien im Detail unter die Lupe genommen, um Ihnen Möglichkeiten aufzuzeigen, wie Sie Ihre Produktivität steigern können.

**Und zwar vom Start weg:** Denn bereits in der Siebpartie werden die Weichen für bestes Papier gestellt. Das bedeutet gleichzeitig, dass wir hier **ganz besonders auf Sauberkeit achten** müssen.

## Anspruchsvolle Siebpartie

Erst kürzlich war ich mit meinem Kollegen Hamish Parsons (Strategischer Produktmanager Forming) unterwegs, um mal wieder in ein „Wet end“ einzutauchen. Was wir sahen, sehen Sie auf den Fotos 1–3. Man kann sagen: Mehr Verschmutzung geht fast nicht. Die Siebpartie dieser Maschine ist, wie nahezu alle, relativ komplex aufgebaut. **An zahlreichen Bauteilen können sich Verunreinigungen bilden**, die u. a. durch Wasser- und Faserschleppen verursacht werden.

## Sauberkeit ist alles

Ablagerungen wie diese sind Gift für Ihr Handwerk. Denn abgesehen vom Qualitätsverlust Ihres Erzeugnisses, sind Runnability-Probleme und Bahnabriss oft die Folge. Ursächlich, **das zeigen Kundeneinsätze weltweit**, sind eine unzureichende Säuberung der Formiersiebe, Walzen und Schaber. Auch verunreinigte Ränder oder natürlich ein suboptimal abgestimmtes Siebdesign kommen als Verursacher in Betracht. **Es geht halt immer um Sauberkeit**, wenn Sie Papier produzieren, was z. B. **später zu kunstvoll inszenierten Broschüren weiterverarbeitet wird**. Das klappt freilich besser, wenn wir eine hohe Formerhygiene an den Tag legen.

## Zufriedene Kunden

Aus dieser resultieren zu guter Letzt Ihre täglichen Erfolge: Beste Papierqualität, hohe Verfügbarkeit und sehr effiziente Fertigung! In Summe einfach **hohe Kundenzufriedenheit**, vielleicht auch von dem ein oder anderen Ihrer Großkunden, der Agenturen bedient. „Qualität setzt sich immer durch“, heißt es. Und **„Kunst kommt nun mal von Können“**, wie der Volksmund sagt. Das Beherrschen des Papiermacher-Handwerks ist wahrlich „nur“ die halbe Miete, denn die Bespannung muss im Einklang mit der Maschine den Rest machen. Sonst drohen Stillstände und Abrisse, die vermieden werden können.

Mehr zu  
Primoselect unter  
[www.heimbach.com](http://www.heimbach.com)

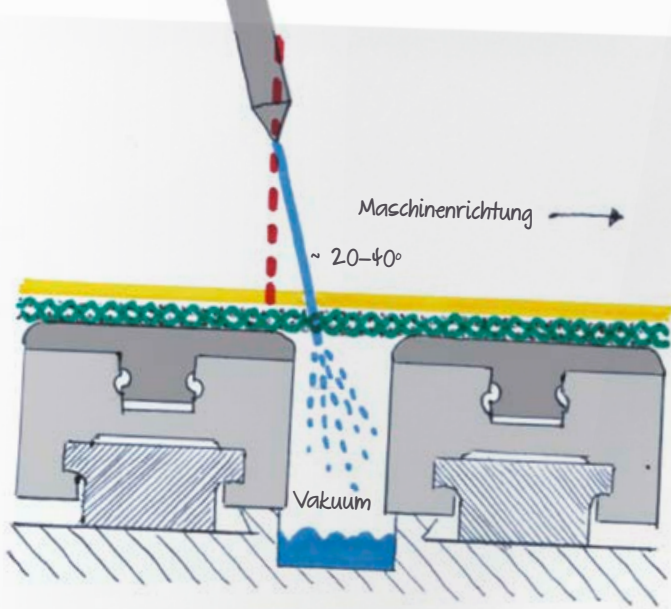


Abb. 1: Optimaler Wasserstrahl in Maschinenrichtung.

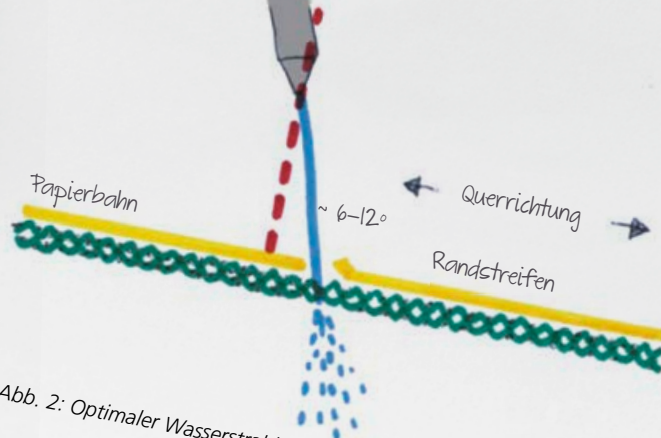


Abb. 2: Optimaler Wasserstrahl in Querrichtung.

### Überzeugende Zahlen

Was passiert, wenn Sie Ihre Produktion unterbrechen müssen, kann man leicht errechnen, wie Hamish sagt: Der jährliche Umsatzverlust liegt bei **mehr als 1,7 Millionen**

**Euro, wenn wir nur einen einzigen Abriss pro Tag hinnehmen müssen**

(Kartonmaschine: Testliner, 100 g/m<sup>2</sup>, Breite: 7 m, 1.000 m/min). Eine beachtliche Summe! Achten Sie also auf etwaige

**Faser- oder Schleimablagerungen –**

**ganz besonders in der Siebpartie.** Denn immer wieder stellen wir bei unseren Einsätzen fest, dass hier die Ursachen für Abrisse zu finden sind!

### Konditionierung ein wesentlicher Faktor

Ebenfalls von hoher Bedeutung: die Konditionierung. **Ist diese nicht prozessgerecht, wird schnell mal das Ergebnis schlecht!** Hohe Wasserqualität, richtige Komponenten zur Filtration,

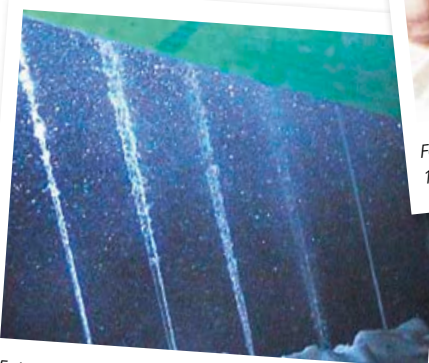


Foto 4: Defekte Düsen ergeben turbulenten Wasserstrahl.

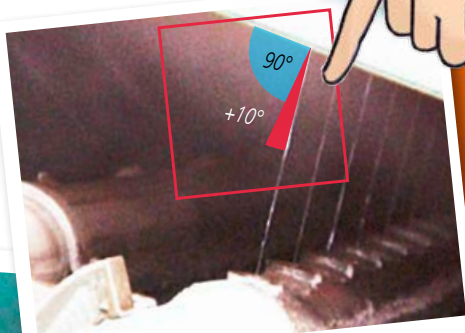


Foto 5: So ist es richtig – laminarer Wasserstrahl im 100-Grad-Winkel.

korrekter Wasserdruck und perfekt eingestellte Spritzdüsen – so geht optimale Produktion in der Siebpartie! Auf den Fotos 4 und 5 sehen Sie deutlich den Unterschied zwischen einem turbulenten Strahl (Foto 4) und der **korrekten laminaren Alternative**. Wenn ein Wasserstrahl turbulent ist, sind schadhafte Düsen schuld, die zu ersetzen sind. Denn eine effiziente Reinigung erzielt man eben **nur mit korrektem Strahl!** Damit der laminare Strahl effektiv säubern kann, sollten die Spritzdüsen mit 90–100° zum Sieb eingestellt sein und im richtigen Abstand arbeiten (Foto 5). Ergebnis: Perfekte Siebkonditionierung – höchste Sauberkeit.

### Position der Randspritzer

Wichtig ist auch, die Randspritzer, die auch „Bändeldüsen“ genannt werden, über dem letzten Schlitz des Hochvakuum-Saugkastens zu positionieren (wenn möglich).

**Auch die richtige Größe, einwandfreie Funktionalität und passende Durchmesser** sind wichtige Parameter, wenn Düsen am Rand perfekt arbeiten sollen. Die

Abbildungen 1 und 2 verdeutlichen, worauf es ankommt:

**Eine korrekte Düseneinstellung mit passenden**

**Winkeln** und die richtige →



Anordnung der „Doppeldüse“. Ihre Neigung ist zu beachten bzw. ihr Winkel in Maschinen- und Querrichtung.

### Das richtige Sieb entscheidet

Einen wesentlichen Einfluss auf die Formerhygiene hat natürlich auch die Bespannung. Deshalb hatte Heimbach Forming das Nasssieb Primoselect entwickelt, das **sehr Papiermacher-freundlich** ist: Dank seiner offenen Struktur bietet es zahlreiche Vorteile (Abb. 3).

**Die extrem reduzierte Dicke sorgt für optimale Entwässerung**, auch bei kleinerem Vakuum. Und das geringe freie Volumen ist Garant für wenig Wasser- und Faserschleppen (Abb. 4). Im Ergebnis: ein Sieb, das deutlich sauberer läuft als herkömmliche SSB-Varianten (Foto 6–8).

### Gemeinsam das Beste wählen

Kollege Hamish erinnert sich heute noch gern an die damaligen Treffen, als Heimbach-Ingenieure, Applikations- und Maschinenfachleute der Frage nachgingen, wie man die **Kunden in der Siebpartie noch mehr überzeugen und zufriedenstellen** kann.

Das Ergebnis: Primoselect, dessen spezifisches Design jeder Kunde selbst bestimmt. Ganz, wie Sie es wünschen, sozusagen. Der Leitspruch von Primoselect ist Programm: Sie bestimmen, welcher Nutzen für Sie im Vordergrund steht. **Gemeinsam wählen wir Ihre beste Lösung.** Natürlich immer, damit Sie bestes Papier produzieren – denn das ist wahrlich auch eine Kunst!

Ihr Paper Pete



Abb. 3: Einzigartige Binderkonstruktion.

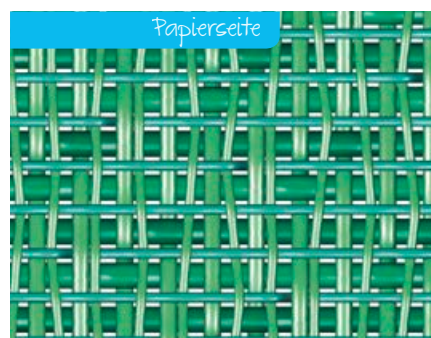


Abb. 4: Sehr geringes Porenvolumen.



Foto 6: Primoselect (rechts) neben zwei herkömmlichen SSB-Sieben – kaum Faserschleppen!



Foto 7: Wasserschleppen bei normalem SSB-Sieb.



Foto 8: Mit Primoselect nahezu kein Wasserschleppen.

# Qualität und Know-how im Fokus

## Ihr Feedback zu unserer Arbeit

*In der letzten impressive hatten wir Sie über erste Ergebnisse der Umfrage zur Kundenzufriedenheit informiert. Wie versprochen, wurden in der Zwischenzeit Ihre Antworten im Detail geprüft, um Verbesserungspotential zu erkennen und Maßnahmen einzuleiten.*

„Fragen ist das Eine, Konsequenzen ableiten das Andere“, sagt Stefan Merckens, Vice President Quality. Er hat zusammen mit seinem Team einen Katalog von Verbesserungen zusammengestellt, aus dem erste bereits in der Umsetzung sind.

### Verstärkte Zusammenarbeit

Ihre generelle Zufriedenheit hinsichtlich **Qualität und Performance der Heimbach-Produkte entwickelt sich weiterhin positiv**. Allerdings zeigt sich im Detail, dass Sie uns noch nicht in allen Bereichen als so starken Partner wahrnehmen wie wir dies gern sehen würden.

Der Produktmix wird für alle Sektionen der Papiermaschine kontinuierlich hinterfragt und durch neue Produkte ergänzt. Ein Beispiel aus jüngster Zeit ist das universell einsetzbare Formiersieb Primoselect. „Die aktuellen Marktbedingungen erfordern mehr denn je, dass unsere Mitarbeiter in Entwicklung, Vertrieb und Applikation **eng verzahnt mit dem Kunden** arbeiten. Den **Erfahrungs- und Wissensaustausch** werden wir **noch stärker fördern**“, so Merckens. Denn schließlich erfordert die

passgenaue Applikation der Bespannung immer Kenntnis über die jeweiligen Maschinenbedingungen und Produkte.

### Probleme in Chancen umwandeln

Bereits in der Befragung 2014 wurde dem **Umgang mit Problemen eine hohe Bedeutung** beigemessen. Es gilt, Kunden-Feedback für die kontinuierliche Verbesserung von Produkten und Services aktiv zu nutzen. Top Beratung, kompetentes Fachwissen und modernes Equipment sind selbstverständlich und unerlässlich im Umgang mit Problemen und deren schnellen Lösungen. Aber auch die Prozesse im Hintergrund sind von enormer Bedeutung und haben einen hohen Einfluss auf Ihre Zufriedenheit. Daher freut es uns, dass die Bemühungen der letzten Jahre Früchte tragen: Ihre Rückmeldungen bestätigen einen deutlich **positiven Trend beim Punkt ‚Problembehandlung‘** (s. Abb.). Natürlich werden wir in unseren Anstrengungen nicht nachlassen und sehen mit Zuversicht Ihrer Bewertung im Herbst 2018 entgegen.

Entwicklung der Zufriedenheit bei Problembehandlung im Vergleich

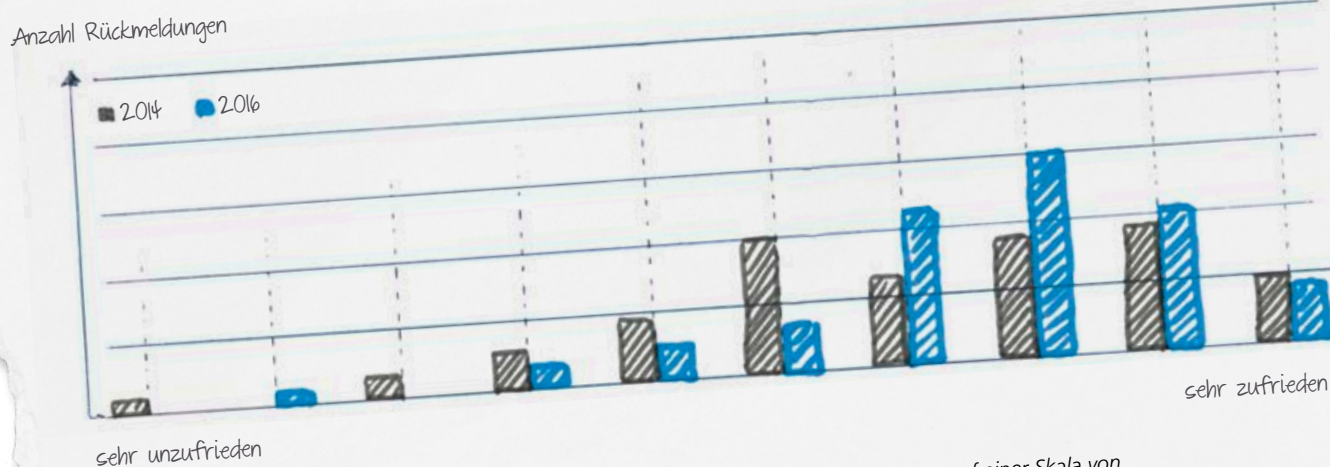


Abb.: Im Vergleich zur Befragung von 2014 ist der Trend weiter positiv. Die Benotung auf einer Skala von 1 = sehr unzufrieden bis 10 = sehr zufrieden.

# Schnell – schneller – „fast forward“

## Neue Komponente für optimalen Start

Wenn die Papierbahn in der Pressenpartie entwässert wird, kostet das bekanntermaßen viel Energie. Jedoch können große Einsparungen erzielt werden, wenn das optimale Entwässerungsprinzip und die richtigen Pressfilze eingesetzt werden. Heimbach hat ein neuartiges Konzept entwickelt, das wesentlich effektivere Start-ups ermöglicht. Wir sprachen mit Franz Kiefer, Strategischer Produktmanager Pressing und Olli Kääpä, Bereichsleiter Produkte, über die Start-up-Innovation mit dem „Turbo-Effekt“.

### impressive

*Was war die Motivation für die Entwicklung der neuen Technologie, Herr Kiefer?*

#### Franz Kiefer

In allen Sektionen geht es immer um Effizienzsteigerung. Betrachten wir die Pressenpartie, steht die **bestmögliche Reduzierung des Kostendreiecks** beim Anlaufen des Filzes im Fokus. Ein optimaler Start-up ist das eine Ziel, Energieeinsparungen das andere: Je nach Papiersorte werden 10–20 % der elektrischen Energie benötigt, um in verschiedenen Anlagen-Komponenten ein Vakuum zu erzeugen. Ca. 25 % dieser Vakuumenergie entfallen alleine auf den Betrieb von Rohrsaugern.

### impressive

*Heimbach hat in der Vergangenheit schon oft über Pressfilzkonzepte und Potentiale zur Energieeinsparung berichtet. Herr Kääpä, wie lautet der aktuelle Entwicklungsstand?*

#### Olli Kääpä

Die Entwicklung schreitet ständig voran. Der Stoff geht uns so schnell nicht aus, denn permanent betrachten wir im Team **Ideen, die wir zu Innovationen weiterentwickeln können**. Wie verbessern wir Filzsättigung

und Entwässerungsverhalten? Wie erhöhen wir die Produktionseffizienz?

### impressive

*Es geht halt immer ums Kostendreieck.*

#### Olli Kääpä

Exakt, ein Begriff, den man zwar leider sehr oft hört, aber am besten nie hören sollte!

**Um ab der ersten Minute optimal zu entwässern**, setzt man idealerweise auf Nip-Entwässerung: Denn in den meisten Fällen ist dies die effizienteste Methode, um nach der Pressenpartie den größtmöglichen Trockengehalt zu erreichen.

### impressive

*Ein zentraler Punkt ist doch, dass der Trockengehalt nach der Pressenpartie möglichst hoch ist, richtig?*

#### Franz Kiefer

Genau das ist das Ziel – damit Papiermacher gleich mehrfach profitieren: Denn zum einen **reduziert man Abrisse**, zum anderen wird das **Laufverhalten merklich verbessert**. Eine Maßnahme, viel Ertrag.

### impressive

*Zurück zum Kostendreieck: Erklären Sie bitte nochmal kurz die enorme Bedeutung.*

#### Olli Kääpä

Nehmen wir ein einfaches Rechenbeispiel: Auf einer 10 Meter breiten Papiermaschine, die holzhaltige Papiere produziert, verliert man in der Fertigung ca. 85 Tonnen pro Tag, wenn die Startgeschwindigkeit um gerade einmal 100 Meter/Minute reduziert werden muss. Dies zeigt, **wie wichtig maximale Entwässerung ist**. Erreichen wir diese nicht, schlagen verringerte Maschinengeschwindigkeiten schnell stark zu Buche.

### impressive

*Konkret in Euro?*

#### Olli Kääpä

Bei einem Tonnenpreis von 500 Euro verliert man ca. 42.500 Euro Umsatz an jedem Tag – im Jahr also **mehr als eine halbe Million Euro** (1 Filzwechsel/Monat)!

### impressive

*Imposante Zahlen! Wie schafft man es, diese Verluste zu verhindern?*

#### Franz Kiefer

Mit unserer neuesten Entwicklung „ff“!

### impressive

*Erinnert an „fortissimo“!*

#### Franz Kiefer

Wenn man Musik mag, kann man „ff“ als puren Rock ‘n’ Roll bezeichnen! Aber Spaß beiseite: **„ff“ ist das Kürzel für „fast forward“** und bezeichnet eine neue Komponente in Heimbachs Portfolio, mit der die Start-up-Effizienz erhöht wird. Mit „fast forward“ können unsere Kunden **ab sofort das Kostendreieck beinahe komplett aus**



O. Kääpä und F. Kiefer (rechts) zu den Vorteilen von „fast forward“.

„fast forward“ gibt's für nahezu alle Pressfilze von Heimbach – natürlich auch für Connect-Filze

atrocross.ff  
atrojet.ff  
atrolink.ff  
atromaxx.ff  
...  
CONNECT

ihrem Fachvokabular streichen. Und das ist nicht übertrieben.

### impressive

*Können Sie das näher erläutern?*

### Olli Kääpä

Als der griechische Mathematiker Archimedes vor über 2.200 Jahren das nach ihm benannte Prinzip entdeckte, hinterließ er seiner Nachwelt eine **elementare Erkenntnis**: Steigen wir in eine Wanne, die bis zum Rand mit Wasser gefüllt ist, wird genau die Litermenge Wasser verdrängt, die unserem Körpervolumen entspricht. Übertragen wir dieses physikalische Gesetz auf Pressfilze, wird schnell klar: **Der Filz muss komplett gesättigt sein** – und das so schnell wie möglich!

### impressive

*Schnellstmögliche Wasseraufnahme = bestmögliche Entwässerung.*

### Franz Kiefer

So ist es. Wir haben ein Modul konstruiert, das aus **spezifischem Hightech-Material** besteht. „ff“ ist ab sofort das Kürzel für alle, die „Turbo-Start-ups“ einfordern.

### impressive

*Und wie ist der Sättigungsgrad zu bewerten?*

### Franz Kiefer

Sehr zufriedenstellend: Wir erzielten in Tests regelmäßig eine vollständige Sättigung in extrem kurzer Zeit. **Der Filz bleibt überdies natürlich offenporig** und setzt sich nicht zu. Bestleistung über die gesamte Laufzeit ist also sichergestellt.

### impressive

*Ist „fast forward“ für alle Maschinenkonfigurationen einsetzbar?*

### Franz Kiefer

Unsere Spezial-Komponente kann auf beinahe **allen Maschinentypen gefahren** werden. Zudem sind sämtliche Heimbach Grundgewebe kompatibel: Papiermacher erreichen also **beste Start-ups** – egal welches

Grundmaterial für die jeweilige Maschine erste Wahl ist.

### Olli Kääpä

Konventionelle Filzkonstruktionen ohne Spezial-Starthilfe benötigen übrigens zwei bis fünf Tage, bis sie mit voller Maschinengeschwindigkeit gefahren werden können – **bei „fast forward“ reden wir von wenigen Stunden!**

### impressive

*Überzeugendes Gesamtkonzept! Und die Umwelt profitiert zusätzlich.*

### Olli Kääpä

Das ist ebenso richtig wie wichtig, schließlich verschreibt sich Heimbach dem Umweltschutz, wie es sich für ein verantwortungsbewusstes Unternehmen gehört. Mit „ff“ liefern wir Kunden eine **wesentlich höhere Produktionseffizienz**. Oder andersherum: Energie, die eingespart wird, muss nicht produziert werden. So geht Nachhaltigkeit ...

### Franz Kiefer

... mit „fast forward“. Denn neben maximaler Effizienz in der Nip-Entwässerung werden signifikante Energieeinsparungen deswegen erzielt, weil man beim Einsatz von „ff“ **Vakuumpumpen abschalten** kann!

### impressive

*Sozusagen: „Tschüss Kostendreieck!“*

### Olli Kääpä

Absolut – es gibt enorme Chancen zu sparen, die unsere Kunden schnell und einfach erschließen können. Sei es mit Nip-Entwässerung, mehr Produktionsvolumen oder Energieeinsparungen. Wir reden da bei einer größeren Papiermaschine in Summe schon von **gut und gerne einer Million Euro im Jahr!** Und „ff“ ist ab sofort ein wichtiger Teil davon.

### impressive

*Vielen Dank für das Gespräch!*

# „Riesengroßer Stellenwert“ Ausbildung bei Heimbach im Fokus

*Weltweit sind 1.350 Menschen bei der Heimbach-Gruppe beschäftigt, 600 davon am Stammsitz Düren. Dort absolvieren derzeit 33 Nachwuchs-Fachkräfte entweder ihr duales Studium oder ihre duale Ausbildung. Sowohl Azubis als auch Studenten, die im gewerblich-technischen oder kaufmännischen Bereich aktiv sind, sichern die Zukunftsfähigkeit des Standorts. Lesen Sie, wie es uns gelingt, auch weiterhin kompetenten und loyalen Nachwuchs zu gewinnen.*

Am Anfang eines Berufslebens steht die Ausbildung, in der Fachwissen gelernt und Talente geschärft werden, um eine solide Basis für eine erfolgreiche Karriere schaffen zu können. **Unternehmen müssen attraktive Ausbildungsbedingungen bieten**, damit sie im Wettstreit um die besten Köpfe bestehen können – insbesondere heutzutage.

## Demografischen Wandel im Griff

Gesellschaftliche Veränderungen stellen v. a. Personalexperten seit Langem vor große Herausforderungen. Die Globalisierung ist Fakt, die Digitalisierung schreitet unaufhaltsam voran, Geburtenraten sinken seit Jahrzehnten. Hier kommt dem Faktor **Ausbildung entscheidende Bedeutung** zu, denn sie sichert sowohl den Fachkräftebedarf von morgen als auch wertvolles Know-how, das abwandert, wenn immer mehr ältere Menschen in den Ruhestand wechseln.

## Gute Bewerbungsquoten

Erfreulicherweise ist Heimbach in Düren und Umgebung seit Jahrzehnten als Ausbildungsunternehmen bekannt und beliebt: **„Wir halten in allen Ausbildungsbereichen gute bis sehr gute Quoten“**, erklärt René Anscheit, der für kaufmännische Ausbildungsberufe zuständig ist. Für einen kaufmännischen Ausbildungsplatz gehen z. B. ca. 50 Bewerbungen ein: **„Wir brauchen uns vor keinem anderen Ausbildungsunternehmen zu verstecken“**, ergänzt

Astrid Ritz, die sich als Ausbildungsleiterin um die Belange gewerblich-technischer Nachwuchskräfte kümmert.

## Verantwortung aus Tradition

In der langen Unternehmensgeschichte mussten einige Wirtschaftskrisen bewältigt werden, aber Heimbach hat sich **selbst in schwierigen Zeiten seiner gesellschaftlichen Verantwortung gestellt** und jungen Menschen eine berufliche Perspektive geboten: „Seit jeher hat das Thema Ausbildung einen riesengroßen Stellenwert“, so Anscheit. **Eine Aussage, die sich nicht nur aufs Recruiting, sondern vor allem die Ausbildungsqualität bezieht.** Der Nachwuchs wird frühzeitig in konkrete Projekte einbezogen, wodurch sich von Beginn an ein

Gefühl für Kundenorientierung und innerbetriebliche Abläufe entwickelt.

## Werben um den Nachwuchs

Damit sich Schulabgänger gezielt für Heimbach entscheiden, setzt man auf klassische und moderne Medien sowie „Markenbotschafter“, die das Unternehmen live erlebbar machen: „Neben Print- und Onlineanzeigen sowie Hochschulwerbung für duale Studiengänge sind **Mitarbeiter – auch Azubis – in die Kommunikation eingebunden**“, hält Ritz fest. So präsentiert sich Heimbach z. B. seit Jahren auf lokalen Ausbildungsbörsen und nimmt an einer Landesinitiative zur eintägigen Berufsfelderkundung teil. Seit 2017 sind **Auszubildende zudem als „Ausbildungsbotschafter“ in Schulen**



*Diese jungen Leute haben ihre Ausbildung im Sommer 2016 begonnen. Auch ihnen drücken wir die Daumen für einen erfolgreichen Abschluss.*

**unterwegs**, stellen das Unternehmen und ihre unterschiedlichen Berufsfelder vor.

### Erstes „Azubi-Video“

Neuerdings auch mittels eines „Azubi-Videos“, in dem **Nachwuchskräfte aus ihrem Alltag berichten**. Und zwar nicht nur zu „harten Fakten“ wie Arbeitszeiten, Prüfungsurlaub oder Entwicklungsmöglichkeiten, sondern auch bezüglich „weicher Faktoren“ wie Kollegialität, Work-Life-Balance oder Arbeitsklima: **„Unser Azubi-Video wurde auf ‚Digital Natives‘ zugeschnitten“**, erläutert Ritz. Ziel war, auf moderne Art und Weise ein möglichst authentisches Bild zu vermitteln, was durchaus gelungen ist – Tradition und Moderne vereint, sozusagen.

### Fördern und fordern

Das Ausbildungsprinzip beruht bei Heimbach auf Gegenseitigkeit. **Man investiert viel in den Nachwuchs, erhält aber auch sehr viel zurück** – nicht nur in Form täglicher Leistung, sondern auch bei der Präsentation des Unternehmens: So übernehmen Auszubildende **bereits im ersten Jahr Verantwortung** und führen Schulklassen durch den Betrieb. **Zudem stehen sie beim „Tag der offenen Tür“ als Ansprechpartner zur Verfügung** und erklären Interessierten Details, wie Heimbach in der Ausbildung unterstützt.

### Zusatzangebote für Erfolg

Man spricht z. B. über **Bewerbungstrainings**, die in Schulen potentiellen Auszubildenden regelmäßig angeboten werden, um die Situation im Vorstellungsgespräch einzuüben. Zudem erfährt man Näheres zu **innerbetrieblichem Zusatzunterricht**, der gezielt genutzt wird, um Stoff zu vertiefen und auf Prüfungen in Theorie und Praxis vorzubereiten. Gerade dieser ist fest im Ausbildungsangebot verankert und erfolgreich, denn regelmäßig **schneiden Heimbach-Azubis bei Prüfungen überdurchschnittlich gut ab**.

### Bundesbeste geehrt

Ein aktuelles Beispiel liefert **Sophie Volpert**, eine 25-Jährige Mitarbeiterin, die vor kurzem



Sophie Volpert (Heimbach) und Eric Schweitzer (DIHK Präsident) bei der Preisverleihung in Berlin.

ihre duale Ausbildung zur Produktprüferin Textil mit der Note „sehr gut“ abgeschlossen hat. Die Textilexpertin wurde in Düsseldorf als Landesbeste und in Berlin gar **als Bundesbeste ausgezeichnet!** Ein sehr beachtliches Ergebnis, wenn man eine von bundesweit 219 ist, die sich unter insgesamt 300.000 Prüflingen durchgesetzt haben. Volpert hält mit ihrem Erfolg eine **lange Tradition** aufrecht, denn mit ihr wurden **inzwischen vier bundes- und 17 landesbeste Azubis** bei Heimbach ausgebildet. Sie wird nun im Rahmen ihrer insgesamt vierjährigen Gesamtausbildung ein Vollzeitstudium „Textile Technologien“ anschließen, das vier Semester umfasst.

### Vielfältige Entwicklungsmöglichkeiten

Bei Heimbach können Auszubildende verschiedene Zusatzangebote nutzen. Es werden **sowohl duale Studiengänge als auch Weiterbildungsmöglichkeiten** angeboten. So können sich gewerblich-technisch Interessierte zum Textiltechniker oder Industriemeister Textil fortbilden. Zudem stehen verschiedene duale Bachelor-Studiengänge zur Auswahl. Besonders für den Papier-interessierten Nachwuchs relevant: das technisch orientierte **duale Studium der Fachrichtung Papiertechnik**.

Kaufmännischen Nachwuchskräften werden duale Studiengänge mit betriebswirtschaftlichem Hintergrund angeboten. Einige Industriekaufleute entscheiden sich alternativ für eine **Fortbildung zum „Staatlich Geprüften Betriebswirt“**: „Eine Möglichkeit, die gern genutzt wird“, berichtet Anscheit, „v. a., weil dies parallel zur Ausbildung möglich ist.“

### Vom Praktikum zum Prokuristen?

Chancen, sich bei Heimbach zu entwickeln, gibt es viele – Chancen, einzusteigen auch. Es mag ambitioniert klingen, wenn man eine **Karriere vom Praktikanten zum Prokuristen** zeichnet – sie ist aber möglich! „Viele ehemalige Auszubildende sind nach wie vor im Werk in unterschiedlichen Positionen und auf allen Ebenen beschäftigt“, sagt Ritz mit ein wenig Stolz und ergänzt: „Ja, unser langfristig angelegtes Konzept geht auf.“ **Insgesamt stehen pro Jahr 40 Praktikumsplätze zur Verfügung**, vom „Schnupperpraktikum“ bis zu fachspezifischen Langzeitpraktika. Ein gesamtes Berufsleben bei ein und demselben Unternehmen verbringen zu können, ist auch heute noch möglich: „Dafür stehen wir“, so Anscheit.



Foto 2: Laetitia und Pierre im sandigen Nirgendwo.



Foto 3: Das grüne Ersatzfahrzeug mit Heimbach-Logo.



## Für Kinder quer durch die Wüste Französische Studenten mit Bildungsauftrag unterwegs

Keine Frage! Der Renault 4L ist ein bekanntes Kultgefährt. Von 1962–1992 produziert, ist dieses Auto auch heute noch populär und erfreut sich breiter Beliebtheit. Der 4L ist aber nicht nur ein Nostalgiefährt für Liebhaber, sondern auch ein durchaus sehr robustes Fabrikat, das viel wegstecken kann. So verwundert es auch nicht, dass ihm zu Ehren eine eigene Rallye abgehalten wird, die beachtliche 6.000 km umfasst. Mit dabei: Ein Team, das von Heimbach unterstützt wurde.



Foto 1: Beeindruckendes Gesamtbild beim Start.

Hinter dem Namen „Renault-4L-Trophy“ verbirgt sich eine Wüstenrallye, die bei der Ausgabe 2017 von Biarritz/Frankreich nach Marrakesch im Westen Marokkos führte. Natürlich sind **ausschließlich Fahrzeuge des Namensgebers zugelassen**.

### Eine Marke – eine Rallye

Es war bereits die 20. Ausgabe, zu der sich **über 1.450 Teams angemeldet hatten** (Foto 1). Allesamt übrigens französische StudentInnen, für die dieses anspruchsvolle Rennen exklusiv organisiert wird. **Die TeilnehmerInnen waren vom 15. bis zum 25. Februar unterwegs:** Nach dem Start an der französischen Atlantikküste ging es einmal quer durch Spanien, bevor man nach Marokko übersetzte, um die dortige Wüste zu bezwingen. Eine staubige Rallye mit einigen schweißtreibenden Etappen, die Material und FahrerInnen sehr viel abverlangten.



### Papier-Nachwuchs am Start

Ein Team, das die Herausforderung mit der Startnummer 356 annahm, waren **Laetitia und Pierre**, die an der Französischen Papiermacherschule Grenoble studieren (Foto 2). Die Beiden mussten schon vor dem eigentlichen Start eine große Hürde überwinden,



Foto 5: Pause der Wüstenkarawane.



Foto 4: Laetitia und Pierre beim Lackieren ihres 4L – das war vor Toulouse ...

denn auf der Hinreise gab der Motor ihres 4L in Höhe Toulouse leider auf. Ersatz musste her und das schnell, um noch rechtzeitig am Start sein zu können. Gut, dass **Freundschaft und Hilfsbereitschaft bei 4L-FahrerInnen großgeschrieben werden**: So konnten die beiden Papierexperten auf die Unterstützung Anderer zählen und rechtzeitig ein Ersatzfahrzeug beschaffen, mit dem sie die Strecke erfolgreich absolvierten (Foto 3).

#### Fahren für den guten Zweck

Natürlich nicht nur zum Spaß, denn das Ganze dient vornehmlich einem guten Zweck: So hatten sich alle Teams bei Anmeldung verpflichtet, mindestens 50 kg Bildungsmaterial pro Person für Schulkinder mit sich zu führen. Gesagt, getan! Macht bei 2.900 FahrerInnen **insgesamt 145.000 kg Bildung für südmarokkanische Kinder**. Denn diese empfangen die Bücher, was

von der karitativen Organisation „Les enfants du désert“ („Wüstenkinder“) professionell gesteuert wird. Und nicht nur das: Neben der „Bildungsladung“ können **Unternehmen Teams als Sponsor mit Geld- oder Sachleistungen unterstützen**, was auch Heimbach tat.

#### Bunt, bunter, 4L

In Summe „erfahren“ die Rallyeteams ca. **72.000 Euro. Eine beachtliche Leistung!** Ebenso wie die Teilnahme an der 4L-Trophy an sich, bei der nicht gewinnen im Vordergrund steht. Es zählt der olympische Gedanke. Ankommen wollen freilich alle, schließlich haben **die jungen Leute viel Zeit, Geld und Energie in dieses Abenteuer gesteckt**. Nicht nur während der Fahrt, sondern auch davor, denn Maßgabe ist: Jede Besatzung muss ihren 4L individuell lackieren und schmücken (Foto 4).

#### Finale furioso

Ein wahrlich seltener Anblick, wenn sich bunte, abwechslungsreich gestaltete Fahrzeuge durch karge Wüstenlandschaften schlängeln (Foto 5). Um zu guter Letzt **am Zielort herzlich empfangen zu werden**: Dort organisierten Einheimische nämlich ein ebenso farbenfrohes Fest mit allen Teams und beendeten die 4L-Trophy mit Show, Musik und Tanz.

## Nachhaltige Zukunft im Gemüseanbau Mulchpapier ersetzt schädliche Folie

*In der Landwirtschaft werden Kunststoff-Folien eingesetzt, um Früchte, Gemüse und Beeren zu züchten. Diese Folien waren in der Praxis lange zwingend vonnöten, aber nun ist eine Alternative verfügbar! Für die Umwelt wie unsere Branche gleichermaßen erfreulich: Papier ist auf dem besten Weg, Kunststoff als Mulch, wie es in der Landwirtschaft heißt, zu verdrängen. Erfahren Sie im Bericht mehr über dieses neuartige Produkt und seine zukunftssträchtige Bedeutung.*

Von 2010–2014 forschte eine finnische Expertengruppe an der Idee, Mulchmaterial zu entwickeln, das in allen Erdregionen der Landwirtschaft als **ökologisch wertvoller Ersatz für herkömmliche Kunststoff-Lösungen** dienlich sein kann. In der Agrarpraxis werden Mulchfolien eingesetzt, um erstens Menge und Qualität der Erträge zu verbessern, zweitens die Verwendung von Pestiziden und Düngemitteln zu verringern und drittens die Bewässerungsintensität zu reduzieren.

**Kunststoff: ein ökologisches Problem**  
Mulchfolien aus Polyethylen sind zwar günstig, aber nicht biologisch abbaubar. Für Landwirte das Kernproblem dieser Standardlösung, deren Reste **nach jeder Kultivierung mühsam aus dem Boden zu entfernen** sind, was praktisch nicht zu 100 % gelingen kann und zudem recht

teuer ist. Die im Erdreich verbleibenden Kunststoffe verunreinigen die Anbauböden, was zwangsläufig auch auf die angebauten Lebensmittel abfärbt. Ein Zustand, der zu Beginn des Jahrzehnts Wissenschaftler der Universität Helsinki veranlasste, mit anderen Forschungsinstituten **das Projekt „AGRIPAP“** ins Leben zu rufen.

### Multitalent AGRIPAP

Unter diesem Namen versteht man Mulchpapier, das künftig Kunststoffe im Ackerbau ersetzen könnte. AGRIPAP soll natürlich nicht nur biologisch abbaubar sein, sondern auch Vorteile herkömmlicher Plastikvarianten bieten, wobei v. a. an **geringe Kosten und eine hohe Verarbeitungsstabilität** zu denken ist. Unter Federführung von Jukka Ahokas, Professor für Agrotechnologie, bildete sich eine Arbeitsgruppe, die auch einige Industrieunternehmen umfasste: Diese steuerten die Finanzierung des Projekts bei und lieferten speziell behandelte experimentelle Papier-Mulchfolien, Chemikalien und Ausrüstung.

### Papiermacher-Know-how gefragt

Die Herausforderungen bei der Produktion von Mulchpapier sind äußerst vielschichtig: Ziel ist ein ebenso dünnes wie mechanisch stabiles Papier, das in der Großlandwirtschaft wie Folien maschinell verlegt werden kann – **natürlich ohne zu reißen und am besten in derselben Zeit**. Zudem muss der Mulch Regen und Wind standhalten, was v. a.





für die Ränder von Bedeutung ist, da Aufwind den Mulch vom Boden lösen kann. Ferner muss das Papier lichtundurchlässig sein, um Unkrautbildung vorzubeugen. Da das Material **während einer gesamten Kultivierungsperiode zum Einsatz** kommt, ist das Verwitterungsverhalten überdies im Detail zu betrachten: Nur langlebige und sich langsam zersetzende Papier kommt als Mulch in Betracht!

### Globale Klimaunterschiede

In verschiedenen Regionen der Erde herrschen natürlich stark unterschiedliche Klimabedingungen. Dies fand während der Forschung bereits Berücksichtigung, als man in Finnland, Spanien, der Türkei und Swasiland Feldversuche durchführte. Man konnte zeigen, dass sich **gewöhnliches Sackkraftpapier aus Weichholz** sehr gut für den Mulch Einsatz eignet. Diese Sorte ist sehr reißfest und widerstandsfähig, kann also mit herkömmlichen Maschinen problemlos verlegt werden. Außerdem hält dieses Papier Belastungen durch Wind und Regen gut stand.

### Riesiger Bedarf

Allerdings ist zu bedenken, dass sich Sackkraftpapier auf feuchtwarmem Ackerland bereits nach ca. drei bis vier Wochen zersetzt. Hier ist anzusetzen, um eine längere Lebensdauer zu erzielen. Es ist eben besonders anspruchsvoll, Papier zu produzieren, das mechanisch stark ist und sich langsam zersetzt! Aber es lohnt sich: Um den weltweiten Jahresbedarf zu decken, werden **etwa 5–6 Millionen Tonnen Mulchpapier** benötigt. Dies zeigt, welches Absatzpotential sich unserer Branche bietet – **in diesem völlig neuen Markt** für Papier auf Faserbasis.



„ Es war ein  
rundum gelungenes  
Seminar.“

## Packaging-Experten vereint Internationales Heimbach-Seminar

*Bestärkt durch das positive Echo auf das Verpackungsseminar im Jahr 2012 und die zustimmende Resonanz zur Seminarreihe „Dryers Club“ hatte Heimbach Ende Mai zu einem internationalen Packaging-Seminar nach Köln eingeladen. Die zweitägige Veranstaltung behandelte aktuelle Themen rund um Karton- und Verpackungspapiere – vom Stoffauflauf bis zum Tambour.*

### Abwechslungsreiches Programm

Den Teilnehmern aus ganz Europa bot sich neben dem fachlichen Austausch unter Kollegen und Branchenkennern ein vielfältiges Angebot an Vorträgen. So behandelte die „Papiertechnischen Stiftung“ (PTS) die Thematik der Beschaffung und das Recycling von Altpapier bzw. die **Auswirkungen im Produktionsprozess durch die Reduzierung der anfallenden Altpapierqualität**. Aus dem Blickwinkel der weiterverarbeitenden Papierindustrie erläuterte ein Gastredner, welchen **Herausforderungen er sich als Hersteller von Verpackungs- und Displaylösungen aus Wellpappe heutzutage und in Zukunft stellen muss**.

Einen Ausflug in den Bereich ‚Design und Architektur‘ machten die Teilnehmer beim

Vortrag eines Architekten, der die vielfältigen **Möglichkeiten und Chancen des Werkstoffs ‚Wellpappe‘** darlegte und welche Materialanforderungen seitens Möbelindustrie gestellt werden.

### Themen entlang der Produktionskette

Die Vorträge der Heimbach-Mitarbeiter beschäftigen sich sektionsweise damit, wie den jeweiligen Problemen bei der Herstellung von Verpackungspapieren begegnet werden kann. So ging es im Forming-Part darum, welchen Einfluss die **Qualität des Altpapiers** auf die Entwässerungsleistung in der Siebpartie und die **Former-Hygiene** hat. In der Pressenpartie stand im Vordergrund, wie **optimale Filz-Laufleistungen über die gesamte Lebensdauer** sichergestellt wer-

den können. Ein separater Vortrag widmete sich den Schuhpress-Belts und deren effizienter Einsatzweise.

In der Trockenpartie wurde die **Folgen stetiger Qualitätsverschlechterung** des Rohstoffs behandelt und wie **innovative Trockensiebe** dem entgegensteuern können. Die Vorträge wurden mit **anschaulichen Praxisbeispielen zur Problemlösung** in der Sieb-, Pressen- und Trockenpartie sowie **realitätsnahen Demonstrationen von TASK** unterlegt (z. B. die Messung des Strahl-Sieb-Verhältnisses oder die elektronische Nip-Profilmessung).

# Was möchten Sie lesen? Ihre impressive – Ihre Themen

Natürlich haben wir in der impressive-Redaktion den Anspruch, Sie stets mit wissenswerten Inhalten zu unterhalten: Sie erfahren Aktuelles aus der Heimbach-Welt und unserer Branche, lesen von Fallbeispielen und Erfolgsgeschichten, lernen Kunden und Projekte kennen: Nicht zuletzt die von Paper Pete, der regelmäßig aus der Praxis für die Praxis berichtet. In dieser Ausgabe möchten wir uns hinterfragen und Sie befragen: Wählen wir die richtigen Themen? Welche Inhalte sollten wir vielleicht noch näher beleuchten? Kurzum: Was möchten Sie lesen?

Vermissen Sie eine Rubrik? Haben Sie schon mal gedacht: Das würde mich noch mehr interessieren? Dann möchten wir Sie heute herzlich einladen, uns Ihre Wünsche mitzuteilen. Denn jede impressive soll ausgewogen sein und möglichst das bieten, was **Ihnen, liebe Papiermacher, weiterhilft**. Nutzen Sie die Chance und gestalten Ihre impressive! Wir sind sehr gespannt auf Ihre Vorschläge!

### Ihre Meinung entscheidet

Im unteren Drittel finden Sie freien Raum für Ihre Kommentare: Jede Idee ist herzlich

willkommen! Als kleines Dankeschön verlosen wir unter allen Teilnehmern, die bis zum 31. August geantwortet haben, **zehn praktische Sporttaschen**. Bitte vergessen Sie nicht, Ihre Adresse anzugeben. Also, einfach ausfüllen und per Mail an [heimbach-paper@heimbach.com](mailto:heimbach-paper@heimbach.com) (Betreff: Idee für impressive).

**Herzlichen Dank für Ihr Feedback!**

*Ihre impressive-Redaktion*

## impressive



Mitmachen und eine von zehn praktischen Sporttaschen gewinnen.



## Faxantwort an +49 2421 8028245 Ihre impressive – Ihre Themen

Was möchten Sie lesen?

Vorname:

Name:

Firma:

Anschrift (bitte kein Postfach):



# Atrojet

Auf zu neuen Ufern – mit perfektem Filzdesign

**Atrojet** ist der einzigartige Pressfilz mit einem äußerst flexiblen, adaptierbaren multiaxialen Non-woven-Modul:

- **Hochflexibel im Aufbau der Fadenstruktur**
- Passgenaue Filzdesigns – **präzise und gleichmäßig**
- Extrem **feine oder gröbere** offene Designs möglich
- **Hohe Entwässerung** und **gleichmäßige Querprofile** durch besonders hohe Kontaktfläche
- Bessere Aufrechterhaltung des Speichervolumens und **effiziente Reinigung**
- Hohes Festigkeitspotential **für wirtschaftliche Standzeiten**