impressive

ÉDITION **2/2017**

Aide au démarrage pour un effet Turbo

Grâce à « fast forward »

L'efficacité en partie formation

Paper Pete explique l'hygiène du Former

Ce que vous êtes en droit d'attendre

Des améliorations grâce aux opinions des clients

Bien formé pour le futur

La formation chez Heimbach

Du paillis de papier au lieu de plastique

Ecologique et de longue durée

Atrojet en pole position

Une grande régularité pour les papiers d'emballage

Les designers de produits chez Heimbach en étaient déjà convaincus lors de son introduction sur le marché à l'automne 2015 : avec Atrojet, une **« nouvelle ère des feutres de presse »** vient de commencer. Ils ont tenu parole, car avec cette nouvelle gamme de produits, Heimbach a pu s'installer en tant que leader du marché dans ce segment spécial et cela continue. **Ce qu'Atrojet apporte en tant qu'innovateur dans le domaine des papiers d'emballage et du carton, vous le lirez à partir de la page 04.**

Chers clients,

Dans cette nouvelle édition, nous revenons aux thèmes concernant l'industrie du carton et de l'emballage. C'est un secteur en pleine expansion, et **vous pourrez lire un sujet concernant Atrojet**, le feutre de presse multiaxial qui est progressivement adopté par les fabricants de papiers d'emballage avec un franc succès.

Le thème du carton et de l'emballage a aussi été au centre du **premier séminaire international d'emballage** qui s'est tenu fin mai à Cologne sur deux jours avec plusieurs contributions d'experts sur des sujets relatifs à l'industrie de l'emballage et de la production. Il a donné lieu à des échanges animés entres les participants et les conférenciers.

Le nouveau traitement de démarrage de feutres de presse **« fast forward »** rend la fameuse phase du « triangle d'argent » obsolète : il est applicable non seulement aux papiers bruns mais également à toutes les autres sortes. Vous en lirez plus sur cette annexe importante à notre gamme de produits.

Bien sûr, Paper Pete a aussi été actif : dans sa contribution sur les meilleures pratiques du terrain, il va nous parler **de l'hygiène en partie formation**, un aspect fondamental si l'on veut une production efficace.

Tout aussi efficaces : **l'apprentissage et la formation continue**, qui sont et ont toujours été très importants chez Heimbach. Vous lirez ainsi le succès grandissant de nos apprentis. Enfin, vous serez intéressés par **une course à travers le désert dans un fameux véhicule**… cher au cœur des français, et le tout pour soutenir les enfants et leur scolarité.

Je vous souhaite bon succès et prospérité dans vos activités ainsi qu'un excellent été !

Peter Michels
Directeur Général

03 Le service avant tout !
Jelke Albrechtsen, nouvelle recrue du service TASK d'Heimbach

04 Atrojet convainc !
Maintenant aussi pour les papiers d'emballage

06 La propreté avant tout
Pourquoi faut-il une certaine hygiène du former ?

09 Qualité et savoir-faire pour objectifs
Votre avis sur notre travail

10 Fast – Faster – Fast Forward
La nouveauté pour un démarrage sur les chapeaux de roue !

12 Focus
Le point sur l'apprentissage chez Heimbach

14 A travers le désert pour des enfants
Des étudiants français sur la route pour une bonne cause

16 Développement durable et culture de légumes
Des papiers réduits en paillage pour remplacer des films plastiques nocifs

18 Une assemblée d'experts en papiers d'emballage
Le séminaire international d'Heimbach sur le packaging

19 Qu'aimeriez-vous lire dans cette revue ?
Vos magazines Impressive – Leurs thèmes

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

Le service avant tout !
Jelke Albrechtsen, nouvelle recrue du service TASK d'Heimbach

Le mot « chance » a jusqu'ici joué un rôle important dans la vie de Jelke Albrechtsen. Originaire de la ville allemande plutôt tranquille de Glückstadt (qui veut littéralement dire « la ville de la chance »), ce jeune homme de 23 ans est devenu depuis l'an dernier le nouveau membre de valeur de l'équipe TASK d'Heimbach. Il se rappelle de sa première rencontre avec Heimbach comme d'un « coup de chance ». En voici plus sur notre nouveau collègue.

« Mon ambition a toujours été de travailler dans un laboratoire de chimie », dit Jelke qui, depuis le premier jour, a travaillé dans le département de service et des mesures d'Heimbach sur des projets concernant des clients à l'international : **« Mais un emploi m'a fait prendre conscience de l'industrie papetière. »** Et d'expliquer qu'à la base, c'était la combinaison technologie et chimie qui l'a attiré vers l'industrie dans laquelle Heimbach exerce son activité.

Une migration du nord vers l'ouest de l'Allemagne

Dans sa ville natale, qui fait partie de la grande région métropolitaine d'Hambourg située directement sur la rivière Elbe, Jelke a commencé par un apprentissage en tant que technicien papetier après être sorti de son école professionnelle : **« Une période très intéressante »**, dit-il en se rappelant les années couronnées de succès durant lesquelles il a travaillé dans une usine produisant des papiers graphiques à base de 100% de papiers recyclés : **« Cette expérience a été à la fois instructive et passionnante »**, a-t-il commenté. Puis son voyage a continué vers sa nouvelle ville, Düren, aussi située sur une rivière, la Rur, et à laquelle il s'est très bien adapté.

Démarrer de zéro

Lorsqu'il a démarré en tant que technicien qualifié, Jelke a conduit une emballeuse à bobines avant de travailler à différents postes sur une machine à papier : « Cela m'a aguerri professionnellement, parce que cela m'a permis de démarrer en tant que deuxième assistant technique, ce qui m'a donné l'opportunité de gagner en **expérience dans ce travail**, avant de devenir **conducteur de machine** », dit-il. En intégrant à présent l'équipe de mesures TASK, il confirme : « C'est certainement un **coup de chance** qui m'a permis de commencer **ce travail pour TASK**, étant donné qu'il existe très peu de jobs dans l'industrie du papier qui soient aussi variés que celui-ci. »

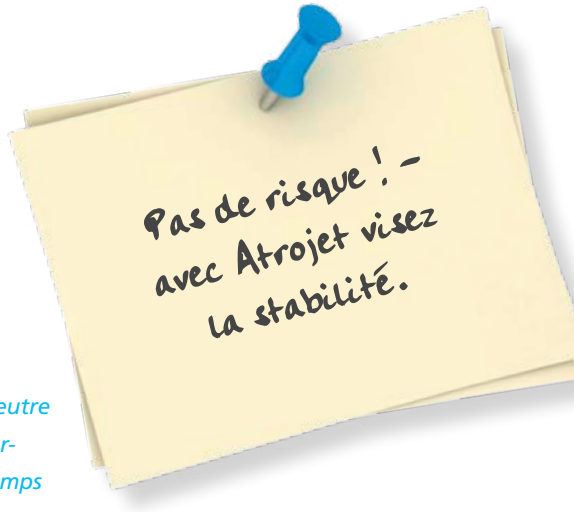
Curieux de tout, et ambitieux !

Au service des clients d'Heimbach depuis août 2016, il reconnait : « Chaque machine à papier est différente et chaque client a des besoins différents. **C'est la variété que j'aime dans ce travail au sein du service TASK ! »** Jelke Albrechtsen s'est aussi armé de connaissances théoriques, car après avoir fait son apprentissage et travaillé en tant que technicien, il a complété sa formation **par un cursus à l'école supérieure papetière de Gernsbach** en Allemagne : « De 2015 à 2016, j'ai suivi des cours pour une maîtrise industrielle certifiée en papeterie ».

D'abord et avant tout membre de l'équipe

En d'autres termes, Jelke est à jour dans ses connaissances, ce qui permet d'apporter un « plus » sur site : **« j'apprécie vraiment d'apporter un support technique et des recommandations à nos clients.** Etre capable de les aider et d'avancer me donne une grande satisfaction ». Et c'est dit par quelqu'un qui n'est pas seulement un membre actif de l'équipe TASK mais qui est aussi très engagé dans son sport, le handball, en tant que gardien de but : « Cela fait plus de 15 ans que ce sport est ma passion ! » Nous lui souhaitons beaucoup de chance dans son sport favori – et aussi beaucoup de succès dans le domaine du service à la clientèle.

Atrojet convainc !
Maintenant aussi pour les papiers d'emballage

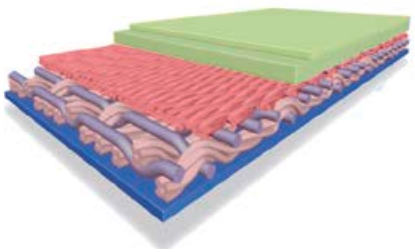


A l'automne 2015, Heimbach avait présenté en première mondiale son tout premier feutre de presse constitué d'une structure non tissée multiaxiale. Ce nouveau type de feutre est plutôt convaincant car il possède des propriétés de démarrage et d'égouttage remarquables. Destiné au départ aux papiers graphiques et au tissue, Atrojet connaît entretemps également un grand succès dans la production des cartons et papiers d'emballage.

Atrojet – ses qualités en un coup d'oeil

- **Excellent démarrage et égouttage remarquable**
- **Profil du papier très droit**
- **Stabilité dimensionnelle remarquable**
- **Grande stabilité et robustesse**
- **Pour toutes les positions – toutes les sortes – toutes les machines**
- **Pouvant être complété par « fast forward »**

atrojet.



Grande régularité sur la face papier.
La face inférieure offre le volume de pores nécessaire et un fort potentiel d'usure.

En tant que fabricant d'habillage, nous devons nous aussi réagir aux évolutions des conditions du marché et à la demande croissante en habillages clés en main pour la production des cartons et papiers pour couverture et cannelure. Ce défi, nous allons pouvoir le relever avec notre feutre « multitalent » Atrojet.

Un système de fils intelligent
La disposition des fils longitudinaux sur la face papier peut se faire de façon variable : le matériau du fil, sa géométrie ainsi que son nombre **peuvent être déterminés précisément pour chaque position à habiller**. La direction des fils en sens machine est très positive pour l'orientation longitudinale des fibres et pour la résistance à la traction, de sorte qu'elle est très élevée par rapport à sa surface. Durant toute la durée de vie du feutre, **cette résistance ne va que peu diminuer :** « et ceci pour chaque position », dit Franz Kiefer, qui occupe le poste de « Strategic Product Manager Pressing » chez Heimbach.

Un profil papier très plat
Grâce à son design (son système de fils) on obtient une très grande régularité sur la face papier afin de répondre à des exigences élevées. La transmission de la pression sur le papier est ainsi optimale, les **profils qui en résultent parlent d'eux-mêmes**.
Pour des sortes très exigeantes en terme d'imprimabilité, Atrojet offre des canevas spécifiques. **Nous atteignons à présent des niveaux de régularité qui vont bien au-dessus de ce que l'on a pu obtenir techniquement à ce jour**. Si l'on a besoin de surface de contact, on peut facilement en disposer.

Une performance stable
La construction inférieure d'Atrojet offre le volume de pores nécessaire. Un potentiel d'usure élevé pour de longues durées de vie est ainsi obtenu. Grâce à la construction multiaxiale des modules, **Atrojet est très résistant contre le compactage**, de sorte que la capacité d'égouttage reste stable durant toute sa durée de vie.

Référence 1
Configuration : Optipress
Vitesse : 1.500 m/min
Largeur : 7,00 m
Type de papier : papiers fins
Position: Pick-up

Référence 2
Configuration : Tri-Nip avec presse à sabot
Vitesse : 1.110 m/min
Largeur : 6,00 m
Type de papier : topliner blanc
Position: Pick-up

Référence 3
Configuration : Duo-Centri 2 Nipcoflex + 4ème presse
Vitesse : 1.000 m/min
Largeur : 4,80 m
Type de papier : papiers spéciaux
Position: Pick-up

Il n'y a pas que Franz Kiefer et Jochen Pirig (à droite), Strategic Product Manager chez Heimbach, qui sont convaincus d'Atrojet.

La robustesse de ce feutre est très appréciée des papetiers, surtout quand ils veulent le nettoyer à haute pression. Atrojet est relativement peu sensible au traitement des rinceurs à haute pression.
Des cas tirés de la pratique viennent documenter le succès obtenu à ce jour (voir tableau).

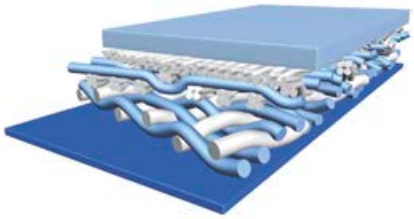
Apprécié à l'international

Heimbach était en 2015 pionnier avec Atrojet : « dès le début, **nous avons été conscients que nous parlions d'une nouvelle ère pour les feutres**. Et c'est encore plus vrai aujourd'hui », dit Franz Kiefer, impliqué dès la phase de développement du produit : « Atrojet est devenu en très peu de temps un moteur à succès à présent en service dans le monde entier », complète-t-il. **Le plus appréciable est qu'il corresponde exactement aux besoins des producteurs des cartons et papiers d'emballage**.
Franz Kiefer observe : « même si parler de "nouvelle ère" était osé, c'est bien le cas à présent. »

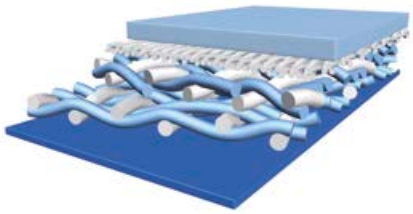
L'innovation en avant

Atrojet pour cartons et papiers d'emballage vient compléter une ligne de produits déjà très complète et qui va certainement encore croître « car on développe plus ou moins chaque jour », dit l'ingénieur d'applications. **On n'arrête jamais l'horloge de la recherche et du développement**. Pour les collègues du département des ventes, c'est la même chose : « les commandes croissantes dans les papiers bruns doivent être servies sans retard », dit Franz Kiefer. Nous nous réjouissons déjà pour le prochain produit qui sortira de « l'atelier de création des feutres ».

Face papier: *système de fils*
Construction inférieure : *monofilaments individuels en S.T. et S.M.*
Construction de feutre ouverte et légère



Face papier: *système de fils*
Construction inférieure : *monofilaments et multifilaments en S.M., monofilaments en S.T.*
Design de feutre universel à grand volume d'accueil de l'eau



Face papier : *système de fils*
Construction inférieure : *monofilaments individuels en S.T. et S.M.*
Construction de feutre ouverte à grand volume d'accueil de l'eau

Référence 4

Configuration : Sympress-1 avec Symbelt
Vitesse : 950 m/min
Largeur : 5,00 m
Type de papier : papiers d'emballage
Position: Pick-up

Référence 5

Configuration : Sympress-2 + 4ème presse
Vitesse : 1.300 m/min
Largeur : 8,70 m
Type de papier : papier journal
Position: 4ème presse

Référence 6

Configuration : Tri-Nip + 4ème presse
Vitesse : 900 m/min
Largeur : 3,90 m
Type de papier : papier photocopie
Position: 3ème presse supérieure

La propreté avant tout
Pourquoi faut-il une certaine hygiène du former ?

Chers papetiers !
Récemment, je suis tombé sur un document imprimé en «Letterpress», ce très ancien procédé d'impression. C'est d'un très bel effet lorsque le papier est imprimé en profondeur. Un véritable plaisir pour l'œil ! Seul le papier peut rendre cet effet ! Mais avant de pouvoir vendre un produit final de grande valeur, il s'agit d'abord de le produire de la façon la plus efficace possible. C'est la raison pour laquelle nous nous interrogeons aujourd'hui sur la façon de réduire son taux de casse, voire carrément de l'annuler. Et c'est bien en rapport avec notre thème du jour qui concerne « l'hygiène de la partie formation ».

Photo 1 : Malheureusement fréquent en partie formation …

Photo 2 : … Des dépôts et de l'encrassement.

Photo 3 : Des dépôts de fibres sur les bords.

Nous voulons en fait parler de la propreté en partie formation, un thème très important. Mes collègues et moi-même avons déjà pris la partie formation plusieurs fois à la loupe afin de vous montrer comment vous pouvez augmenter sa productivité. **Et ceci dès le départ :** c'est dès la partie formation qu'on fabrique le meilleur papier. Ce qui veut dire qu'il faut **tout particulièrement veiller à la propreté de cette partie-là.**

Une partie formation très exigeante

J'étais récemment sur la route avec mon collègue Hamish Parsons (Strategic Product Manager Forming), afin de plonger à nouveau dans une « partie humide ». Ce que nous avons vu, vous le verrez aussi dans les photos 1 à 3. Il faut bien le dire : difficile de faire plus sale. La partie formation de cette machine est, comme la plupart, construite de façon complexe. **De l'encrassement peut se constituer aux nombreux recoins du bâti**, ces dépôts provenant des flux d'eau et de fibres.

La propreté est tout

Des dépôts comme ce que nous voyons ici sont un véritable poison pour l'activité. Car en plus de la perte de qualité du produit, il y a des problèmes de runnabilité et de casses qui en sont souvent la conséquence. A l'origine, **et comme nous le montrent toutes nos interventions**, il y a souvent une propreté insuffisante des toiles de formation, des rouleaux et des docteurs. Il y a aussi les bords qui ne sont pas propres ou bien sûr le type de toile qui n'est pas correctement adapté et qui peut en être la cause. **Il y a presque toujours un problème de propreté** quand il faut produire du papier et que, par exemple, des agences de publicité veulent **par la suite travailler dans des brochures très élaborées artistiquement**. Cela ne peut marcher, bien entendu, que lorsqu'on vise une hygiène du formeur chaque jour la plus haute possible.

Des clients satisfaits

De cette hygiène résultera finalement le succès journalier : la meilleure qualité du papier, la plus grande disponibilité ainsi que la production la plus efficace possible ! Au total et tout simplement **une très grande satisfaction du client**, et donc de vos principaux clients, qui fourniront alors ces agences de publicité. « La qualité se paie toujours », dit-on. Et **« l'art provient toujours du savoir »**, comme on le dit aussi. La maîtrise de l'activité papetière est seulement la moitié du travail, car l'habillage doit être en accord avec la machine et faire le reste. Sinon il y a le risque d'avoir des arrêts qui pourraient être évités.

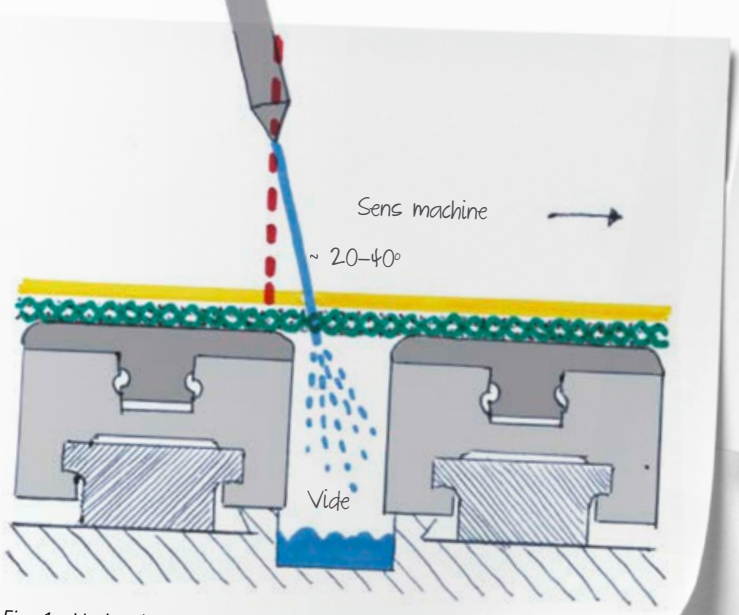


Fig. 1 : Un jet d'eau optimal en sens machine.

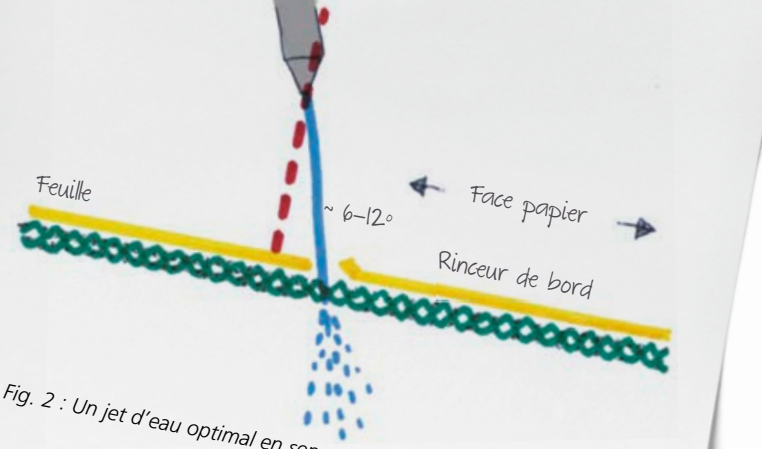


Fig. 2 : Un jet d'eau optimal en sens travers.

Des chiffres convaincants

Que se passe-t-il lorsque votre production doit être arrêtée ? D'après Hamish, cela peut facilement se calculer. La perte de chiffre d'affaires peut être de **1,7 million d'euros, lorsqu'on a un seul arrêt par jour** (machine à carton : Testliner, 100 g/m², Largeur : 7 m, 1 000 m/min). Une somme considérable ! Il faut donc faire bien attention surtout aux **dépôts de fibres ou de mousse – tout particulièrement en partie formation**. Car nous constatons toujours lors de nos interventions que c'est là qu'il faut chercher la raison des casses !

Le conditionnement, facteur primordial

Effectivement, ce facteur est également très important. **S'il n'est pas adapté au process, alors le résultat devient très vite mauvais !** Une bonne qualité de l'eau, les bons composants pour la filtration, la pression d'eau correcte ainsi que des buses de rinceurs parfaitement installées c'est ainsi que l'on obtient une production optimale en partie formation ! Sur les photos 4 et 5 on voit clairement la différence entre un jet turbulent (photo 4) et un **jet parfaitement laminaire**. Lorsqu'un jet d'eau est turbulent, c'est en raison de buses défectueuses qu'il faut impérativement remplacer. Car un nettoyage efficace peut être obtenu **uniquement avec un jet correct !** Pour qu'un jet soit effectivement laminaire et le garder ainsi, il faut le régler à l'angle de 90 à 100° par rapport à la toile, avec des buses placées dans l'intervalle correct (photo 5). Résultat : un conditionnement de toile parfait et la propreté la plus élevée.

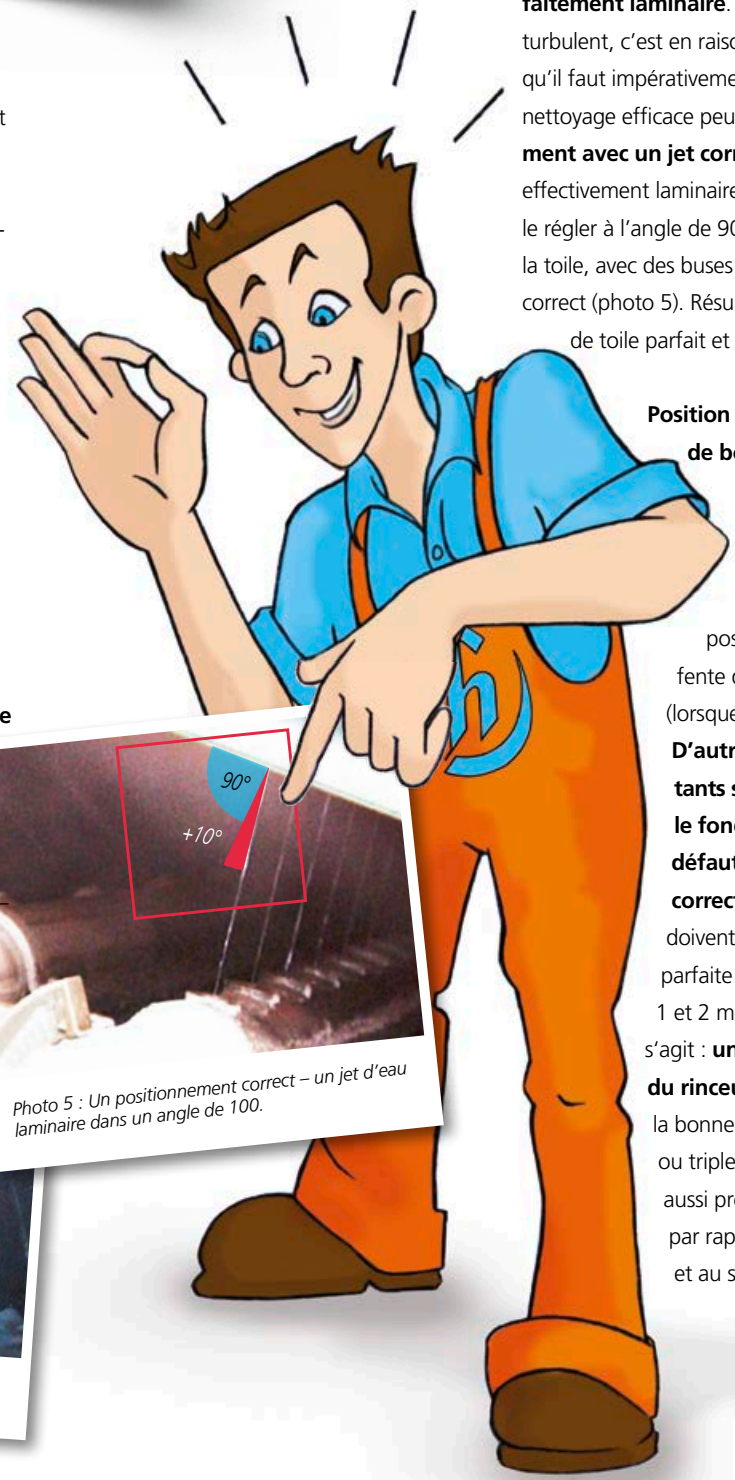


Photo 5 : Un positionnement correct – un jet d'eau laminaire dans un angle de 100.

Photo 4 : Des buses défectueuses génèrent des jets d'eau turbulents.

Position des rinceurs de bordure

Il est aussi important que les rinceurs de bordure, aussi appelés « pissettes de bordure », soient bien positionnés sur la dernière fente des caisses de haut vide (lorsque cela est possible). **D'autres paramètres importants sont leur bonne taille, le fonctionnement sans défaut ainsi que le diamètre correct,** lorsque des buses doivent travailler de façon parfaite sur les bords. Les images 1 et 2 montrent bien de quoi il s'agit : **un bon fonctionnement du rinceur au bon angle** avec la bonne combinaison « double ou triple buse ». Il faut bien sûr aussi prendre soin de l'angle par rapport au sens machine et au sens travers. →

Trouver la bonne toile

L'habillage apporte aussi une contribution importante à l'hygiène globale du formeur. C'est la raison pour laquelle le département Forming d'Heimbach a développé la toile de formation Primoselect, **l'amie du papetier :** grâce à sa structure ouverte, elle offre de nombreux avantages (Fig. 3). **L'épaisseur très réduite favorise un égouttage optimal,** même lorsque peu de vide est disponible. Et son volume de pores limité est le garant d'un transport d'eau et de fibres minimal (Fig. 4). Résultat : une toile qui tourne de façon nettement plus propre que toutes les variantes SSB disponibles (photos 6 à 8).

Choisir le meilleur

Notre collègue Hamish se souvient aujourd'hui encore de ces réunions lorsque des ingénieurs d'Heimbach, des spécialistes d'applications et de machines se sont posés la question de savoir comment on peut **mieux convaincre le client et le rendre heureux dans sa partie formation.** Résultat : Primoselect, dont le design est spécifique et adapté à chaque client. De façon totale et au choix du client. C'est en effet le client qui va définir l'utilisation qu'il veut en avoir. **Et on choisit alors ensemble la meilleure solution.** Bien sûr, c'est toujours dans l'optique de produire le meilleur papier possible, et ça c'est vraiment tout un art !

Votre Paper Pete

Fig. 3: Une construction textile unique.

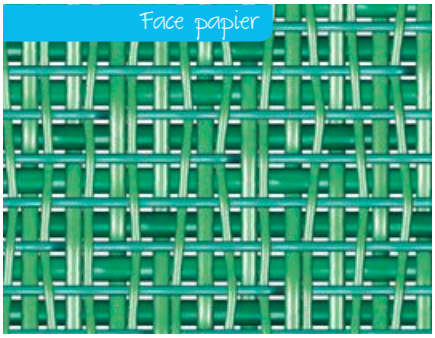


Fig 4: Un grand volume de pores.

Photo 6 : Primoselect (à droite) et deux toiles SSB habituelles – pas de transport de fibres !

Photo 7 : Transport d'eau avec une toile SSB habituelle.

Photo 8: Très peu de transport d'eau avec Primoselect.

Qualité et savoir-faire pour objectifs
Votre avis sur notre travail

Dans les derniers exemplaires d'impressive nous vous avions informés des premiers résultats du questionnaire de satisfaction des clients. Comme promis, nous avons depuis lors étudié en détail les réponses afin d'y trouver des potentiels d'amélioration et de prendre les mesures qui s'imposent.

« Il est facile de poser des questions, mais d'en tirer des conséquences c'est une autre paire de manches », dit Stefan Merckens, « vice president quality ». Avec son équipe, ils ont élaboré un catalogue des améliorations qui a commencé à être étudié.

Une collaboration renforcée

La satisfaction générale concernant la **qualité et le résultat des produits Heimbach a une nouvelle fois été démontrée.** Mais en détail, il est apparu clairement que, dans les domaines des toiles de formation et des manchons de presses à sabot, vous ne nous considérez pas comme un partenaire aussi fort que nous pensons l'être.

Le mix de produits a été questionné pour toutes les sections de la machine à papier de façon continue, et a été complété par de nouveaux produits. Un exemple récent est la toile de formation universellement utilisable Primoselect. « Les conditions actuelles du marché ont plus que jamais besoin que nos collaborateurs issus du développement, des ventes et de l'application travaillent **main dans la main avec le client.** Nous allons **encore renforcer l'échange d'expériences et de connaissances.** » Car après tout, seule l'application correcte de l'habillage doit être prise en compte pour les conditions de machine et le produit.

Transformer les problèmes en opportunités

Dans le questionnaire 2014, nous avions déjà mesuré **les problèmes de grande importance.** Il est utile d'utiliser le retour d'informations des clients pour obtenir une amélioration continue des produits et des services. Un conseil de haut niveau, une connaissance technique pointue, un équipement moderne, c'est bien entendu ainsi qu'on peut régler les problèmes et trouver rapidement des solutions. Mais le processus en arrière-plan est également d'une grande importance et d'une grande influence sur votre satisfaction. Aussi nous sommes contents de voir que nos efforts des dernières années ont porté leurs fruits : vos réponses confirment la **tendance clairement positive concernant le ‚traitement de problèmes'** (voir Fig.).

Bien entendu nous n'allons pas arrêter nos efforts et nous attendons avec confiance votre prochain avis, prévu pour l'automne 2018.

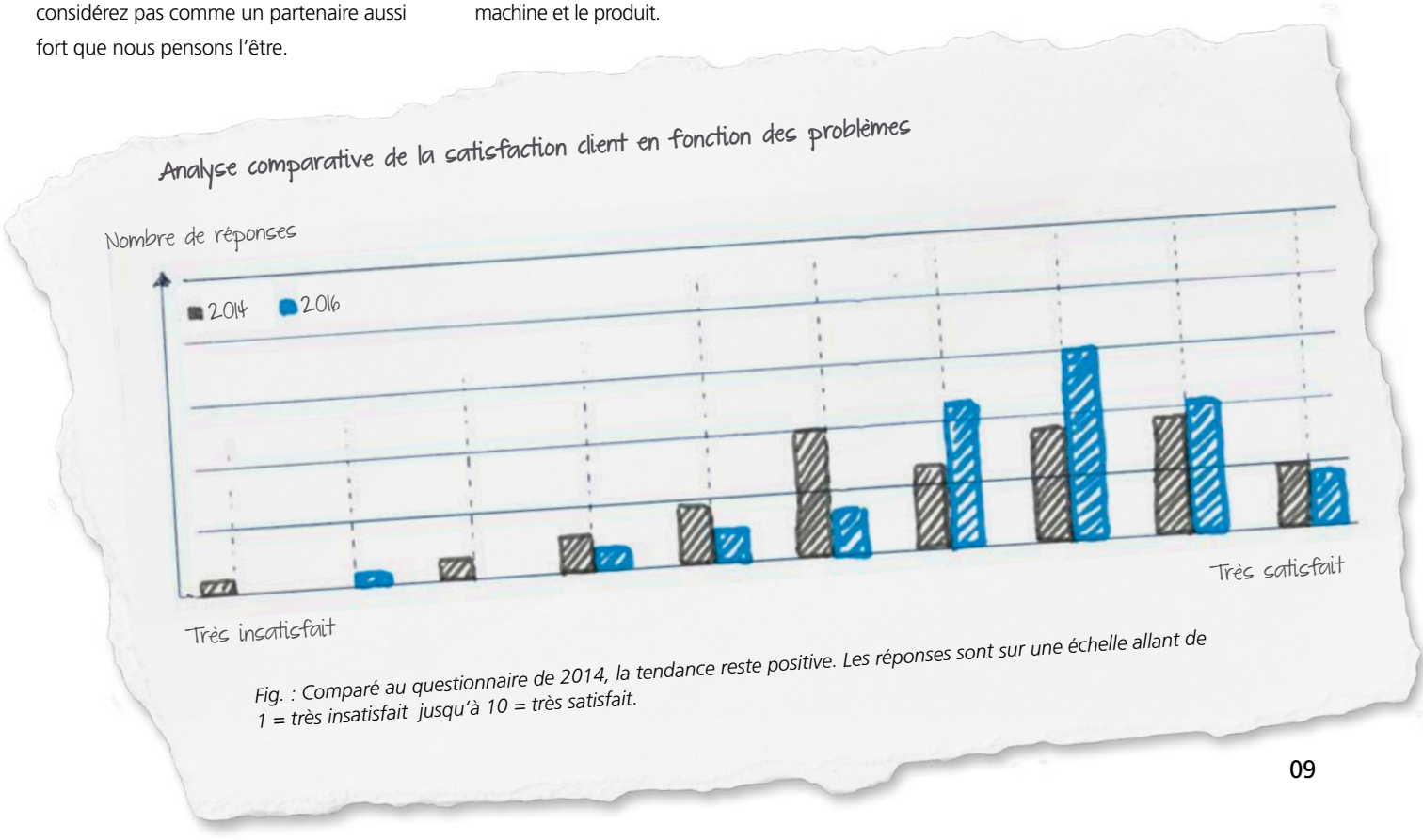


Fig. : Comparé au questionnaire de 2014, la tendance reste positive. Les réponses sont sur une échelle allant de 1 = très insatisfait jusqu'à 10 = très satisfait.

Fast – Faster – Fast Forward
La nouveauté pour un démarrage sur les chapeaux de roue !

Egoutter la feuille en partie presses requiert une forte consommation d'énergie, comme nous le savons tous. Cependant, on peut viser d'importantes économies si le process d'égouttage est optimal et si les types de feutres corrects ont été utilisés. Heimbach a développé un concept innovant qui permet un démarrage plus rapide et plus efficace. Nous nous sommes entretenus avec Franz Kiefer, « strategic product manager pour les presses » et Olli Kääpä, « vice-président produits », sur le sujet de l'innovation concernant le démarrage des feutres : un véritable « effet turbo » !

impressive

Quelle a été votre motivation pour développer cette nouvelle technologie, Monsieur Kiefer ?

Franz Kiefer

En fait nous travaillons continuellement sur des améliorations d'efficacité dans toutes les sections. Là où la section des presses est concernée, nous recherchons principalement **une réduction de ce que nous appelons le « triangle d'argent »** lors du démarrage du feutre, un problème bien connu à présent. Le démarrage optimal est l'un de nos objectifs, un autre est l'économie d'énergie : selon le grammage, 10 à 20% de l'électricité consommée sur la machine est dû au vide des différents agrégats de la machine. Et 25% de l'énergie de vide est habituellement utilisé par les caisses aspirantes des feutres.

impressive

Par le passé, Heimbach a souvent communiqué ses concepts de feutres de presse et du potentiel d'économies d'énergie. Monsieur Kääpä, quelle est la situation actuelle en terme de développement ?

Olli Kääpä

Le développement est continu et nous ne sommes jamais à court de réflexion étant donné que notre équipe suit de façon permanente **des idées qui peuvent être développées et mener à des innovations.** Un exemple ? Comment améliorer le comportement d'un feutre et son égouttage ? Comment augmenter son efficacité ?

impressive

On parle toujours du triangle d'argent.

Olli Kääpä

Oui c'est cela ! C'est en fait un terme qui est entendu fréquemment mais dans un monde idéal, il ne serait pas du tout employé. Atteindre un **égouttage optimal – et ce depuis la première minute –** grâce à l'égouttage au nip serait le scénario parfait, étant donné que dans la plupart des cas, c'est la méthode la plus efficace pour obtenir la siccité la plus élevée possible après les presses.

impressive

Donc, un des points importants est que la siccité après les presses soit aussi élevée que possible, est-ce exact ?

Franz Kiefer

C'est le but, afin que les papetiers puissent tirer plusieurs avantages : **les casses sont réduites, et de l'autre côté la runnabilité est améliorée de façon significative.** Une seule action et plusieurs gains possibles.

impressive

Revenons au triangle d'argent : comment pouvez-vous expliquer son importance en quelques mots ?

Olli Kääpä

Et bien prenons un exemple arithmétique de base : sur une machine de 10 m de laize produisant des papiers avec bois, environ 85 tonnes sont perdues en production si la vitesse de démarrage doit être réduite de seulement 100 m/min. Cela montre **combien un égouttage maximal est important.** Si nous n'y arrivons pas, les vitesses de machine réduites ont un effet négatif sur le coût.

impressive

Pouvez-vous y mettre des chiffres ?

Olli Kääpä

Avec un prix à la tonne de 500 Euros, vous perdez environ 42 500 Euros de chiffre d'affaires chaque jour que votre feutre n'atteint pas sa vitesse maximale, et ces montants sont une perte de **plus d'un demi-million d'Euros** par an (sur la base d'un changement de feutres par mois) !

impressive

Ce sont des chiffres incroyables ! Comment éviter de telles pertes ?

Franz Kiefer

Avec notre nouveau développement « ff » !

impressive

Est-ce que l'on doit y entendre un truc du genre « fortissimo » ?

Franz Kiefer

Si vous aimez la musique, vous pouvez dire que « ff » est fort ! Mais plaisanterie mise à part : **« ff » est l'abréviation de « fast**

O. Kääpä et F. Kiefer (à droite) expliquent les avantages du «fast forward ».

« Fast forward » est disponible pour presque tous nos feutres de presse,y compris les feutres à jonction Connect, bien entendu.

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

forward » qui veut dire en avant et c'est justement le nom de ce nouveau complément dans le portefeuille d'Heimbach qui augmente l'efficacité du démarrage. A présent « fast forward » permettra à nos clients d'effacer **le terme " triangle d'argent " complètement du vocabulaire.** Et ceci n'est pas exagéré.

impressive

Pouvez-vous expliquer un peu plus ?

Olli Kääpä

La meilleure façon d'expliquer est de revenir 2 200 années en arrière, lorsque Archimède a établi le principe qui porte son nom. **La compréhension fondamentale** qu'il laisse à la postérité est celle d'un bain rempli d'eau, la quantité d'eau que nous déplaçons étant égale au volume de notre corps. Si on transfère ceci dans une loi physique concernant la marche d'un feutre de presse, on comprend aisément que **le feutre doit être complètement saturé** et ceci aussi rapidement que possible !

impressive

Donc l'absorption d'eau la plus rapide possible = le meilleur égouttage possible.

Franz Kiefer

Exactement. Nous avons développé un module qui consiste en un **matériau high-tech spécialement** développé. A partir de maintenant, « ff » est l'abréviation « démarrage turbo » dont tout un chacun va avoir besoin.

impressive

Comment estimez-vous que le degré de saturation est atteint ?

Franz Kiefer

Très facilement : dans les tests, nous avons obtenu une complète saturation en un temps extrêmement court. Et bien sûr, le feutre reste totalement ouvert dans ses pores et ne devient pas plus dense. La combinaison de ces deux caractéristiques permet la meilleure performance durant toute la durée de vie du feutre.

impressive

Est-ce que « fast forward » est valable pour toutes les configurations de machine ?

Franz Kiefer

Notre composant spécial peut être utilisé sur presque **tous les types de machines.** De plus, tous les types de feutres de Heimbach sont compatibles : cela veut dire que les papetiers peuvent **obtenir les meilleurs démarrages**, quel que soit le matériau de base pour telle machine ou telle position.

Olli Kääpä

Et il ne faut surtout pas oublier : des feutres de type conventionnel sans support de démarrage spécial ont besoin de deux à cinq jours avant de pouvoir tourner à la vitesse de production – avec **« fast forward » nous parlons de quelques heures !**

impressive

C'est un concept très convaincant ! Et est-ce que c'est également avantageux pour l'environnement ?

Olli Kääpä

C'est également un facteur important, surtout depuis qu'Heimbach est engagé dans la protection de l'environnement en étant devenu une société responsable socialement. Avec « ff » nous fournissons une **efficacité de production considérablement plus élevée** pour nos clients. Ou nous pouvons le dire autrement : l'énergie économisée n'a pas besoin d'être produite. C'est donc du développement durable...

Franz Kiefer

... avec « fast forward », étant donné que l'efficacité maximale par l'égouttage au nip signifie que des économies peuvent être faites au niveau des caisses de conditionnement des feutres : **tout simplement en les arrêtant !**

impressive

« Au revoir le triangle d'argent », pour ainsi dire.

Olli Kääpä

Absolument, il y a d'énormes possibilités que nos clients peuvent exploiter rapidement et facilement. Que ce soit en terme d'égouttage au nip, de production ou d'économies d'énergie. Dans le cas d'une machine à papier large, **nous parlons de bien plus d'un million d'Euros par an au total !** Et à présent, « ff » est une part importante de ceci.

impressive

Merci beaucoup pour cette interview !

Focus
Le point sur l'apprentissage chez Heimbach

Le groupe Heimbach emploie 1350 personnes dans le monde entier. Au siège à Düren en Allemagne, il y a environ 600 employés avec actuellement 33 apprentis engagés dans leur formation professionnelle et qui suivent un parcours d'apprentissage combinant théorie et pratique. Ces cours peuvent être d'un niveau professionnel supérieur et sont assurés par des collèges ou écoles professionnelles, ou bien être d'un niveau de formation plus élevé et les cours sont alors assurés par des universités. Ces apprentissages sont une tradition établie depuis bien longtemps en Allemagne et mènent à des qualifications certifiées. La formation de nos apprentis se fait dans les départements commerciaux ou techniques, ou encore dans ceux de gestion, et assure le développement futur de la société. Dans l'article qui suit, nous expliquons ce que nous faisons pour recruter des membres du personnel loyaux, compétents et qualifiés pour notre avenir.

Toute vie professionnelle commence par un apprentissage, qui assure l'acquisition d'un savoir-faire spécialisé et le développement de compétences afin de créer une base solide pour une carrière réussie. **Les sociétés doivent bien souvent offrir des conditions de formation attractives** pour être sûr de réussir dans cette course à trouver les meilleurs jeunes cerveaux, et aujourd'hui plus que jamais.

Gérer les changements démographiques
Au cours du temps sont apparus des changements dans nos sociétés qui ont mené à des défis plus importants pour les spécialistes en ressources humaines : la globalisation est un fait, la digitalisation se fait à marche forcée, la courbe des naissances a décliné depuis plusieurs décennies. Dans ce contexte, la **formation professionnelle est d'une importance vitale** étant donné qu'elle doit mettre en rapport la demande future en connaissance spécialisée et assurer un savoir-faire de haut niveau qui autrement tendrait à disparaître au fur et à mesure que les employés plus âgés partent à la retraite.

Pas de pénurie de candidats
Depuis plusieurs décennies, Heimbach s'est forgé une réputation et est devenu une société connue qui assure un entraînement professionnel de bon niveau : **« Nous savons trouver un grand nombre de candidats de bon niveau »**, dit René Anscheit, responsable des apprentissages chez Heimbach. Par exemple, pour chaque apprenti en gestion, il y a environ 50 candidatures. **« Nous n'avons pas à craindre la comparaison avec les autres sociétés qui offrent également des apprentissages »**, ajoute Astrid Ritz, en charge de l'apprentissage technique.

Une responsabilité portée par la tradition
Au cours de la longue histoire de la société, un certain nombre de crises économiques ont été traversées, mais, **même durant les temps difficiles, Heimbach ne s'est jamais démis de sa responsabilité sociale** et a toujours offert des perspectives professionnelles aux jeunes générations : « Depuis le démarrage, l'apprentissage était toujours d'une immense signification pour nous », dit René. **Cette déclaration ne fait pas seulement référence au recrutement mais également à la qualité de la formation** qui est procurée par Heimbach. L'apprentissage de nos jeunes recrues les fait participer très tôt à des projets réels, ce qui veut dire que dès le départ on développe chez eux un intérêt pour le client et pour les procédures à terme.

Recruter de futurs professionnels
Afin que les diplômés d'écoles et d'universités prennent une décision en toute connaissance de cause quand ils rejoignent Heimbach, nous utilisons des médias à la fois classiques et modernes ainsi que des « ambassadeurs de la marque » qui participent à rendre la société plus vivante. « En plus de la publicité imprimée et en ligne, ainsi que de la communication auprès d'universités pour nos programmes de formation, nous nous assurons que **nos employés – y compris les apprentis – soient impliqués dans les processus de communication »**, déclare Astrid. Dans ce but, Heimbach participe depuis plusieurs années à des salons d'apprentissages locaux et à des initiatives régionales pour une exploration professionnelle d'un jour. Depuis 2017, **les apprentis d'Heimbach sont eux-mêmes des « ambassadeurs de la marque » dans les écoles**, en présentant la société et ses diverses opportunités professionnelles.

Ces jeunes ont commencé leur formation à l'été 2016. Nous leur souhaitons bonne chance pour leur cursus.

Photo: DIHK/Schicke/Ebner

Sophie Volpert (Heimbach) et Eric Schweitzer (Président du DIHK) à la remise de la récompense à Berlin.

Première « vidéo d'apprenti »
Nous avons récemment ajouté une « vidéo d'apprenti » dans notre offre de communication, par laquelle nos **apprentis nous font part de leurs expériences quotidiennes.** Ils se concentrent non seulement sur les « faits réels » tels que les heures travaillées, le temps laissé aux examens ou les opportunités de développement professionnel, mais ils relatent également « des facteurs intangibles » telle que la collégialité, l'équilibre entre travail et vie privée ou encore l'atmosphère au travail : « notre vidéo d'apprenti est conçue pour "la génération digitale" », explique Astrid. Le but est de donner une image d'Heimbach qui est aussi authentique que possible au moyen des méthodes les plus modernes. Nous pensons avoir combiné avec succès le traditionnel avec le moderne.

La réciprocité est la clé
La base des apprentissages d'Heimbach est la réciprocité : **nous investissons beaucoup dans nos futurs employés, mais nous en retirons également beaucoup** – pas seulement grâce à leur apport quotidien, mais aussi par le fait qu'on leur demande de représenter la société. Dans ce but, et dès leur première année d'apprentissage, **nos apprentis prennent leur responsabilité** en assurant des visites de groupes scolaires dans la société. Ils sont aussi disponibles en tant que contacts lors de « journées portes ouvertes », en s'adressant aux personnes intéressées à propos du soutien qu'ils reçoivent d'Heimbach durant leur formation.

Un soutien additionnel mène au succès
Les apprentis potentiels sont aussi aidés par des **entraînements aux entretiens d'embauche**, proposés dans les écoles de façon régulière et qui leur apportent une connaissance pratique quand il s'agit d'entretiens de recrutement réel. Les détails concernant le financement qui accompagne l'apprentissage chez Heimbach, spécifiquement destiné à approfondir **les connaissances de nos apprentis lors de la préparation de leurs examens théoriques et pratiques**, sont également discutés. Cette formation interne est une partie établie de notre formation aux métiers et permet d'assurer le succès comme cela est démontré par les très bonnes notes obtenues par les apprentis d'Heimbach lors des examens.

Une distinction au niveau national
Un exemple actuel est celui de **Sophie Volpert**, une collègue de 25 ans, qui a récemment passé avec distinction son programme d'apprentissage en tant que contrôleur en produits textiles. Durant une récente cérémonie à Berlin, l'experte en textile a **reçu une récompense spéciale** comme étant l'une des 219 meilleurs appentis dans toute l'Allemagne. Quelle réussite remarquable, si vous considérez qu'elle était en compétition avec 300.000 autres participants ! Avec ce succès, Sophie maintient une longue tradition chez Heimbach, étant donné que 21 apprentis avant elle ont obtenu une reconnaissance similaire pour leurs résultats. A présent, elle prévoit de poursuivre ce résultat avec un cours à temps plein sur deux ans à l'université dans le département « Technologies Textiles ».

Une variété d'opportunités de développement professionnel
Les appentis chez Heimbach sont capables de choisir entre une variété d'options supplémentaires. Il y a des **cours d'université aussi bien qu'une formation interne continue :** ceux qui sont intéressés en gestion et développement technique peuvent continuer leur formation pour obtenir une qualification en technologies textiles ou en tant que contrôleur industriel en textiles. Une grande variété de cours du niveau licence sont aussi disponibles. Pour ceux qui sont intéressés plus particulièrement par le papier, il y a des **diplômes universitaires à orientation technique** qui sont particulièrement bien cotés. Pour ceux intéressés en gestion, il y a des cours combinés spécifiquement axés sur la gestion. Ceux qui ont réussi leur apprentissage en gestion peuvent poursuivre des études menant à un MBA.
« C'est une opportunité qui est fréquemment saisie », dit Anscheit, « surtout que cela peut être fait simultanément avec un apprentissage en poste ».

Depuis l'apprentissage vers le management supérieur
Il y a beaucoup d'opportunités pour le développement professionnel chez Heimbach – même des opportunités pour des débutants. Cela peut sembler ambitieux de faire une **carrière depuis l'apprentissage vers le management** – mais c'est possible ! « Plusieurs apprentis dans le passé travaillent toujours pour nous dans des fonctions très variées et à tous les niveaux », ajoute fièrement Astrid : « Oui, notre concept à long terme fonctionne ». En tout, il y a **40 places disponibles pour une expérience professionnelle** chaque année, allant de l'apprentissage court à des spécialités à long-terme. Il est toujours possible de travailler pour une et même société à travers toute sa vie : « C'est bien ce que nous espérons », dit René.

Photo 2 : Laetitia et Pierre au milieu du nulle part sablonneux.

Photo 3: la Renault 4L verte avec le logo Heimbach.

A travers le désert pour des enfants

Des étudiants français sur la route pour une bonne cause

La Renault 4L est sans aucun doute une voiture culte bien connue dans le monde. Produite de 1962 à 1992, cette voiture est aujourd'hui encore populaire et attire de nombreux amateurs. Mais la 4L n'est pas seulement un objet de nostalgie pour des amateurs, elle est aussi une fabrication très robuste et capable de beaucoup de choses. Vous ne serez donc pas étonné d'apprendre que c'est ce véhicule qui a été choisi pour un rallye qui se déroule sur plus de 6 000 km. Et parmi les concurrents : une équipe sponsorisée par Heimbach.

Photo 1: Photo d'ensemble impressionnante du départ.

Sous le nom de « Trophy 4L Renault » se cache en fait un rallye du désert qui, pour l'édition 2017, est parti de Biarritz en France pour arriver à Marrakech dans l'ouest du Maroc. **Naturellement ce rallye n'était ouvert qu'à des 4L.**

Une marque – un rallye

C'était déjà la 20ème édition de ce rallye, qui a rassemblé **plus de 1 450 équipes** (photo 1). Tous les participants étaient des étudiants et étudiantes français, pour qui cette course exigeante avait été organisée exclusivement. **Les participants ont concouru du 15 au 25 février :** après le départ sur la côte atlantique française, le rallye a traversé l'Espagne avant d'aborder le Maroc et un peu plus tard le désert. Un rallye dans la poussière avec des étapes pleines de transpiration et usantes à la fois pour les équipements et pour les participants.

Fournisseur de papier

Notre équipe, qui a relevé le défi sous le numéro 356, était constituée de Laetitia et Pierre, qui sont étudiants à l'école française de papeterie à Grenoble (photo 2). L'équipe a déjà connu un gros problème avant le départ officiel, car le moteur de leur 4L a

Photo 5: Pause de la caravane du désert.

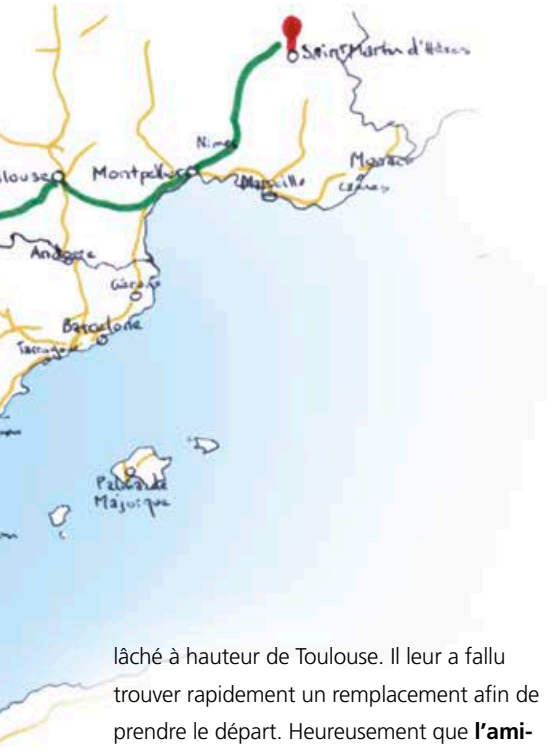


*Photo 4: Laetitia et Pierre en train de peindre leur 4L. C'était **avant** Toulouse…*

lâché à hauteur de Toulouse. Il leur a fallu trouver rapidement un remplacement afin de prendre le départ. Heureusement que **l'amitié et la solidarité sont importantes parmi les conducteurs des 4L :** c'est ainsi que nos deux experts papetiers ont pu compter sur le soutien d'autres pour trouver un véhicule de remplacement qui leur a permis de faire le trajet jusqu'au bout (photo 3).

Conduire pour la bonne cause

Bien sûr qu'ils ont fait ce long trajet pas seulement par envie mais également pour une autre raison : chaque participant s'est engagé lors de son inscription à transporter au moins 50 kg de matériel d'éducation pour les enfants des écoles. L'engagement a été tenu ! Les 2 900 participants ont donc emporté en globalité **145 000 kg pour les enfants du désert sud marocain**. Car ce sont eux qui ont reçu les livres que l'organisation caritative « les enfants du désert » leur a fournis. Et pas seulement : en plus du « chargement utile » les équipes ont également été sponsorisées avec de l'argent. **Heimbach était l'un des sponsors.**

Une 4L de toutes les couleurs

Au total, les équipes du rallye sont arrivées à collecter environ **72 000 €**, **un résultat remarquable !** On ne peut s'empêcher de penser que ce Trophy 4L est bien dans l'esprit olympique, selon lequel l'important n'est pas de gagner mais de participer. Bien sûr que tous les participants avaient pour but d'arriver et de gagner, car finalement **ces jeunes gens ont investi beaucoup d'argent, de temps et d'énergie dans cette aventure.** Cet esprit d'engagement n'était pas seulement présent durant la traversée mais aussi bien avant, car chaque équipage doit peindre et décorer sa 4L (photo 4).

Finale furioso

C'est une image rare que de voir ces voitures de toutes les couleurs et richement décorées qui se déplacent en longues colonnes à travers le désert (photo 5). Pour enfin **être bien accueillies à l'arrivée :** c'est là-bas que les populations locales ont organisé une fête également toute en couleurs pour toutes les équipes du 4L Trophy, avec show, musique et danse.

Développement durable et culture de légumes

Des papiers réduits en paillage pour remplacer des films plastiques nocifs

En agriculture, les films en plastique sont régulièrement utilisés pour cultiver les fruits, les légumes et les baies. Cela fait longtemps que ces films se sont rendus indispensables aux agriculteurs, mais une alternative est à présent disponible : c'est sans aucun doute un développement positif à la fois pour l'environnement et pour notre secteur d'activité, étant donné que le papier est en passe de remplacer le plastique dans cette application. Dans le rapport suivant, vous pouvez lire des détails sur ce produit innovant et sa signification pour le futur.

Depuis 2010-2014, un groupe d'experts finlandais poursuit des recherches sur l'idée de développer un terreau à partir du papier, qui proviendrait en fait du **remplacement écologique des plastiques** habituellement utilisés dans le monde comme mode de couverture. En agriculture, ce terreau ou paillage est utilisé pour améliorer la quantité et la qualité du rendement, pour réduire l'utilisation de pesticides et de fertilisants ainsi que pour limiter le besoin en irrigation.

Les plastiques : un problème écologique

Les films en plastique fabriqués depuis le polyéthylène sont peut-être plus économiques, mais ils ne sont pas biodégradables. Et c'est là que réside le problème principal auquel sont confrontés les agriculteurs : ces résidus **doivent être enlevés minutieusement et péniblement de la terre à la fin de chaque saison de culture.** En termes pratiques, cette action n'est pas garantie de réussir à 100% et en plus, cela revient très cher. Les plastiques qui restent dans la terre sont un polluant pour l'environnement et vont affecter inévitablement les aliments qui en sont tirés. Il y a quelques années, cette constatation a conduit les scientifiques de l'université d'Helsinki à démarrer le projet « AGRIPAP » en collaboration avec d'autres instituts de recherches.

AGRIPAP – une solution tout terrain

Le nom correspond au papier servant de film qui dans le futur remplacera les plastiques en agriculture. Evidemment, AGRIPAP ne doit pas seulement être biodégradable, mais doit aussi offrir les mêmes avantages que les plastiques, particulièrement **par leur coût bas et leur facilité d'utilisation.** Sous la conduite de Jukka Ahokas, professeur d'agro-technologie, un groupe de travail a été formé, incluant également des sociétés privées. C'est ces dernières qui ont financé le projet et ont fourni des films en papier expérimentaux spécialement conçus, ainsi que des produits chimiques et de l'équipement.

Forte demande en savoir-faire papetier

Il y a de multiples défis pour la production de films en papier : le but est de produire un papier fin qui doit en même temps être mécaniquement stable et qui peut être disposé par machine sur des grandes surfaces cultivées de la même façon que des films en plastique, **le tout bien sûr sans se déchirer et dans le même laps de temps.** De plus, ce film en papier doit être capable de résister à la pluie et au vent. Il doit être particulièrement résistant sur les bords étant donné que les vents ou courants d'air peuvent soulever le film de la terre. En outre, le papier doit être optiquement opaque afin d'éviter le développement de mauvaises herbes. Enfin, étant donné que le film en papier est utilisé **tout au long d'une saison de culture,** sa décomposition doit être étudiée dans le plus grand soin. Seule une décomposition à long terme et lente du papier peut se transformer en paillage puis terreau.

Prendre en compte de grandes variations de climat

Les conditions climatiques varient bien sûr grandement selon les différentes parties du monde. Des essais réels en champs ont été conduits en Finlande, Espagne, Turquie, et au Swaziland afin de tenir compte de toutes les variations. Durant la période d'essai, l'équipe a observé que du **papier kraft ordinaire fabriqué à partir de résineux** se prête bien à être utilisé en tant que terreau. Ce type de papier est extrêmement résistant à la déchirure ainsi qu'à l'usure; ce qui veut dire qu'il peut être facilement disposé avec les machines actuelles, et tout aussi important, ce papier est résistant au vent et à la pluie.

Une demande énorme

Une réserve néanmoins quant au fait que dans des terres chaudes et humides, le papier kraft se décompose rapidement, en trois ou quatre semaines. C'est donc le point de départ pour de nouvelles recherches visant une durée de vie plus longue. Il est incontestablement très difficile de produire du papier qui est mécaniquement solide et qui se décompose lentement ! Mais le jeu en vaut la chandelle : afin de satisfaire la demande mondiale, ce sont chaque année **environ 5 à 6 millions de tonnes de films en papier** qui seraient utilisées. Ces chiffres montrent la taille de cette opportunité de marché pour notre industrie dans **un marché totalement nouveau** pour des films de recouvrement à base de fibres.

„Un séminaire très réussi."

Une assemblée d'experts en papiers d'emballage

Le séminaire international d'Heimbach sur le packaging

Après l'écho très positif du dernier séminaire papier d'emballage qui s'est tenu en 2012 ainsi que de la série de séminaires du « club de la sécherie », Heimbach avait lancé les invitations pour son séminaire international sur les papiers d'emballage à Cologne, fin mai. Cet événementiel a duré deux jours et a passé en revue les grands thèmes concernant les papiers d'emballage et le carton – de la caisse de tête jusqu'à l'enrouleuse.

Un programme très riche

Les participants sont venus de toute l'Europe et ont pu échanger avec leurs confrères et les spécialistes de leur branche lors des différentes prises de paroles. C'est ainsi que l'organisme technique allemand PTS s'est penché sur la problématique de l'approvisionnement et du recyclage des vieux papiers, et notamment sur les **conséquences sur les process de production de la réduction et de la qualité des vieux papiers disponibles.**

De son côté, un transformateur a parlé des **défis qui se posent de nos jours et à l'avenir en tant que fabricant de solution d'emballage en carton.** Les participants ont aussi pu avoir l'avis d'un architecte sur le sujet « design et architecture » qu'offrent les **nombreuses possibilités du matériau ‚carton'** et quelles en sont les exigences en terme de matériau dans l'industrie du meuble.

Des thèmes concernant la chaîne de production

Les interventions d'Heimbach ont porté sur les différentes sections de la machine à papier avec les problèmes actuels se posant aux producteurs de papiers d'emballage. C'est ainsi qu'en partie formation, il a été question de l'influence de la **qualité du vieux papier** sur les performances de l'égouttage en partie formation, ainsi que de **l'hygiène de la partie formation.**

En partie presses, il a été question de la **performance de marche optimale du feutre sur toute la durée de vie** et comment la garantir. Une intervention séparée a porté sur les manchons de presse à sabot et leur utilisation.

On a aussi abordé les conséquences de la **détérioration de la qualité** des vieux papiers et comment des toiles de sécherie innovantes peuvent aider.

Les conférences ont été tenues avec **de nombreux exemples tirés de la pratique ainsi que des solutions de cas** dans les parties formation, presses et sécherie (par exemple, la mesure du jet de sortie de caisse de tête ou la mesure du profil de nip électronique).

Qu'aimeriez-vous lire dans cette revue ?
Vos magazines Impressive – Leurs thèmes

impressive

Nous avons bien sûr, au sein du comité de rédaction de nos magazines Impressive, le souci de vous tenir constamment informés avec des contenus intéressants. C'est ainsi que vous prenez connaissance des actualités d'Heimbach mais aussi de notre branche, avec des exemples de cas pratiques et des réussites. Vous apprenez à connaître des papetiers et des projets, sans oublier la rubrique « du pratique pour la pratique » de Paper Pete qui vous informe régulièrement. A ce propos, nous aimerions nous remettre en question et vous demander : « choisissons-nous toujours les thèmes adaptés ? Quels contenus voudriez-vous voir abordés ? En bref, qu'aimeriez-vous lire ? »

Une rubrique vous manque-t-elle ? Avez-vous déjà pensé, en lisant le magazine « j'aimerais en savoir plus ou plutôt un autre aspect » ? Dans ce cas, nous vous invitons de tout cœur à nous communiquer vos souhaits. En effet, chaque Impressive doit être bien ciblé et vous proposer autant que possible **ce qui vous permet de progresser, cher papetier**. Saisissez cette chance et **définissez** votre Impressive ! Nous attendons vos propositions avec impatience !

Votre point de vue fait la différence
Vous trouverez ci-dessous un document pour vos commentaires : chaque idée est la bienvenue ! En remerciement, nous mettrons en loterie, pour tous les participants ayant envoyé leur réponse jusqu'au 31 août, **dix sacs de sport, pratiques et utiles.** Merci de ne pas oublier de communiquer votre adresse. Remplissez donc tout simplement le document et envoyez-le par **email à heimbach-paper@heimbach.com** (Objet : Idée pour l'Impressive).

Merci beaucoup pour votre contribution !
Le comité de rédaction

Participez et essayez de gagner un des dix sacs de sport pratiques.

Réponse par fax au +49 2421 8028245
Vos magazines Impressive – Leurs thèmes

Qu'est-ce qui vous intéresse ?

Prénom :

Nom :

Société :

Adresse (pour l'envoi du paquet) :

Vos données restent bien entendu confidentielles. Elles ne seront utilisées qu'en cas de sélection à notre lotterie.

Atrojet –

une nouvelle ère pour les feutres de presse, un design parfait

Atrojet est le seul feutre de presse composé d'un module multiaxial non-tissé, adaptable et très flexible :

- Une **structure de fils** hautement flexible et adaptable
- Des designs de feutre réalisés sur mesure, **précis et réguliers**
- Un vaste choix de designs, **du plus fin au plus grossier**
- Un **égouttage élevé** et des **profils ST réguliers** grâce à leur grande surface de contact
- Un volume d'accueil de l'eau amélioré et **un nettoyage facilité du feutre**
- Une forte résistance mécanique du feutre **pour une longue durée de vie**