

# impressive

AUSGABE 2/2018

## Problem: Barring – Lösung: ODIN

Wie man Masselängsschwankungen ermittelt

## Perfekte Start-ups

Fast Forward: Eine erste Erfolgsbilanz

## Weltmarkt Altpapier

Stets in Bewegung

## Lange Forming-Tradition

Heimbach UK stellt sich vor

## Kunststoff ade

Britischer Lebensmittelanbieter setzt auf Papier

## Webmover: Ein bewährter Dauerläufer

Erweiterung um neue Designs und maßgeschneiderten Schaber

Transferbelts erfüllen in Papiermaschinen eine zentrale Funktion, sichern sie doch den **problemlosen Papierübergang** von der Pressen- zur Trockenpartie. Mehr über

die Entwicklung, die neuen Varianten „HD“ und „T“ sowie den **einzigarten WebDoc** erfahren Sie ab Seite 06.



Liebe Kunden,



herzlich willkommen zur impressive-Sommerausgabe!

Freuen Sie sich, wie wir, auf die Fußball-WM? Sonnenschein, Biergarten und „Public-Viewing“ laden zum gemeinsamen Mitfiebern ein. Spieler, Aufstellung, Einsatzbereitschaft – viele Aspekte sichern den Erfolg. Und oft ist es **gerade die taktische Ausrichtung**, die eine Mannschaft mit Pokalen belohnt.

Eine Aussage, die wir leicht auf Ihr und unser Geschäft übertragen können: **Lean-Management** ist ein Ansatz zur Prozessoptimierung und bei Heimbach seit einigen Jahren gelebte Praxis. **Ziel und Anspruch ist, alle Tätigkeiten auf den Kundennutzen zu fokussieren:** Ständige Verbesserung, auf allen Ebenen und in allen Arbeitsbereichen. Damit Lean gelingen kann, ist **ganzheitliches Denken** vonnöten. Methoden müssen verinnerlicht, Maßnahmen koordiniert werden. Dies ist Aufgabe unserer Experten, die international agieren, um einheitliche Standards sicherzustellen.

Auch Lieferanten und Partner werden systematisch einbezogen. **Eine Wertschöpfungskette hört eben nicht an der eigenen Pforte auf.** Genau wie unsere Umwelt, die ebenfalls profitiert. Denn effizientes Arbeiten mündet auch in verringertem Energieaufwand – Ökologie und Ökonomie vereint.

Es ist bemerkenswert, wie viel Positives sich entwickelt, wenn reines Kostendenken überwunden wird. Moderne Managementsysteme helfen uns dabei. MitarbeiterInnen bringen aktiv Verbesserungsvorschläge ein, **Kreativität und Ehrgeiz nehmen spürbar zu**, Eigeninitiative wird zentraler Bestandteil unserer Arbeitskultur (siehe Artikel zu Heimbach UK ab Seite 18).

Taktik im Sinne des Erfolgs – wachsen wir gemeinsam.

Sommerliche Grüße sendet Ihnen

*Peter Michels*

Ihr  
Peter Michels

PS: Schon fürs Online-Tippspiel registriert? [www.heimbach-wm.com](http://www.heimbach-wm.com) – viel Spaß bei der WM!

### 03 Fast Forward überzeugt

Schnelle Starts – mehr Profit

### 06 Webmover – ein Transferbelt der besonderen Art

Erweiterung um neue Designs und Schaber

### 10 Rohstoff Altpapier

Chancen und Herausforderungen

### 12 TASK mal zwei

Heimbach begrüßt neue Mitarbeiter

### 14 Massevariationen auf der Spur

Mit ODIN messen – Barring vergessen



### 18 Forming vom Feinsten

Heimbach UK im Portrait



### 22 Lebensmittelhändler setzt auf Papier

Plastik verschwindet

Quelle: Iceland

# Fast Forward überzeugt Schnelle Starts – mehr Profit

*In Ausgabe 02/17 hatten wir Ihnen Fast Forward vorgestellt. Ein Modul aus speziellem Hightech-Material, das Turbo-Start-ups von Pressfilzen ermöglicht. Wir versprochen signifikante Kosteneinsparungen – heute lesen Sie von Erfolgsbeispielen.*

Ein schneller Pressfilz-Start-up ist wirtschaftlich enorm wichtig: Eine Mindergeschwindigkeit von 100 m/min über zwei Tage, zwölfmal im Jahr, bedeutet bereits einen Jahresverlust in Millionenhöhe (mittelbreite Maschine)!

**Heimbachs Innovation verbessert Start-ups deutlich** – ohne Runnability-Probleme oder „Abstürzen“ der Entwässerungsleistung. →



**PM:** TWINVER  
**Geschw.:** 1.230 m/min  
**Breite:** 8,35 m  
**Sorte:** LWC, 36–63 g/m<sup>2</sup> (roh)  
**Pick-up:**

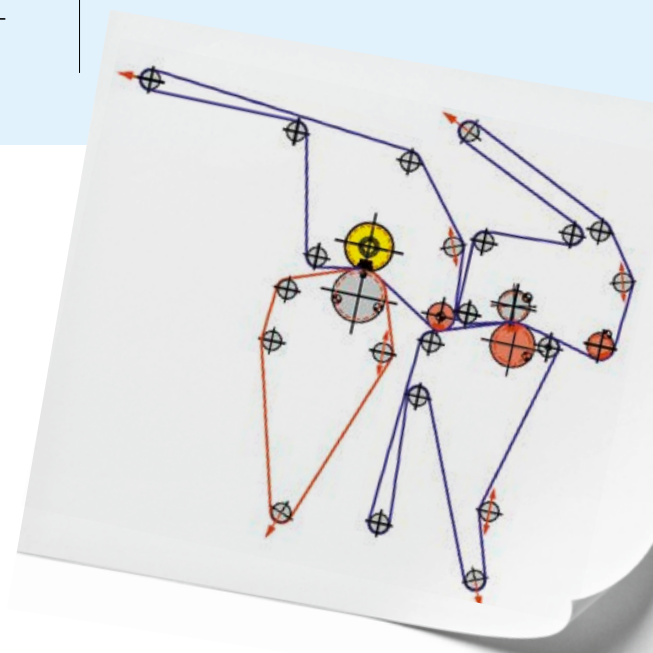
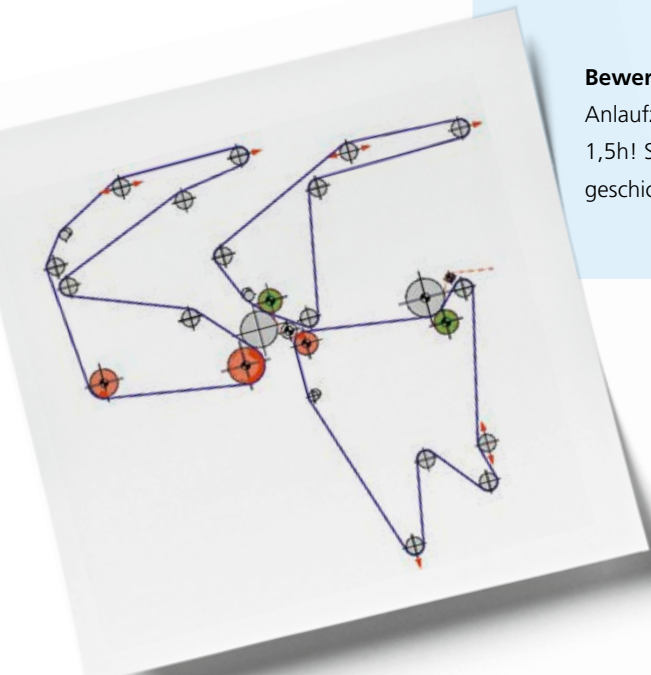
**atrocross.Fff**  
CONNECT

**Bewertung:** Enorme Reduktion der Anlaufzeit, vormals 36 Stunden – jetzt 1,5h! Schnellster Start der Kundengeschichte.

**PM:** Optipress  
**Geschw.:** 1.500 m/min  
**Breite:** 7,05 m  
**Sorte:** Kopierpapier, 60–120 g/m<sup>2</sup>  
**Pick-up:**

**atrojet.ff**

**Bewertung:** Sehr schneller Start, beste Performance.



# Fast Forward überzeugt

- Signifikante Beschleunigung des Anlaufs
- Sehr hohe Entwässerungsleistung ab Start
- Keine Runnability-Probleme über die gesamte Laufzeit
- Für alle Pressfilz-Designs von Heimbach verfügbar



**PM:** TRI-NIP + 4. Presse

**Geschw.:** 1.100 m/min

**Breite:** 6,30 m

**Sorte:** Standard-WFC, 50–120 g/m<sup>2</sup> (roh)

**Pick-up:**

**atrobond.ff**

**Bewertung:** Schneller Start, Stoffdurchtritt komplett vermieden.

**PM:** TRI-VENT

**Geschw.:** 1.540 m/min

**Breite:** 9,35 m

**Sorte:** Standard-Newsprint, 40–48 g/m<sup>2</sup>

**Pick-up:**

**atroplan.ff**  
CONNECT

**Bewertung:** Sehr guter Start, sehr hohe Entwässerung.

**PM:** Optipress

**Geschw.:** 1.400 m/min

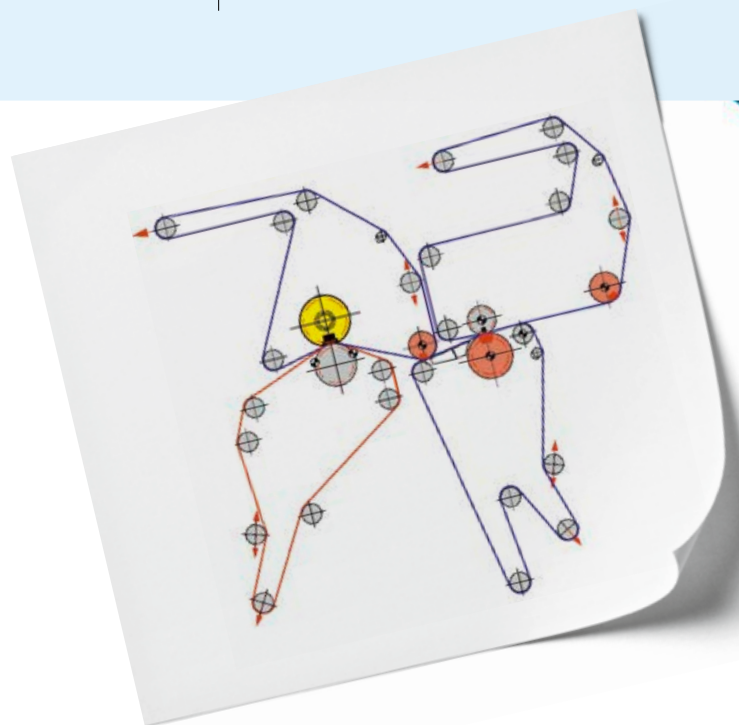
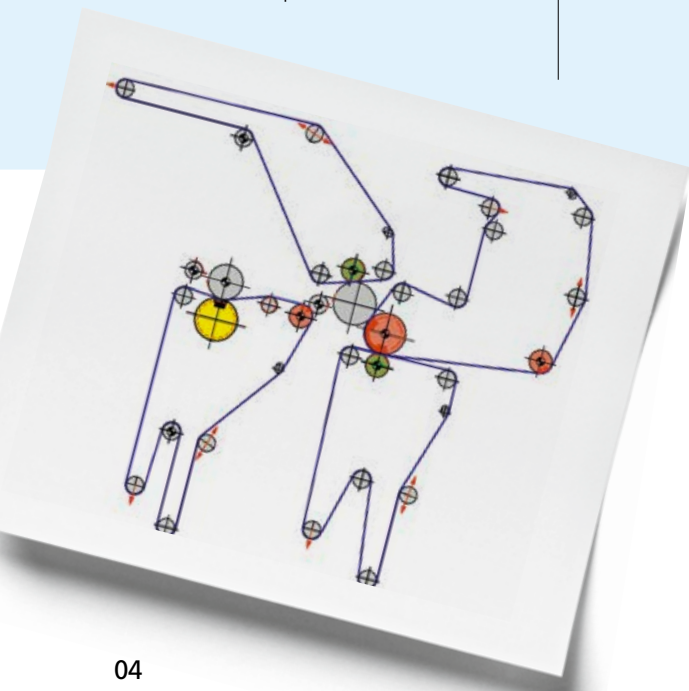
**Breite:** 10,15 m

**Sorte:** Standard-WFC, 54–90 g/m<sup>2</sup> (roh)

**1. Presse unten:**

**atrocross.Fff**  
CONNECT

**Bewertung:** Raketenartiger Anlauf, hohe Entwässerung über ganze Laufzeit, kein Stoffdurchtritt.





**PM:** Tandem NipcoFlex  
**Geschw.:** 1.900 m/min  
**Breite:** 8,90 m  
**Sorte:** Standard-Newsprint, 40–60 g/m<sup>2</sup>  
**2. Presse unten:**

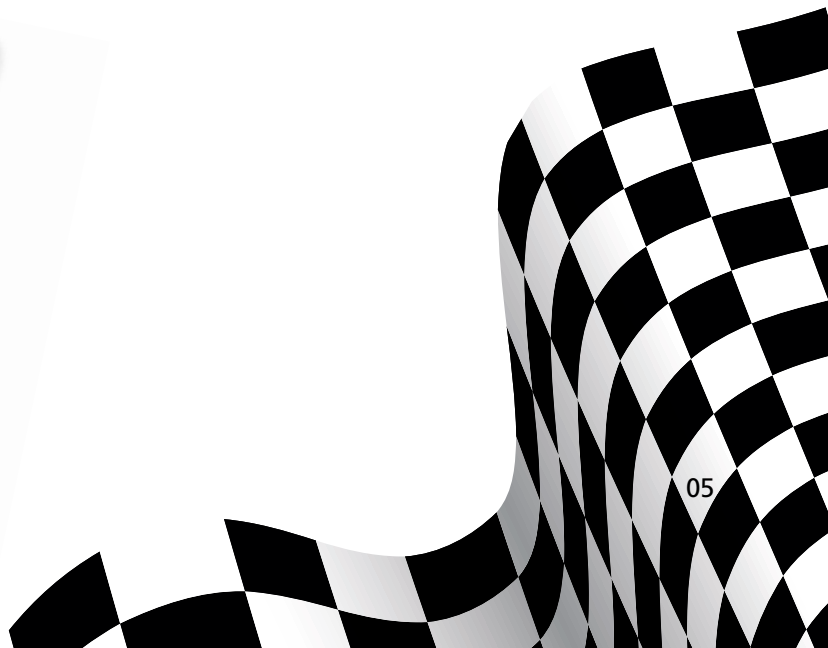
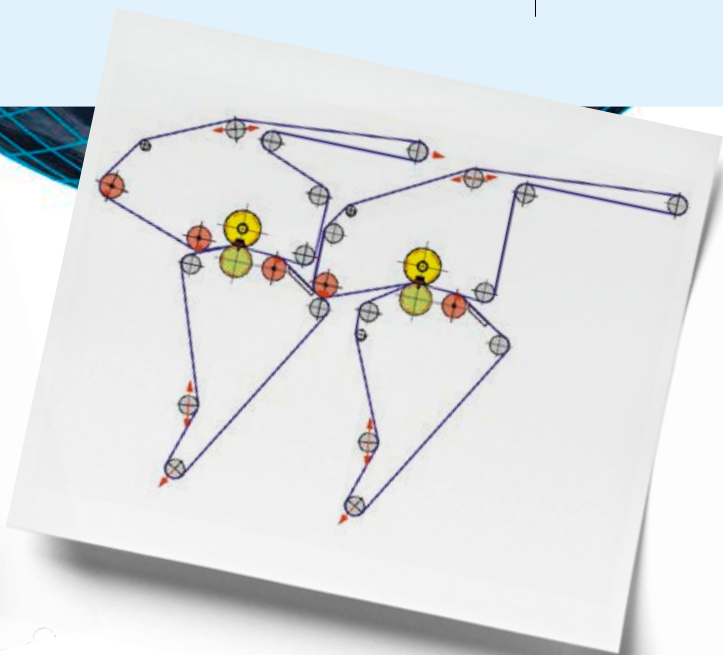
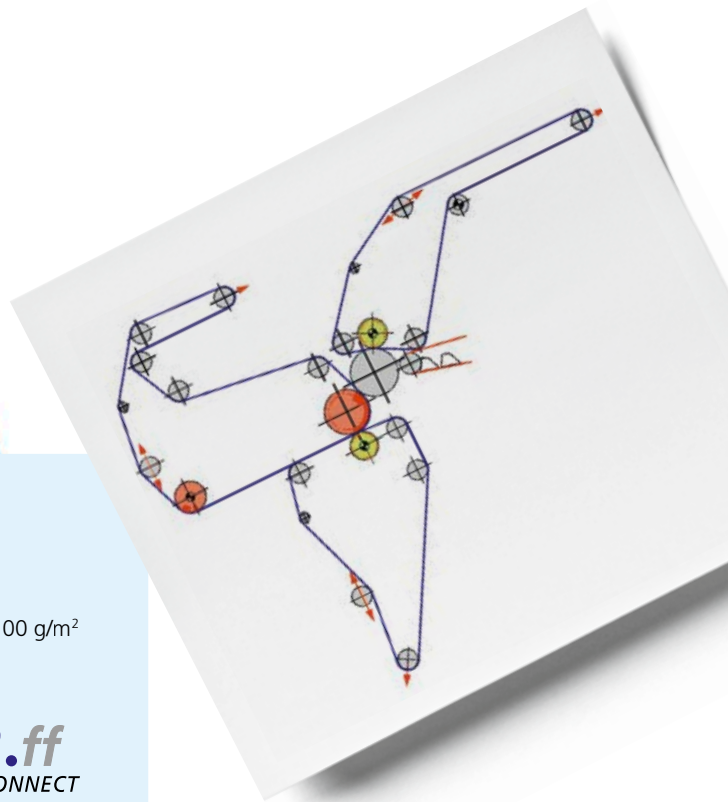
**atroplan.ff**

**Bewertung:** Deutliche Verbesserung des Starts.

**PM:** Sympress-2  
**Geschw.:** 1.400 m/min  
**Breite:** 9,30 m  
**Sorte:** Kopierpapier, 70–100 g/m<sup>2</sup>  
**1. Presse unten:**

**atroplan.ff**  
CONNECT

**Bewertung:** Sehr gute Performance.



# Webmover – ein Transferbelt der besonderen Art

## Erweiterung um neue Designs und Schaber

*Seit vielen Jahren wissen Papiermacher die vielfältigen Eigenschaften von Heimbachs Webmover zu schätzen: Die passgenaue Lösung für Maschinen mit geschlossener Bahnführung, welche eine optimale Überführung von Pressen- zu Trockenpartie gewährleistet. Als „reines“ Transferband ohne Entwässerungsfunktion ist Webmover Garant für maximale Sicherheit und beste Laufeigenschaften.*

Die Papierindustrie setzt seit knapp 20 Jahren auf Vorteile der „Closed-Draw-Technologie“, die auch Heimbachs Lösung zugrunde liegt. Jochen Pirig, Strategischer Produktmanager Belting, erinnert sich: „Ende der 90er Jahre wurden erstmals **Pressenpartien mit dieser Technologie bestückt** – innovativ war die Ausstattung mit einem impermeablen Transferband“. So konnte die Papierbahn in einem durchgängig geschlossenen Zug von der Pressen- in die Trockenpartie überführt werden.

### Gewachsenes Know-how

Damals wie heute gewünscht: **Ein Transferbelt, das ebenso lange wie stabil läuft.** Deswegen investierte Heimbach von Beginn an gezielt in die Entwicklung von Transferbändern. Mit diesen wurden die vielschichtigen

Limitierungen offener Bahnabnahmesysteme hinfällig und sie eröffneten neue Möglichkeiten zur Erreichung von Produktionsgeschwindigkeiten von 2.000 m/min und mehr. **Die klassische Pressenpartie** dieser Bauart verfügt über eine **doppelt befилzte erste Presse**, beispielsweise mit gerillten Walzenbezügen in unterschiedlicher Ausführung als Hart-Nip-Presse, Saugpresswalze oder Schuhpresse – je nach Sortenspektrum der Papiermaschine.

### Durchdacht bis ins Detail

In der zweiten Presse, in aller Regel als Schuhpresse ausgelegt, ist die obere Position mit einem Pressfilz ausgestattet. In der unteren Position befindet sich **anstelle des Filzes das Transferband** (Abb. 1). Die Papierbahn verweilt auf der Transferstrecke

zwischen dem zweiten Pressnip bis zur Übergabe in die Trockenpartie auf dem Transferband, dessen ebene Oberfläche eine stabile Bahnmitnahme ermöglicht. Die undurchlässige Beschaffenheit verhindert gleichzeitig die Rückbefeuchtung des Papiers (Abb.2). Abbildung 3 zeigt typische Beispiele von Webmover-Applikationen.

### Universell einsetzbar

Pressenpartien mit Transferbelt-Position wurden schnell populär und Maschinenbauer implementierten diese Technologie zunehmend. **Vorteile geschlossener Bahnführung wurden auf immer mehr Papiersorten und die damit verbundenen Pressenkonfigurationen übertragen.** Anfänglich primär für Massenware konzipiert (SC, LWC, Zeitungsdruck, grafische Sorten),

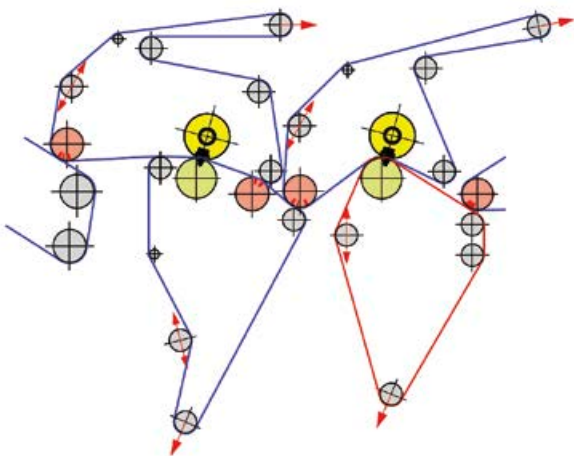


Abb. 1: Typisches Maschinenendesign mit Transferbelt.

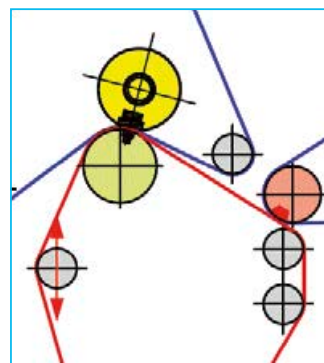


Abb. 2: Stabile Bogenführung ohne Wiederbefeuchtung nach der 2. Presse.

# webmover.

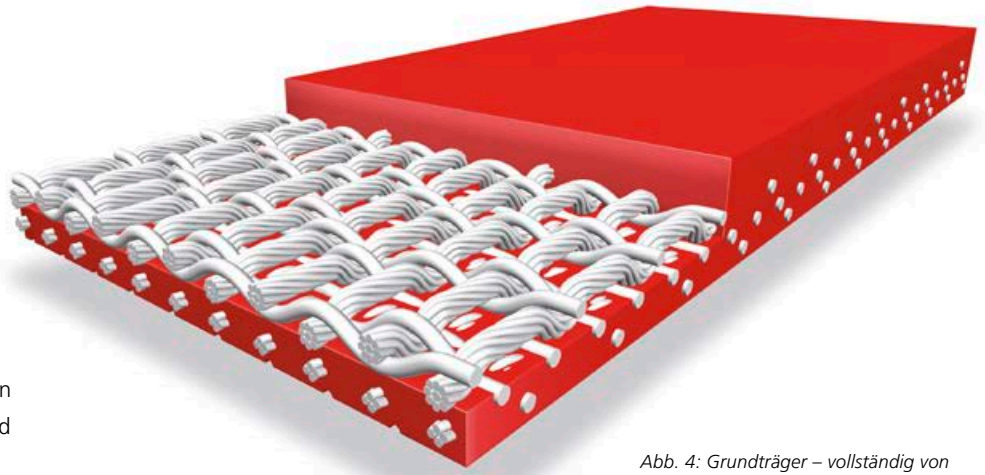


Abb. 4: Grundträger – vollständig von Polyurethan umschlossen.

fanden Transferbelts auch für andere Sorten (White Topliner, einseitig glatte Papiere und Tissue) immer stärkere Verwendung. Ein weiterer und noch relativ junger Trend lässt sich derzeit bei **Umbauten bzw. Modernisierungen** von Papiermaschinen feststellen: Die vielfältigen Vorteile geschlossener Bahnführung mittels Transferband liegen auch hier klar auf der Hand.

## Die Wechselwirkung macht's

In den Anfängen basierten Transferbelts sehr stark auf dem Konzept von Pressfilzen. Analog eines Nassfilzes, bestehend aus Polyamid-Grundgewebe und Vliesauflage, wurde eine **Polyurethanbeschichtung (PU) auf der Papierseite** ergänzt. Auf diese Weise konnte das Anhaften des feuchten Blattgefüges auf der Transferband-Oberfläche nach der Presse und die Abnahme der Bahn vom Transferband mittels dritter Pick-up Walze in die Trockenpartie erreicht werden. „Diese **Wechselwirkung von ausreichender Bahnhaftung und gleichzeitig leichter Ablösung** von der Oberfläche ist der Schlüssel für den sicheren Transport von der Pressenpartie in die erste Trockengruppe“, so Pirig.

## Herausforderung gemeistert

Im Zentrum der Produktentwicklung stand die Anforderung seitens Kunden nach wirtschaftlichen Standzeiten bei gleichbleibenden Produkteigenschaften – insbesondere in Bezug auf die Oberflächenqualität. Hinzu kam die Herausforderung, ein Produkt mit **kontrollierter Adhäsion und Ablöse-eigenschaft** auf der papierseitigen Oberfläche zu schaffen. Über die gesamte Laufzeit des Transferbandes, versteht sich. Diese Wünsche konnten im Jahr 2006 mit der Produkteinführung des Webmovers erfüllt werden. Ein **Meilenstein für Kunden und Heimbach gleichermaßen**.

## Familienzuwachs

Heute, zwölf Jahre später, ist das Angebot für Papiermacher nicht mehr nur auf den

„Standard“-Webmover beschränkt. Die Produktfamilie bietet neuerdings eine **„HD“-Variante**, was für „Heavy-Duty“ steht: Entwickelt für Positionen mit erhöhtem walzenseitigen Abrasionspotential. Ebenfalls neu im Sortiment ist **Webmover.T**, ein spezifisches Transferband für die Herstellung von **Hygienepapieren**. Sortenunabhängig hat die Produktserie Kundenerwartungen von Beginn an erfüllt, vor allem dank seiner Materialbeschaffenheit: Alle Belts dieser Familie basieren auf einem besonders stabilen Grundgewebe, das sicher geschützt im Inneren der Polyurethan-Beschichtung sitzt (Abb. 4). Der so geschützte Träger ist – im wahrsten Wortsinn – Rückgrat des Heimbach Transferbelt. Dimensionsstabilität, Haltbarkeit und Reißfestigkeit sind der Garant für lange Standzeiten. →

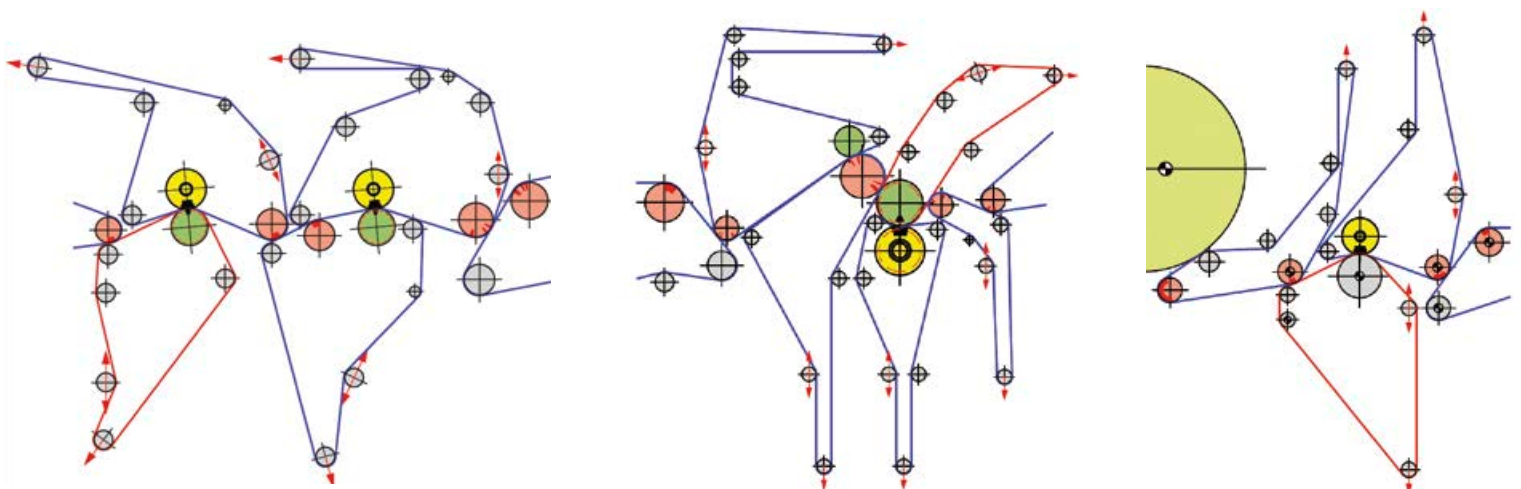


Abb. 3: Typische Beispiele von Maschinenkonfigurationen mit Webmover.

# Webmover-Laufzeiten - die aktuelle „Top-Ten“:

## Beinah „unkaputtbar“

Die patentierte Beschichtung auf PU-Basis bildet das Herzstück der technischen Innovation. Sie zeichnet sich durch eine **definierte Porenstruktur** (Foto 1+2) aus, welche die gleichbleibenden Oberflächen-Eigenschaften erst möglich machen. Webmover setzte und setzt Maßstäbe, wenn Papiermacher maximale Lebensdauer erwarten. Bei Hochgeschwindigkeits-Maschinen sind bis zu 18 Monate nachgewiesen; bei Papiermaschinen mit moderaten Produktionsgeschwindigkeiten konnten sogar **21 Monate erreicht werden** (vgl. nebenstehende Tabelle). Mit solchen Standzeiten lässt sich ein gezielter Wechsel von Webmover perfekt in halbjährliche oder jährliche Wartungstillstände einplanen.

## Resistent gegen Fremdstoffe

Wenn wir von betont langer Lebensdauer sprechen, richtet sich der Fokus zwangsläufig auf die Oberfläche des Belts: **Diese muss dauerhaft auf hohem Niveau arbeiten**, was wesentliche Voraussetzung ist, um einen ebenso stabilen wie störungsfreien Betrieb gewährleisten zu können. Die Oberflächenbeschaffenheit wird insbesondere von synthetischen Masseleimungsmitteln wie ASA und AKD beeinflusst. Und auch

Verunreinigungen, die z. B. aus recycelten Faserstoffen stammen, können die Oberflächenbeschaffenheit des Transferbelts stören. Heute werden überwiegend Apparaturen zur intensiven Konditionierung wie z. B. oszillierende Hochdruckreiniger eingesetzt. Zudem sind viele Maschinenkonfigurationen mit innenliegenden Leitwalzen ausgestattet, was sich positiv auf eine effiziente Reinigung auswirkt.

## Oberfläche im Blick

Wenn wir die Konditionierung der Webmover-Oberfläche im mechanisch-physikalischen Sinne betrachten, sind zwei Faktoren ausschlaggebend: Erstens die kontinuierliche Behandlung mit Nieder- oder Hochdruck, bei der idealerweise **über 40° C temperiertes Brauchwasser eingesetzt wird**. Darüber hinaus ist ein Druck oberhalb 160 bar anzuraten, um bestmögliche Ergebnisse zu erreichen. Von wesentlicher Bedeutung sind im gleichen Maße einwandfrei und korrekt ausgerichtete Schaberhalter bzw. Gegenwalzen. Gleiches gilt für den Zustand und die Beschaberung der Gegenwalze selbst. Unregelmäßigkeiten jeglicher Art wirken sich negativ auf die Konditionierung aus.

## Ideales Zusammenspiel

Maschinen- und Anlagenbauer bieten geeignete Aggregate zur Konditionierung an. Häufig anzutreffen sind Linienkräfte der Schaber auf Transferbelt-Positionen von 120 – 180 Newton/Meter (N/m). Werte von z. B. 220 N/m kommen vor, sind aber seltener anzutreffen. Für ein optimales Zusammenspiel von Transferbelt und Schaber hat Heimbach ein neues Modul entwickelt.

**„Ab sofort erhalten Papiermacher mit WebDoc.regular und WebDoc.coarse**

Laufzeit in Tagen	Maschinengeschwindigkeit m/min	Papiersorte
638	800	Verpackung
621	900	Grafisch
541	1800	Grafisch
492	1100	Grafisch
413	600	Spezial
367	1300	Grafisch
359	1150	Spezial
320	1600	Grafisch
312	1700	Grafisch
303	1600	Grafisch

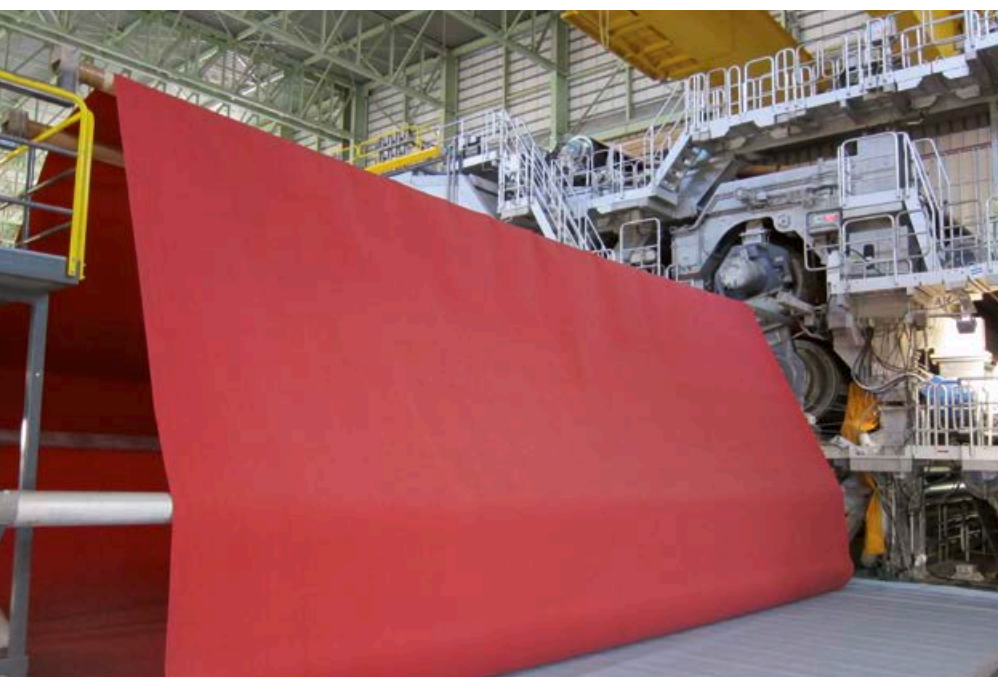




Foto 1: Webmover im vergrößerten Querschnitt.

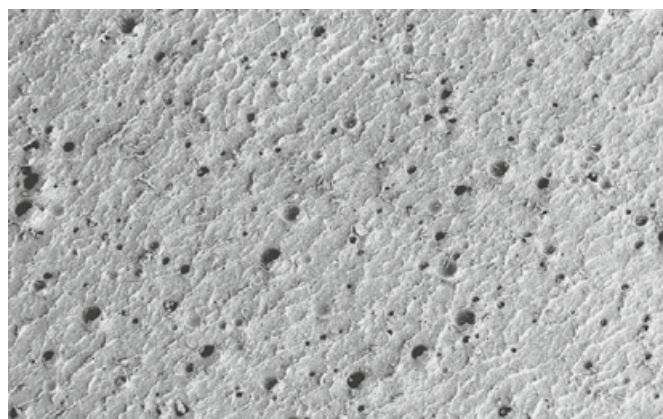


Foto 2: Webmovers Oberfläche (Papierseite) unter dem Rasterelektronenmikroskop.

zwei Zusatzwerkzeuge“, die als ‚perfekte Schaber aus Bespannungssicht‘ bezeichnet werden können, so Pirig. Sie wurden ausschließlich für Webmover-Einsätze entwickelt.

#### Für individuelle Anwendungen

Beides, also Webmover und WebDoc, bestehen aus passgenau aufeinander abgestimmten PU-Material (Foto 3). Die richtige Kombination von Belt und Schaber Klinge ermöglicht beste Oberflächenreinigung; unabhängig von der produzierten Papiersorte. **WebDoc.regular** ist ausgelegt für den **kontinuierlichen Einsatz** und in Positionen mit moderater Verschmutzungsneigung.

Ist hohe Verschmutzung Alltag, **muss der Schaber gröber sein**: Hier kommt **WebDoc.coarse** zum Einsatz; eine Variante mit stärker ausgeprägtem Reinigungspotential, einsetzbar im **Intervall- oder Dauerbetrieb**. Aber egal welchen Schaber Sie einsetzen – er kann nur dann seine Arbeit verrichten, wenn er ideal justiert ist.

#### Keine Grate

WebDoc Schaber verfügen über ein ausgewogenes Verhältnis von Flexibilität und Schaberwirkung. Gelangen z. B. Papierbatzen an die beschaberte Walze, **verringert er das Risiko einer möglichen**

**Beschädigung der Webmover-Oberfläche**. Gleichzeitig wird durch das verwendete Polyurethan Reibung erzeugt, die für die reinigende Wirkung erforderlich ist. Ein weiterer Vorteil des Schabers ist die Tatsache, dass sich **keine Grate** an der Schleifkante bilden. Lösen sich diese ab können sie zu einem ernsthaften Störfaktor für die Produktion werden, da sie vom Transferband wieder in den Nip transportiert werden und Papierlöcher bzw. Abrisse auslösen können. **Mit WebDoc sind Sie auf der sicheren Seite**, genau wie mit Webmover. Ein starkes Duo für Ihre Papierproduktion.

webmover.

webmover.HD

Für „extra-starke“ Anforderungen: Webmover.HD

webmover.T

Speziell für Tissue – Webmover.T



Foto 3: Harmonieren perfekt mit Webmover: die neuen PU-Schaber.



# Rohstoff Altpapier

## Chancen und Herausforderungen

*Der Rohstoffmarkt ist schnelllebig und stark in Bewegung. War noch vor wenigen Monaten Altpapier knapp, so konnten wir zum Redaktionsschluss von einem Überangebot lesen. Warum wir uns überhaupt mit der Rohstoffsituation und Altpapierqualitäten beschäftigen? Weil wir uns als Spannungshersteller immer häufiger mit z. B. Verschmutzungen und Fremdstoffen konfrontiert sehen und individuelle Lösungen gefragt sind.*

Anfang des Jahres wurde in den Medien darüber berichtet, dass das Lizenzierungsverfahren für die Einfuhr von Altpapier in China gelockert wurde. Das dortige Ministerium für Umweltschutz hatte zur **Erteilung einer Einfuhrgenehmigung die Mindest-Produktionsmenge** von Papier herstellenden Unternehmen auf 300.000 Tonnen pro Jahr festgelegt. Seit März wurde die Grenze auf 50.000 jato gesenkt, was bedeutet, dass wieder mehr Altpapier von Europa Richtung China bewegt wird.

### Blick nach Asien

Wir werten dies als eine Momentaufnahme mit Symbolcharakter. Eine Weichenstellung in China hat nicht unerhebliche Auswirkungen auf den Altpapiermarkt und unsere Branche insgesamt. Die **Marktmacht Chinas ist unbestritten**, denn es ist und bleibt der weltweit größte Absatzmarkt für Altpapier. Schätzungen zufolge wird die Volksrepublik in 2018 rund 19,2 Millionen Tonnen und damit ein Viertel weniger Altpapier aus Europa importieren als 2017. Hierzulande

wie im Land des Lächelns ist die **Qualität des Altpapiers** ein Dauerthema: Mitte letzten Jahres senkten die Chinesen den Störstoffgrenzwert für importiertes Altpapier von zuvor 1,5 % auf 0,3 %, was nahezu einem totalen Importstopp gleichkam. Erwartungsgemäß sorgte dieser strenge Wert für reichlich Diskussionsstoff – unabhängig von der Frage, wie die Kontrollen durchgeführt werden sollen. Jeder einzelne Ballen müsste geöffnet werden! Eine der Folgen der geänderten Umweltpolitik sind eine **hohe Nachfrage nach Zellstoff zu deutlich erhöhten Preisen**, denn China muss seinen Binnenmarkt mit mehr Frischfasern decken.

### Chancen für Europa

Letztendlich legte China einen **Schwellenwert für erlaubte Fremdstoffe von 0,5 %** fest, was auch noch nicht der Weisheit letzter Schluss sein muss. Diese Beispiele – Einfuhrlizenzen und Änderung des Störstoffgrenzwerts – hinterlassen weltweit deutliche Spuren, die man durchaus als **Chance für Europas Papiermacher** sehen kann:

Derzeit gibt es gut gefüllte Altpapierlager zu ungewohnt günstigen Konditionen. Zudem sind dank des Überangebots bessere Qualitäten verfügbar. **Weniger nach China heißt eben automatisch mehr in Europa.** Unser Kontinent ist nach wie vor führend, wenn es um Recycling an sich geht – und auch die Altpapier-Einsatzquote ist global die höchste.

### Kostbare Ressourcen

Womöglich kommen zusätzliche Impulse hinsichtlich Ressourceneffizienz durch das neue Verpackungsgesetz, das zum 1. Januar 2019 in Deutschland in Kraft tritt. Hier wurde festgeschrieben, dass die Recyclingquote für Papier, Pappe und Karton von bislang 70 % auf 90 % gesteigert werden soll. Ob der bereits hohe Altpapiereinsatz noch erhöht werden kann bleibt abzuwarten. Nicht zuletzt der **knappen und damit teuren Zellstoff** wird uns auch in Zukunft mit der Suche nach **alternativen Rohstoffen** beschäftigen. Vielleicht setzen sich schon bald Gras, Bambus, Stein oder Milch als hauptsächliche oder ergänzende Bestandteile für eine nachhaltige Papierproduktion durch.

### Wachsende Anforderungen an Bspennungen

Wenn auch grafische Papiere seit Jahren rückläufig sind und die Perspektiven durch die Digitalisierung problematisch bleiben, so wird es trotzdem dauerhaft eine Kern-



Begehrte und wertvoll: Rohstoff Altpapier.

nachfrage geben. Fakt ist jedoch, dass durch die sinkende Menge grafischer Papiere mit Frischfaseranteil die **Qualität des eingesetzten Altpapiers** schlechter wird. Dieser Umstand wirkt sich nachteilig auf alle Bereiche der Papiermaschine bzw. den Produktionsprozess aus. Daher sind die **Anforderungen an Besspannungen heutzutage deutlich komplexer** als früher. Neuartige Formiersiebe wie z. B. Primoselect leisten einen wichtigen Beitrag hinsichtlich

Formerhygiene und Konditionierung. Multiaxial-Filze von Heimbach bieten auf Grund ihrer Diagonalstruktur eine hervorragende Resistenz gegenüber Kompaktierung und eine hohe Flexibilität in der Applikation. Der Schuhpressbelt Yamabelt besteht aus einem einzigartigen Grundträger und hochentwickeltem Polyurethan, um den Belastungen von millionenfachen Nip-Durchläufen Stand zu halten. Und in der Trockenpartie sind „verschmutzungsresistente“ Trockensiebe

Heimbachs Antwort auf Verklebungen und Ablagerungen auf Zylindern und Walzen. Je komplexer Rohstoffsituationen werden – **desto innovativer müssen Besspannungen** sein. Unsere Spezialisten aus Forschung & Entwicklung, Applikation, Vertrieb und TASK entwickeln Produkte für Probleme von heute und arbeiten gemeinsam mit Ihnen an Lösungen für morgen.



Bambus wächst schnell und ist zellstoffreich.



Innovation und Hightech in Einem: Graspapier.

Im Profil



Lars Breuer (links) und Marcus Neumann.

## TASK mal zwei Heimbach begrüßt neue Mitarbeiter

*Immer mehr Papier herstellende Unternehmen nutzen messtechnischen Service, denn schon kleine Optimierungen in der Papiermaschine können Großes bewirken. Mit Lars Breuer und Marcus Neumann verstärken gleich zwei neue Mitarbeiter das TASK-Team. Beide mit Leidenschaft für Technologie und großem Interesse an Papier. Hier stellen wir Ihnen die jungen Kollegen näher vor.*

Breuer arbeitet seit September 2017 für Heimbachs Serviceabteilung: „Mein Urgroßvater, Großvater und Vater waren schon hier beschäftigt“, berichtet er mit ein wenig Stolz von der langen Familientradition. Wahrlich beachtlich, denn es kommt selten vor, dass jemand sagt: **„Ich kenne die Firma schon fast mein Leben lang.“** Schönes Zitat.

### Maschinen als Faszination

„Früh übt sich, wer ein Meister werden will“, heißt es landläufig. Das trifft auch auf Breuer zu, der bereits **während seiner Schul- und Semesterferien die Sicherheitsschuhe für Heimbach schnürte**, als er „mehrere Jahre im Betrieb praktische Erfahrungen sammeln konnte.“ Motiviert durch sein ausgeprägtes

Interesse an Technik – und speziell großvolumigen Produktionsanlagen – studierte der heutige Bachelor an der **Fachhochschule Aachen Maschinenbau „Fachrichtung Energietechnik“**. Während des Studiums eignete er sich theoretisches Handwerkszeug an und lernte komplexe Zusammenhänge kennen.

### Teamplayer durch und durch

Er mag Tischtennis: „Nebenbei hab’ ich ca. **20 Jahre für den Verein von Heimbach gespielt**“, erinnert sich Breuer. Seinen heutigen Arbeitgeber kennt er also schon genau so lange wie die Südtribüne des Fußball-Bundesligisten, den er „seinen FC Köln“ nennt: „Als Rheinländer trage ich diesen

# task.

Technical Assistance,  
Service and Know-how

Verein seit meiner Kindheit im Herzen“, so ein Mann, der sich „sehr auf **unterschiedliche Herausforderungen an verschiedenen Papiermaschinen** freut und den Zusammenhalt im Team schätzt“. Worte, die auch von Marcus Neumann stammen könnten, der ebenfalls seit Sommer 2017 für TASK tätig ist.

## Von der Pike auf gelernt

Von 2006–2009 bei einem Dürener Hersteller von Spezialpapieren **zum Papiertechnologen ausgebildet** – heute im Serviceauftrag unterwegs: „Es schließt sich ein Kreis“, wie Neumann treffend festhält. Und dieser umfasst nicht nur Fachwissen in der Herstellung, sondern auch in Bezug zur Maschinentechnik. Der aktive Fußballer, der zudem sehr gerne reist, absolvierte nämlich bis 2013 eine **zweite Ausbildung zum Mechatroniker**. Natürlich nicht irgendwo, sondern in der Papierwirtschaft – bei einem weiteren Unternehmen in der Region. „Eine sehr schöne und wichtige Zeit, in der ich gelerntes Fachwissen einbringen konnte“, erinnert er sich.

## Fortbildung und Job zugleich

Dies galt auch für die Zeit danach, in der es den Technikbegeisterten zu einem Unter-

nehmen zog, das Kalibrierungsarbeiten verrichtet: „In knapp vier Jahren konnte ich **zahlreiche Messgeräte bis ins Detail kennenlernen**“, berichtet der leidenschaftliche Motorradfahrer. Beste Voraussetzungen, um bei TASK Kunden zu beraten. Messtechnik ist bekanntlich das A und O, wenn Papiermaschinen zu durchleuchten sind (siehe auch: Paper Pete ab Seite 14): „**Man erwartet von Messungen aussagekräftige Ergebnisse** – da ist die Kalibrierung ganz wesentlich“, sagt Neumann. Neben Kalibrierungen und Justagen gehörte auch die Reparatur von Messgeräten zu seinen Aufgaben; immer von Vorteil, wenn solches Wissen in den eigenen Reihen vorhanden

ist. Während seiner letzten beruflichen Station hat Neumann sich erfolgreich fortgebildet und den Abschluss „**Staatlich geprüfter Techniker mit Fachrichtung Mechatronik**“ erworben. Theorie und Praxis im Einklang – wie beim Einsatz vor Ort. Lars Breuer und Marcus Neumann: schon heute echte TASK-Verstärkung, schon morgen bei Ihnen?

## Mehr zu TASK?

Lernen Sie das umfassende Leistungsspektrum der Heimbach-TASK kennen: Von A wie „Analyse des Ist-Zustandes“ bis Z wie „Zusammenfassung aller messtechnisch relevanten Faktoren“. Eine Mail an [info@heimbach.com](mailto:info@heimbach.com) mit Stichwort „TASK“ genügt.



# Massevariationen auf der Spur Mit ODIN messen – Barring vergessen

Hallo, liebe Papiermacher!

Viele kennen es – keiner mag es: das Barring. Ungebetene Unregelmäßigkeiten, die manchmal erst bei der Endverarbeitung auffallen. Diese Variationen resultieren in aller Regel aus Masseschwankungen. Ein Problem, das oft erst im Labor festgestellt wird, weil Messrahmen in Papiermaschinen nicht hochfrequent genug messen. Präziser gesagt: sie können Masselängsschwankungen in der Papierbahn nicht feststellen. Hier kommt ODIN zum Einsatz – eine spezielle Messgabel mit entsprechend hoher Abtastrate.

Vor kurzem war ich bei einer Fachdiskussion zum Thema Barring dabei und habe fleißig Notizen gemacht. Heute berichte ich also mal aus der „heimischen“ Praxis für die Praxis. Kollege Janek Schiefer, der seitens TASK regelmäßig Papiermaschinen untersucht, zeigte zuerst eine Darstellung, die Sie Abb. 1 entnehmen können.

## Der Dichte auf der Spur

Dies ist keine reale Fotografie; es handelt sich um eine computergestützte Visualisierung, die hilft, das Kernproblem in der Draufsicht zu verdeutlichen. Denn wenn wir von „Variationen der Masse“ sprechen,

## bedeutet dies eine Veränderung der

**Dichte.** Im Bild sind diese Unterschiede vereinfacht dargestellt, wobei weiße Stellen eine erhöhte Dichte zeigen sollen. Um derartige Erkenntnisse zu erlangen, muss fast immer das ODIN-System eingesetzt werden. Denn installierte Messrahmen (Scanner) von Papiermaschinen können meistens nur mit maximal 100 Hz messen bzw. abtasten – **die Messgabel hingegen mit 3.000 Hz!** Verdeutlichen wir diese Zahlen an einem Beispiel. Eine Papiermaschine läuft mit 1.200 m/min; der Abstand der Längsvariationen beträgt 150 mm.

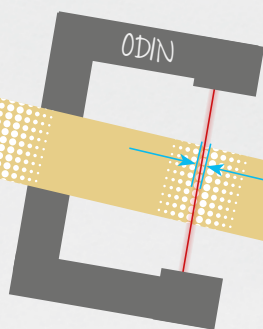
## Werte belegen Fakten

Der Scanner misst 100 Mal pro Sekunde (100 Hz), **ODIN liefert 3.000 Messungen im selben Zeitraum:** „Um überhaupt eine Schwankung ermitteln zu können, muss man mindestens 2,1 Mal pro Barring-Periode messen“, betont Janek. Da in unserem Beispiel 150 mm vorliegen, muss folglich **spätestens ca. alle 70 mm ein Wert abgegriffen** werden. Das kann der Online-Messrahmen nicht leisten, denn sein Scanner tastet nur im Abstand von 200 mm ab (was 100 Hz entspricht). ODIN erfasst hingegen alle 6,6 mm Daten (3.000 Hz). Man erkennt sofort, dass die Frequenz

Dichteveriation

150 mm

Abb. 1: Erhöhte Dichte als Computerdarstellung.



6.6 mm

SCANNER

150 mm

200 mm

Abb. 2: ODIN und ein Scanner schematisch dargestellt.

des Messrahmens nicht genügt, während das ODIN-System durchaus als Garant für präzises Messen angesehen werden kann (siehe Abb. 2). **Fakten, die für Papiermacher entscheidend sind**, wenn größtmögliche Kundenzufriedenheit im Vordergrund steht.

### Für jede Papiersorte geeignet

Ob Sie grafische Papiere, Tissue oder Verpackungspapiere herstellen, ist für die Prüfung irrelevant. Allerdings sind generell ein paar Voraussetzungen zu beachten, **damit man überhaupt messen kann**. Während des gesamten Einsatzes muss mit konstanter Maschinengeschwindigkeit produziert werden. Zudem darf die Papierbahn nicht zu opak sein! ODIN sendet schließlich einen Lichtstrahl durch die Papierbahn, um Ergebnisse zu liefern – da können Füllstoffe oder die Dichte einer Sorte ODINs Einsatz schon mal ausschließen. **Dies ist aber nicht oft der Fall**, wie Janek zusammenfasst: „In der Regel können Papierbahnen bis 140 g/m<sup>2</sup> durchleuchtet werden.“ Unterhalb dieser Schwelle sind Bahnen fast immer lichtdurchlässig genug.

### Prozesslogik entscheidet

Betrachten wir nun den konkreten Vorgang. Wie immer gilt: vorne anfangen, hinten aufhören. „Vorne“ bedeutet bei Ermittlung von Masselängsschwankungen aber „hinten“, denn **die erste Messung muss immer vor der Aufrollung erledigt werden** (siehe Abb. 3). Warum wir hinten beginnen? Weil dort der – oder die – Fehler auf jeden Fall existieren und folglich auch messtechnisch nachgewiesen werden können. Hier erfasst man also mehrere Barring-Frequenzen (oder nur eine), um danach den Entstehungsort ausfindig machen zu können. **Dieser wird entgegen der Maschinenlaufrichtung per Ausschlussverfahren bestimmt**. Jedes Barring hat eben einen – oder mehrere – Verursacher, die räumlich

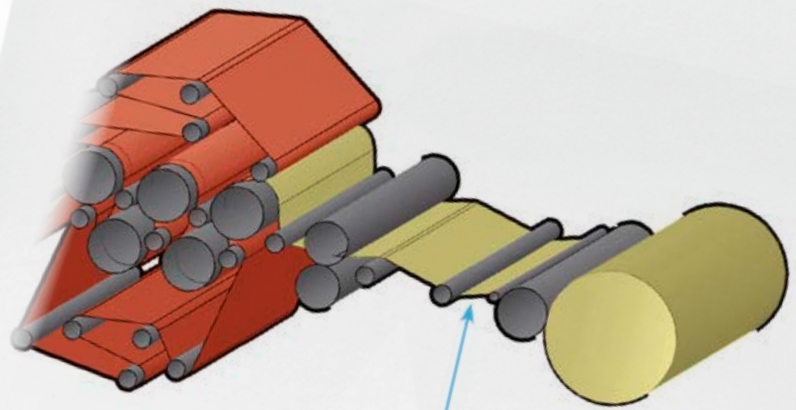


Abb. 3: ODINs erster Einsatz ist immer unmittelbar vor der Aufrollung.

einzukreisen sind. Und genau dieses Lokalisieren ist ein wichtiger Bestandteil des ODIN-Messvorgangs.

### Präzise und verlässlich

Ist der Entstehungsort des Barrings bekannt, kann der Verursacher bestimmt werden. Dies geschieht entweder, indem man Vibrationen misst oder die Drehzahl eines rotierenden Elements erfasst (Walze, Pumpe, Sortierer etc.). In unserem Beispiel zeigt Ihnen Abb. 4 das Ergebnis. **Bei exakt 150 mm liegt die Masseverdichtung vor**.

Dieser Wert entspricht einer Barring-Frequenz von 133,33 Hz. Bitte nicht vergessen: Das Diagramm **könnte** auch 2, 3 oder mehr Ausschläge belegen. Dies würde bedeuten, mehrere Fehlerquellen suchen zu müssen, was wir nicht näher vertiefen. Entscheidend ist hier, **den** einen Verursacher zu finden, der die Unregelmäßigkeit begründet, die man bei 133,33 Hz identifizieren kann. →



Abb. 4: Klarer Ausschlag – klarer Fehler, bei 133,33 Hz.

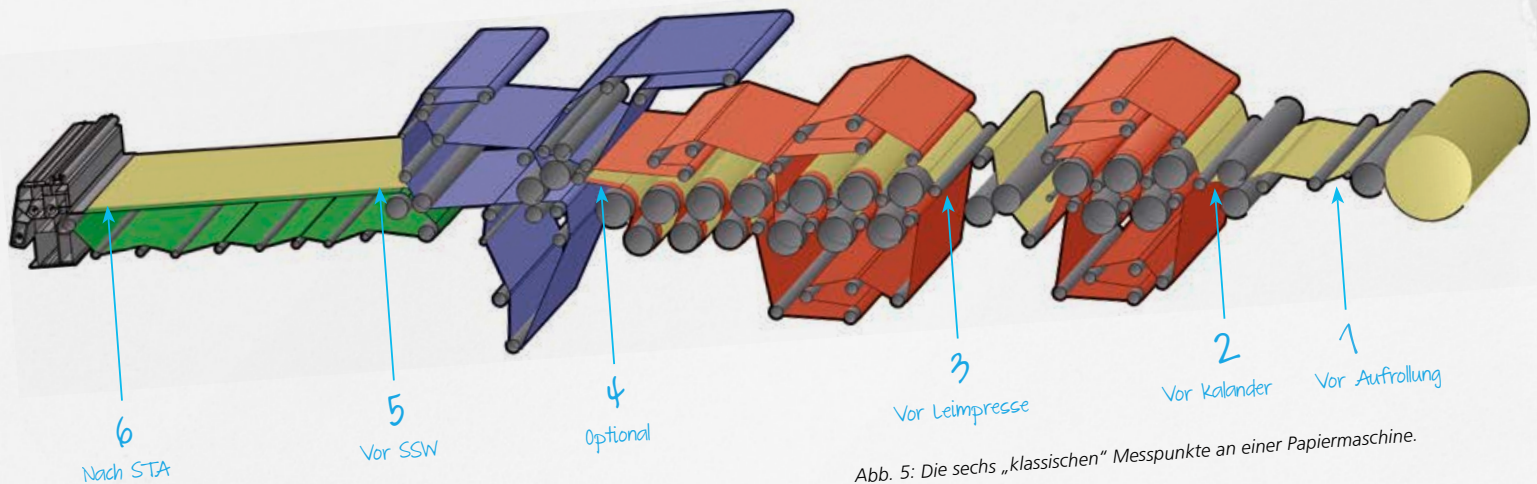


Abb. 5: Die sechs „klassischen“ Messpunkte an einer Papiermaschine.

### Punkt für Punkt

Werfen wir einen Blick auf die gesamte Papiermaschine, die wir auf die Darstellung von Stoffauflauf bis Aufrollung bescheiden (Abb. 5). **Die klassischen Messpunkte sind von eins bis sechs durchnummeriert.** Betrachten wir nun die fünf weiteren, nachdem wir bei eins festgestellt hatten, was vor Aufrollung der Bahn Sache war. Messpunkt zwei befindet sich **vor dem Kalander**. Würden wir hier **nicht mehr** den „133,33-Hz-Fehler“ finden, wüssten wir: Eine oder mehrere Walzen des Kalanders verursachen das Barring, was wir danach mit einer Vibrationsmessung eindeutig belegen würden. Da die Messung an diesem Punkt jedoch denselben Fehler zeigt, wird Schritt für Schritt weitergearbeitet. Bei Punkt drei wird **vor der Leimpresse** geprüft.

### Alles ist relevant

Die vierte Messung findet **zwischen Pressen- und Trockenpartie** statt, ist allerdings optional. Denn manchmal verhindert eine gewisse Unzugänglichkeit, hier tätig werden zu können. ODINs fünfter Einsatz entspricht **dem Ende der Siebpartie** (Nähe Siebsaugwalze, Foto 1). Der letzte dieser „klassischen“ Messpunkte ist Nummer sechs, der sich direkt **hinter dem Stoffauflauf** befindet. Man muss eben alles betrachten und darf nichts übersehen – auch keine Bauteile.

Denn sämtliche Aggregate, die direkten Einfluss auf die Papierbahn ausüben, **müssen als Verursacher in Betracht gezogen werden** (z. B. Vakuumpumpen). Zudem sind Wasserkreisläufe, Füllstoffanteil, Chemie etc. von Bedeutung – die Liste möglicher Verursacher für Massevariationen ist lang.

### Über die Maschine hinaus

Prinzipiell gilt: Alles, was mit Luft, Stoff und Vakuumsystemen zu tun hat, bedarf besonderer Begutachtung. Janek sagt: **„Walzen sind am seltensten Auslöser, Pumpen wesentlich öfter.“** Auch ein etwaiger Leimprozess, Sortieraggregate, Saugkästen oder Siebvibrationen kommen in Betracht. Und, zugegeben, auch Bespannungen können ab und an Verursacher sein. Zurück zu unserem Fallbeispiel: Unser „133,33-Hz-Problem“ begleitete uns bis zum Siebtisch – **und folglich bis zum vorgelagerten Prozess.** Ab zum konstanten Teil der Maschine, für den ebenso gilt: Tritt bereits hier eine Unregelmäßigkeit auf, kann diese manchmal bis zur Aufrollung „erhalten“ bleiben. Papiermachern kommt allerdings der maschinelle Prozess an sich zugute.

### Kleines Aggregat – große Wirkung

Denn einige Ungleichheiten, die ein Barring verursachen könnten, **werden bereits in der Maschine „ausgebügelt“.** Dieses

Wort passt sehr gut, denn regelmäßig stellen TASK-Kollegen fest, dass verschiedene Maschinenpartien einen Großteil vorhandener Barrings ausgleichen können. Für unseren Fall traf dies jedoch nicht zu; wir mussten woanders suchen. Wie also nun den Fehler finden? Ganz einfach: Wir prüften das **im Prozess vorgelagerte Aggregat.** Hier also den Vertikalsichter, der Faserstoff durch den Pulsationsdämpfer zum Stoffauflauf befördert. Wir stellten eine Drehfrequenz von 33,33 Hz fest. **Fehlerquelle entdeckt!** Warum? Weil im Sichter ein Rotor mit vier Flügeln arbeitet. Und  $4 \times 33,33 = 133,33$  (siehe Foto 2).

### Klarheit für alle Beteiligten

In diesem Bauteil waren Verschleißerscheinungen aufgetreten – nach entsprechender Laufzeit völlig normal. Es resultierten größere Druckschwankungen, die der Dämpfer nicht mehr ausreichend abfedern konnte. **Der Sichter war also für das spätere Barring verantwortlich.** Jetzt, wo der Verursacher bekannt ist, können Instandhalter Schaufeln, Korb und passende Abstände (Schlitze) im Sichter überprüfen und gegebenenfalls instand setzen. Das Ausschlussverfahren hat wieder einmal funktioniert – mit der ODIN-Messgabel. Ein Werkzeug übrigens, das eigens für diesen Messeinsatz entwickelt wurde. **Es besteht aus hochfestem**

## Carbon und wiegt lediglich zwei Kilo.

Ein „echtes Leichtgewicht“ also, mit dem man kraftschonend agieren kann.

### Schnelle Fakten

Früher waren schwere Metallapparaturen die Regel – ein Knochenjob! **Gut, dass heute alles Hightech ist**, was sowohl für ODIN als auch seine „Partner“ gilt. Die Daten werden über einen Messverstärker an ein Telemetriesystem weitergeleitet, das kabellos einen Laptop bespielt (siehe: Foto 3). Die Hochleistungssoftware des Rechners führt dann eine Fast-Fourier-Transformation (FFT) durch und zerlegt das Zeitsignal der Messung in einzelne Frequenzen – **fertig ist die Faktenermittlung**. Eine komplette ODIN-Messung inkl. Auswertung nimmt i. d. R. einen Tag in Anspruch: „Bei besonders komplexer Maschinenperipherie wird die Auswertung der einzelnen Komponenten naturgemäß länger dauern“, so Janek.

### Vorausschauendes Handeln

Aber auch wenn's mal ein bisschen Geduld erfordert, bis man Gewissheit hat: **Am Ende profitieren Sie, liebe Kunden, von Messungen etwaiger Masselängschwankungen immer**. Und das nicht nur, wenn man Barring bereits sieht – auch vorbeugende Maßnahmen zahlen sich aus. Denn wenn Schäden an Aggregaten oder Maschinenelementen verifiziert werden, bevor Barring entsteht, **verhindert dieses Wissen ungewollte Ausfälle der Produktion**. Durch regelmäßige Wartung wird zudem die Papierqualität auf dauerhaft hohem Niveau gehalten. Ferner stehen Papiertechnologen nach Fehlerlokalisierung wichtige – und valide – Informationen zur Verfügung, um Reparaturstillstände effizient planen zu können.

Viele Grüße

Ihr Paper Pete



Foto 1: Messpunkt Fünf vor der Siebsaugwalze.

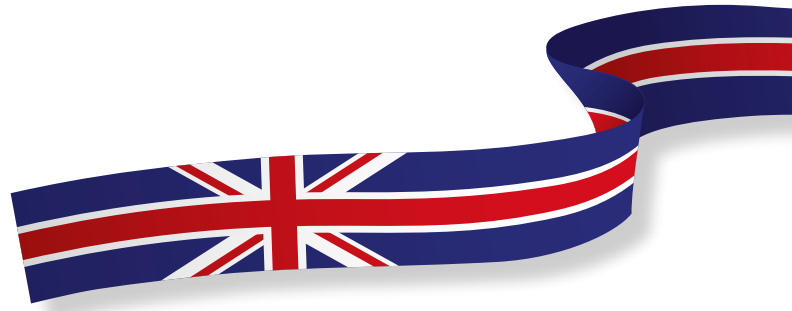


Foto 2: Vertikalsichter mit vierflügeligem Rotor.



Foto 3: Die ODIN-Messausrüstung.

# Forming vom Feinsten Heimbach UK im Portrait



*Formiersiebe seit über 200 Jahren – so lässt sich die Kernkompetenz von Heimbach UK zusammenfassen. Ein Standort der Gruppe, an dem knapp 100 MitarbeiterInnen etwa 160.000 Quadratmeter Nasssiebe jährlich herstellen. Ansässig im nordenglischen Manchester, wo die namhaften Vereine United und City um nationale und internationale Titel kämpfen. Mit ähnlicher Leidenschaft finden unsere Forming-Experten seit jeher kundenorientierte Lösungen. Wie das genau aussieht, erfahren Sie hier.*

Ein Blick in die Unternehmenschronik verrät: **Die Forming-Wurzeln des Standorts reichen bis ins 18. Jahrhundert zurück.** Der Vorläufer der heutigen Niederlassung – eine Siebtuchfabrik – wurde bereits 1790 gegründet und trägt seit 1991 den Namen „Heimbach U.K., Ltd.“

### Gewachsenes Know-how

In Manchester laufen „Forming-Fäden“ – im wahrsten Wortsinn – zusammen: Was hier geplant und entwickelt wird, ist Grundstein für Produktion und Vertrieb von Nasssieben weltweit. Internationale Zusammenarbeit und große Kundennähe sind entscheidende Stichworte. **Viele Meilensteine unterstreichen**

**die technische Innovationskraft** einer Belegschaft, die Qualitätskriterien nach ISO 9001 erfüllt (Abbildung 1). Zum Beispiel 1998, als das Heimbach-Forming-Team **mit Primobond eines der ersten SSB-Siebe präsentierte.** Diese Lösung eroberte schnell den Markt, was ebenso für die Klassiker Primoplan und Primocross gilt. Allesamt Produkte, die bis heute laufend mit hervorragenden Ergebnissen punkten – genauso wie Primoselect.

### Pionierleistungen, die überzeugen

War Heimbach bei SSB-Einführung „nur“ einer der Ersten – so war es bei diesem „Ausnahmetalent“ schon ein wenig anders.

Denn im Jahr 2013 begann der Erfolgsweg von **Primoselect, dem patentierten SSB-Sieb mit einem einzelnen Bindungsfaden.** Die einzigartige Flexibilität, die vormals ungekannte Wahlmöglichkeiten beim Design eröffnet, begeistert Papiermacher regelmäßig. Primoselect – sicherlich nicht die letzte Innovation. Es geht eben immer weiter; oder wie man in Manchester sagt: „Ausruhen ist nicht. Heimbach ist immer nur so gut wie das letzte Sieb!“ **Und dies gilt für alle Sorten.** Ob Sie grafisches Papier, Verpackungslösungen oder Tissue herstellen – das Portfolio bietet für jeden Anspruch das passende Design (Abbildung 2).

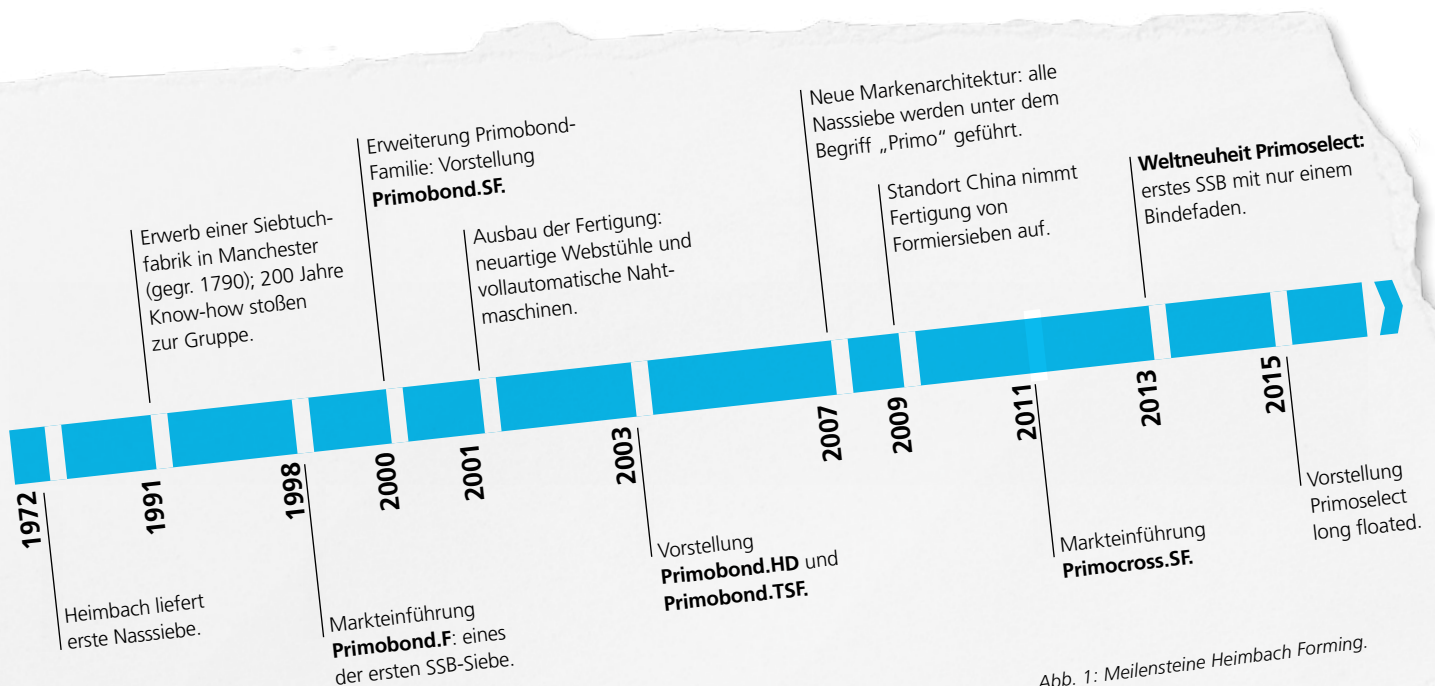


Abb. 1: Meilensteine Heimbach Forming.

### Forming von A-Z

Ein moderner Maschinenpark prägt das Bild in der Produktion. Die Kombination von 24-Schaft- und Projektil-Technologie macht Manchester zum Technologie-Center für anspruchsvolle SSB-Nasssiebe – für die gilt: **Längere Laufzeit, maximale Entwässerung, weniger Energieverbrauch, erhöhte Produktivität.** Maschinen stehen nie still; die Belegschaft arbeitet 365 Tage im Jahr – rund um die Uhr. Beliefert werden Kunden weltweit: Von einem **internationalen Entwicklungsteam und einer flexiblen Produktionsmannschaft**, die bestens harmonieren. Egal ob es dabei um kundenspezifische Besspannungen oder Serviceleistungen geht, die von HOME und TASK erledigt werden (Abbildung 3). Ein Rundum-Paket, das keine Wünsche offenlässt. →



Produkt	Suffix	Design	Zellstoff	Karton	Wellenstoff	Kraftpapier	Feinpapier	Zeitungsdruck	Magazinpapier ungestrichen	Magazinpapier gestrichen	Extra Feinpapier	Tissue
primoplan	HD	Double Layer		✓	✓	✓						
primoplan	F	Double Layer		✓			✓					✓
primobond	HD	SSB		✓	✓	✓						
primobond	F	SSB		✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
primobond	SF	SSB					✓	✓	✓	✓	✓	✓
primocross	SF	SSB					✓	✓	✓	✓	✓	
primoselect	P	SSB (neu)	✓									
primoselect	HD+	SSB (neu)		✓	✓	✓						
primoselect	F	SSB (neu)		✓	✓	✓						
primoselect	F+	SSB (neu)		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
primoselect	SF+	SSB (neu)					✓	✓	✓	✓	✓	✓

Abb. 2: Alle Nasssiebe auf einen Blick.

**Vor-Ort-Services**

---

Installations- und Start-up Assistenz

---

Entwässerungsmessung

---

Dicken- und Spannungsmessung

---

Fotografische Siebkontrolle

---

Faserschleppen

---

Kleinere Reparaturen

---

Kontrolle von Leit-, Funktionswalzen und Reinigungseinrichtungen

---

Zustandskontrolle der Entwässerungselemente

---

Trouble Shooting

---

Masselängsschwankungs-Analyse (ODIN)

---

Geschwindigkeitsmessung

---

Thermografiemessung

---

**Labor**

---

Sieb-Laborberichte

---

Papieranalysen

---

Stoffanalysen

Abb. 3: Das Serviceangebot für Forming von HOME und TASK.



Foto 1: Weiterbildung abgeschlossen – wir gratulieren herzlich!

### Service, der sich auszahlt

Unsere Mitarbeiter prüfen mit spezifischen Messinstrumenten und Diagnosegeräten Papiermuster und Formationssiebe, um Eigenschaften wie Dicke oder Querprofile zu ermitteln (Luft- und Wasserdurchlässigkeit). Anhand dieser Ergebnisse können **zuverlässige Aussagen über Qualität und Leistung der Bespannung** getroffen werden. Und das zu jedem beliebigen Zeitpunkt der Laufzeit! Natürlich reicht moderne Technik allein nicht aus – auch motiviertes und fachkundiges Personal ist auf allen Ebenen unabdingbar. So durchlaufen MitarbeiterInnen aus Produktion und Verwaltung bei Heimbach UK ein internes Lernprogramm: **Fachkompetenzen werden geschult, Persönlichkeitsentwicklung gefördert.** Erst kürzlich hat eine weitere Gruppe diese Fortbildung abgeschlossen (Foto 1).

### Moderne Organisation

Lean ist bei Heimbach UK, wie an allen Standorten, fest etabliert. Gerade in Zeiten stetiger Digitalisierung ist es für den Standort wichtig, die Mitarbeiter direkt in ihrer Arbeitsumgebung zu führen und Verbesserungspotentiale gemeinsam vor Ort umzusetzen und nicht vom Computer aus. Nur so kann eine hohe Qualität und Zuverlässigkeit der Nasssiebe sichergestellt werden. Hierfür werden beispielsweise Arbeitsanweisungen



Foto 2: Klar strukturiert und visualisiert – Standard-Arbeitsanweisungen.

nicht mehr in Textform verfasst, sondern sehr stark visualisiert (Foto 2). Dies erhöht die Verständlichkeit und auch die Akzeptanz deutlich. Die dort beschriebenen Abläufe werden zudem unter Mithilfe der ausführenden Mitarbeiter ständig hinterfragt, gemessen und verbessert.

### Gemeinsam Mehrwert schaffen

In der Gruppe gilt der unverrückbare Grundsatz „**improve and grow together**“ – Kernbestandteil der Unternehmensstrategie „Heimbach 2020“, die alle Kunden, Partner und Lieferanten einbezieht. In der Gemeinschaft stellen sich Erfolge schneller ein; man erreicht mehr, wenn **alle an einem Strang**

**ziehen.** Dies ist auch Grundsatz im Lean Management, das inzwischen Teil der Arbeitskultur geworden ist. Sehr viel kann bewegt werden, wenn alle verstehen, worum es geht. So wird Eigeninitiative ausgebaut und Vertrauen gefördert – in die Organisation wie individuelle Stärken. Prozesse und Durchlaufzeiten werden kürzer, Entscheidungen selbstständig getroffen. Wissen über diese Managementprinzipien zahlt sich nicht nur intern aus. Heimbach UK ist **Teil eines landesweiten Wirtschaftsnetzwerks**, in dem sie mit Beschäftigten anderer Unternehmen in Kontakt treten und ihre Erfahrungen austauschen können.

Zwei Rivalen – eine Stadt:  
Manchester City und  
Manchester United.



### Transparenz ist wertvoll

Von der „Best-Practice-Organisation“ profitieren auch **Kunden, die herzlich willkommen sind**, sich vor Ort ein eigenes Bild zu machen. Diese „offene Tür“ nutzten vor kurzem auch niederländische Papiermacher der Unternehmen Parengo und De Hoop, die sich von Standards, Fertigung und Organisation beeindruckt zeigten (Foto 3). Ein schönes Kompliment für unsere britischen KollegInnen, die sich auch außerhalb der reinen Arbeitszeit gern treffen: Dann stehen z. B. **Spendenveranstaltungen auf dem Programm** (Foto 4). Teamwork eben – wie für Ihre maßgeschneiderte Forming-Lösung.



Foto 3: Kundenbesuch aus den Niederlanden.



Foto 4: Für den guten Zweck auf den höchsten Berg in Wales.

### Schon registriert?

Heimbachs traditionelles  
WM-Tippspiel ist wieder online.

Jetzt anmelden:

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

Online-Tippspiel



## Lebensmittelhändler setzt auf Papier Plastik verschwindet

*Das Problem ist nicht neu: Abfälle, besonders aus Kunststoff, belasten Weltmeere, bilden Müllteppiche an Stränden und verunreinigen – nicht zuletzt – die menschliche Nahrungskette. Gut, wenn sich was ändert! Der britische Lebensmittelhändler ICELAND hat nun Plastik den Kampf angesagt. Bis zum Jahr 2023 sollen alle Eigenmarken umweltfreundlich verpackt sein – und natürlich spielt Papier hierbei eine wichtige Rolle.*

Die EU-Kommission veröffentlichte am 16. Januar dieses Jahres eine Strategie, wie auf unserem Kontinent Plastikabfälle reduziert werden können. **Mehr Recycling – weniger Abfall**, so der Tenor. Richard Walker, Geschäftsführer von ICELAND, geht in diesem Sinne vorweg.

### Beispielhaftes Vorgehen

Das Unternehmen, das in Großbritannien etwa 900 Supermärkte umfasst, ist Marktführer für tiefgefrorene Lebensmittel und hat sich selbst dazu verpflichtet, binnen der nächsten fünf Jahre das gesamte Eigenportfolio von kunststoffhaltigen Umverpackungen zu befreien. **Papier und Pappe übernehmen das Kommando!** Nach

Eigendarstellung ist man mit seinem löblichen Ziel der erste Akteur, der dies weltweit umsetzt. „Gutes Timing“, darf man sagen, denn Walker informierte die Außenwelt just am 16. Januar. Und während die EU plant, dass (erst) „ab 2030 alle Kunststoffverpackungen auf dem EU-Markt recyclingfähig sein“ sollen, **ist man bei ICELAND bis dahin schon am Ziel.** Gut, wer nach vorne schaut.

### Alarmierende Fakten

Alleine im Vereinigten Königreich entstehen jährlich knapp eine Million Tonnen Plastikabfall; und diese Zahl meint lediglich den Unrat, den britische Supermärkte alle zwölf Monate anhäufen. Andere Zahlen verdeutlichen das Verschmutzungsausmaß noch eingehender.



Quelle: Smurfit Kappa

Foto 1: Bag-in-Box® für Motoröl: umweltfreundlich, nachhaltig, praktisch.



Schätzungen zufolge gelangen **über zwölf Millionen Tonnen Plastik jährlich in Ozeane.** Frans Timmermans, erster Vizepräsident der EU-Kommission, hält fest: „Wenn wir nicht die Art und Weise ändern, wie wir Kunststoffe herstellen und verwenden, wird 2050 in unseren **Ozeanen mehr Plastik schwimmen als Fische.**“ Schon heute ist zu beobachten, dass immer mehr Fangfisch Kunststoff in sich trägt. Wenig verwunderlich, denn laut EU-Quelle sind knapp 60 % aller Plastikabfälle Verpackungen, die als Kleinstpartikel von Meerestieren aufgenommen werden. Insofern folgerichtig, wenn ICELAND genau an diesem Punkt ansetzt.

### Nachahmer willkommen

Walkers Initiative stößt auf breite Zustimmung. Schalen aus Papier und Zellstoff künftig Vorrang einzuräumen und zudem komplett recycelbare Papiertüten auszulegen, ist **Vorbild für einen ganzen Wirtschaftszweig.** Eine sehr richtungsweisende Branche, denn der Lebensmitteleinzelhandel hat massiven



ICELAND-Geschäftsführer Richard Walker mit Papierverpackungen.

Einfluss auf Verbraucherdenken und -verhalten. Im Zweifel mehr, als Politik oder Journalismus. Auch John Sauven, Chef von **Greenpeace Großbritannien, begrüßt das Vorhaben** (naheliegenderweise). Er hält jedoch zugleich fest, dass andere Anbieter eher verhalten reagieren, wenn es darum geht, ICELAND nachzufragen. Nicht die einzige Beanstandung: Es wird ferner moniert, der Vorstoß des britischen Unternehmens betreffe nur dessen Eigenmarken. Das stimmt zwar, aber Walkers Einfluss ist naturgemäß auf das eigene Unternehmen beschränkt. **Insofern sollte man sein Vorhaben unterstützen** und Nachahmungen forcieren. Kritik am Guten ist fehl am Platze.

#### Qualität geht vor

Dass Verbraucher plastikfreie Verpackungen bevorzugen, steht außer Frage. Ein britisches Marktforschungsunternehmen ermittelte deutliche Unterstützung: **So begrüßen 80 % von 5.000 Befragten, wenn Supermärkte auf Kunststoffe verzichten würden.** Sogar 91 % der Teilnehmer würden explizit solche Lebensmittelhändler empfehlen. Und knapp 68 % sind der Auffassung, man möge es ICELAND gleichtun. **Gute Voraussetzungen für Produzenten von Verpackungspapieren,** zumal in anderen europäischen Nationen ähnliche Meinungen

vorherrschten dürften. Ozeantierwelten zu schützen und Lebensmittelqualität zu unterstützen, sind dringend geboten. Hier ist allerdings auch die Lobbyarbeit der Papierbranche gefragt. Je **mehr politisches Bewusstsein für Papier als Verpackungsmaterial** geschaffen wird, desto eher werden Parlamentarier Rahmenbedingungen schaffen, die Papier orientiert(er) sind.

#### Multitalent Papier

Kritik an der EU-Strategie übt PRO Carton. Es wird zwar begrüßt, dass Kunststoff in Frage gestellt wird, aber es **fehlt eine klare Empfehlung pro Papier.** Und auch die mögliche Besteuerung nicht recycelbarer Kunststoffe sieht der EU-Entwurf nicht vor. Dass sich die Suche nach plastikfreien bzw. -reduzierten Lösungen lohnt, **beweist die jüngste Produktentwicklung von Smurfit Kappa:** Der irische Konzern hat mit Bag-in-Box® eine umweltfreundliche Verpackung für Motoröl auf den Markt gebracht, die im Vergleich zu herkömmlichen Plastikflaschen **rund 85 % weniger Material benötigt.** Ein verstärkter Beutel – innerhalb der Box – ist die Innovation (siehe Foto 1): Er besteht aus einer Mischung von Polyethylen und Nylonschichten, was Geruch eindämmt und Öl-Migration verhindert.

#### Nachhaltig und praktisch

Der Beutel ist sehr widerstandsfähig gegen Biegerisse, die durch Knicken verursacht werden – starken Versiegelungen und einer robusten Folie sei Dank. Und rundherum: Verpackungspapier; mit integriertem Zapfhahn, versteht sich. **Beispiele wie diese unterstreichen einmal mehr die Zukunftsfähigkeit von Papier!** Arbeiten wir gemeinsam an neuen Möglichkeiten – damit auch übermorgen noch gilt, was dieser Rubrik ihren Namen verleiht.



#### IMPRESSUM

**Herausgeber**  
Heimbach GmbH & Co. KG  
52348 Düren  
Germany  
Tel.: +49 (0) 24 21 / 802 0  
Fax: +49 (0) 24 21 / 802 700  
E-Mail: info@heimbach.com  
www.heimbach.com



# Webmover

Transferbelt für optimale Bahnführung

Mit **Webmover** schließen Sie offene Bahnzüge und sorgen für eine problemlose Überführung in die Trockenpartie – und das bei Geschwindigkeiten auch über 2.000 m/min.

- Hochleistungs-Polyurethan garantiert **extreme Abriebbeständigkeit**
- exzellente **Genauigkeit und Gleichmäßigkeit** der Dicke
- garantiert sehr **gleichmäßige Druckverteilung** im Nip
- gerillte Walzenseite für **reibungslose Wasserführung**
- **hohe Dimensionsstabilität** für mehr Sicherheit in den Laufeigenschaften