

impressive

AUSGABE 3/2021

Ein Triumph des Packagings

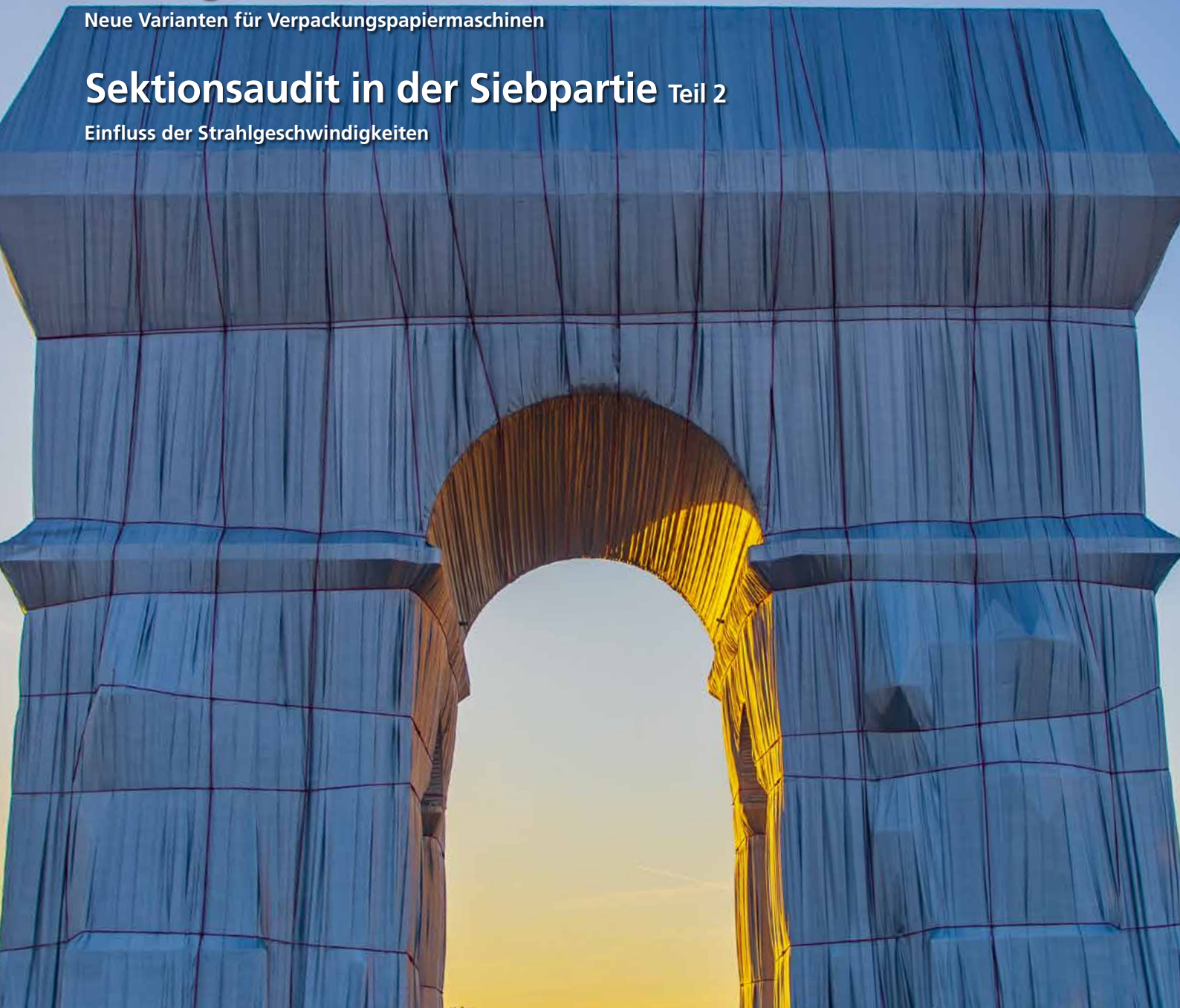
Christos Krönung in Paris

Primoselect – die angenehme Qual der Wahl

Neue Varianten für Verpackungspapiermaschinen

Sektionsaudit in der Siebpartie Teil 2

Einfluss der Strahlgeschwindigkeiten



03

Damit Ihre Produktion nie ins Stocken gerät

Lee Mercer im Interview

06

Kundennähe neu organisiert

Dezentralisierung des internationalen Vertriebs

08

Sektionsaudit in der Siebpartie – Teil 2

Einfluss der Strahlgeschwindigkeiten

14

Formiersieb Primoselect

Neue Varianten für Verpackungspapiermaschinen

18

Transferbelts

Die Webmover-Familie wächst weiter

20

Ein Triumph des Packagings

Christos Krönung in Paris

22

Referenzen, die überzeugen

Starke Performances mit starken Bespannungen

24

Atronet.P

Das multiaxiale Pressfilzkonzept

28

Im Profil

Vier Heimbacher stellen sich vor

30

Versprechen gehalten!

Silber von EcoVadis

Impressum

Herausgeber

Heimbach GmbH
52348 Düren · Deutschland
Tel.: +49 (0) 2421 / 802 0
E-Mail: info@heimbach.com
www.heimbach.com



Liebe Leserinnen und Leser,

Computerchips, Kunststoffe, Stahl, Kupfer, Holz ...

allerorten fehlt es an Nachschub. Auch bei Zellstoff und Altpapier gerät die Versorgung ins Stocken. Die durch die Pandemie hervorgerufenen mangelnden Kapazitäten in der Logistik wirken noch immer fort.

Heimbach hat auf den rasant steigenden Bedarf an Rohstoffen und Vorleistungsgütern lange vor Corona reagiert. Mit unseren Kompetenzzentren in Europa und Asien sind wir hervorragend aufgestellt und können durch den massiven Ausbau unseres Standortes in Suzhou unsere Kunden weltweit zuverlässig beliefern.

Selbst auf dem Höhepunkt der Beschränkungen als vielerorts die Räder stillstanden, haben wir in China frühzeitig wieder unter Volllast produziert. Und investiert. Wie genau uns das gelungen ist und was Sie zukünftig aus Suzhou erwarten können erfahren Sie im Innenteil.

Um die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden weiter auszubauen, haben wir die Organisation unseres globalen Vertriebs zum 1. August 2021 neu ausgerichtet. Durch die regionale und dezentrale Struktur können wir die Anforderungen der jeweiligen Märkte mit größtmöglicher Flexibilität erfüllen. Lernen Sie die verantwortlichen Personen in ihren neuen Aufgaben in dieser Ausgabe kennen.

Ich wünsche Ihnen spannende Einblicke und viel Spaß beim Lesen.

Beste Grüße

Ihr Marco Esper

Vorsitzender der Geschäftsführung (CEO)



Damit Ihre Produktion nie ins Stocken gerät

Stillstand bedeutet Rückschritt. Und während in der Pandemie vielerorts die Produktion gedrosselt wurde oder gar nichts mehr lief, hat Heimbach die vergangenen zwei Jahre genutzt, um sich noch stärker aufzustellen. Am Standort in China wurden die Kapazitäten erheblich erweitert. Damit reagieren wir nicht nur auf den gigantischen Papierboom in Asien. Wir erhöhen zugleich die Versorgungssicherheit der Papierfabriken in Europa. Wie dieser Technologie- und Produktionsausbau trotz massiver Einschränkungen durch Corona gelang und welche Innovationen Papiermacher erwarten können verrät uns Produktmanager Lee Mercer.



Herr Mercer, schläft China eigentlich nie? Schon wenige Monate nach Ausbruch von Corona lief die Wirtschaft der Volksrepublik wieder unter Volldampf. Das sehen wir auch auf dem dortigen Papiermarkt. Der Hunger nach Rohstoffen, Papier, Pappe und Karton wächst immer weiter. Was bedeutet das für Heimbach Suzhou?

Auch mich hat die schnelle Erholung überrascht. Aber auf dem falschen Fuß erwischt wurden wir hiervon nicht. Die Verlagerung bzw. den Ausbau von Druckkapazitäten hin nach Asien beobachten wir ja nicht erst seit 2020. Entsprechend früh haben wir begonnen, in Produktionskapazitäten in Suzhou zu investieren. Ich glaube, wir dürfen stolz darauf sein, was hier seit der Eröffnung im Jahr 2008 geschaffen wurde.

Gestartet sind wir mit der Herstellung von Formier- und Trockensieben. Vor vier Jahren haben wir die Pressfilzproduktion hinzugenommen und betreiben heute eine Fertigungsstätte, die ihresgleichen sucht. Die nächste Ausbaustufe, mit der wir unsere Pressfilzkapazitäten verdoppeln, ist bereits in Planung.

„Ob jemand einen Pressfilz aus Deutschland oder China erhält, die Qualität und Performance ist stets die gleiche.“



Wie genau haben Sie und Ihr Team das unter den Bedingungen von Massenquarantäne und Lockdown geschafft? Was war die größte Herausforderung?

Das Herzstück unserer gestiegenen Produktionsstärke ist die neue Webmaschine für Atromaxx. Solch eine komplexe Anlage zu implementieren erfolgt in der Regel Hand in Hand mit Experten aus der gesamten Heimbach-Gruppe. Und zwar über Wochen und direkt an der Maschine. Das alles war auf einmal nicht mehr möglich. Geschafft haben wir es dennoch, und zwar durch eine komplett virtuelle Unterstützung bei der Installation sowie Inbetriebnahme. Industrie 4.0 macht es möglich.

Forming. Pressing. Drying. Mittlerweile haben Sie ja in Suzhou eine richtige Multi-Produkt-Fertigung. Nahezu das gesamte New-Tech-Angebot von Heimbach wird jetzt parallel in China hergestellt. Auch hier ist 2021 ein Jahr der Weichenstellung. Was war der Hintergrund?

Im Zuge unserer New-Tech-Strategie haben wir in unseren europaweiten

Kompetenzcentern die Produktentwicklung massiv vorangetrieben. Herausgekommen sind noch mehr Leistung, Qualität und Zusatznutzen durch die „neuen Technologien“.

Nun war es an der Zeit, diese auch in Suzhou auf die Straße bzw. die Bahn zu bringen. Wie gesagt, die Nachfrage nach innovativen und immer leistungsstärkeren Lösungen zur Papierproduktion ist gerade im asiatisch-pazifischen Raum immens. Dies gilt übrigens zunehmend für das Thema Nachhaltigkeit.

Außerdem haben wir mit der Produktions-erweiterung im Fernen Osten auch unsere europäischen Abnehmer im Fokus. Lieferengpässe wie wir sie allgegenwärtig in der globalen Industrie erleben, sei es bei Sensoren oder Holz, haben unsere Kunden nicht zu befürchten. Europas Papiermacher befinden sich in einem ohnehin harten Verdrängungs- und Transformations-wettbewerb. Wir bleiben also ein verlässlicher Partner. Mit jedem Euro bzw. Yuan, den wir in Suzhou investieren, stärken wir zugleich Heimbachs Lieferfähigkeit.

Sie produzieren die „Zugperde“ im Heimbach-Portfolio inzwischen auch in China, richtig?

Ja das ist korrekt. Im Bereich Formiersiebe konzentrieren wir uns mit Primoselect.HD+ und Primoselect.F auf den stetig wachsenden Verpackungs- und Kartonmarkt.

Diese neuen Designs bieten unseren Kunden messbare Vorteile hinsichtlich Entwässerung und Faserunterstützung. Zudem sehen wir weitere Effekte wie verbesserte Formersauberkeit, verringertes Porenvolumen und Beständigkeit gegen inneren Abrieb. Neben unserem Hauptprodukt in der Pressenpartie – Atromaxx – produzieren wir nun auch unseren jüngsten „Star“ Atrojet in China. Dieser Pressfilz sorgt aufgrund seiner multiaxialen Trägerstruktur und hohen Kontaktfläche für einen schnellen Start, eine extrem gleichmäßige Entwässerung und für verbesserte Entwässerungskapazitäten.

Dank zahlreicher Träger- und Faservliesmodule können wir so die unterschiedlichsten Anforderungen bei Packaging und grafischen Papieren verlässlich bedienen.



Und nicht zuletzt fertigen wir die neueste Generation Trockensiebe der Secoplan-Familie: Mit OXA_V liegt die Messlatte in punkto effiziente Wärmeübertragung, Reinigungsfähigkeit und Dimensionsstabilität extrem hoch.

Abschließend eine Frage zur Qualität: Können die Produkte „Made in China“ dem hohen Qualitätsanspruch standhalten?

Zu hundert Prozent! Das in unseren europäischen Kompetenzzentren entwickelte Know-how wird hier 1:1 umgesetzt.

Wir verwenden identische Rohstoffe, schulen unser Personal regelmäßig und sind im ständigen Dialog mit den Technikern der anderen Standorte. Weil wir so gut vernetzt sind konnten wir sogar während der Pandemie unsere Produktionsprozesse an den gruppenweiten Standard anpassen.

Kurzum: Ob jemand einen Pressfilz aus Deutschland oder China erhält, die Qualität und Performance ist stets die gleiche.



Produktmanager Lee Mercer

„Die Nachfrage nach innovativen und immer leistungsstärkeren Lösungen zur Papierproduktion ist gerade im asiatisch-pazifischen Raum immens. Dies gilt übrigens zunehmend für das Thema Nachhaltigkeit.“

Kundennähe neu organisiert

Um der anhaltend hohen Wachstumsdynamik in Asien und den spezifischen Anforderungen der einzelnen Märkte besser gerecht zu werden, hat Heimbach seinen internationalen Vertrieb dezentralisiert. Durch fortan zwei eigenständige Einheiten und den Aufbau eines global orientierten Key Account Managements stehen wir noch näher an der Seite unserer Kunden.

Führende Ökonomen sind sich einig: 2030 ist China endgültig die größte Volkswirtschaft der Welt. Auch bei seinen asiatischen Nachbarn läuft die Industrieproduktion auf Hochtouren und wächst der Hunger nach Investitions- und Verbrauchsgütern stetig. Ein Paradebeispiel hierfür ist der Papiermarkt. Längst schon belegt der Ferne Osten beim Zellstoffverbrauch weltweit Platz 1.

Entscheidungsbefugnisse dezentralisiert

Wir sind auf den internationalen Märkten zu Hause und schöpfen durch unsere weltweiten Produktions- und Vertriebsstandorte perfekt lokale Potenziale aus. Unser regionales Management kann sich schnell an veränderte Marktbedingungen anpassen und auf Wünsche eingehen.

Unser Team für Sie

Seit August leitet Michael Dick die Märkte EMEA*/Lateinamerika und Carmen Puhl das Key Account Management. Beide Gesichter dürften Ihnen bekannt vorkommen, sie sind schon lange für Heimbach tätig. Neu hinzugekommen am Standort Suzhou ist Robbie Lu, der den asiatisch-pazifischen Raum verantwortet.

Im nachfolgenden Kurzprofil lernen Sie Ihre AnsprechpartnerIn ein wenig näher kennen. Danke für Ihr Vertrauen!

*Europa, Naher Osten, Afrika

„Mit dieser strategischen Neuausrichtung rücken wir näher an unsere Kunden und integrieren gleichzeitig unser globales Netzwerk.“ Marco Esper, CEO



Robbie Lu

Vice President Sales Asia

20 Jahre war er als Sales Manager bzw. Sales Director bei führenden Herstellern der Papierbranche tätig, bevor er im Mai 2021 zu Heimbach wechselte. Robbie bringt nicht nur das notwendige Know-how mit. Er kennt zudem die Märkte, Menschen und die besondere Dynamik Asiens.

Sein erklärtes Ziel ist es, den Wissens- und Erfahrungsaustausch aktiv zu fördern - zugunsten grenzübergreifender Lösungsansätze für die Papierindustrie.

Robbie hat einen zehn Jahre alten Sohn, der ebenso fußball-begeistert ist wie sein Vater.



Carmen Puhl

Head of Key Account Management

Als diplomierte Regional- und Rechtswissenschaftlerin und dank diverser Auslandsaufenthalte verfügt Carmen Puhl über juristische wie interkulturelle Kompetenzen. Kurz nach ihrem Einstieg bei Heimbach im Jahr 2006 sammelte sie wertvolle Erfahrungen während ihres sechsjährigen Aufenthaltes im Vertriebsbüro Singapur. Seit ihrer Rückkehr im Jahr 2013 koordiniert sie die Konzernaktivitäten vom Standort Düren aus. In ihrer neuen Aufgabe wird sie das Key Account Management über die nächsten Jahre ausbauen und als globale Funktion ausrichten.

Die privaten Interessen der dreifachen Mutter zeugen ebenfalls von Internationalität und Kreativität: Asiatische Küche, japanisches Anime sowie Musik hören und selbst musizieren.



Michael Dick

Vice President Sales Europe, Middle East, Africa and Latin America

Als langjähriger Regional Sales Manager sind ihm die meisten Märkte bestens vertraut. Frankreich, Italien, Türkei, Israel und Afrika, überall hier hat der gelernte Kaufmann seit 2003 entscheidend dazu beigetragen, unseren Vertrieb aus- und aufzubauen.

Als leidenschaftlicher Ausdauersportler und Wanderer bringt er wiederum den nötigen langen Atem mit, um den Erwartungsanstieg an die Papierindustrie mit Vertrautheit und Weitsicht zu begegnen.

Michael ist verheiratet und hat zwei Töchter im Alter von fünf und acht Jahren. Er ist Vertriebsmensch durch und durch und übt seinen Job mit großer Leidenschaft aus. Ist der Kunde zufrieden, ist er es auch.

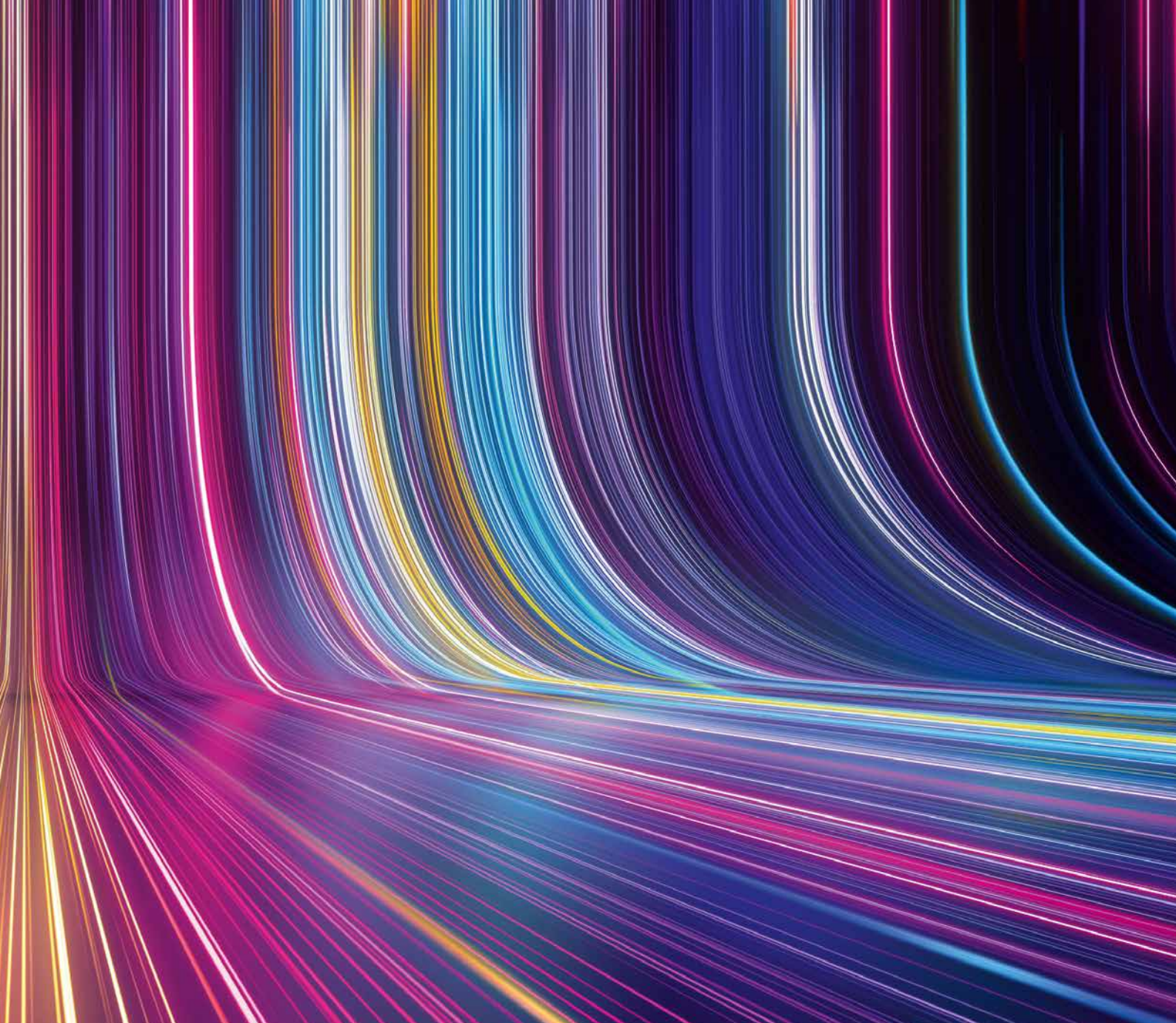




Sektionsaudit in der Siebpartie Teil 2

Vielleicht erinnern Sie sich? In der letzten Ausgabe haben wir darüber berichtet, welche Möglichkeiten es für eine saubere Siebpartie gibt. Im zweiten Teil unserer Reihe „Sektionsaudit in der Siebpartie“ beleuchten wir den Einfluss der Strahlgeschwindigkeiten auf die Faserorientierung und Papiereigenschaften. Hierzu nehmen wir für Sie beispielhaft Langsiebpapiermaschinen unter die Lupe.

Wie Sie sicherlich wissen bietet Heimbach-TASK auch für die Siebpartie umfangreiche Services an. Erwähnt seien hier unter anderem die Kontrolle der Konditionierungseinrichtungen, die Analyse der Entwässerungselemente und der Labor-Check gelaufener Siebe. Ganz neu in unserem Spektrum ist zudem die visuelle Inspektion der laufenden Formiersiebe (Online Forming Inspection).



Abweichen der realen Siebgeschwindigkeit vom PLS

In diesem Artikel möchten wir Ihnen nun zeigen, was wir für Sie konkret tun können, wenn die reale Sieb- bzw. Strahlgeschwindigkeit von den Werten im Prozessleitsystem (PLS) abweicht. Um die Differenz zu lokalisieren, nutzen unsere Experten verschiedene Messmethoden. Mittels Laser, Längenmessrad und optischem Trigger werden die Strahl-, Bespannungs- und Walzengeschwindigkeiten ermittelt. Die anschließende Korrektur der Unstimmigkeiten zahlt sich

sofort aus: In einer verbesserten Steuerung der Festigkeitseigenschaften in Längs- und Querrichtung, welche natürlich auch eine verbesserte Formation zur Folge haben kann.

Hauptverursacher: Dehnung und Schlupf des Siebes

Die Formation der Papierbahn wird mitunter entscheidend geprägt durch das Verhältnis von Strahl- zur Siebgeschwindigkeit am Auftreffpunkt des Stoffstrahls. Beide Geschwindigkeiten können unter normalen Produktionsbedingungen

jedoch nur indirekt ermittelt werden. Verschiedene Faktoren sind hierfür verantwortlich.

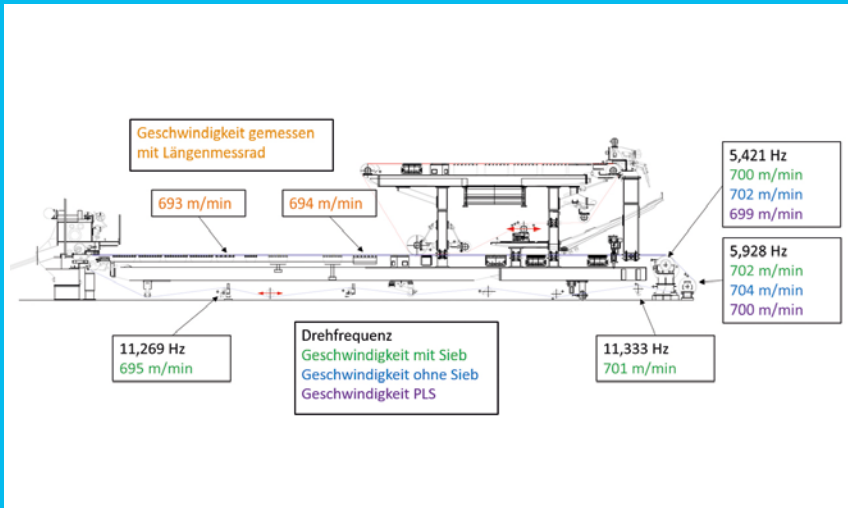


Abb. 1: Beispiel für die Auswertung der Siebgeschwindigkeiten einer Siebpartie mit zweitem Stoffauflauf und Obersieb



Abb. 2: Präzisions-Längenmessrad

„Die Laser-Geschwindigkeitsmessung gehört inzwischen zu den am häufigsten angeforderten TASK-Services.“

So zeigt das PLS in aller Regel die Umfangsgeschwindigkeit der Siebantriebswalze (SAW) an.

Und doch ist die tatsächliche Siebgeschwindigkeit am Stoffauflauf geringer (Abb. 1). Wie kann das sein? Und was kann man dagegen unternehmen?

Für dieses Phänomen gibt es meistens zwei Gründe. Beim genauen Hinschauen zeigt sich immer wie viele Faktoren zugleich die Siebgeschwindigkeit an der SAW beeinflussen. Sei es der Umschlingungswinkel, die Siebspannung oder die Reibpaarung zwischen dem Formiersieb und dem Walzenbezug, all das spielt mit hinein.

Durch die Widerstände im Siebumlauf entsteht mehr oder weniger Schlupf. Dazu zählen unter anderem die Entwässerungselemente, der Schaberanpressdruck an den Leitwalzen und das Material der laufseitigen Garne des Siebes. Ebenso ursächlich kann der Umstand sein, dass das Sieb während eines Umlaufs beschleunigt und abgebremst wird. Dies verursacht unterschiedliche Geschwindigkeiten an Antriebswalze und Siebtisch. Das Formiersieb hat demnach am Stoffauflauf die geringste und vor der SAW die höchste Geschwindigkeit.

Daher misst TASK unmittelbar nach dem Stoffauflauf sowie an zugänglichen Punkten entlang des Siebumlaufes mit einem Präzisions-Längenmessrad nach (Abb. 2).

Es sind also diese beiden zentralen Einflüsse, Dehnung und Schlupf des Siebes, welche das Strahl-Sieb-Verhältnis im PLS größer als in der Realität erscheinen lassen (Abb. 3).

SWAC-Kamera für scharfe Fotoaufnahmen an laufenden Formiersieben



Ebenfalls wichtig:

Mögliche PLS-Korrekturen der Strahlgeschwindigkeitsanzeige

Die Strahlgeschwindigkeit wird im PLS mithilfe von Staudruckformel und Korrekturwerten aus den Messungen von mehreren Drucktransmittern berechnet. Das TASK-Team erlebt in der täglichen Praxis immer wieder Abweichungen von mehreren m/min im Vergleich zur direkten Laser-Geschwindigkeitsmessung mit einer Messtoleranz von < 1 m/min.

Es gilt also festzustellen, ob im Über- oder Unterstau gefahren wird und welche Korrekturen der PLS-Einstellungen erforderlich sind. Differenzen der gemessenen Strahlgeschwindigkeit an Führer- und Triebseite sind ebenfalls ein Indiz, ob der Rücklauf (Querstromverteiler) falsch eingestellt ist oder für technische Mängel des Stoffauflaufs.

Weil ein korrektes Verhältnis von Strahl- zu Siebgeschwindigkeit wichtig für eine optimale Faserorientierung ist, gehört die Laser-Geschwindigkeitsmessung inzwischen zu den am häufigsten angeforderten TASK-Services.

Nicht zu vergessen:

Check der Antriebslast

Weicht die Bespannungsgeschwindigkeit auf dem Display von der realen ab, kennen die TASK-Mitarbeiter eine weitere Methode, um den Verursacher ausfindig zu machen. Dabei prüfen sie, wie sich die Antriebslast zwischen SAW und SSW auf das Sieb verteilt. Eine exakte Passgenauigkeit hilft zudem, eventuelle Schäden oder falsche Spannung an dieser Stelle zu vermeiden (Abb. 4).

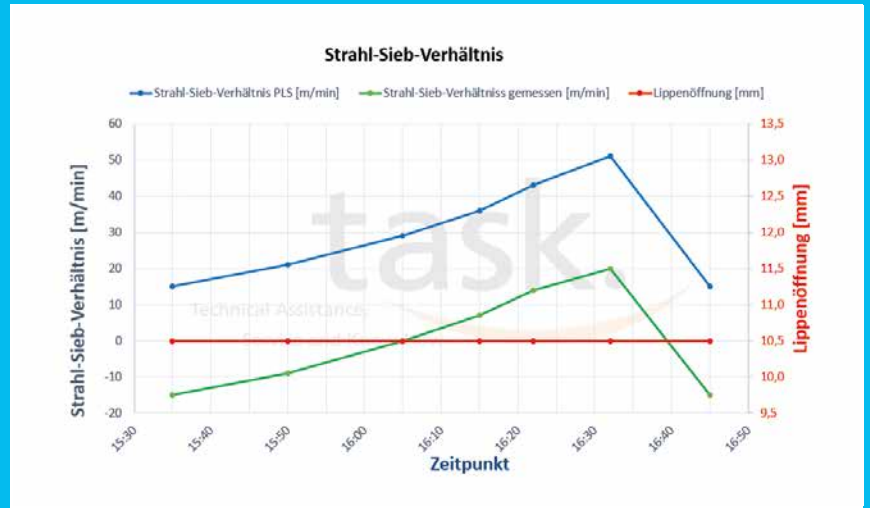
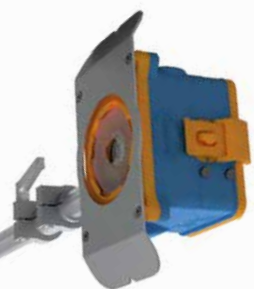


Abb. 3: Beispiel einer Auswertung des Strahl-zu-Sieb-Verhältnisses



Abb 4: Welligkeit des Formiersiebes zwischen Siebsaugwalze und Antriebswalze

„Die Dehnung und Schlupf des Siebs sind die zentralen Einflüsse, welche das Strahl-Sieb-Verhältnis im PLS größer als in der Realität erscheinen lassen.“ (Abb. 3)



Abb. 5: Optischer Trigger

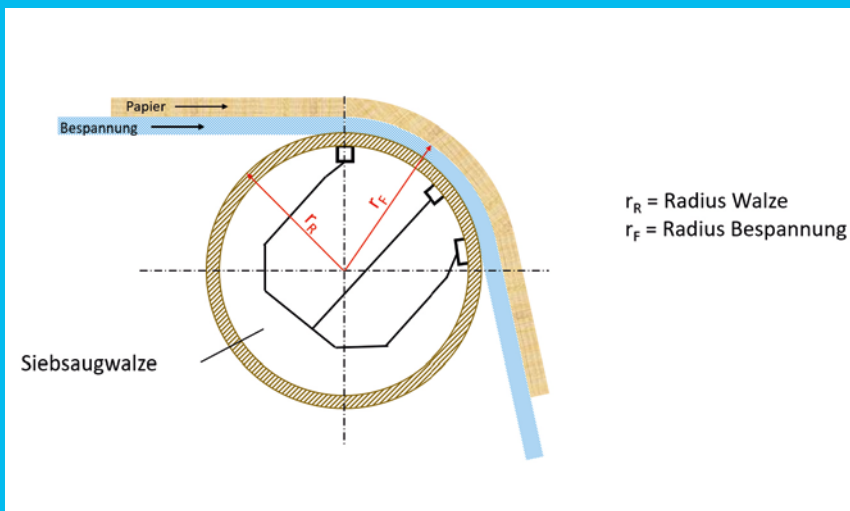


Abb. 6: Einfluss der Bespannungsdicke auf den wirksamen Radius beim Papierzug

„Die Umfangsgeschwindigkeiten der Walzen können auf eine Nachkommastelle genau mittels eines optischen Triggers ermittelt werden.“ (Abb. 5)

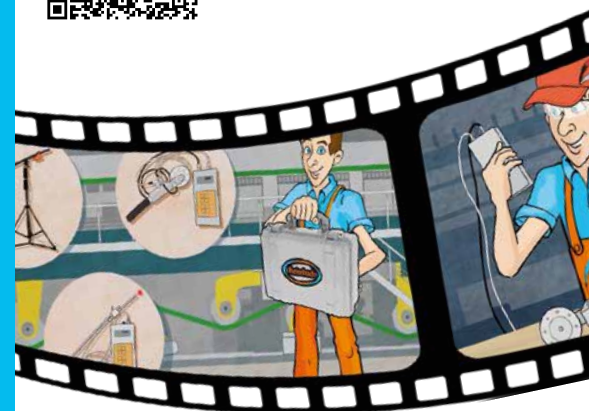
Die Umfangsgeschwindigkeiten der Walzen werden mittels eines optischen Triggers (Abb. 5) auf eine Nachkommastelle genau ermittelt. Der aktuelle Walzendurchmesser muss hierfür bekannt sein.

Läuft die Papierbahn auf der Außenseite der Bespannung über eine Walze, addieren unsere Kollegen die aktuell gemessene Bespannungsdicke zum Walzenradius hinzu. So ermitteln sie schlussendlich die Papiergeschwindigkeit immer absolut verlässlich (Abb. 6).

Doch damit ist das Siebaudit längst nicht abgeschlossen. Erfahren Sie in der nächsten Ausgabe, wie unsere Experten weitere mögliche Störquellen in der Siebpartie ausfindig machen. Die Stichworte hier sind u. a. Siebtisch, Sauger, SSW/SAW, Beschaberung der Leitwalzen sowie Edge Control und Edge Trim.

Sie haben Fragen zum Artikel oder zu unserem Service-Angebot?

Janek Schiefer
Tel. +49 (0) 2421 802 526
janek.schiefer@heimbach.com



Rund um die Siebpartie noch mehr Service:

Zurückverfolgung von Masselängsschwankungen

Methodik: Hochfrequente Masselängsschwankungen mit der ODIN-Messgabel und Vibrationsanalyse (FFT).

Ermitteln der Ursachen für erhöhten Siebverschleiß

Optimierter Formationsprozess durch visuelle Inspektion bei stehender Maschine oder während der Produktion. **Methodik:** Visuelle Inspektion und / oder Auswertung von Detailfotos bzw. -videos.



Film ab!

Die TASK-Geschwindigkeitsmessungen sind filmreif: Besuchen Sie doch mal unseren Youtube-Kanal.

Paper Pete freut sich auf Sie!



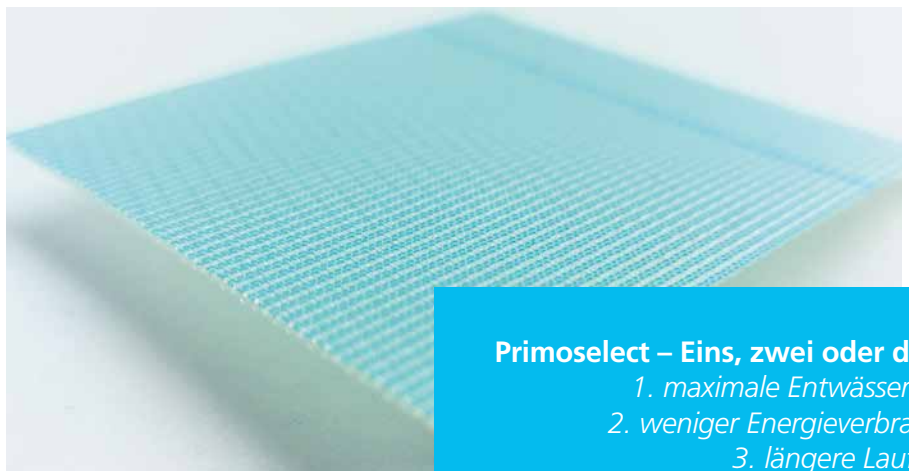


Primoselect – die Qual der Wahl erhöht

Kann man Revolutionäres noch besser machen? Und ob! Als das Formiersieb Primoselect 2013 in den Markt eingeführt wurde, hatten unsere Kunden plötzlich die Qual der Wahl. Der Papiermacher konnte nun selbst die bestmögliche Option für seine Produktion auswählen bzw. „selektieren“. Es liegt seitdem in seiner Hand zu bestimmen, ob z. B. maximale Entwässerung, weniger Energieverbrauch oder eine längere Laufzeit für ihn oberste Priorität hat. Eine knappe Dekade später ist die Single-Binder-Technologie für viele nicht mehr wegzudenken. Da es Heimbach wichtig ist, gute Produkte stetig zum Besseren zu entwickeln, haben wir die Primoselect-Familie in den vergangenen Jahren kontinuierlich optimiert und um etliche Varianten ergänzt – dies gilt speziell für Verpackungspapiermaschinen.



Sie erleben es in Ihrer täglichen Praxis:
Die Voraussetzungen für eine wirtschaftliche Produktion ändern sich immerzu und der Wettbewerb hat nochmals an Schärfe gewonnen. Vor allem die Knappheit und Preisexplosion bei Rohstoffen wiegen schwer. Zudem wollen immer vielfältigere Kundenwünsche berücksichtigt werden. Wie Sie es von einem Spannungsexperten zu Recht erwarten dürfen, haben wir all dies im Blick und reagieren darauf frühzeitig.



Primoselect – Eins, zwei oder drei?

1. maximale Entwässerung
2. weniger Energieverbrauch
3. längere Laufzeit

Primoselect.F



Ein Thronfolger für die Siebpartie

Im Jahr 2013 erblickte nicht nur Englands Kronprinz George Alexander Louis das Licht der Welt. Auch Heimbach präsentierte einen Thronfolger, und zwar für die Siebpartie. Mit nur einem einzelnen bindenden Faden anstelle des bis dato üblichen Bindungsfaden-Paares läutete Primoselect eine neue Ära der gewebten Formiersiebe ein. Zielten die ersten Ausführungen noch auf schnellaufende grafische Maschinen ab, kamen in der Zwischenzeit zahlreiche Optionen für weitere Papiersorten und Anlagen hinzu. Es verwundert daher nicht, dass die Hälfte aller unserer Formiersiebe den Namen Primoselect trägt. Hiervon haben wir weltweit bereits mehr als eine halbe Million Quadratmeter ausgeliefert, eine Fläche von über 70 Fußballfeldern.

Gewachsenes Produktangebot

Auf die Frage, wie Sie Ihre Produktivität steigern können, liefern wir mit fortwährend verbesserten Webstrukturen die Antworten. Unsere Produktdesigner entwickeln die Webmuster kontinuierlich weiter, um die Gewebestruktur zu optimieren und möglichst optimale Siebdesigns zu schaffen. Dies führt z. B. zu einer längeren Lebensdauer der Siebe, einem verringerten Energieverbrauch oder einer höheren Papierqualität. So individuell wie Ihre Wünsche, so maßgeschneidert sind unsere Formiersiebe.

Webmuster, Fadendichte und -durchmesser werden auf den jeweiligen Bedarf exakt abgestimmt. Besonders erwähnt sei einer der wichtigsten Kernvorteile: die extrem reduzierte Dicke und offene Struktur von Primoselect garantieren eine außergewöhnlich effektive Entwässerung. Hier gilt die Regel: Je dünner das Gewebe, desto kürzer die benötigte Zeit, um Wasser durch das Sieb zu transportieren. Hinzu kommt, dass weniger Fasern mitgeschleppt werden, was sich vorteilhaft auf die Formerhygiene und somit die Runnability auswirkt.

Neue Designs für neue Möglichkeiten

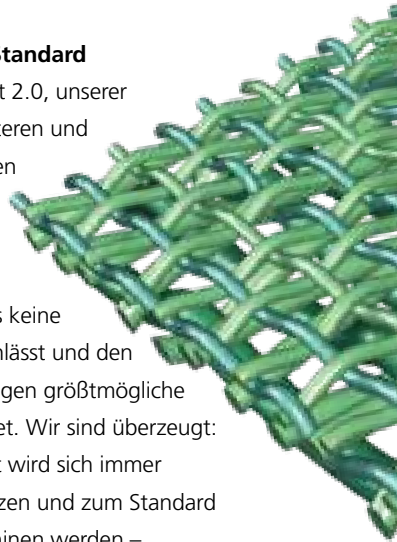
Mit 22 Ergänzungen ist insbesondere die Linie Primoselect.F stark gewachsen. Nicht zufällig: die Zeiten in denen Verpackungskarton bei niedrigen Geschwindigkeiten produziert wurde, sind lange vorbei. Bei hohen Geschwindigkeiten auf modernen Maschinen müsste eigentlich superfeines Gewebe zum Einsatz kommen – das allerdings keine angemessene Lebensdauer bietet. Die neuen Primoselect.F-Designs füllen diese Lücke: sie sind dünn genug für schnelle Anlagen und bringen gleichzeitig die geforderten Laufzeiten mit.

Auch die Qualitätskriterien für Verpackungspapiere haben sich grundlegend geändert. Sie sind heutzutage ebenso anspruchsvoll wie die für grafische Papiere. Die Gewebe des Typs F wurden speziell

für mittelschwere Sorten und leichtgewichtige Braunpapiere entwickelt. Sie sind auf Gapformern wie auf Langsiebmaschinen einsetzbar.

Der nächste Standard

Mit Primoselect 2.0, unserer neuesten, glatteren und gleichmäßigeren Formiersieb-Generation bieten wir ein Programm, das keine Wünsche offenlässt und den Papiertechnologen größtmögliche Flexibilität bietet. Wir sind überzeugt: dieses Konzept wird sich immer mehr durchsetzen und zum Standard für viele Maschinen werden – vom Multi-Fourdrinier bis hin zu Einfach- und Doppel-Gap-Formern.



Haben Sie Fragen oder benötigen Unterstützung?

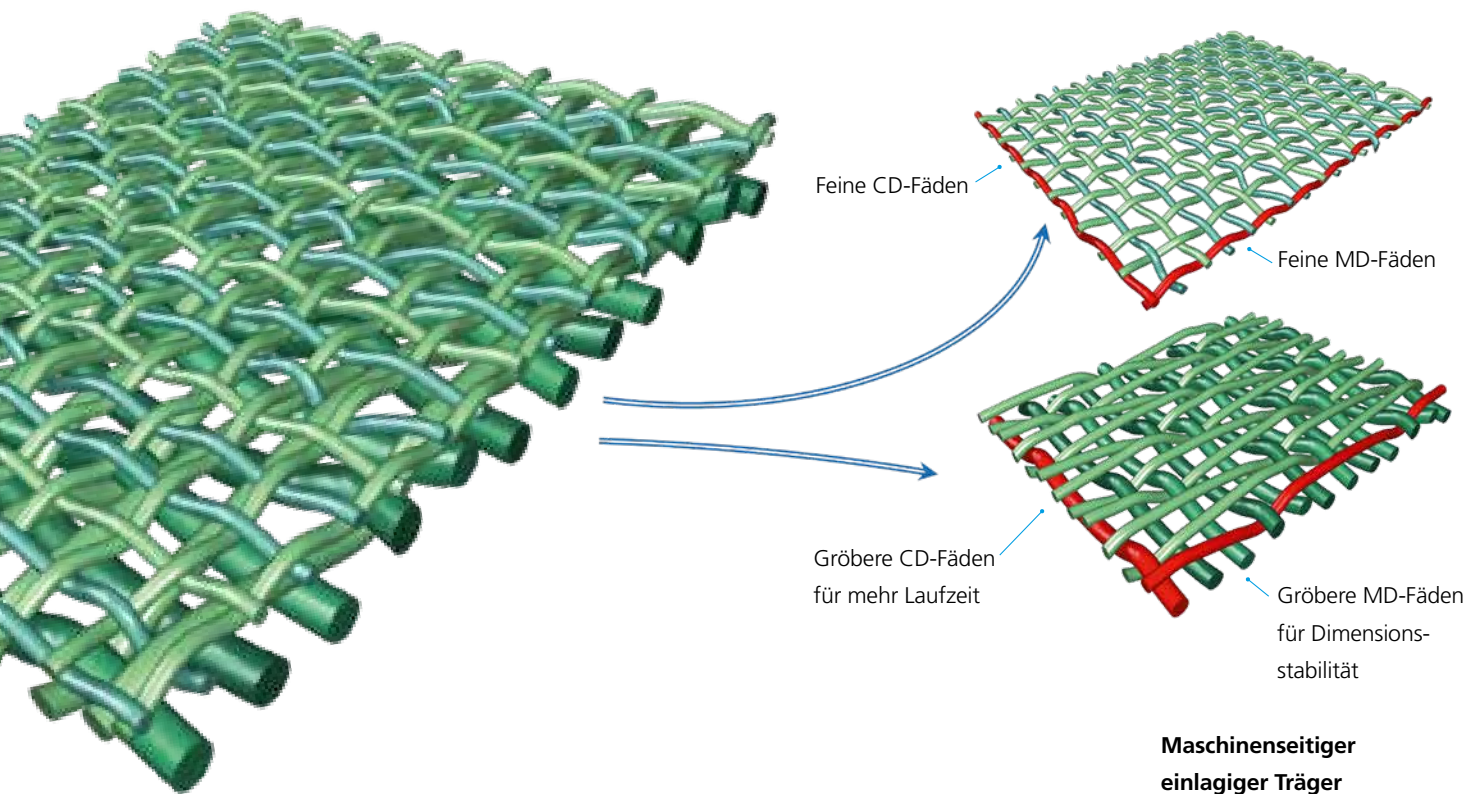
Jörg Bosbach
Tel. +49 (0) 2421 802 462
Mobil +49 (0) 173 5 330 638
joerg.bosbach@heimbach.com



Das Primoselect-Konzept:

Alle Fäden haben einen hohen Wirkungsgrad, da zwei einlagige Gewebe miteinander verbunden bzw. kombiniert werden.

- papierseitig für Faserunterstützung
- maschinenseitig für Dimensionsstabilität (Maschinenrichtung/MD) und mehr Laufzeit (Querrichtung/CD)



**Papierseitiger
einlagiger Träger**

**Maschinenseitiger
einlagiger Träger**

	Schuss- verhältnis	Maschinenseitiger Schussfaden	Luftdurchlässig- keitsbereich	(Sieb) Dicke	Faserunter- stützungsindex
Primoselect.F	2:1	0.30 mm	330 - 450 cfm	0.79 mm	155 - 180
	3:2	0.30 mm	330 - 450 cfm	0.80 mm	145 - 165
Primoselect.F	2:1	0.35 mm	330 - 450 cfm	0.83 mm	150 - 170
	3:2	0.35 mm	330 - 450 cfm	0.86 mm	135 - 150
Primoselect.F	2:1	0.40 mm	370 - 450 cfm	0.91 mm	140 - 155
	3:2	0.40 mm	370 - 450 cfm	0.96 mm	125 - 135

Transferbelts – längst kein Nischenprodukt mehr

Vor mehr als zwei Jahrzehnten hielt eine neue Technologie Einzug in die Papierindustrie und eröffnete neue Möglichkeiten: Die Papierbahn konnte erstmalig in einem durchgängig geschlossenen Zug von der Pressen- in die Trockenpartie überführt werden. Heimbach war der erste Lieferant, der ein vollständiges Polyurethan beschichtetes Transferband auf den Markt brachte. Inzwischen ist die Webmover-Familie deutlich gewachsen und bietet Lösungen für nahezu alle Papiersorten.

Nasssiebe, Pressfilze und Schuhpressmäntel sind unmittelbar beteiligt, um Wasser aus der Stoffsuspension und dem daraus gebildeten Papier oder Karton zu entziehen. Trockensiebe wiederum helfen, die Wärme vom Trockenzylinder zur Papierbahn zu übertragen. Sie leiten den Weg der Bahn durch die Trockenpartie hindurch zur Aufrollung. Allen Bespannungen gleich sind vorgegebene Wege für das zu entfernende Wasser bzw. den zu beseitigenden Dampf. Im Fall von Nass-/Trockensieben und Pressfilzen erfolgt dies über das Material selbst, bei Schuhpressbelts über Abflusskanäle in Rillenform. Weil Schuhpressbelts mit glatten Oberflächen kein Speichervolumen bilden, sind sie nur noch selten anzutreffen.

Zentrale Steuerungsfunktion

Wie der Name schon sagt: Ein Transferbelt befördert die Papierbahn über geschlossene Züge von der Pressen- in die Trockenpartie. Das Band ist wasserundurchlässig und trägt somit nicht aktiv zum Entwässern bei. Durch seine besondere Oberflächenbeschaffenheit wird das noch feuchte und

wenig stabile Blattgefüge im ersten Schritt auf die Außenseite des Transferbelts geleitet. Durch eine ausreichend vorhandene Anhaftung wird die Bahn mitgenommen. Kein Faltenwurf, kein Aufstellen der Ränder. Weiter geht's in die Trockenpartie, wo mit Vakuum beaufschlagte Walzen die Bahn im geschlossenen Zug vom Transferband abnehmen.

Kurzum: Für den störungsfreien Betrieb einer Pressenpartie mit Transferbelt kommt es vor allem auf zwei Kriterien an: Die Bahn muss ausreichend anhaften und dennoch leicht ablösbar sein. Zudem ist es essenziell, diese „tack and release“-Eigenschaften bei wirtschaftlichen Standzeiten gleichbleibend aufrechtzuerhalten.

Ein Meilenstein für die Branche

Als erster PMC-Lieferant weltweit hat Heimbach im Jahr 2006 ein einzigartiges Produkt auf den Markt gebracht: Webmover, ein vollständig mit Polyurethan beschichtetes Transferband. Eines der erklärten Hauptziele der Entwickler war,

durch die geschlossene Bahnführung die Produktionsgeschwindigkeit zu erhöhen und gleichzeitig die Standzeiten zu verlängern. Galt dies damals noch für moderne Zeitungsdruckmaschinen und andere grafische Papiere, so wissen die etablierten Maschinenbauer heutzutage die vielfältigen Vorteile einer Transferbandes auch für andere Sorten zu schätzen.

Neue Designs für neue Anforderungen

Es tut sich was. Tissue-Hersteller nutzen Transferbelts, um freistehende Schuhpressen für höhere Trockengehalte zu integrieren. Produzenten von Spezial- und leichtgewichtigen Verpackungspapiere setzen im Zusammenhang mit höherer Produktivität ebenfalls auf Transferbelt-Positionen. So liegt es nur nahe, dass Heimbach die bewährten Webmover-Eigenschaften auf diese Anwendungsgebiete exakt zugeschnitten hat. Das Produktprogramm geht heute weit über den Standard hinaus. Die Variante Webmover.HD (für Heavy-Duty) eignet sich für den Einsatz auf mechanisch hochbelasteten Positionen. Mit Webmover.Nonstick lassen sich Oberflächen deutlich besser konditionieren und Webmover.T läuft auf Tissuemaschinen.

Perfect Fit

Wir verstehen uns als Problemlöser und haben das Werkzeug, das die Oberfläche des Webmovers „in Form“ hält, gleich mitentwickelt. Die beiden Reinigungsschaber bilden die ideale Kombination von Belt und Schaber Klinge. WebDoc.regular ist perfekt für den kontinuierlichen Einsatz und für Positionen, die moderat verschmutzen. Die gröbere Version WebDoc.coarse schafft zuverlässig Abhilfe bei hartnäckigen Verschmutzungen.

Webmover-Laufzeiten – die aktuelle „Top-Ten“

Laufzeit in Tagen	Maschinengeschwindigkeit	Papiersorte
777	800	Verpackung
638	800	Verpackung
621	900	Grafisch
541	1800	Grafisch
401	900	Grafisch
394	1300	Spezial
393	1400	Grafisch
381	1200	Grafisch
377	1600	Grafisch
359	1150	Verpackung



Wir freuen uns über aktuelle Rückmeldungen aus dem chinesischen Markt:

Webmover lief auf der PM7 unseres Kunden Shandong Chenming Mill9 rund 300 Tage und zeigte über die gesamte Laufzeit eine sehr gute Leistung. Dies ist bereits das zweite Transferband in Folge mit einer ähnlich hohen Lebensdauer auf dieser Hochgeschwindigkeitsmaschine.

Anfang September wurde Webmover auf der PM39 bei Sun Paper Yanzhou installiert. Diese Maschine stellt holzfreie, ungestrichene Papiere mit einer Rollengeschwindigkeit von über 1600 m/min her. Ein schöner Erfolg auf dieser wichtigen Referenzmaschine. In Fortsetzung der geschätzten Zusammenarbeit mit Sun Paper Group wurde im September die Flaggschiffmaschine Sun Guangxi Beihai PM1 in Betrieb genommen. Webmover wurde für die Inbetriebnahme der Maschine eingezogen, die, wie unser Personal vor Ort berichtet, äußerst reibungslos verlief. Die Sun Guangxi Beihai PM1 ist eine 11,25 m breite, holzfreie, ungestrichene Maschine, die mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1800 m/min läuft.

schiffmaschine Sun Guangxi Beihai PM1 in Betrieb genommen. Webmover wurde für die Inbetriebnahme der Maschine eingezogen, die, wie unser Personal vor Ort berichtet, äußerst reibungslos verlief. Die Sun Guangxi Beihai PM1 ist eine 11,25 m breite, holzfreie, ungestrichene Maschine, die mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1800 m/min läuft.

Ein Triumph des Packagings

Auch in der impressive gewinnen News aus dem Bereich Packmittel an Raum.

Aber dieses Ereignis sprengt jeden Rahmen. Ein Jahr nach dem Tod des Verhüllungskünstlers Christo wurde sein letztes Projekt posthum realisiert: die Verpackung des L'Arc de Triomphe. Vom 18. September bis zum 3. Oktober 2021 präsentierte sich das weltberühmte Monument in neuem Gewand.

Mit 60 Jahren Anlauf ...

Papier ist bekanntermaßen geduldig.

Christo war es ebenso. Schon 1962 plante er den Triumphbogen zu verhüllen. Errichtet wurde das 50 Meter hohe und 45 Meter breite Wahrzeichen im Jahre 1806 anlässlich Napoleons militärischer Siege. Bis indes alle bürokratischen Schlachten gewonnen waren, gingen Jahrzehnte ins Land.

So verhängten der gebürtige Bulgare und seine Frau Jeanne-Claude zuvor unter anderem ein Tal in den Rocky Mountains, Paris älteste Brücke Pont Neuf und den Reichstag in Berlin. Allesamt zogen sie ein Millionenpublikum an. Die Botschaft war denkbar simpel: durch Verhüllen die Dinge neu wahrnehmen, neu denken ... und die Kunst demokratisieren. Es war stets ein Fest, zu dem alle eingeladen waren.

... und Millionen Menschen

Diesen Spätsommer war es endlich soweit: Er stand da vertraut wie eh und je. Und dennoch nicht wiederzuerkennen. Verborgene und zugleich im Scheinwerferlicht – ganz so als würde erst sein Verschwinden dafür sorgen, dass man das Bauwerk zum ersten Mal richtig sieht. Hier inmitten des höllischen Verkehrs lädt nichts zum Verweilen ein. Normalerweise ist man froh, das Denkmal hinter sich zu lassen. Doch in den letzten zwei Septemberwochen zog das von Christos Neffen Wladimir Jawaschew finalisierte Werk Heerscharen von Menschen an, die kamen, blieben und staunten.

... sowie 25.000 m² Stoff, 150 Tonnen Gewicht und 3.000 Meter Seil

Wie schon beim Berliner Reichstag setzte Christo auch in Paris auf Handwerks- und Ingenieurkunst aus Deutschland.

Um das Riesending verschwinden zu lassen, fertigte der Hersteller Setex ein 25.000 Quadratmeter großes, Aluminium bedampftes, Polypropylen-Gewebe – ein Stoff, der exklusiv für „L'Arc de Triomphe, Wrapped“ entwickelt wurde.

Normalerweise produziert das Unternehmen technische Textilien für Autozubehör und Beschichtungen für Teppiche.

Bis der exakte Farbton - außen Silber glänzend, innen ein leicht durchschimmerndes helles Blau - endlich von der eigens dafür angeschafften Webmaschine lief, tüftelten und testeten die Textiltechniker viele Monate. Nicht minder herausfordernd war die Aufgabe der Firma „Geo – die Luftwerker“ aus dem norddeutschen Lübeck.

Für gewöhnlich werden hier Heißluftballons gefertigt. Jetzt mussten acht Näherinnen den Spezialstoff in 19 riesige Bahnen zurechtschneiden und nähen – jede mehr als 50 Meter lang. Eine wahre Herkulesaufgabe, das Material ist extrem rau und wiegt 600 Gramm pro Quadratmeter. Der zur Stabilisierung abgenähte und an den Kanten versiegelte Fassadenstoff wog schlussendlich 150 Tonnen. Über ein halbes Jahr ratterten in der alten Hansestadt die Nähmaschinen für Christos Krönung in Paris.

Und dann wären da noch die markanten roten Stricke. Ganze 3.000 Meter feuerrotes Seil lieferte das Bremer Traditions Haus Gleistein Ropes, das der Konstruktion sicheren Halt und seine markante Form gab. Auch das natürlich maßgefertigt.

Ausgerollt wurden die jeweils eine Tonne schweren Bahnen von insgesamt 95 Kletterern über ein zuvor angebrachtes schützendes Stahlgerüst. Dies ist ein Vorgang, der für das Künstlerpaar mit zum Kunstwerk gehörte und deshalb auch nicht von Kränen oder Hubsteigern ausgeführt werden durfte.



A large, arched structure, likely a temporary installation for a religious event, is covered in blue fabric. The fabric is held in place by a grid of red ropes. The structure is illuminated from within, creating a warm, golden glow. In the foreground, a thick, red rope is visible, suggesting the scale and complexity of the project.

„Christos Krönung in Paris“

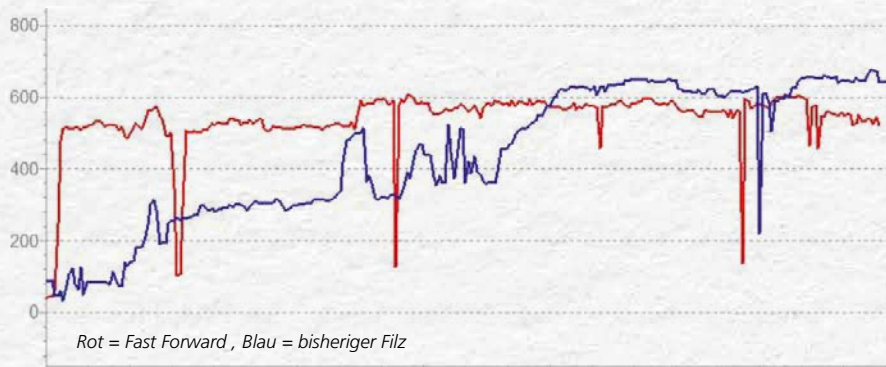
25.000 m² Stoff

150 Tonnen Gewicht

3.000 Meter Seil

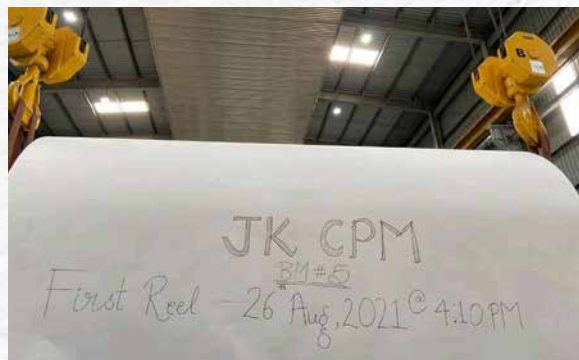
6 Monate Produktionszeit

Referenzen, die überzeugen



Top Performance mit 'Fast Forward'

Durch den Einsatz der Start-up-Komponente 'Fast Forward' konnte die bewährte und stabile Performance des Heimbach-Filzes erneut verbessert werden. Der 1. Pressfilz überzeugt nun zusätzlich durch einen Turbo-Start und trägt so zum noch effizienteren Betrieb dieser Zeitungsdruckmaschine bei! Durch Fast Forward wurde das „Kosten-dreieck“ zu Beginn geschlossen. Höhere Produktion und Energieeinsparung überzeugten die Produktionsverantwortlichen.



Zuverlässige Performance in Indien

JK Paper CPM Unit produziert auf der neuen BM5 Verpackungskartons und vertraut in allen Sektionen auf Heimbach-Bespannungen. Die Maschine lief in der Siebpartie mit Primoselect und in der Trockenpartie mit Secoplan an. Dank der zuverlässigen Produktleistung und einfachen Installation werden wir als bevorzugter PMC-Lieferant für neue und bestehende Maschinen eingestuft.

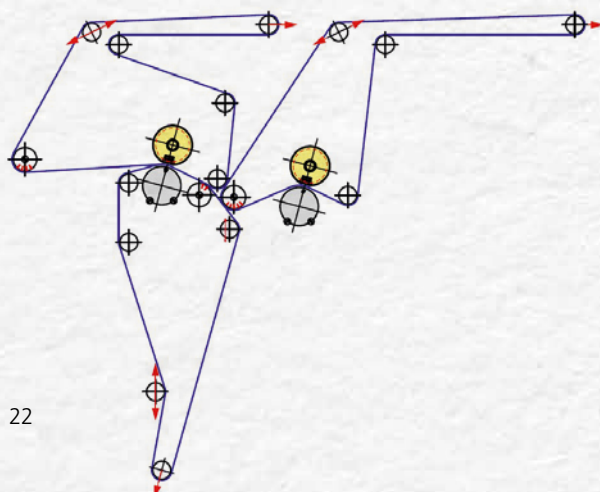


Schneller Start, höherer Trockengehalt

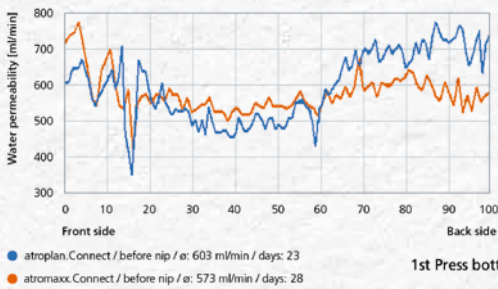
Auf einer 7 m breiten Maschine für die Herstellung von Faltschachteln und Kunststoffkartons erzielte Atromaxx mit seinen ausgeprägten Start- und Entwässerungseigenschaften in der Ober- und Unterposition der 1. Presse bereits 30 Minuten nach dem Anlauf hervorragende Entwässerungswerte. Die Nipentwässerung funktionierte von Anfang an. Der Trockengehalt nach der Pressenpartie konnte im Vergleich zum vorherigen Filz um 1,5 % gesteigert werden.

New-Tech im Doppelpack

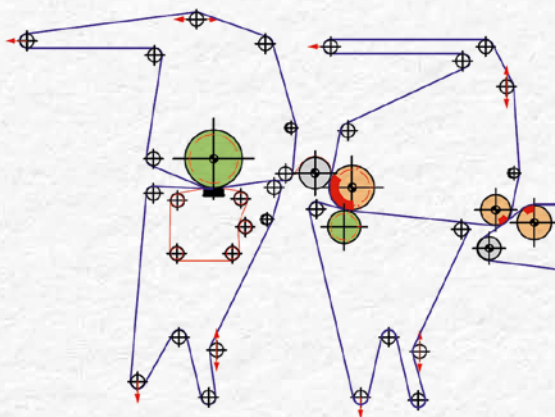
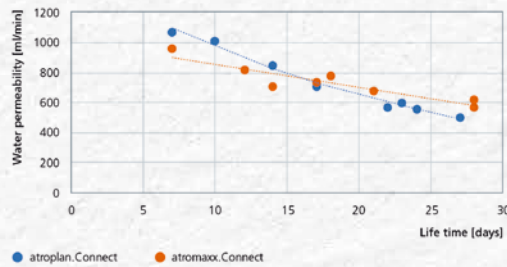
In einer modernen Tandem Nipco Flex-Maschine für grafische Papiere haben unsere New-Tech-Filze ein weiteres Mal überzeugt. Die Heimbach Multiaxialtechnologie lässt die Produktion laufen. Atromaxx in der Pick-up-Position und Atrujet in der unteren 1. Presse garantierten einen stabilen Lauf mit äußerst wenigen Abrissen während der gesamten Laufzeit.



1st Press bottom felt – Cross direction profiles



1st Press bottom felt – Water permeability development



Überdurchschnittlich lange offen

In der Unterfilzposition einer 5,40 m breiten Verpackungspapiermaschine entwässerte der gewebte Nahtfilz Atroplan.Connect auf gleichbleibend hohem Niveau. Durch Designumstellung auf Atromaxx.Connect, der mit seinem multiaxialen Aufbau der Module nicht kollabieren kann, blieb der Filz überdurchschnittlich lange offen. Die multiaxiale Struktur bietet weitere Vorteile wie z. B. optimiertes Querprofil des Wassergehaltes. Feuchte Spitzen werden dank höherem Inkompresibilitätsindex abgedefert.

Verzicht auf Chemikalien

Auf einer 5 m breiten Maschine für Verpackungspapier läuft unser Pressfilz Atromaxx.Connect in der 1. Presse. Im Vergleich zu vorher eingesetzten Bespannungen muss dieser nicht mit Chemikalien behandelt werden, um offen zu bleiben. Bei Atromaxx.Connect wirken „Selbstreinigungskräfte“ durch erhöhte Nipentwässerung, wenn das Wasser unter hohem Druck durch den Filz gepresst wird. Dies brachte Einsparungen von rund 10.000 Euro über die gesamte Laufzeit.

Makellose Papierqualität

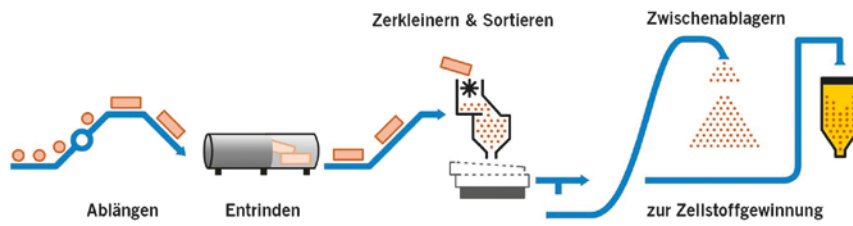
Geballte Präsenz bei APRIL Riaupaper in Indonesien: Auf allen drei Papiermaschinen läuft unser Schuhpressbelt Yamabelt, und der Kunde hebt die makellose Papierqualität hervor.

Verbesserte Nip-Entwässerung

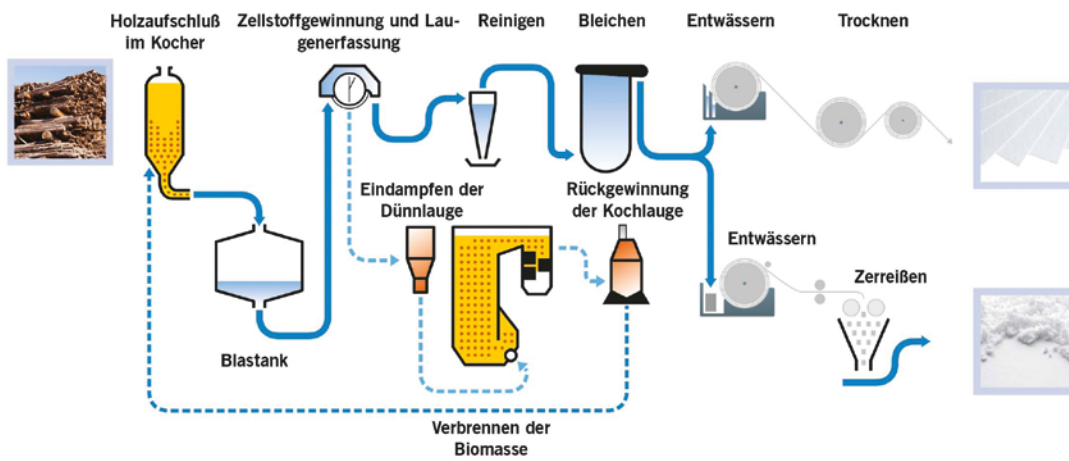
Nach unserem Erfolg mit Atromaxx in der 1. Presse erhielten wir einen Versuchsauftrag mit Atrojet für die 2. Presse der BM26 unseres chinesischen Kunden Shandong Sun Paper. Das durchweg positive Resultat mit einer verbesserten Nip-Entwässerung im Vergleich zum Wettbewerb, einer als „perfekt“ bezeichneten Papierglätte und die gelösten Probleme bei der Papierbahablösung haben den Kunden überzeugt.

Zellstoffherstellung

HOLZAUFBEREITUNG



ZELLSTOFFERZEUGUNG



© HEINZEL Group



Atronet.P – maßgeschneidert für Pulp

Bevor Zellstoffballen ihre Reise zu den Papierfabriken weltweit antreten, haben die Pulp-Hersteller ganze Arbeit geleistet. Das Wasser aus der faserigen Masse zu pressen und zu trocknen ist eine beeindruckende Leistung. Die hier wirkenden Kräfte stehen denen in der Papiermaschine in nichts nach. Es bedarf daher spezieller sowie hoch belastbarer Pressfilze. Und auch die kommen von Heimbach.

Eine kleine Zellstoffkunde

Altpapier ist mit Abstand das mengenmäßig wichtigste Ausgangsmaterial für die Papierindustrie. Bei sehr vielen Papier- und Kartonsorten wird jedoch auch Zellstoff benötigt, um die Qualitätsansprüche der Verbraucher zu erfüllen. Pulp ist ein fantastisches Produkt, nachhaltig und umweltfreundlich. Es wird durch den chemischen Aufschluss von Pflanzenfasern gewonnen und besteht vorwiegend aus Cellulose. 90 Prozent der global erzeugten Menge werden aus Holz hergestellt. Hierbei beträgt die Ausbeute je nach Sorte ca. 50 Prozent.

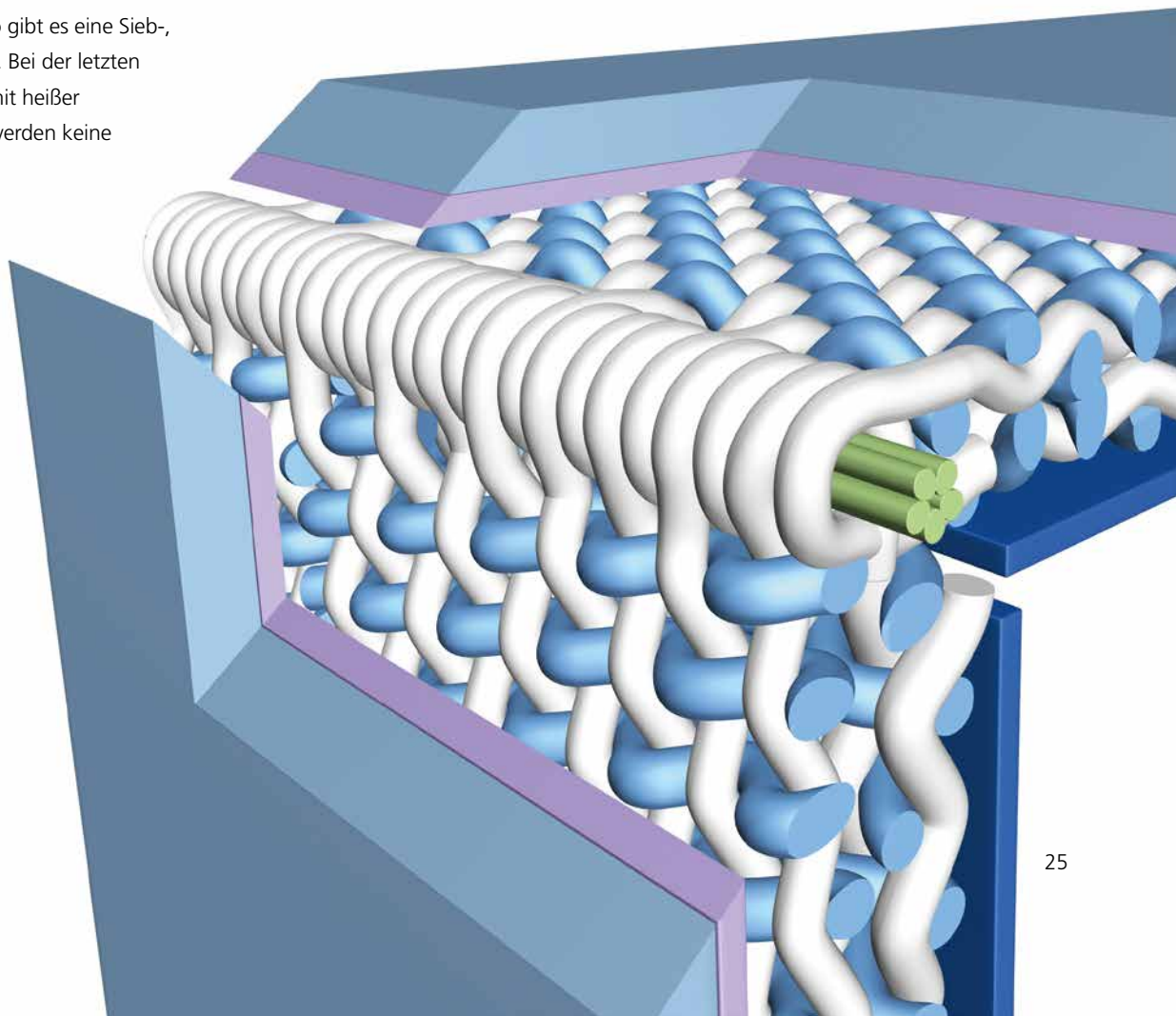
Die ursprünglich nasse Suspension muss vor dem Transport weitestgehend getrocknet werden. Die hierfür verwendeten Anlagen ähneln sehr dem Aufbau einer Papiermaschine. So gibt es eine Sieb-, Press- und Trockenpartie. Bei der letzten Sektion wird allerdings mit heißer Luft getrocknet und es werden keine Trockensiebe benötigt.

Vorsicht, heiß!

Beim Entwässern von Zellstoff ist das Flächengewicht der Bahn (800 - 1500 g/m²) viel höher als bei der Papier- und Kartonherstellung. Entsprechend geringer ist auch die Produktionsgeschwindigkeit (150 - 200 m/min).

Besonders herausfordernd für die Bespannung sind die sehr heißen Stofftemperaturen, die ein effektives Entwässern in der Pressenpartie ermöglichen sollen. Gerade am Anfang der Pressenpartie werden die Filze sehr stark thermisch belastet und können dadurch schrumpfen oder kollabieren. Daher hat Heimbach für die Pulp-Industrie spezielle Filzdesigns entwickelt.

atronet.P
CONNECT



Atronet.P –

hochbelastbar und langlebig

Unseren Konstrukteuren war von Anfang an klar: Konventionell gewebte Pressfilze werden den Ansprüchen suboptimal gerecht. Es braucht einen besseren Weg. Gesucht, gefunden: Am Ende der Entwicklungsarbeit stand das neue Filzdesign Atronet.P.

Das multiaxiale Pressfilzkonzept überzeugt durch herausragende Kompaktierungs-Resistenz und maximale Dimensionsstabilität. Diese Eigenschaften sind typisch für die multiaxialen Filze von Heimbach. Die Trägermodule sind in verschiedenen Winkeln angeordnet und verhindern wirkungsvoll ein Zusammenfallen der Struktur.

Das wiederum garantiert, dass das Speichervolumen in hohem Maße erhalten bleibt und führt bei langen Laufzeiten zu hervorragenden Entwässerungsergebnissen. Nicht ohne Grund sind die New-Tech-Bespannungen auch für viele Kunden im Verpackungspapierbereich die erste Wahl.

Atronet.P / Atronet.P.Connect

überzeugt im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen:

Multiaxialer Träger

- Hervorragende Aufrechterhaltung des Speichervolumens
- Dimensionsstabilität unter extrem anspruchsvollen Bedingungen (hohe Temperatur in der Pressenpartie)

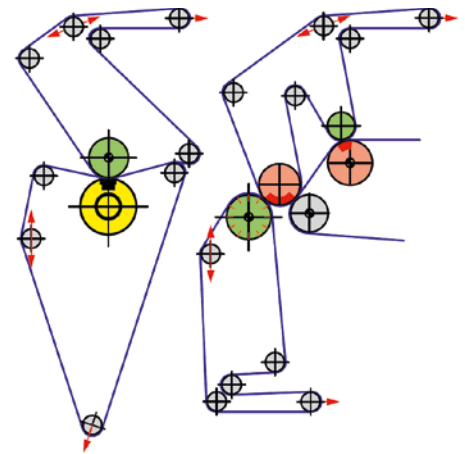
Patentierter Kompressionsschicht (Compression Layer)

- Aufnahme hoher Wassermengen
- Kontrolliertes Entwässern während der gesamten Laufzeit
- Hohe Verschleißfestigkeit

Naht

- EINE einzige, sehr starke Naht für den leichten Filzeinzug

Zusätzlich verfügt Atronet.P über eine neuartige Kompressionsschicht (Compression Layer) im Filz. Dank ihr werden die riesigen Entwässerungsmengen über die gesamte Dauer kontrolliert verarbeitet. Obendrein verbessert sie das Verankern der Fasern im Filz und damit dessen Verschleißfestigkeit.



Layout einer modernen Zellstoffentwässerungsmaschine

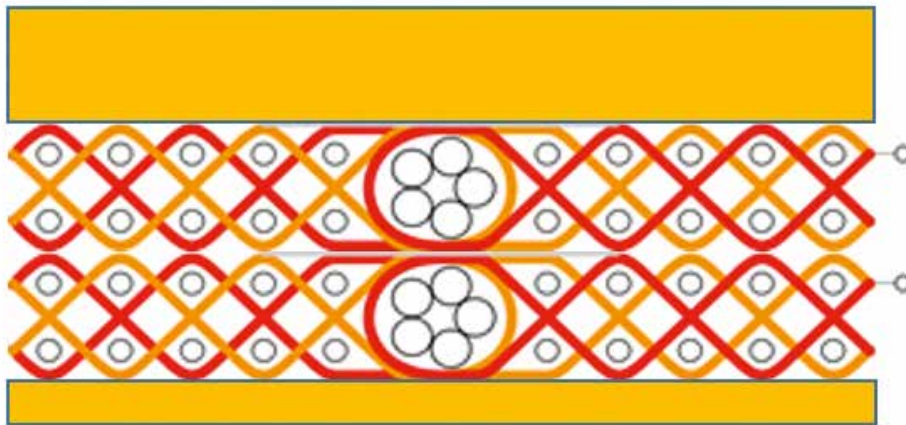
Ein Auszug aus unseren Referenzen

Land	Zellstoffsorte	Zellstoffbahn	PM	PM	PM
		Flächengewicht (g/m ²)	Siebbreite (cm)	Geschwindigkeit (m/min)	Einsatzstelle
Chile	Gebleichter Zellstoff	850 - 900	430	170	2. Presse unten
Chile	Gebleichter Zellstoff	850	615	210	2. Presse unten
Tschechische Republik	Synth. Faserzellstoff	800 - 1200	701	85	1. Presse unten
Deutschland	Gebleichter Zellstoff	900 - 1200	850	250	3. Presse oben
Deutschland	Gebleichter Zellstoff	900 - 1200	850	250	3. Presse unten
Finnland	Gebleichter Zellstoff	700 - 850	725	185	Pick-up
Portugal	Gebleichter Zellstoff	900	470	75	1. Presse

Komfortabel mit nur einer Naht

Pressfilze in der Zellstoffanlage sind wahre Schwergewichte und haben folglich zwei Nähte. So der bisherige Standard auf vielen Zellstoffentwässerungsmaschinen. Auch in dieser Hinsicht verwirklicht Atronet.P.Connect Papiermachers Wünsche: Der Filz ist mit nur einer extrem starken Naht ausgestattet. Diese erfüllt sämtliche Sicherheitsansprüche und ermöglicht überdies einen schnellen, komfortablen Filzeinzug.

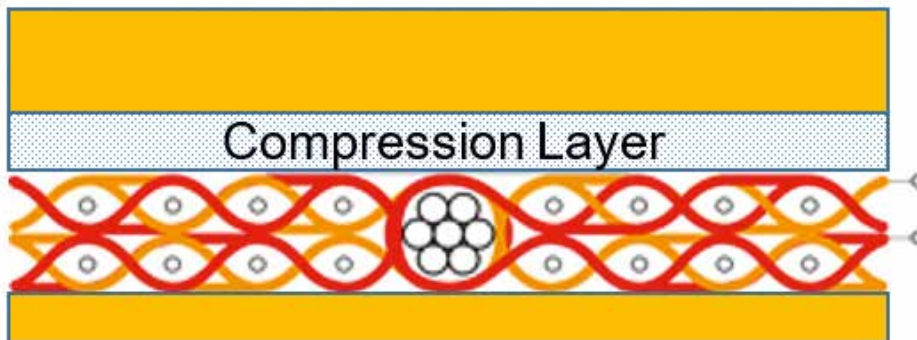
Pressfilze für die Zellstoffentwässerung



Der traditionelle Weg

Doppelnahtfilz: zwei konventionell gewebte, doppelagige Träger mit zwei Nähten

- Hohes Speichervolumen
- Hohe Nahtfestigkeit
- Sehr schwerer Filz (Kosten)
- Schwieriger Einbau (zwei Nähte)
- Kompaktierungs- und schrumpfungempfindlich
- Gefahr von Vliesverlust



Der moderne Weg

Atronet.P.Connect: Multiaxialer Nahtfilz mit Compression Layer und EINER Naht

- Hohes Speichervolumen
- Hohe Nahtfestigkeit
- Moderates Filzgewicht
- Leichter Einbau (nur eine Naht)
- Praktisch inkompressibel
- Schrumpfungunempfindlich
- Erstklassige Verschleißfestigkeit

„Atronet.P.Connect –
Just plug and play“

Im Profil

Bei Heimbach laufen viele Wege zusammen, arbeiten MitarbeiterInnen in Europa und Asien Hand in Hand. Stellvertretend für die vielfältigen Wirkungsfelder und Lebenswege unseres internationalen Teams stellen wir Ihnen heute vier weitere überzeugte HeimbacherInnen vor.



Bianca Dorsfeld

Teamleiterin Versand

„Niemals den Humor verlieren.“

Den weltweiten Versand zu organisieren ist schon eine besondere Verantwortung. Bei Bianca Dorsfeld wissen wir diese in den besten Händen.

2013 hat Bianca bei Heimbach in Düren ihre Ausbildung zur Industriekauffrau begonnen und mit Bravour gemeistert. Die betriebswirtschaftlichen Abläufe und Prozesse unseres Unternehmens sind ihr also ausführlich vertraut. Mittlerweile hat Bianca die Leitung des Versands übernommen und gibt alles dafür, dass die Waren bei unseren Kunden ordentlich und pünktlich ankommen.

Von Hause aus: Industriekauffrau

Bei Heimbach: Seit 2013

Wirkungsfeld: Alles rund um den Versand unserer Produkte, Importe und Zollangelegenheiten

Meilensteine: Übernahme der Versandleitung mitten in Corona-Zeiten. Durch die schnelle Einarbeitung und den Aufbau eines jungen Teams mit zwei neuen Kolleginnen konnte der Betrieb ohne Verzögerung weiterlaufen.

Ganz privat: Bianca liebt es kulinarisch. Ob zuhause, wo sie gerne kocht und backt, oder im Restaurant: genießen ist ihr wichtig. Zudem besucht sie regelmäßig Konzerte und feiert ausgelassen Karneval.



Felix San Vicente

Sales Manager Heimbach Ibérica

„Zielstrebigkeit ist das erste Erfolgsprinzip.“

Genau 35 Jahre ist Felix San Vicente dieses Jahr bei Heimbach. Er begann seine Tätigkeit in der TASK-Abteilung und hat bei unseren Kunden in Spanien und Lateinamerika Messungen und Services an Papiermaschinen durchgeführt.

Wertvolles Know-how und Erfahrungen, die Felix in seiner Vertriebstätigkeit, die er seit 2005 ausübt, zugutekommen. Heute ist er Vertriebsmensch durch und durch und übt seinen Job mit großer Leidenschaft aus. Ist der Kunde zufrieden, ist er es auch.

Von Hause aus: Papieringenieur

Bei Heimbach: Seit 1986

Wirkungsfeld: Verantwortlich für den Vertrieb in Spanien, Portugal und Lateinamerika

Meilensteine: Die positive Marktentwicklung, insbesondere in Mexiko, geht auf sein Konto

Ganz privat: Bilbao, das Herz des Baskenlandes, dorthin reist Felix so oft es geht. Hier ist er geboren und hier genießt er bis heute die hervorragende Gastronomie und majestätischen Landschaften ... auch mit dem Fahrrad. Zudem verbringt er viel Zeit mit seiner Familie und öffnet gerne mal eine gute Flasche Wein, wenn Freunde da sind.



Russ Martin

Site Leader Heimbach UK

„Work hard. Play hard.“

Wenn einer dafür wie geschaffen ist unseren Standort in Manchester zu leiten, dann Russ Martin. Nach seinem erfolgreichen Studium der Elektro- sowie Kunststofftechnik sammelte er praktisches Wissen bei einem Unternehmen aus der Polymer- und Textilbranche.

1998 wechselte Russ als Engineering Manager zu Heimbach UK. Sein Einstieg fiel zusammen mit der Übernahme von CH Johnson. Das hieß große Herausforderungen vom ersten Tag an. Dazu gehörte unter anderem die Installation einer komplett neuen Thermofixierung. In den folgenden Jahren übernahm Russ immer mehr Produktionsverantwortung. Seit 2015 steht er nun an der Spitze unseres Werks in England.

Von Hause aus: Elektroingenieur und Kunststofftechniker

Bei Heimbach: Seit 1998

Wirkungsfeld: Als Standortleiter verantwortlich für alle Aktivitäten von Heimbach UK

Meilensteine: Mitentwicklung von Heimbach zu einem der weltweit führenden Hersteller hochtechnischer Formiersiebe

Ganz privat: Russ ist großer Zweiradfan. Ob mit dem Mountain Bike, beim Enduro-Rennen oder ganz entspannt beim Roadtrip mit Freunden: die Räder stehen nie still.



Tom Hoyle

Team Leader Schweden/Norwegen

„Wenn nicht jetzt, wann dann?“

Tom Hoyle ist bereits seit 1984 im PMC-Geschäft und war viele Jahre im technischen Support tätig, bevor er zu Heimbach wechselte. Er lenkt unser Vertriebsteam Schweden/Norwegen und ist immer Ansprechpartner, wenn's mal „brennt“.

Tom freut sich besonders über die Meilensteine, die Heimbach bei Formiersieben und Nahtfilzen erreicht hat und schätzt die exzellente Vertriebsunterstützung durch das Produktmanagement und den Vertriebsinnendienst.

Von Hause aus: Bauingenieur

Bei Heimbach: Seit 1995

Wirkungsfeld: Leitung des Vertriebsteams für Schweden und Norwegen

Meilensteine: In einer krisengeschüttelten Region das Schiff auf Kurs zu halten und mit neuen Ideen und Produktkonzepten den wachsenden Herausforderungen zu begegnen

Ganz privat: Mit einer so großen Familie wie Tom sie hat, gibt es immer viel zu tun. Dazu gehört vor allem jede Menge Arbeit im und am Haus. Aber wenn es die Zeit mal erlaubt, zieht es ihn zum Angeln, Rad fahren und Wandern in die herrliche Natur. Eine weitere Leidenschaft von Tom sind Schottland und seine erlesenen Whiskeys. Gerne würde er die dortigen Destillieren öfter besuchen.

Versprechen gehalten!

„Wir verpflichten uns der kontinuierlichen Verbesserung.“ So steht es auf unserer Website. So ist es in unserem Nachhaltigkeitsbericht festgelegt. Und wir halten Wort.



Silber von EcoVadis

2017 hat sich Heimbach erstmals durch EcoVadis zertifizieren lassen – dem weltweit größten und vertrauenswürdigsten Anbieter von Nachhaltigkeitsratings für Unternehmen. Im April dieses Jahres haben wir uns dem Audit erneut gestellt. Auf den Prüfstand kamen die Themenfelder Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik und nachhaltige Beschaffung.

Gab es vor drei Jahren noch Bronze, haben wir jetzt Silber erreicht. Damit liegen wir im Segment „Sonstige Technische Textilien“ bei Nachhaltigkeit und Compliance weltweit unter den Top 25. Dank der großartigen Teamleistung konnten wir uns insbesondere in den Bereichen Ethik und nachhaltige Beschaffung sehr positiv entwickeln. Und wir wollen und werden uns noch weiter verbessern. Versprochen!

Zahlreiche Projekte begleiten Heimbach bei diesem kontinuierlichen Veränderungsprozess. Die Schwerpunkte unserer Nachhaltigkeitsarbeit werden sich dabei auf die Reduzierung unserer CO₂ Emissionen, die Ausrichtung am Berichtsstandard GRI und die Compliance in der Lieferkette fokussieren.

Strampeln für die Umwelt

8.836 Kilometer. Das ist die Entfernung zwischen unseren Werken in Düren und Suzhou. Würden Sie diese Distanz mit dem Fahrrad oder geschweige denn zu Fuß schaffen? Unsere KollegInnen in Düren schon!

Gut, nicht einzeln. Aber dafür zusammen. Im Monat Mai hatte die dortige Geschäftsführung angekündigt für jeden umweltfreundlich zurückgelegten Kilometer

30 Cent an eine regionale Hilfsorganisation zu spenden.

Alle waren aufgerufen, so oft wie möglich mit dem Fahrrad oder zu Fuß zur Arbeit zu kommen. Am Ende schlugen 9.592 Kilometer zu Buche.

Die rege Teilnahme an dieser Aktion hat uns wieder mal gezeigt, dass nachhaltiges Handeln bei Heimbach gelebt wird. Darüber freuen wir uns sehr.





Die Natur fliegt drauf

Die Biene zeigt uns die Zusammenhänge der Natur wie kein anderes Wesen.

Was viele nicht wissen: Die kleinen Insekten sind nach Schweinen und Rindern unsere drittichtigsten Nutztiere. Ohne die Bestäubung und damit den Fortbestand zahlreicher Blüten- und Nutzpflanzen würden rund zwei Drittel der Nahrung für Mensch und Tier verschwinden.

Umso mehr ist auch Heimbach angesichts des weltweiten Bienensterbens aktiv. Über eine Bienenpatenschaft fördern wir verschiedene Insektenschutzprojekte. In Düren erfreuen wir uns seit letztem Jahr an unserer eigenen Wildblumenwiese. Diesen Sommer haben unsere Azubis nun direkt daneben das erste Insektenhotel errichtet. Eine solche Unterkunft hilft den Nützlingen beim Nisten und bei der Vermehrung. Wir konnten schon beobachten, wie die kleinen Gäste eingezogen sind.





Heimbach-TASK

Unsere Experten für Ihre Produktion

Schon kleine Optimierungen in der Papiermaschine setzen oft großes Einsparpotential frei. Steigern Sie Ihren Profit, in dem Sie die Produktionseffizienz erhöhen und gleichzeitig Kosten reduzieren. Vertrauen Sie auf unser technisches Know-how und unsere Servicekompetenz, die Sie darin unterstützt, Ihre Prozesse zu perfektionieren.

Überzeugen Sie sich von unserem umfangreichen Leistungsangebot, wie z. B.

- Nip-Profil-Messung
- Geschwindigkeitsmessung
- Thermografiemessung
- Troubleshooting

task.
Technical Assistance,
Service and Know-how

www.heimbach.com

