

impressive

AUSGABE 1/2022

Vielfältige Chancen durch Industrie 4.0

Künstliche Intelligenz hält Einzug bei Heimbach

Kompetenzcenter Trockensiebe

50 Jahre Weiterentwicklung am spanischen Standort

Sektionsaudit in der Siebpartie Teil 3

Barring – den Ursachen auf der Spur



03

**„Es geht mehr denn je darum,
echte Beiträge zu leisten.“**

Michael Dick im Interview

06

Kompetenzcenter Trockensiebe

50 Jahre Entwicklung bei Heimbach Ibérica

10

Willkommen in der digitalen Welt

Künstliche Intelligenz bei Heimbach

14

**„Der Qualifizierungsgrad
wird weiter ansteigen.“**

Thomas Friedewald, Altenburg

17

**„Wir wissen, Heimbach-Bespannungen
lassen uns nicht im Stich und erfüllen
unsere Erwartungen.“**

Rudi Peters, DJP De Hoop

20

Sektionsaudit in der Siebpartie – Teil 3

Barring – den Ursachen auf der Spur

26

Im Profil

Vier Heimbacher stellen sich vor

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,

das persönliche Gespräch ist durch nichts zu ersetzen.

Das bleibt auch in Zeiten der zunehmenden Digitalisierung so.

Unbestritten, Big Data sind im Alltag nicht mehr wegzudenken.

Aber profitieren wir nicht alle am meisten vom direkten Informations- und Erfahrungsaustausch? Als Ihr Spannungsspezialist schauen wir genau hin, hören gut zu und machen Ihre Produktionsziele zu unseren Aufgaben.

In der aktuellen Ausgabe berichten wir z. B. über Möglichkeiten, den steigenden Energiepreisen mit dem perfekt abgestimmten Produktset und Service zu begegnen. Unser Kunde De Jong Packaging spart nicht nur deutlich an Energie, sondern kann auch auf Chemikalien verzichten.

Wie wertvoll der konsequente Dialog und Ausbau langfristiger Partnerschaften ist, macht Vertriebsleiter Michael Dick im Interview deutlich. Je enger und intensiver wir uns mit Ihnen abstimmen, desto besser unsere gemeinsame Lösung.

Am Standort Heimbach Ibérica haben wir kürzlich den 50. Geburtstag gefeiert. Francisco Cascón, Technischer Leiter im Kompetenzzentrum für Trockensiebe, hat unter anderem die Qualitätsvorteile der heutigen Technologie erläutert.


Und schließlich haben wir mit Thomas Friedewald von der Papierschule in Altenburg darüber gesprochen, wie es um den Nachwuchs in der Papierbranche bestellt ist und wie er die Zukunft sieht.

In diesem Sinne freue ich mich auf ein neues Jahr, in dem wir regelmäßigen Kontakt pflegen und uns hoffentlich bald wieder die Hand reichen können.

Beste Grüße

Ihr Marco Esper

Vorsitzender der Geschäftsführung (CEO)



„Es geht mehr denn je darum, echte Beiträge zu leisten.“

impressive im Gespräch mit Michael Dick –
Vertriebsleiter Europa, Mittlerer Osten, Afrika sowie Lateinamerika




Herr Dick, Sie sind jetzt 20 Jahre bei Heimbach und haben Ende letzten Jahres die Verantwortung für den Vertrieb in Europa, dem Mittleren Osten, Afrika sowie Lateinamerika übernommen. Ein umfangreiches Gebiet mit großen Anforderungen auf Seiten Ihrer Kunden. Wie sind Sie darauf vorbereitet?

Ich bin von Haus aus technikaffin und mein Herz brennt für den Vertrieb. Vielleicht ist das genetisch verankert, denn mein Vater war Maschinenbautechniker und meine Mutter Vollblut-Vertrieblerin. Hinzu kommt, dass ich mich schon immer für andere Länder, ihre Menschen und fremde Kulturen interessiert habe. Das ist in meinen Augen eine gute Voraussetzung für diesen Job. Und natürlich das richtige Handwerkszeug, das ich gleich im ersten Jahr bei Heimbach in der TASK-Abteilung erlernt habe. Ob Einkäufer, Produktionsleiter oder Maschinenführer, die spezifischen Herausforderungen, Aufgaben und Bedürfnisse sind mir absolut vertraut. Wenn ich ein Beispiel aus dem

Sport anführen darf: Erfolgreiche Fußballtrainer haben selbst in der Vergangenheit Fußball gespielt. Kurzum, ich kenne die Spielregeln, bin mit der Mannschaft vertraut und spreche deren Sprache.

Der Markt verändert sich rasant. Was glauben Sie, werden Ihre Kunden in Zukunft von Lieferanten erwarten?

Veränderung war, ist und bleibt in unserem Markt die größte Konstante. Es geht mehr denn je darum, echte Beiträge zu leisten. Das gezielte Verständnis und die lösungsorientierte Unterstützung, auch abseits der Bespannungsthemen, werden hier immer wichtiger. So können wir zwar die Zuführung von



Wasser in der Papierherstellung nicht umgehen, aber umso mehr den Energieaufwand beeinflussen. Das Hauptaugenmerk muss in Zukunft noch stärker darauf liegen, die Produktion unserer Kunden maximal profitabel zu gestalten und die Vorgaben der Papiermacher gemeinsam umzusetzen. Und wir möchten noch mehr: Neue Ideen ins Spiel bringen, Impulse setzen. Ob das Ziel nun heißt Kosten sparen, Produktivität steigern oder zu diversifizieren.

Was heißt das konkret für den Vertrieb in Europa?

Um die komplexen Abläufe einer Anlage zu verstehen, bedarf es viel Know-how und Erfahrung. Daher beschäftigen wir auch im Vertrieb hochqualifizierte Papier- und Maschineningenieure. Diese Expertise werden wir weiter ausbauen. Schließlich sind „Troubleshooting“ und „Coaching“ gefragter denn je. Das bedeutet: Wir werden zusammen mit unserer gesamten Vertriebsmannschaft das nutzenorientierte Know-how vorantreiben und uns auf die wesentlichen Verbesserungspotenziale rund um die Papiermaschine konzentrieren. Es geht also vor allem um den Ausbau langfristiger Partnerschaften, die Mehrwert bieten. Wir stecken unsere Ziele hoch und wünschen uns Kunden-Feedback, dass die Zusammenarbeit mit Heimbach bares Geld bringt. ‚Kunde wirbt Kunde‘ wäre dann die Königsklasse.

„Je intensiver wir uns mit unseren Partnern abstimmen, desto bessere Lösungen finden wir – auch oder gerade in herausfordernden Zeiten.“

**Langfristige Partnerschaften klingen gut.
Wie gestalten Sie diese?**

Unsere Vertriebsmannschaft ist so positioniert, dass wir mehr als nur Bespannungen verkaufen können. Vielmehr stehen meine Kollegen und ich im engen Informationsaustausch mit unseren Kunden. Wir wollen und müssen deren Maschinen und Prozesse verstehen, um die jeweiligen Anforderungen bzw. Produktionsziele umzusetzen. Die Auswahl des passenden Designs ist hierbei nur ein Faktor. Es geht auch darum, in persönlichen und dauerhaften Kooperationen gemeinsam auf die Veränderungen am Markt flexibel zu reagieren... seien es Themen wie Rohstoffverfügbarkeit, Altpapierqualität und viele andere. Ich bin überzeugt: Je intensiver wir uns mit unseren Partnern abstimmen, desto bessere Lösungen finden wir – auch oder gerade in herausfordernden Zeiten.

Haben Sie für die Auswahl passender Designs entlang der Produktionsziele ein konkretes Beispiel?

Nehmen wir mal Atromaxx. Durch sein multiaxiales Modulkonzept kann der Filz im Baukastensystem perfekt auf die spezifischen Anforderungen der Pressenkonfiguration und auf die Papier- bzw. Kartonqualität abgestimmt werden. Auf Themen wie Void Volume, Faserverankerung und Festigkeit können wir gezielter eingehen. So haben wir durch die vielen einzelnen Module deutlich mehr Kombinationsmöglichkeiten als bei konventionell gewebten Produkten. Dieses NewTech-Programm erweitern wir stetig – auch durch nicht gewebte Module.

Die Standortfrage ist ja allerorten Thema. Nicht zuletzt aufgrund der aktuell drängenden Lieferengpässe bei Rohstoffen und technischem Zubehör. Wie ist Ihre Strategie?

Spätestens seit Corona haben wir gelernt, wie wesentlich die Beschaffungspolitik für den Erfolg eines Unternehmens ist. Wenn man sich auf eine Quelle verlässt, ist das Risiko für Lieferengpässe sehr groß. Mit unserer Strategie ‚Local-for-Local‘ sind wir sehr gut aufgestellt. Heimbach hat PMC-Standorte in Europa und in Asien. Diese Flexibilität ist wichtiger denn je. Und selbstverständlich wollen wir unsere ökologischen Ziele erreichen und den CO₂-Footprint reduzieren.

„Das Hauptaugenmerk muss in Zukunft noch stärker darauf liegen, die Produktion unserer Kunden maximal profitabel zu gestalten und die Vorgaben der Papiermacher gemeinsam umzusetzen.“



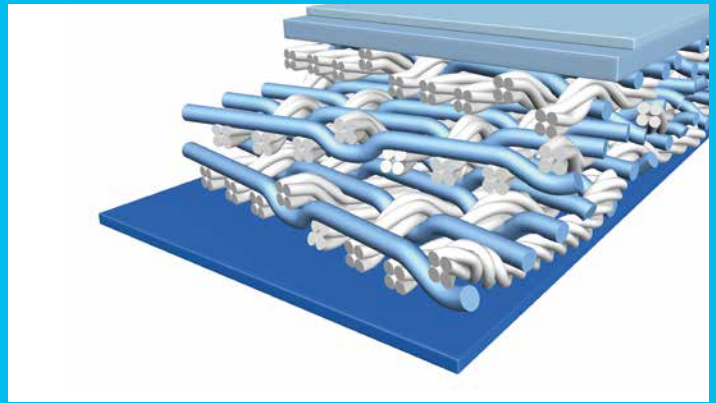
Sie sprachen eingangs von Heimbach als „Troubleshooter“. Was genau können sich Papiermacher hierunter vorstellen?

Nach 20 Jahren internationaler Kundenbetreuung bin ich immer wieder fasziniert, wenn ich unsere TASK-Ordner aus den 90er Jahren in den Kundenregalen wiederfinde. Und ich weiß, die stehen nicht nur dort. Mit diesen Informationen wird weiterhin gearbeitet. Das freut uns und bestätigt gleichzeitig, dass es trotz aller Digitalisierung und Remote-Assistenz Experten braucht, die schnell und lösungsorientiert helfen. Und genau dafür steht Heimbach. Mit langjähriger Bespannungskompetenz, eigens entwickeltem messtechnischen Equipment und Diagnosetechniken teilen wir unser Wissen mit unseren Kunden. Eines von vielen Beispielen lesen Sie in dieser Ausgabe auf Seite 20.

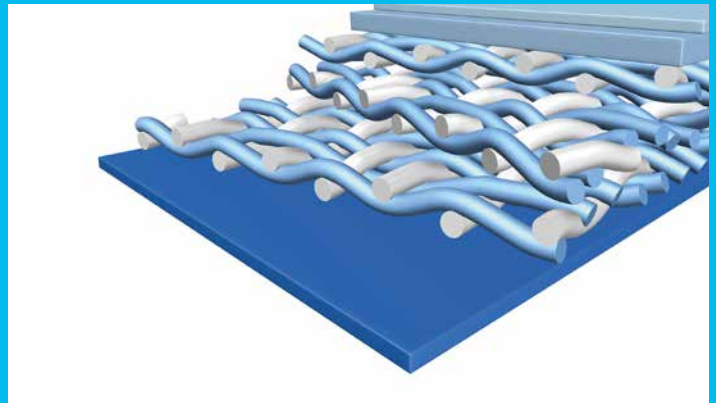
Eine letzte Frage zum Wachstumsmarkt Tissue. Wie sind Sie hier aufgestellt?

Wir beobachten natürlich nicht erst seit der Pandemie den steigenden Bedarf für Haushalts- und Hygienepapiere. Veränderte Lebensstile werden auch nach Corona für erhöhte Nachfrage sorgen. Dementsprechend haben wir im Vertrieb reagiert und ein Tissue-Kernteam gegründet, das unsere Produkte auf die speziellen Anforderungen im Tissuebereich zuschneidet. Und auch hier steht ganz oben auf der Agenda, wie sich über die Bespannung der Energiebedarf reduzieren lässt.

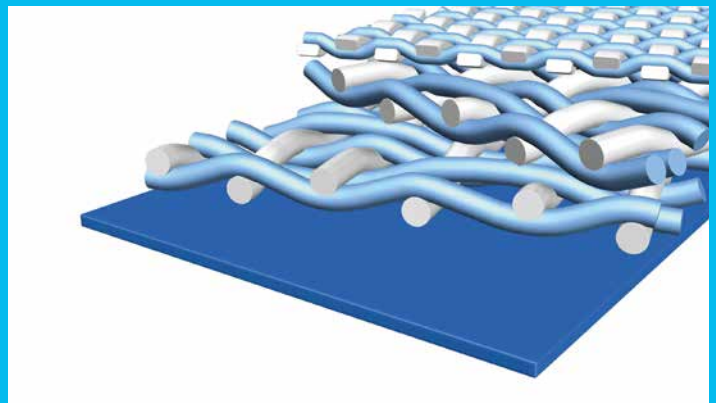
Multiaxiales Modulkonzept im Baukastenprinzip



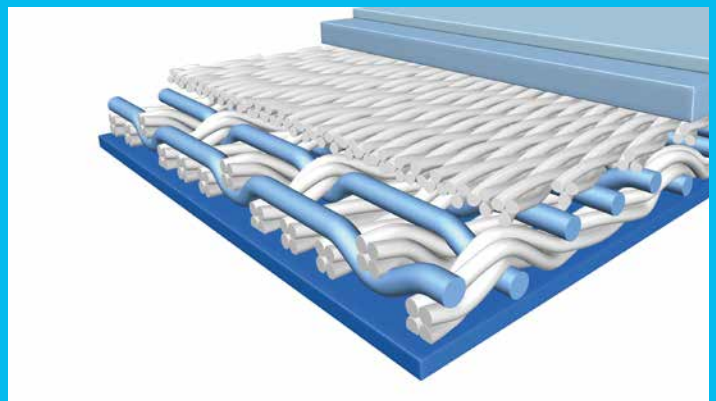
Atromaxx – in speziellem 1+1-Aufbau



Atromaxx.M besteht nur aus Monofilamenten



Atromaxx.XF mit Flachmonofilamenten in der Oberlage



Atrojet – Non-woven Modul

50 Jahre Weiterentwicklung

impressive im Gespräch mit Francisco Cascón – Technischer Leiter, Heimbach Ibérica

Deutschland, Spanien, Belgien, Schweiz, England und China. Über unsere verschiedenen Standorte in Europa und Asien haben wir in der impressive immer mal wieder berichtet. In dieser Ausgabe werfen wir einen gesonderten Blick auf unser Werk auf der iberischen Halbinsel, genauer gesagt in der mittelalterlichen Stadt Burgos. Denn hier hatten wir im letzten Jahr etwas Besonderes zu feiern: Den 50. Geburtstag von Heimbach Ibérica. Im Gespräch mit dem technischen Leiter Francisco Cascón schauen wir zurück und zugleich auf das Hier und Heute.

Herr Cascón, nach einem halben Jahrhundert Produktionsgeschichte in Burgos haben Sie bestimmt einiges zu erzählen. Kann man die heutige Technik überhaupt ansatzweise mit der von damals vergleichen?

Gegenfrage: Können Sie sich noch an das Telefon der 70er Jahre erinnern? Dann denken Sie jetzt einfach mal an das neueste Smartphone und Sie haben die Antwort. Auch in unserem Bereich wurde seit dem Produktionsstart jede Menge revolutioniert.

Betrachten wir nur einmal die Kettenschärerei. Im Gegensatz zu früher wird heute die Spannung jeder einzelnen Spule kontrolliert.

Damals gab es nur eine allgemeine Überprüfung für alle Spulen zusammen. Wir produzieren also ein deutlich homogeneres Gewebe, das weniger anfällig für Wellenbildung ist.

Viel hat sich auch in der Weberei getan. Eine moderne Webmaschine gibt zu jedem Zeitpunkt eine bestimmte Menge Kettfäden ab. Das heißt, komme was wolle, die Spannung ist immer gleich. Auch das sorgt für ein deutlich gleichmäßigeres Gewebe im Vergleich zu den Anfängen. Und das bei einer zwei- bis dreimal höheren Geschwindigkeit.

Diese Technologiesprünge setzen sich fort in der Thermofixierung. Dank Druckluft

haben wir längst keine Temperaturunterschiede zwischen Papier- und Maschinenseite mehr. Und schlussendlich in der Nahterei, wo die Naht automatisiert statt manuell gesetzt wird.

Hier spricht der Technikliebhaber. Was konkret hat der Papiermacher von all diesen Neuerungen?

Vor allem eines: Eine stets gleichbleibend hohe Qualität der Siebe in seiner Maschine. Dank dem Stand der Technik, den wir mittlerweile erreicht haben, stehen unsere Produkte für eine maximale Reproduzierbarkeit. Qualitätsschwankungen gehören also längst der Vergangenheit an.



Francisco Cascón



Heimbach Ibérica. Jedes Kompetenzcenter ist in diverse Verantwortungsbereiche und Fachabteilungen unterteilt. So leitet mein Kollege Rubén Mosquera das Strategische Produktmanagement und ich selbst die Produktentwicklung, das Qualitätsmanagement und das Labor. Einen großen Vorteil sehen wir in der räumlichen Nähe zum Produktmanagement. Wir können so besonders flexibel auf Kundenwünsche reagieren und die Entwicklung vorantreiben.

Seit 2020 ist Burgos Center of Excellence. Was steckt dahinter?

Um das Ausfallrisiko zu minimieren und die Produktionsflexibilität zu erhöhen, sind wir innerhalb der Heimbach-Gruppe so aufgestellt, dass wir immer an mindestens zwei Standorten parallel produzieren.

Dies gilt für Formier-, Trockensiebe und Pressfilze. Diese Strategie ist in der heutigen Zeit besonders wichtig, in der es immer mal wieder zu Engpässen in der Lieferkette kommt.

Für jede Produktgruppe gibt es ein Center of Excellence. Bei Trockensieben ist dies



Woher wissen Sie, dass die Zeit für neue Produkte reif ist?

Es gibt verschiedene Anhaltspunkte. So wie Produktionsanlagen und -prozesse permanenten Änderungen unterliegen, so ändern sich auch die Kundenanforderungen. Das gilt zum Beispiel für das Verschleißpotenzial, die Gewebestabilität, die Hydrolysebeständigkeit oder das Verschmutzungsverhalten. Und selbstverständlich gewinnen wir wichtige Rückschlüsse aus dem Qualitätsmanagement. Wobei ich erwähnen möchte: Es gibt kein Universalrockensieb, das allen Anforderungen gerecht wird. Jede Papiermaschine ist einzigartig in ihren Spezifikationen. Auch die Trockenpartie benötigt maßgeschneiderte Siebe. Selbst baugleiche Anlagen erfordern i. d. R. unterschiedliche Applikationen.

Wer nimmt am Entwicklungsprozess teil?

Alle Fertigungsabteilungen. Weberei, Thermofixierung, Nahterei, Entwicklung, Labor und natürlich das Strategische Produktmanagement, da ihnen neue Produkteigenschaften vorgestellt werden. Sie nehmen die Position unserer Kunden im Entwicklungsprozess ein. Bei Heimbach arbeiten äußerst erfahrene Papiertechnologen und Ingenieure aus allen Bereichen von Anfang an eng zusammen. Diese durchgängig hohe Kompetenz und das kombinierte Spezialistentum zeichnen uns besonders aus.

Wie stellen Sie sicher, dass das neue Produkt den Anforderungen entspricht?

Wir führen Laboruntersuchungen durch, um die Leistungsfähigkeit des Gewebes

vorherzusagen. Hierzu gehört vor allem eine Vielzahl von Analysen. Sei es zur Abriebfestigkeit, zum Hohlraumvolumen bzw. zur Wasseraufnahme, die FFI-Werte, das Dehnungsverhalten oder die Nahtmarkierung und -stabilität. Außerdem verfügen wir über eine Pilotmaschine, mit der wir spezifische Kontrollversuche fahren.

Stichwort Innovationszyklus: Wie hoch ist der Anteil des Umsatzes, den Sie mit neuen oder optimierten Trockensieben erzielen?

Etwa zwei Drittel. Bei unserem ‚New Generation‘- Design Secoplan sind es sogar mehr als 80 Prozent.



„Dank dem Stand der Technik, den wir mittlerweile erreicht haben, stehen unsere Produkte für eine maximale Reproduzierbarkeit. Qualitätsschwankungen gehören also längst der Vergangenheit an.“

Francisco Cascón

Wie ist das zu begründen?

Sind die heutigen Produkte deutlich anders als früher?

Erheblich anders. Wie schon erwähnt, sie sind unbedingt maßgeschneidert. Bedenken Sie nur, dass sich die Anforderungen in der Papierindustrie ständig verändern und damit auch die Erwartungen an unsere Produkte. Gerade in der Trockenpartie, wo der Energieverbrauch das stetige Sorgenkind ist, können die Trockensiebe einen nicht zu unterschätzenden Beitrag leisten. So hat das Design des Gewebes einen riesigen Einfluss auf die Laufzeit, auf das Verschmutzungsverhalten und auf viele weitere ökonomische und ökologische Schlüsselfaktoren. Wenn ich eines unseren Kunden versprechen kann, dann dass wir auch zukünftig vorne am Ball bleiben.

1971 ...

Heimbach Ibérica:

1969 startete die Stadt Burgos ihren staatlichen Entwicklungspool zur Industrieförderung und Heimbach nutzte als einer der ersten die Chance.

1971 wurde Heimbach Ibérica als Zweigwerk aufgebaut und versorgte fortan die Märkte in Spanien, Portugal und Lateinamerika mit Pressfilzen und Trockensieben.

Seit 1980 werden in Burgos zudem Formiersiebe produziert. Zwischen 2006 und 2009 durchlief der Standort ein aufwändiges Investitionsprogramm. Sämtliche Anlagen wurden modernisiert und die Herstellung gewebter Trockensiebe und Formiersiebe grundlegend optimiert.

Zeitgleich wurde die Fabrikation von Pressfilzen an die anderen Standorte von Heimbach abgegeben. Seit 2020 ist Burgos das Center of Excellence für Trockensiebe.

Willkommen in der digitalen Welt

Künstliche Intelligenz hält auch bei Heimbach Einzug.

Bereits im Sommer 2020 hat impressive über erste Tests mit visuellen Fehlervermeidungspfaden und Maschinen-Blogs informiert.

Seitdem haben wir nicht nur den Wissensaustausch der MitarbeiterInnen untereinander deutlich verbessert, sondern auch die Transparenz der Produktion erhöht. Auffälligkeiten und Störquellen werden übersichtlich dokumentiert und Lösungen im Team erarbeitet. Jetzt geht es darum, unsere digitale Prozessstruktur und unser digitales Trainingssystem weiter zu entwickeln.

Künstliche Intelligenz beeinflusst längst viele Bereiche unseres täglichen Lebens. Sie steckt in Smartphones, Navigationsdiensten, Social Media Feeds und Online-Werbung. Die cleveren Algorithmen begleiten uns rund um die Uhr. Auch in der Papierindustrie gewinnt künstliche Intelligenz zunehmend an Bedeutung. Ob es nun darum geht, Prozesse zu optimieren, MitarbeiterInnen zu entlasten oder Kosten zu senken: die Chancen sind vielfältig.

KI in Kooperation mit der Technischen Hochschule Aachen

In der heutigen Zeit geht es auch darum, Arbeitsplätze attraktiv zu gestalten und innovative Prozessabläufe zu entwickeln. Dies tun wir u. a. in Zusammenarbeit mit der RWTH Aachen und dem neu gegründeten Kompetenzzentrum ‚WIRKsam‘. Sinn und Zweck dieses Netzwerkes ist es, die umfassenden Möglichkeiten der künstlichen Intelligenz für die zukünftige Arbeits- und Produktionswelt zu erforschen und nutzbar zu machen. Eines der neun beteiligten regionalen Unternehmen ist Heimbach.

Visuelle Fehlervermeidungspfade und Maschinen-Blogs

Wie können wir die Produktqualität durch visuelle Fehlervermeidungspfade und Maschinen-Blogs optimieren? Wie zu einem noch höheren Maschinenwirkungsgrad beim Kunden beitragen? Welche Möglichkeiten bietet auch uns das Internet der Dinge?

Ziel dieser Überlegungen war Systematiken zur Ursachenanalyse und -darstellung einzuführen und den Wissensaustausch der Experten vor Ort fest zu verankern. Auf diesem Weg sind wir nun ein großes Stück vorangekommen und transferieren die positiven Ergebnisse aus den Maschinen-Blogs aktuell in die Appretur und später in die Nadelei.

Digitalisierung der Lern- und Produktionsprozesse

Seit einiger Zeit finden regelmäßige Treffen der Arbeitsgruppe Industrie 4.0 statt, in denen die jeweiligen Projektfortschritte diskutiert und dokumentiert werden. Mit einer eigenen „Suchmaschine“ bzw. Trainingsplattform ist der Wissensaustausch innerhalb der Heimbach-Gruppe deutlich schneller und besser geworden. Der Prototyp eines digitalen Trainingssystems wurde von 45 MitarbeiterInnen getestet und bewertet.

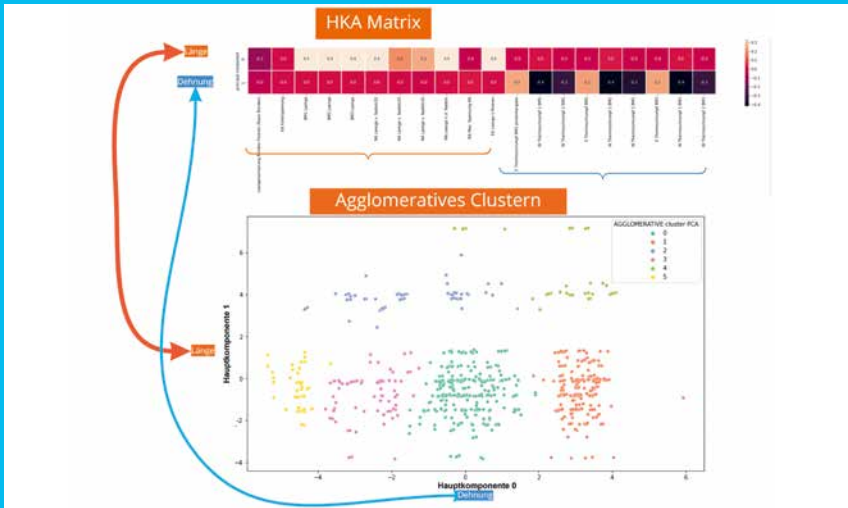
Die Lernmodule zu den Themen Arbeitssicherheit, Gefahrstoffe, Energie, Papiermaschinenbespannungen und entsprechende Erklärvideos wurden durchweg positiv bewertet: Gute Benutzerfreundlichkeit, hohe Flexibilität, lehrreicher Inhalt. Zudem haben der attraktive Look und die ansprechende Benutzeroberfläche die Freude am Lernen maßgeblich gesteigert. Auf dieser Basis bauen wir unsere Infrastruktur für digitale Fortbildung weiter aus.





*Arash Rezaey, Institut für
Textiltechnik der RWTH Aachen*

*„In der Zusammenarbeit mit Heimbach
haben wir in realisierbaren Schritten
die relevanten Anwendungen erkannt
und kontinuierlich umgesetzt.“*



Die Hauptkomponentenanalyse (HKA) zeigt farbige Cluster mit ähnlichen Eigenschaften



Wolfgang Müller prüft die Korrektheit der erfassten Betriebsdaten

„Durch Visualisierung können wir jetzt Zusammenhänge besser erkennen und entsprechend interpretieren. Getreu dem Motto ‚Aus Fehlern lernen‘.“

Wolfgang Müller, Vorarbeiter Flächenherstellung

Erste Trainingstools für die Bereiche Arbeitssicherheit und IT-Sicherheit sind seit Ende letzten Jahres bereits implementiert. Die Programme richten sich automatisch auf die jeweiligen Anforderungsprofile aus und garantieren zielgerichtetes Lernen. Das vermittelte Know-how lässt sich somit wesentlich präziser an den konkreten Bedarf im Unternehmen und gleichzeitig an den unserer Kunden anpassen. Und das in deutlich kürzerer Zeit.

Übertragen auf die Produktion bedeutet dies: Wir lernen noch besser aus unseren Daten, können Zusammenhänge klarer erkennen und präzisere Vorhersagen treffen. Fehler und deren Ursachen, die sich bisher nicht unmittelbar ergründen ließen, können nun analysiert werden.

Statt 350 nur noch 20 Einflussgrößen

Im Zuge unserer Produktionsprozesse haben wir es mit rund 350 Einflussgrößen zu tun. Wie wirken sich Längen- und Breitenänderungen auf die Pressfilze aus? Wie sind die Verschleißparameter zu bewerten? Welche Aussagen lassen sich zur Reproduzierbarkeit, Effizienz und Robustheit treffen?

Dies auszuwerten und verlässlich zu prognostizieren ist eine extrem aufwändige Aufgabe. Geschweige denn, im Labyrinth aus Messprofilen, Kurven und Statistiken einzelne Ausreißer zu erkennen. Unsere Intention ist es, die große Datenflut mithilfe von KI auf nur noch 20 Einflussgrößen zu reduzieren.

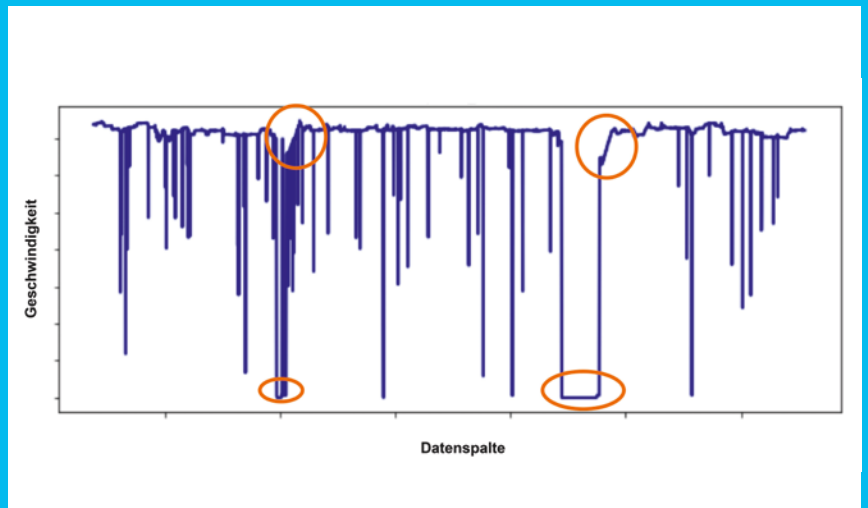


Es geht jedoch um weit mehr als verschlankte Daten. Ebenso zentral ist es, die Expertise unserer MitarbeiterInnen in ein digitales Format zu bringen, Ergebnisse im Team zu visualisieren, zu diskutieren und Wissen zu erweitern. In einem Satz gesagt: Wir streben nach schnelleren Problemlösungen durch kürzere Wege und aktivere Beteiligung mittels einer digitalen Lernumgebung und Prozessstrukturierung. Der Nutzen von KI reicht bei Heimbach weit über die Labore und Werkhallen hinaus. Mit der neuen, intelligenteren Form des Troubleshootings können wir die zur Verfügung gestellten Daten gezielter auswerten und zügiger auf Anforderungen und Schwierigkeiten reagieren.

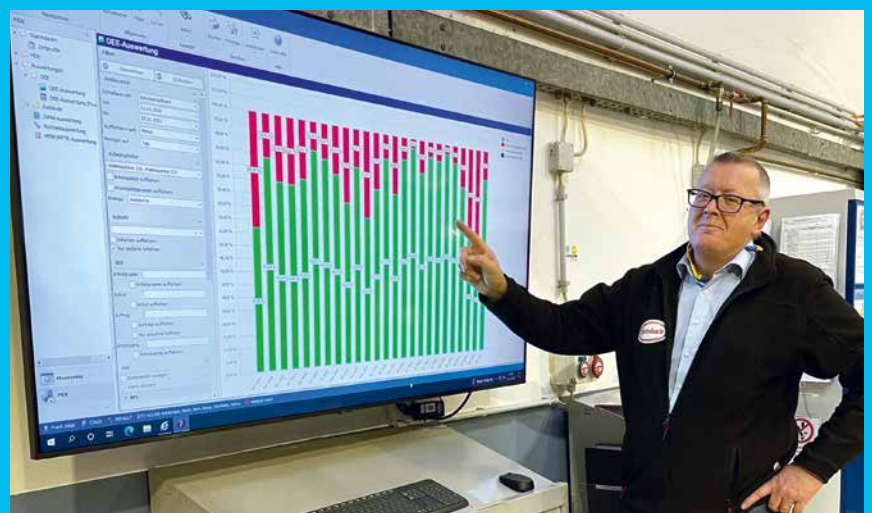
Haben Sie Fragen zum Thema Digitales Lernen/Künstliche Intelligenz oder möchten Erfahrungen austauschen?

Kontakt:

Prof. Dr.-Ing. Kai Klopp
Tel. +49 (0) 2421 802 434
kai.klopp@heimbach.com



Signifikante Auffälligkeiten von Maschinenstillständen und Anfahrverhalten



Frank Salge hat die Maschinenauslastung stets im Blick

„Wir wollen noch mehr aus unseren Maschinendaten lernen, um die Kundenzufriedenheit zu erhöhen und das Troubleshooting zu verbessern.“

Frank Salge, Leiter Flächenherstellung

„Der Qualifizierungsgrad wird weiter ansteigen.“

impressive im Gespräch mit Thomas Friedewald – Fachkonferenzleiter für Papiertechnik

Wie steht es um den Nachwuchs in der Papierbranche? Welchen Einfluss nimmt die Digitalisierung auf die Ausbildung? Was erwartet die Schule von der Industrie? Über das und weitere spannende Aspekte für die Papiermacher von morgen sprachen wir mit Thomas Friedewald. Er ist Fachkonferenzleiter für Papiertechnik an der Johann-Friedrich-Pierer-Schule in Altenburg.



Herr Friedewald, schön, dass Sie sich die Zeit für unsere Fragen nehmen. Glauben Sie, Ihr Fachbereich hat in zehn Jahren noch ausreichend Schülerinnen und Schüler?

Sie spielen auf die rückläufigen Bewerberzahlen für eine Ausbildung zum Papiertechnologen bzw. zur Papiertechnologin an.

Ganz genau. Laut der neuesten Ausbildungsplatzumfrage des Verbandes Bayerischer Papierfabriken konnten im Jahr 2020 nur noch rund 81 Prozent der Ausbildungsplätze belegt werden. Muss sich die Branche Sorgen machen?

Nun ja, die gewerblich-technischen Berufe haben alle mehr oder weniger Schwierigkeiten bei der Nachwuchsgewinnung. Das Verhältnis Jugendliche zu angebotenen Ausbildungsplätzen liegt in Deutschland momentan bei ca. 1 zu 1,1. Noch kommen genügend nach. Aber grundsätzlich müssen wir uns schon Gedanken machen, wie wir junge Menschen für die jeweiligen Berufe in der Papierwirtschaft begeistern können. Umso mehr, da mittlerweile deutlich über die Hälfte der Schulabgänger lieber ein Studium als eine Ausbildung beginnt. Die Anzahl potenzieller Auszubildenden geht nicht nur in unserer Branche zurück, sondern generell.

Wie sieht aktuell die Situation bei Ihnen aus?

Im Fachbereich Papiertechnik haben wir seit über zehn Jahren zwischen 260 und 290 Schülerinnen und Schüler pro Jahr. Wobei die Zahl der Azubis für Papiertechnologen mit 35 bis 40 pro Jahrgang relativ stabil ist. Bei der seit 2015 angebotenen zweijährigen Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer im Bereich Druckweiter- und Papierverarbeitung hat sich die Zahl bis heute sogar fast verfünffacht, von anfangs acht auf aktuell 38. Stark rückläufig hingegen ist das Interesse bei den Packmitteltechnologien. Es lässt sich also festhalten: Die Anmeldezahlen an unserer Berufsschule sind stark abhängig vom Ausbildungsberuf. Und trotz Fachkräftemangel ist die Bewerberzahl für die Firmen nicht immer zufriedenstellend.

Was glauben Sie kann man besser machen, um den Nachwuchs für die Papierbranche zu begeistern?

Ich denke, vor allem müssen die Stärken der Branche noch mehr in den Fokus gerückt



Johann-Friedrich-Pierer-Schule in Altenburg

werden, gerade bei Jugendlichen. Nachhaltigkeit, Umweltbewusstsein, Digitalisierung, Innovationen, all das ist mit der Papierindustrie untrennbar verbunden. Auch bezüglich der Vergütung findet sich der Papiertechnologe im oberen Drittel der Ausbildungsberufe wieder – ein weiteres Argument für potenzielle Bewerber. So groß der Wettbewerb um die jungen Talente mittlerweile ist, so sehr kann unsere Branche also mit verschiedenen Faktoren punkten.

Was wünschen Sie sich von der Papierindustrie? Und welchen Tipp können Sie dieser bei der Nachwuchsgewinnung aus Ihrer eigenen Praxis geben?

Natürlich wünsche ich mir jedes Jahr ausreichende Bewerbungen für den Beruf des Papiertechnologen. Dafür ist unsere Schule schließlich da. Aber das können wir leider nicht beeinflussen. Mein konkreter Tipp für die Industrie aus unserer täglichen Praxis hier in Altenburg wäre: Nehmt euch mehr Zeit für den persönlichen Kontakt mit den zukünftigen Auszubildenden. Ein Praktikum bietet eine hervorragende Gelegenheit, damit sich Schüler und Betrieb kennenlernen. Daher machen auch breit gestreute Recruiting-Kampagnen meiner Meinung nach wenig Sinn. Intensiver Kontakt zu wenigen potenziellen Bewerbern in der Region ist meiner Meinung nach erfolversprechender.

Mittlerweile bricht jeder vierte Jugendliche seine Ausbildung ab. Ist das bei Ihnen auch Thema?

Glücklicherweise nicht. Wir haben bei den Papiertechnologen selten Abbrecher. Das liegt sicherlich auch daran, dass wir in Altenburg engen Kontakt zu den Auszubildenden pflegen. Durch diese Verflechtung können auftretende Probleme oder Unstimmigkeiten schnell aus der Welt geschafft werden. Die Übernahmequote liegt bei fast 100 Prozent. Das ist natürlich für die jungen Menschen ein wichtiger Faktor.



Nasslabor



PC Kabinett für Simulationsprogramme

„Altenburger Absolventen sind hervorragend ausgebildete Fachkräfte und werden seit jeher geschätzt.“

Thomas Friedewald

Hat sich eigentlich der Stundenplan im Laufe der Jahre verändert – auch vor dem Hintergrund der Digitalisierung?

Der Stundenplan basiert auf einem bundesweit einheitlichen Lehrplan und kann nicht einfach verändert werden. Unser Curriculum ist jedoch so angelegt, dass das Lehrpersonal jederzeit auf veränderte oder neue Technologien etc. reagieren kann. Die Lernfeldorientierung bringt dabei seit der letzten Neugestaltung des Lehrplans Einzelfächer wie Chemie, Physik, Mechanik, Rohstoffkunde, Mess- und Regeltechnik, Verfahrenstechnik oder Umwelttechnik in eine sinnvolle technologische Einheit. Damit führen wir unsere Schüler auch in die Tiefen der Prozessleitsysteme ein. Das ist angewandte Digitalisierung. Denn auch bei uns gewinnt das Thema Industrie 4.0 zunehmend an Raum. Der Qualifizierungsgrad beim Papiertechnologen wird also weiter steigen. Ich finde das äußerst spannend.

Wie unterstützt Heimbach Sie dabei?

Die enge Zusammenarbeit mit der Wirtschaft hat für uns einen hohen Stellenwert. Gerade in einem hochtechnologischen Produktionsprozess wie der Papierherstellung ist es unverzichtbar, jede Facette der gesamten Wertschöpfungskette so früh und so praxisnah wie möglich kennenzulernen.

Im Bereich Bespannungen kooperiert unsere Schule daher seit vielen Jahren eng mit Heimbach. Es gibt in jedem dritten Lehrjahr bei uns in Altenburg einen Ausbildungsblock mit einem Referenten aus Düren. Darüber hinaus sind wir alle zwei bis drei Jahre mit einer zweitägigen Exkursion beim Bespannungsexperten zu Gast. Durch die Partnerschaft mit Heimbach ergeben sich viele Vorteile für beide Seiten.

Ihre Schule hat eine lange Tradition. Bereits seit 1905 wird in Altenburg für die Papierindustrie aus- und fortgebildet. Worauf sind Sie besonders stolz? Was sind wichtige Meilensteine?

Altenburger Absolventen sind hervorragend ausgebildete Fachkräfte und werden seit jeher geschätzt. Wir haben in den letzten 30 Jahren unser Bildungsangebot ständig erweitert und uns zu einem stabilen Partner der Industrie entwickelt.

Im Jahr 1993 wurde zudem unser Förderverein P2V-Zentrum Altenburg e.V. gegründet. Mittlerweile konnten wir über 60 Mitglieder gewinnen, davon mehr als 40 Unternehmen aus den einschlägigen Industriezweigen. Mit diesem leistungsstarken Verbund halten wir die Aus- und Weiterbildung auf höchstem Niveau.



Wohnheim



Die Johann-Friedrich-Pierer-Schule im thüringischen Altenburg ist bundesweit eine von zwei Ausbildungsstätten in Deutschland für die duale Berufsausbildung für die papiererzeugende Industrie.

Die ebenfalls duale Berufsausbildung für die papierverarbeitende und verpackende Industrie ist das zweite Standbein des Fachbereichs.

Darüber hinaus besteht an der Schule die Möglichkeit, in einem vierjährigen berufsbegleitenden Fachschulstudium den Abschluss eines staatlich geprüften Technikers mit Schwerpunkt der Papierverarbeitungstechnik zu erwerben.

Die Tradition der Ausbildung in Altenburg begann vor über 100 Jahren im Jahr 1905. Aktuell drücken über 270 SchülerInnen die Schulbank und bereiten sich praktisch und theoretisch auf ihren Ein- und Aufstieg in die Papierbranche vor.

www.pierer-schule.de

In einer unserer nächsten Ausgaben interviewen wir die Papierschule Gernsbach!

„Wir wissen, Heimbach-Bespannungen lassen uns nicht im Stich und erfüllen unsere Erwartungen.“

impressive im Gespräch mit Rudi Peters – Produktionsleiter PM 5 DJP De Hoop

De Hoop gehört seit Oktober 2021 zu De Jong Packaging. Hat sich seither viel verändert?

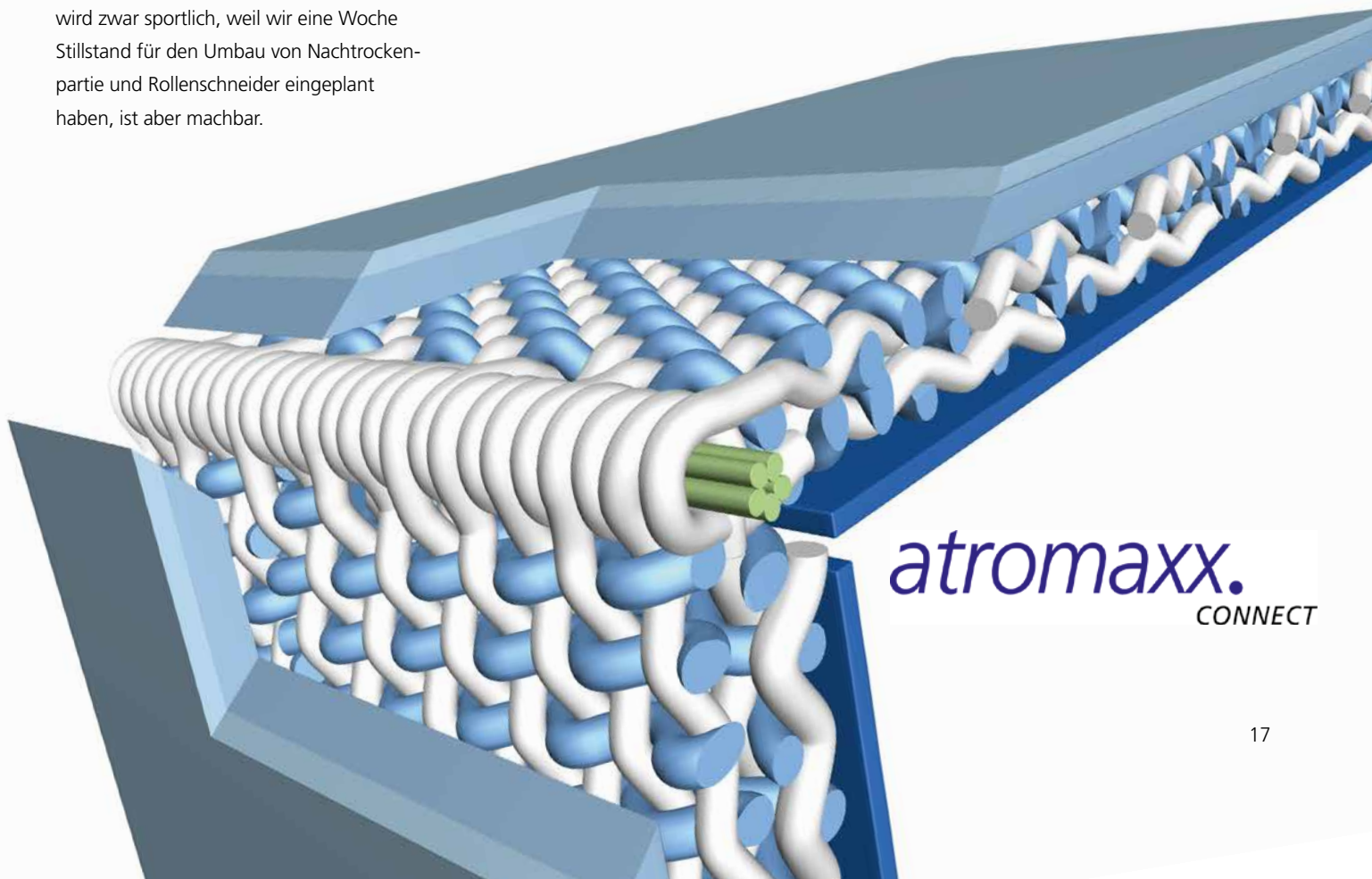
Nein eigentlich nicht, es geht alles seinen gewohnten Gang. Wir produzieren für De Jong, haben aber auch noch eine Lieferverpflichtung gegenüber DS Smith. Außerdem beliefern wir unsere eigenen Kunden mit z. B. Gipsplattenkarton.

Wird der Produktionsrekord im letzten Jahr eine einmalige Sache bleiben?

Auf beiden Maschinen ist uns ein Rekordergebnis gelungen – und das bei niedrigerem durchschnittlichen Flächengewicht. Das macht uns schon ein wenig stolz und motiviert. So sind wir optimistisch, diesen Erfolg wiederholen zu können. Das wird zwar sportlich, weil wir eine Woche Stillstand für den Umbau von Nachtrockentartie und Rollenschneider eingeplant haben, ist aber machbar.

Was erwarten Sie von Ihrem PMC-Lieferanten?

Eine problemlose, partnerschaftliche Zusammenarbeit. Sollten wir Hilfe benötigen, muss ein flexibler Ansprechpartner jederzeit greifbar sein. Und natürlich brauchen wir zuverlässige Bespannungen. Neben der möglichst langen Lebensdauer müssen die Kosten für Energie runter. Im Mai letzten Jahres haben wir den ersten Versuch mit Atromaxx.Connect gefahren, und das Ergebnis hat mehr als überzeugt. So sehr, dass wir bei Pressfilzen zu 100% auf Heimbach setzen und entsprechend bevorraten.



atromaxx.
CONNECT

Sie arbeiten schon viele Jahre mit Heimbach zusammen. Was ist der Grund?

Wir wissen, Heimbach-Bespannungen lassen uns nicht im Stich und erfüllen unsere Erwartungen. Die Formiersiebe laufen störungsfrei, die Filze entwässern auf höchstem Niveau. Weil der Filz „selbstreinigend“ ist, brauchten wir beim 1. Unterfilz keine Chemie und haben täglich eine vierstellige Summe eingespart. Hinzu kommt die bessere Energiebilanz im Vergleich zu Wettbewerbsprodukten. Und last but not least der engmaschige Service, mit dem wir rundum zufrieden sind.

Was sind die größten Herausforderungen in der Zukunft?

Glücklicherweise haben wir derzeit volle Auftragsbücher. Umso mehr gilt es, uns noch stärker darauf zu konzentrieren, Kosten einzusparen und die Produktivität zu erhöhen.

Auf die Energiepreise haben wir ja leider keinen Einfluss, aber mit dem zuletzt gewählten Bespannungs-Set konnten wir den Dampfverbrauch signifikant reduzieren. Haben wir doch früher sehr viel Wert auf lange Laufzeiten gelegt, so macht heute der Trockengehalt oftmals den Unterschied.

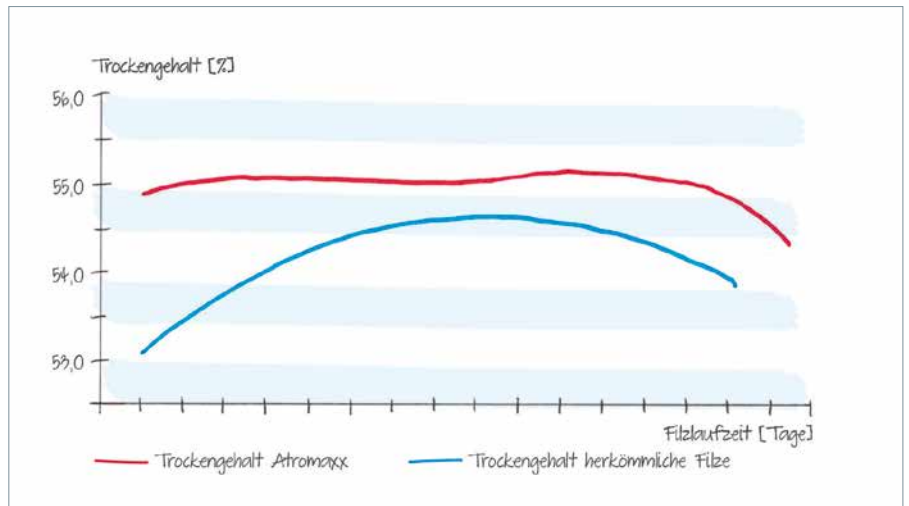


- Gegründet 1657, seit 2021 Teil der De Jong Packaging Group
- Ca. 185 Mitarbeiter
- Produktionskapazität rund 380.000 t/Jahr
- Testliner 100 - 220 g/m² auf Basis von Recyclingfasern
- Nachhaltige Wasserwirtschaft: Der größte Teil des Wassers wird gereinigt und in den Produktionsprozess zurückgeführt
- Das hierbei entstehende Biogas wird im eigenen Kraftwerk verwendet

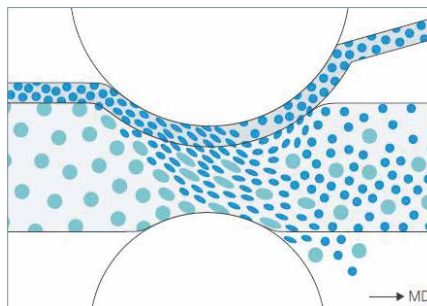


Hoher Nutzen durch maximale Nipentwässerung

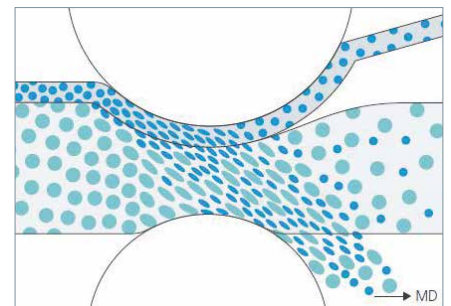
- + Höhere Trockengehalte nach der Presse
- + Bessere Profile und Runnability
- + Weniger Filzreinigungsmittel („Selbstreinigung“)
- + Eingesparte Energie durch Abschalten von Rohrsaugern
- + Längere Bespannungslaufzeiten
- + Weniger Verbrauch von Dichtwasser in Vakuumpumpen



Trockengehalt nach der 3. Presse (Schuhpresse)

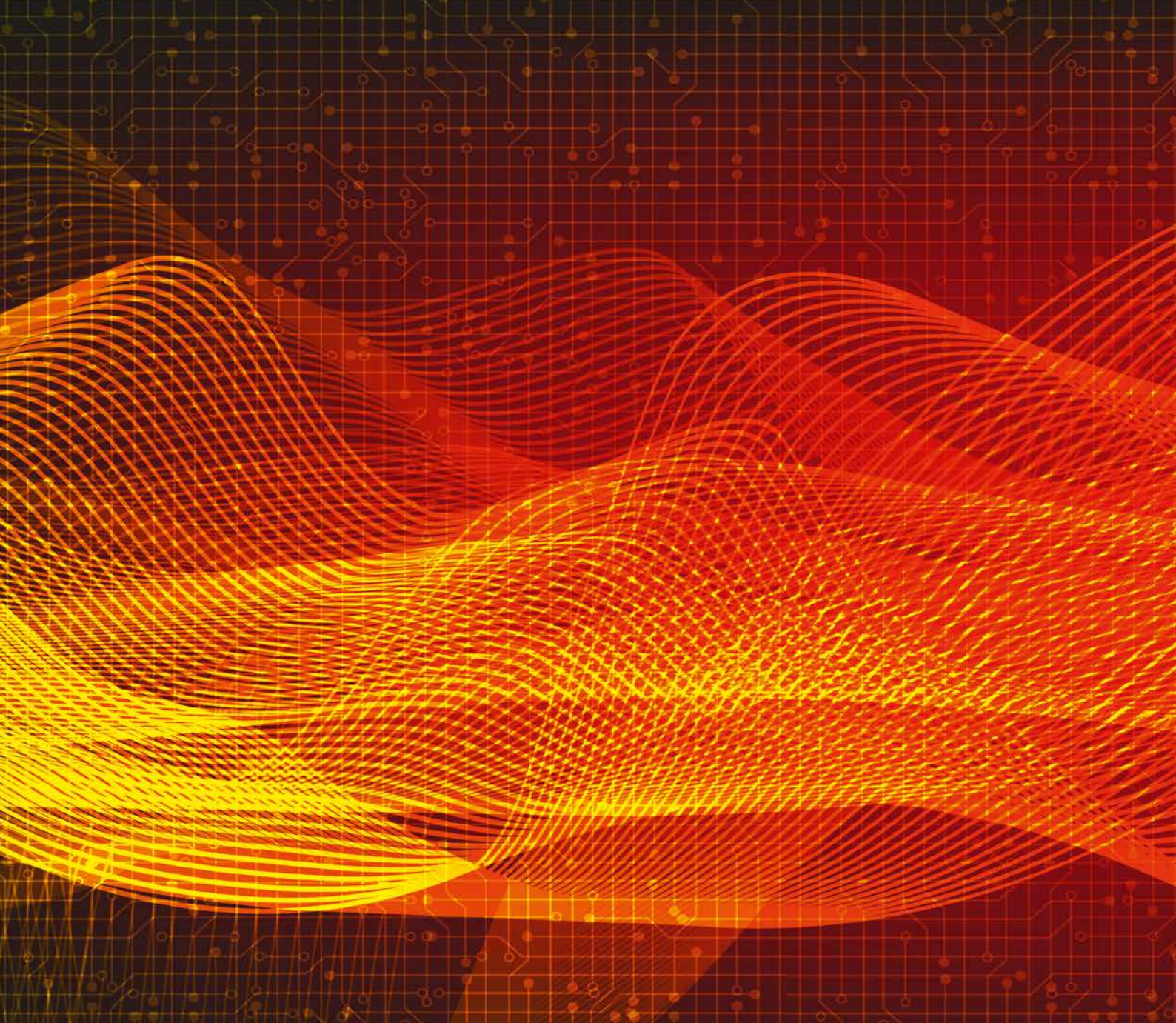


Wenn ein Filz zu trocken ist (ungenügender Sättigungsgrad), kann die Nip-Entwässerung ihr Potenzial nicht entfalten



So soll es sein: optimale Sättigung, beste Nip-Entwässerung

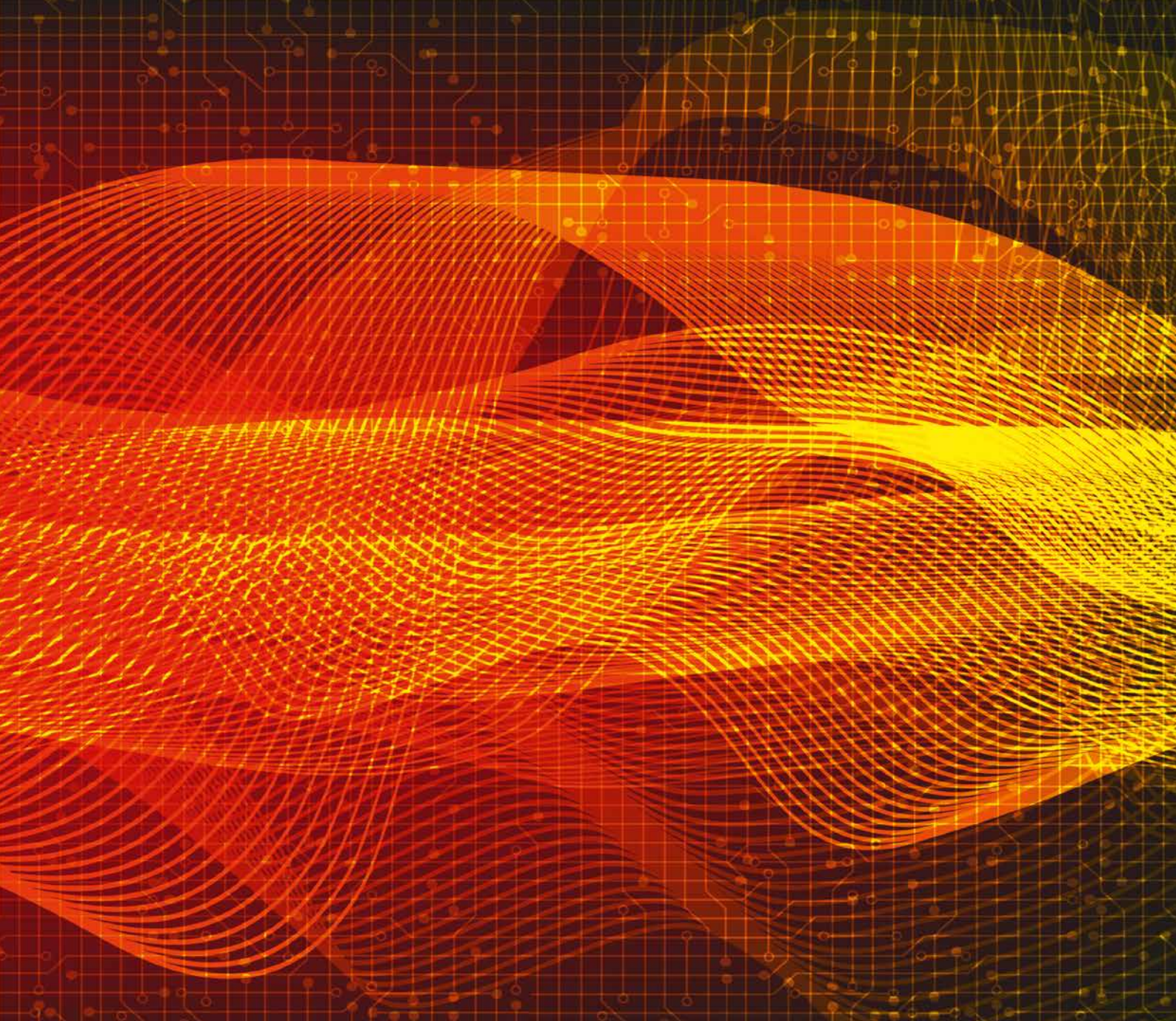




Sektionsaudit in der Siebpartie Teil 3

An Papiermaschinen sollte in regelmäßigen Intervallen die Effizienz der Siebpartie mit diversen Methoden überprüft werden. Neben den Zielvorgaben für das produzierte Papier stehen dabei der Einsatz von Energie, die Verfügbarkeit der Papiermaschine und das Monitoring der Formiersiebe im Fokus.

Eine Methode für Letzteres ist unser neues Online-Foto-Diagnoseverfahren (Abb. 1), welches eine exakte Bespannungskontrolle der Formiersiebe bei laufender Produktion ermöglicht. So kann bei der Planung eines bevorstehenden Maschinenstillstands eine sichere Entscheidung getroffen werden, ob ein Siebwechsel vorzunehmen ist.



In **Teil 1** dieser Artikelreihe berichteten wir bereits über Analysen der Konditionierungseinrichtungen und Formerhygiene. In **Teil 2** zeigten wir auf, wie man Abweichungen der realen Sieb- bzw. Strahlgeschwindigkeit von den im PLS angezeigten Werten identifiziert und korrigiert, um die Formation, die Faserorientierung und die Papierfestigkeiten in Längs- oder Querrichtung zu verbessern. **Im folgenden Beitrag** erfahren Sie, wie man die Ursachen von Barring mithilfe des ODIN-Messverfahrens in Verbindung mit einer FFT-Vibrationsanalyse ermittelt.

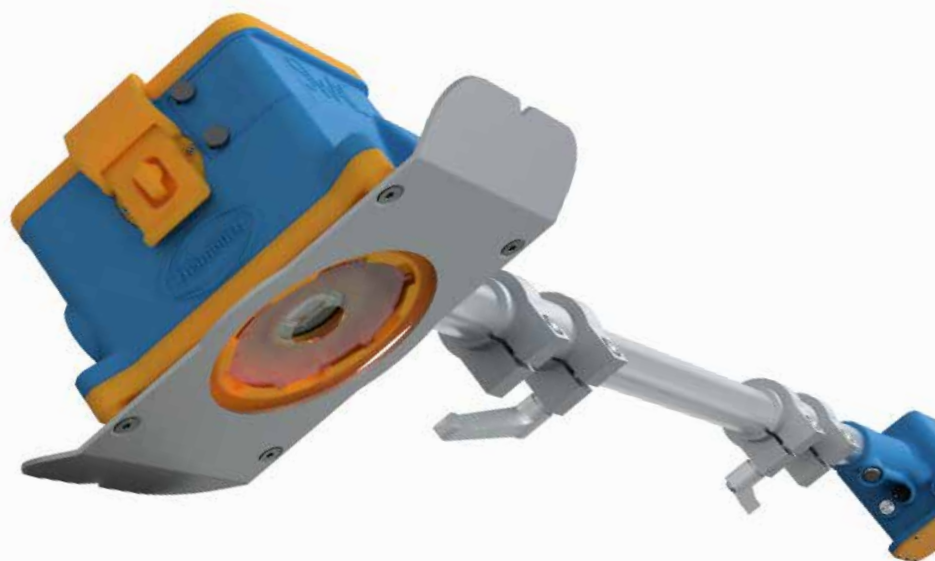


Abb. 1: Online-Siebinspektionskamera (SWAC)

Barring

Periodische Masselängsvariationen in Produktionsrichtung, auch Barring genannt, haben häufig Auswirkungen auf die Papierqualität. In einigen Fällen überträgt sich Barring durch die Papierbahn entlang der gesamten Papiermaschine und führt erst in der Schlussgruppe und in der Weiterverarbeitung zu akuten Problemen. Eine typische Folge sind z. B. stark reduzierte Laufzeiten der Kalandерwalzen und somit eine beeinträchtigte Produktions- und Stillstandplanung.

Die Ursache geht nicht selten bis in die Siebpartie zurück. Die genaue Fehlerquelle kann unsere TASK-Abteilung mit dem mobilen ODIN-Messsystem lokalisieren. Darüber hinaus können in Kombination mit einer Schwingungsmessung auch Störfaktoren, die im Konstantteil der Papiermaschine vorgelagert sind, aufgespürt werden.

ODIN-Messprinzip

Bei laufender Maschine wird über das Linsensystem einer Messgabel ein gebündelter Infrarot-Lichtstrahl durch die Papierbahn gesendet. Das mit Hilfe eines optischen Sensors empfangene Signal verhält sich proportional zu den in der Papierbahn auftretenden Längsschwankungen der flächenbezogenen Papiermasse. Es können Schwankungen im Bereich von 0,3 Hz bis 1,5 kHz erfasst werden.

Es werden die in Laufrichtung regelmäßig wiederkehrenden Abweichungen von der mittleren Masse der Papierbahn über den Frequenzbereich dargestellt. Diese Frequenzen werden dann bis zum Verursacher zurückverfolgt (Abb. 2).



Abb. 2: ODIN-Messsystem

„Die genaue Fehlerquelle kann unsere TASK-Abteilung mit dem mobilen ODIN-Messsystem lokalisieren.“ (Abb. 3)



Abb. 3: Einsatz der ODIN-Messgabel in der Siebpartie

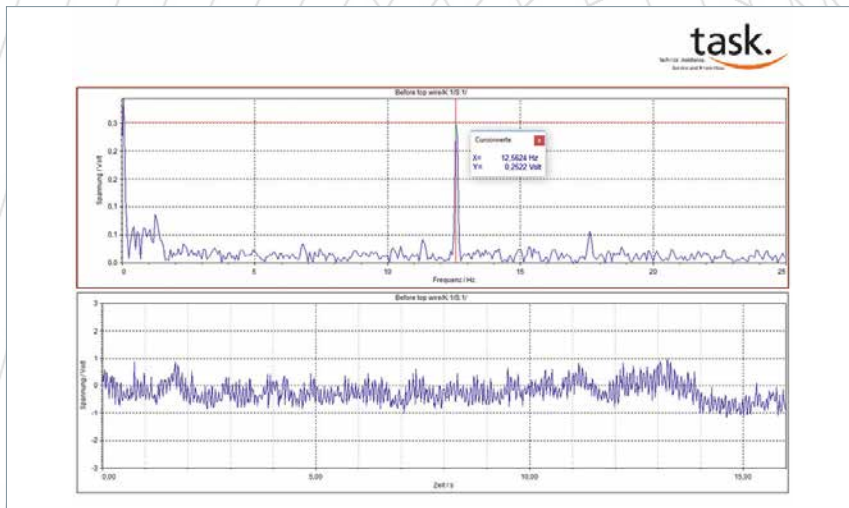


Abb. 4: FFT-Aufzeichnung Siebpartie

Praktisches Vorgehen

Grundsätzlich wird zunächst eine Messung im fertigen Papier durchgeführt (also vor der Aufrollung). Es wird schrittweise entgegen der Maschinenlaufrichtung zum Stoffauflauf hinwärts gemessen. Treten bei diesem Verfahren Barringfrequenzen nicht mehr auf, so muss sich deren Verursacher zwischen der letzten und der jeweils vorherigen Messposition befinden.

Die letzte mögliche Messposition für ODIN befindet sich direkt hinter dem Siebtisch. Sind dort immer noch Barringfrequenzen vorhanden, so wird die Ursache im konstanten Teil oder in der Peripherie der Maschine mit einem anderen Messverfahren zu finden sein.

Einfachstes Verfahren ist der Vergleich der Rotationsfrequenzen potenzieller Verursacher mit den im Papier gefundenen Barringfrequenzen. Dies lässt sich mit einem Drehzahlmessgerät leicht feststellen. Sollte dies nicht zum Ergebnis führen, bietet Heimbach-TASK eine Vibrationsanalyse im Konstantenteil und/oder an der Papiermaschine an.

Praxisbeispiel

Eine Langsiebmaschine mit zweitem Obersiebstoffauflauf zur Produktion von Verpackungspapieren wies eine hohe Abrisshäufigkeit sowie starke Vibrationen in der Nasspartie auf.

Bei einer Routinemessung der Filzwassergehalte wurde anhand einer FFT-Analyse eine Barring-Frequenz von 12,56 Hz im zweiten Oberfilz ermittelt. Diese Frequenz konnte auch mit dem ODIN-Messsystem sowohl vor der Aufrollung als auch auf dem Langsieb nachgewiesen werden (Abb. 3 und 4).

Aufschluss über die genaue Ursache sollte ein umfangreiches Audit bei konstanter Produktionsgeschwindigkeit geben. So wurde eine Entwässerungsanalyse durchgeführt, die Siebgeschwindigkeit und Walzen-Drehfrequenzen sowie per Laser die Strahlgeschwindigkeit gemessen (s. hierzu auch *impressive 3_2021*).

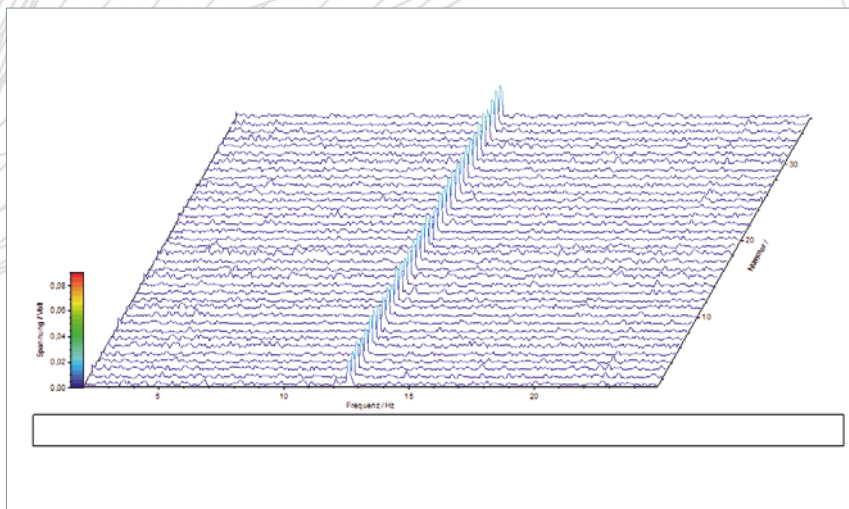


Abb. 5: Wasserfalldiagramm: Konstante Barringfrequenz bei Änderung der Siebspannung

Die anschließende ODIN-Messung zeigte Masselängsvariationen bis hin zur Siebpartie. Um die Stelle des Verursachers weiter einzuzgrenzen, wurden verschiedene Maschinenparameter verändert:

- Bei Erhöhung der Siebspannung blieb die Barringfrequenz konstant – ein Hinweis darauf, dass die Siebresonanz nicht ursächlich war (Abb. 5).
- Bei einer leichten Reduktion der Produktionsgeschwindigkeit sank die Barringfrequenz proportional zur Geschwindigkeitsabnahme auf 12,31 Hz.

Anschließend wurde bei konstant reduzierter Geschwindigkeit die Drehzahl der Stoffauf-
laufpumpe auf den ursprünglichen Wert erhöht. Die Barringfrequenz blieb unverändert bei 12,31 Hz. Somit war klar, dass der Auslöser nicht im Konstantteil, sondern im Bereich Nasspartie zu suchen war.

Die nachfolgende Vibrationsmessung nahm die Presswalzen ins Visier. An Führer- und Triebseite wurden Beschleunigungsaufnehmer angebracht und die Walzen mit einem Drehzahltrigger versehen, um die harmonischen Anteile des Vibrationspektrums zu ermitteln (Abb. 6).

Die störende Barringfrequenz von 12,56 Hz wurde mit einer relativ hohen mittleren Schwingungsgeschwindigkeit von 3,0 mm/s auf Führerseite an der Oberwalze der 2. Presse wiedergefunden (Abb. 7 und 8).

Ergebnis

Die gemessene Vibration auf der Stuhlung des Langsiebs bestätigte die Übertragung der Barringfrequenz von der Pressen- in die Siebpartie.

Nach DIN ISO 10816 konnte anhand der Messwerte beurteilt werden, welche der rotierenden Komponenten (in diesem Fall Presswalzen, Kardanwellen oder Getriebe) mit einem akzeptablen Vibrationsniveau lief oder wo dringender Servicebedarf bestand (Abb. 9).

Die Problemursache lag somit in der Biegeausgleichswalze der zweiten Presse. Nachdem diese auf unsere Empfehlung hin beim nächsten Stillstand gewechselt wurde, war das Barring beseitigt und die Verfügbarkeit der PM stark verbessert.

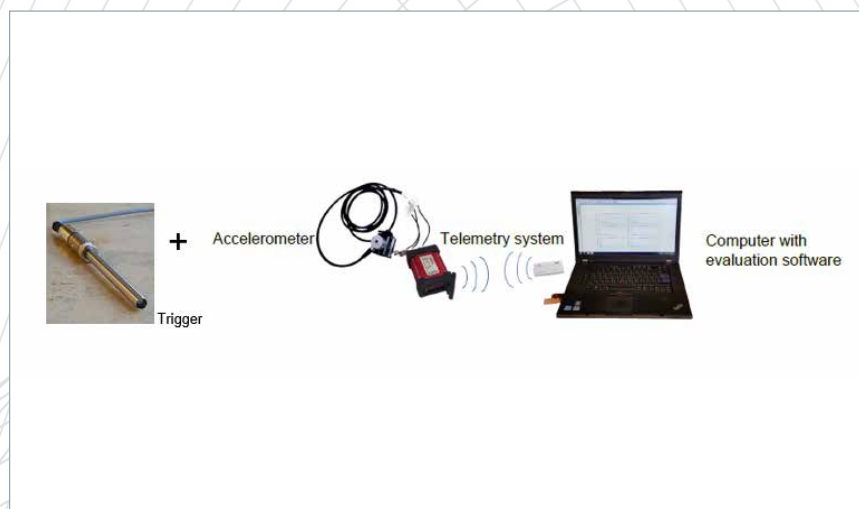
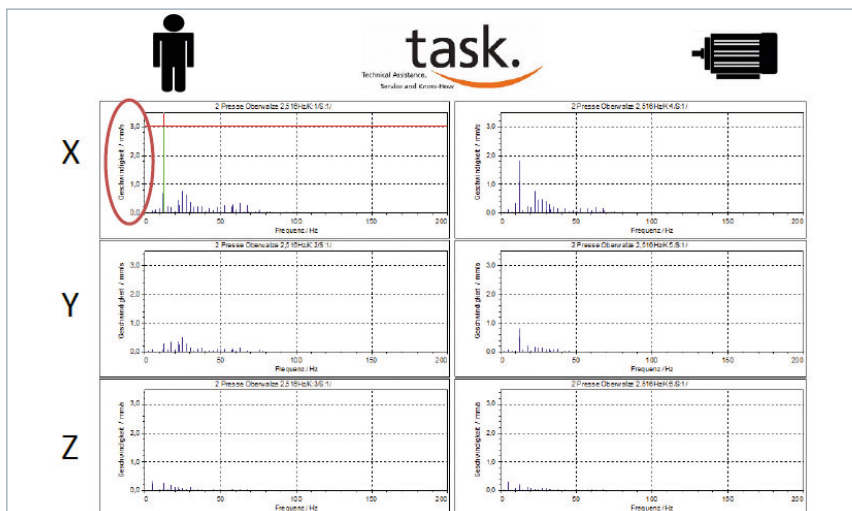


Abb. 6: Messkette zur Vibrationsmessung



Abb. 7: Position Schwingungssensor am Lagergehäuse der Oberwalze 2. Presse



Haben Sie Fragen zu diesem Artikel oder zu unserem Service-Angebot?

Michael Loenßen
 Tel. +49 (0) 2421 802 463
 michael.loenissen@heimbach.com



Abb. 8: Schwingungsgeschwindigkeit FS Lager, 2. Oberere Presswalze: 3mm/s in X-Richtung (Laufrichtung)

„Die gemessene Vibration auf der Stuhlung des Langsiebs bestätigte die Übertragung der Barringfrequenz von der Pressen- in die Siebpartie.“

11,2		unzulässig	unzulässig
7,1	unzulässig		noch zulässig
4,5		noch zulässig	
2,8	noch zulässig		brauchbar
1,8		brauchbar	
1,12	brauchbar		gut
0,71	gut	gut	
RMS in mm/s	Gruppe K	Gruppe M	Gruppe G
	maximal 15kW	15 - 75 kW	größer 75 kW

VDI 2056 bzw. ISO10816

Abb. 9: Tabelle ISO 10816

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.

Ted Xia

Produktionsleiter Heimbach Suzhou

Bei Heimbach seit 2016

„Was du heute kannst besorgen, verschiebe nicht auf morgen.“



Wirkungsfeld

Formiersiebe, Pressfilze, Trockensiebe

Von Hause aus

Maschinenbauingenieur

Meilensteine

Inbetriebnahme des Projektes ‚Pressing 2.0‘ und Erreichen des Produktionsziels

Ganz privat

Ted ist nicht nur kommunikativ, sondern auch sehr sportlich. Mindestens zweimal pro Woche wandert er in den Bergen und erfrischt Körper und Geist.

Francisco Cascón

Technischer Leiter Trockensiebe,
Heimbach Ibérica

Bei Heimbach seit 1980

„Wichtig ist, dass man nicht aufhört, Fragen zu stellen.“



Wirkungsfeld

Kompetenzcenter Trockensiebe

Von Hause aus

Textilingenieur

Meilensteine

Realisierung neuer Designs wie zuletzt Secoplan. Von der Idee über die Inbetriebnahme der Produktionsanlage bis hin zur weltweiten Markteinführung.

Ganz privat

Francisco tankt Energie auf seinen vielen Reisen durch Europa. Entspannung vom Alltag findet er aber auch beim Lesen oder Treffen mit Freunden.

Wirkungsfeld

Mitarbeiterführung und Optimierung der Prozessabläufe in der Nahtbearbeitung sowie Packerei & Endkontrolle.

Von Hause aus

Textiltechnikerin TS mit mehrjähriger Berufserfahrung in der Textilbranche

Meilensteine

Übernahme der Abteilungen mit 16 Mitarbeitern.
Einführung und Umsetzung von Lean und Shopfloor Management.

Ganz privat

Sara verbringt gerne Zeit mit ihrer Familie – ob beim Wandern, Velofahren oder einem Tennismatch. Zudem interessiert sie sich für ferne Länder und andere Kulturen.



Sara Wyss

Abteilungsleitung Nahtbearbeitung/Endkontrolle/
Packerei bei Heimbach Switzerland

Bei Heimbach wieder seit 2006, zuvor (1995-98)
Ausbildung zur Textiltechnologin bei Heimbach

„Wir können die Zukunft nicht voraussagen, aber wir können sie gestalten.“

Wirkungsfeld

Kundenorientierte Serviceleistungen,
Prozessoptimierung

Von Hause aus

Gelernter Papiertechnologe, viele Jahre Berufserfahrung in der Papierindustrie. Zusatzausbildung: staatlich geprüfter Techniker für Maschinenbau

Anspruch

Den Erfahrungsschatz innerhalb der Papierindustrie erweitern

Ganz privat

Lukas ist leidenschaftlicher Fußballanhänger und unterstützt die Jugendabteilung seiner beiden Söhne. Die Wochenenden auf dem Sportplatz sind für ihn der perfekte Ausgleich zum Job.



Lukas Wieczorek

Technischer Service TASK Heimbach Düren

Bei Heimbach seit 2021

„Wo ein Wille ist, ist auch ein Weg.“



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

