

impressive

AUSGABE 2/2022

Mit aller Energie für unsere Kunden und die Umwelt

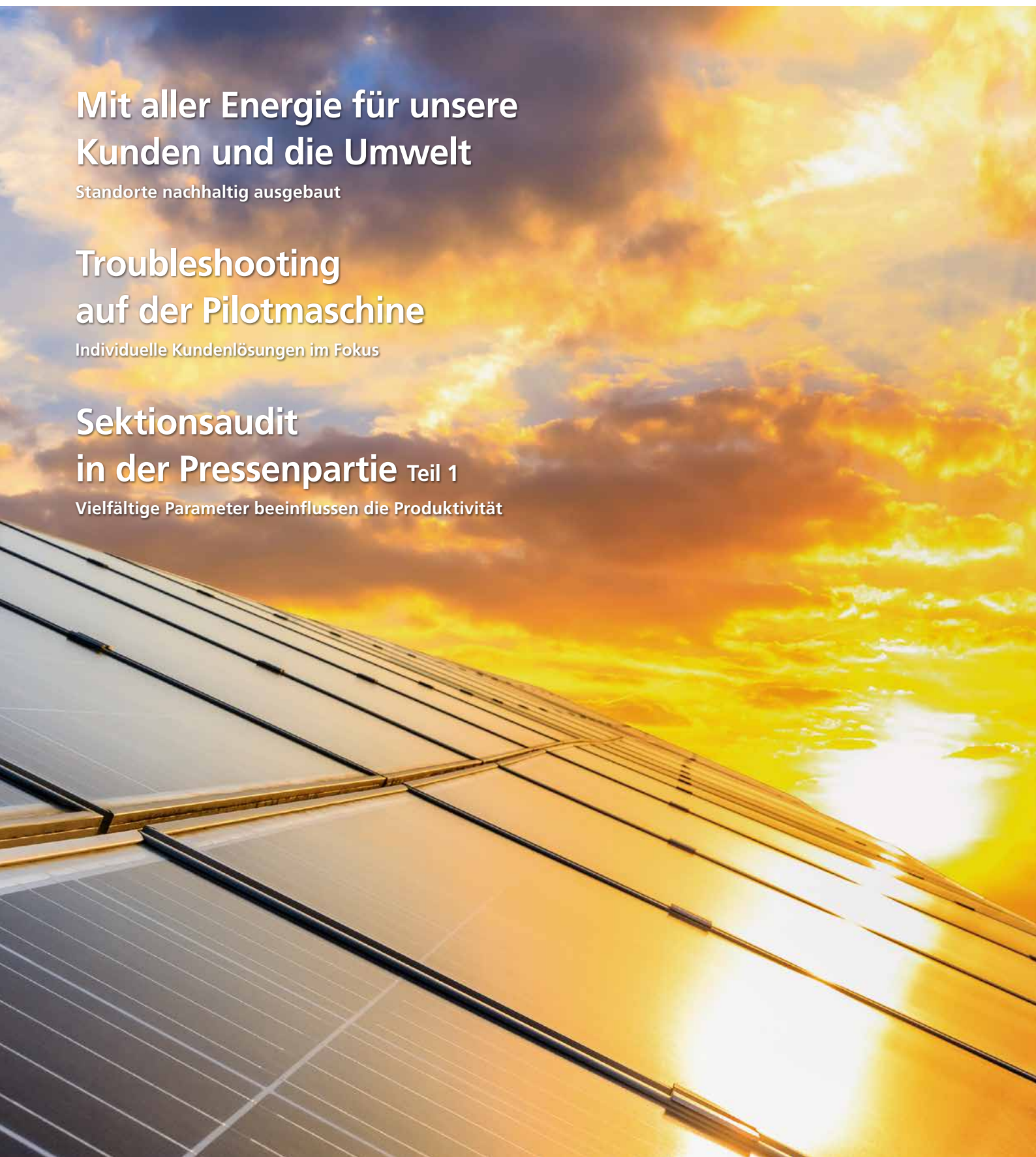
Standorte nachhaltig ausgebaut

Troubleshooting auf der Pilotmaschine

Individuelle Kundenlösungen im Fokus

Sektionsaudit in der Pressenpartie Teil 1

Vielfältige Parameter beeinflussen die Produktivität



03

Mit aller Energie für unsere Kunden und die Umwelt

Standorte nachhaltig ausgebaut

06

Der persönliche Kontakt bleibt unersetzbar

Sales Meetings in Kroatien und Heimbach Ibérica inkl. Fallstudien

12

Wir gehen für Sie die Extrameile!

Troubleshooting auf der Pilotmaschine

14

Sektionsaudit in der Pressenpartie – Teil 1

Vielfältige Parameter beeinflussen die Produktivität

20

Offene Türen und Wege

Werkstudent Sami Azirar im Interview

22

Maximal entwässern und Energie sparen

Pressfilze Atromaxx und Atromaxx.Connect

26

Vertrauensvolle Zusammenarbeit

Heimbach zu Gast bei Yueyang Forest & Paper Co. Ltd., China

28

Mehrwert hoch fünf

Unser multinationales Salesteam stellt sich vor

32

Weiterhin eine gute Berufswahl!

Schulleiter Matthias Walter im Interview

Impressum

Herausgeber

Heimbach GmbH

52348 Düren · Deutschland

Tel.: +49 (0) 2421 / 802 0

E-Mail: info@heimbach.com

www.heimbach.com



Zur besseren Lesbarkeit verwenden wir z. T. das generische Maskulinum. Es sind jedoch immer alle Geschlechter gemeint.



Liebe Leserinnen und Leser,

wie erleben Sie Ihren Produktionsalltag? Ich vermute, auch bei Ihnen dreht sich alles ums Einsparen, Optimieren, Reformieren.

Auf die Gasmangellage und die steigenden Energiepreise haben wir leider keinen Einfluss. Aber wir sind an Ihrer Seite, wenn es darum geht, Lösungen für eine ressourcenschonende Produktion zu finden.

In unserer aktuellen Ausgabe zeigen wir anhand einiger Praxisbeispiele, wie unsere Kunden mit dem perfekt abgestimmten Bespannungsset Energie sparen, die Laufzeit verlängern oder die Runnability verbessern konnten.

Wie Sie wissen widmet sich unsere TASK-Abteilung regelmäßig komplexen Fragestellungen. So geht es diesmal um das Sektionsaudit in der Pressenpartie. Lesen Sie, warum es bedeutsam ist, dass die Formatschieber an der Saugpresswalze korrekt eingestellt sind.

Apropos Troubleshooting: Wussten Sie, dass wir auf unserer Pilotmaschine nicht nur Produkte und Prototypen testen, sondern auch Simulationen durchführen? Wir demonstrieren z. B. die Wirkung von Schabern, die richtige Tastereinstellung oder das Schmälern von Filzen.

So vielfältig unser Angebot, so herausfordernd die aktuellen Themen. Und dennoch blicke ich optimistisch nach vorne. Schließlich hat unsere Branche oft genug bewiesen, dass sie anpassungs- und wandlungsfähig ist. Und das wird auch zukünftig der Fall sein – da bin ich mir sicher.

Beste Grüße

Ihr Marco Esper

Vorsitzender der Geschäftsführung (CEO)

Mit aller Energie für unsere Kunden und die Umwelt

Gas und Strom werden immer knapper und teurer. Engpässe gefährden die globale Industrie. Und auch die Folgen der Umweltbelastung zeigen sich zusehends. Spätestens jetzt heißt es: Umsteuern. Bei Heimbach sind wir schon lange auf Kurs. Durch den strategischen Ausbau der Produktion in Europa und China liefern wir selbst bei starkem Gegenwind immer verlässlich. Zugleich setzen wir unsere ambitionierten Nachhaltigkeitsziele konsequent um und tun alles für eine klimafreundliche Zukunft.

Die Produktion erhöhen und gleichzeitig den Energiebedarf senken? Das muss kein Widerspruch sein. Vorausschauend geplant, geht es sogar Hand in Hand. Ein Blick nach China zeigt dies eindrucksvoll. Seit vielen Jahren bauen wir unsere Produktion in Suzhou kontinuierlich aus. Dies erfolgt gemäß der Strategie „Local-for-Local“. So haben wir auf beiden Kontinenten gleichermaßen hohe Kapazitäten und können auch in schwierigen Zeiten verlässlich liefern. Die vergangenen zwei Jahre haben dies eindrucksvoll bewiesen.

Durch Teamarbeit zum Produktionsrekord

Die Anstrengungen aus der Vergangenheit tragen Früchte. Durch intensive Schulungen und interne Anpassungen konnte die Gesamtanlageneffektivität gesteigert und ein bis dato nie erreichter Produktionsrekord erzielt werden. Und das obwohl Corona in Suzhou viele unserer Kollegen für mehrere Monate in den Lockdown gezwungen hat. Besonders herausfordernd war die komplett virtuelle Installation und Inbetriebnahme einer der Anlagen mittels VR-Brillen.



„Die Produktion erhöhen und gleichzeitig den Energiebedarf senken? Das muss kein Widerspruch sein. Ein Blick nach China zeigt dies eindrucksvoll.“



Spatenstich für Pressing 3.0



3. Bauabschnitt Heimbach Suzhou, China



PV-Anlage Heimbach Suzhou, China



PV-Anlage Heimbach Specialities, Belgien

Pressing 3.0

Standen in China zu Beginn der Wachstums-offensive die Bereiche Forming und Drying im Fokus, richtet sich das Hauptaugenmerk in jüngster Zeit auf die Fertigung von Pressfilzen. Im Mai fiel der Startschuss für die dritte Ausbaustufe unter dem Projektnamen Pressing 3.0: Bis August 2023 wird die Produktionsfläche um 4.300 Quadratmeter erweitert. So hoch die Hallen in Suzhou aktuell wachsen, so weitreichend sind die vom ersten Spatenstich an umgesetzten Nachhaltigkeitsmaßnahmen.

Vor allem die Photovoltaikanlage wird das Werk noch unabhängiger vom Energienetz machen.

Grüne Energie

Nicht nur in China stellen wir die Weichen für eine klimafreundliche Zukunft durch alternative Brennstoffe.

Der verantwortungsvolle Umgang mit Rohstoffen, Wasser und Energie ist seit jeher im Unternehmensleitbild verankert. Zudem sind wir als aktives Mitglied im UN Global Compact zu kontinuierlichem Fortschritt verpflichtet und lassen uns regelmäßig über die Plattform Ecovadis bewerten.

„Künftig sollen in der Heimbach-Gruppe jährlich 6.500 MWh eigener Solarstrom gewonnen werden.“

Umdenken und Handeln

Unsere ambitionierten Energieziele für dieses Jahr haben wir u. a. durch Investitionen in Photovoltaiksysteme erreicht: Auch am belgischen Standort produzieren wir Solarstrom (150 Megawattstunden). Im Werk China sind es sogar 850 MWh. Allein durch diese beiden Anlagen reduziert sich der jährliche CO₂-Ausstoß um 900 Tonnen. Und dies ist erst der Anfang.

In einem Aktionsplan für die nächsten fünf Jahre sind mehr als sechs Millionen Euro für die Förderung von Ökostrom vorgesehen. Die geplanten Maßnahmen beinhalten den massiven Ausbau erneuerbarer Energien, aber auch Initiativen, um Strom effizienter zu nutzen. Künftig sollen in der Heimbach Gruppe jährlich 6.500 MWh eigener Solarstrom gewonnen werden. Damit lassen sich jedes Jahr ca. 2.600 Tonnen Kohlenstoffdioxid einsparen.

Gas sparen durch innovative Heizkonzepte

In den letzten Monaten wurde schlagartig deutlich, was es bedeutet, wenn Gas plötzlich knapp wird. Es ist Druck auf dem Kessel und innovative Heizkonzepte müssen her. Unsere aktiven Anlagen in Europa und Asien leisten bereits heute einen positiven Beitrag zur Wärmerückgewinnung. Im Zuge weiterer Nachhaltigkeitsprojekte gehen wir davon aus, jährlich ca. 14.000 MWh Gas einsparen zu können.

Und damit ist längst nicht Schluss. Als Partner der Papierbranche ist eine intakte Umwelt in unserem ureigensten Interesse. Wir wünschen uns eine Zukunft, in der auch nachfolgende Generationen alle Chancen auf ein gutes und glückliches Leben haben. Beides steht für uns auf demselben Blatt.

„Der verantwortungsvolle Umgang mit Rohstoffen, Wasser und Energie ist seit jeher im Unternehmensleitbild verankert.“

600.000...

kWh Gas eingespart:

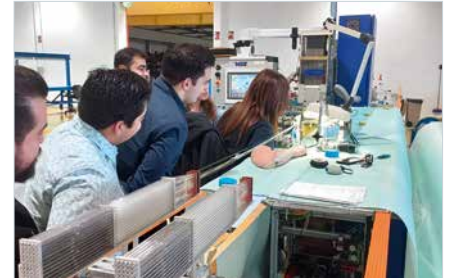
Jede nicht verbrauchte Kilowattstunde hilft.

Anfang Mai haben wir die Energieversorgung an unserem Standort in Düren angepasst. Ein Heizkessel für die Wärmeversorgung der Büros und Produktionshallen wurde komplett abgeschaltet. Im Vergleich zum Vorjahr konnten wir so 600.000 kWh Gas einsparen. Das entspricht 108 Tonnen CO₂. Obgleich es im Mai noch kühle Tage gab, lautet das einvernehmliche Fazit:

Vorausschauendes Handeln zahlt sich doppelt aus.

Der persönliche Kontakt bleibt unersetzbar

Nach zweijähriger Pause kam es diesen Sommer endlich wieder zu „echten“ Zusammentreffen mit Kollegen und Partnern. Im spanischen Burgos fanden die Sales Conference von Heimbach und in Kroatien das internationale Symposium für Handelsvertreter statt. Hier wurde einmal mehr deutlich: So sehr Online-Konferenzen geübter Alltag sind, so wichtig bleibt der Austausch von Angesicht zu Angesicht.



Nah dran. Ob bei Ihnen vor Ort oder in der internen Kommunikation: Im direkten Kontakt geht Vieles so viel besser. Gerade bei komplexen Produkten und Produktionsabläufen können persönliche Gespräche schnelles Verständnis und Lösungen schaffen.

Sales Conference in Burgos:

10 Nationen, ein Team

Zufriedene Gesichter sahen wir in Spanien, als sich erstmals wieder die Kollegen aus Brasilien, Argentinien, Peru, Chile, Mexiko, Portugal und Spanien getroffen haben. Digital zugeschaltet waren Großbritannien, Polen sowie Deutschland.

Michael Dick, Vice President Sales, berichtete über die aktuelle Unternehmenssituation und erläuterte die Markt- und Absatzziele. Die Produktmanager stellten die Sortiments- und Marktstrategien, neue Technologien und Projekte vor.

Ein Schwerpunkt der Tagung war der standortübergreifende Erfahrungsaustausch. Wie lassen sich erfolgreiche Besspannungskonzepte auf vergleichbare Papiersorten übertragen? Welche Erkenntnisse abseits der Besspannungsthemen haben wir gewonnen? Und welchen Mehrwert hat dies für unsere Kunden? Die jeweils verantwortlichen

Verkaufsleiter präsentierten aktuelle Fallbeispiele (siehe S. 8-11) und ihre Lösungswege. Denn bekanntlich sind die individuellen Produktionsziele auch bei baugleichen Anlagen unterschiedlich. Der Support durch Heimbach hört daher nach der Auswahl der passenden Sieb- und Filzdesigns längst nicht auf.

Troubleshooting-Kompetenz stärken

Vielmehr sehen wir uns zunehmend in der Rolle des partnerschaftlichen Problemlösers über alle Maschinensektionen hinweg. Entsprechend bedeutsam sind solche internationalen Zusammenkünfte.



Michael Dick unterstreicht: „Nur durch gegenseitiges Training und den Austausch erfolgreicher Konzepte können wir unsere Troubleshooting-Kompetenz weiter stärken.“

Neulinge ins Boot holen

Neben den erfahrenen Routiniers waren in Burgos auch drei „Neu-Heimbacher“ dabei: Francisco Sepúlveda aus Chile, Diego Ianatoni aus Brasilien und Rafael Canno aus Spanien. Sie konnten noch stärker vom direkten Gesprächsaustausch profitieren. Obgleich es regelmäßige Onlinekonferenzen gibt, ist doch Teambuilding ‚live‘ so viel persönlicher. Demnach fiel das Fazit unserer Newcomer durchweg positiv aus: „Wir fühlen uns als Teil des Teams - integriert und akzeptiert.“

Lieferanten- und Kundentreffen auf Brijuni

Fast zeitgleich fand auf der kroatischen Insel Brijuni das 11. internationale GoLeD Symposium statt. Mehr als 50 Teilnehmer sind der Einladung unserer Handelsvertretung gefolgt, darunter zahlreiche Repräsentanten namhafter Lieferanten und Papierhersteller aus Slowenien, Kroatien, Serbien und Bosnien-Herzegowina.

Heimbach war Teil dieser Veranstaltung und hat die neueste Pressfilz-Generation mit Naht vorgestellt. Neben Praxistipps zum Installieren und Schließen wurden Anschauungsmaterial und Anwendungsbeispiele von Nahtfilzen in markierungsempfindlichen Positionen präsentiert.

Aus erster Hand

„Der Know-how-Transfer ist immens wichtig und Informationen aus erster Hand von unschätzbarem Wert“, so das Feedback der Teilnehmer. Wir werden auch weiterhin mit unseren Experten aus Vertrieb, Produktmanagement und Entwicklung direkt bei Ihnen vor Ort sein und den Blick über den Tellerrand bzw. über die Bespannung hinaus haben.



Sales Conference in Burgos, Spanien



11. internationale GoLeD Symposium in Brijuni, Kroatien

„Nur durch gegenseitiges Training und den Austausch erfolgreicher Konzepte können wir unsere Troubleshooting-Kompetenz weiter stärken.“

Michael Dick, Vice President Sales

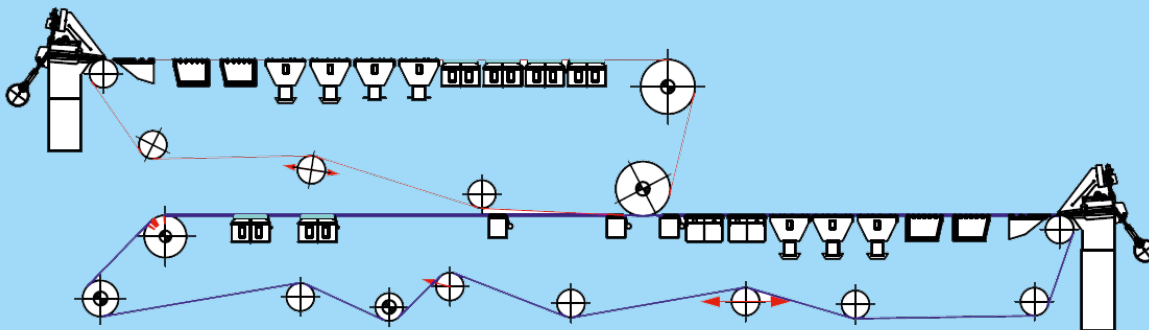
Fallbeispiel 1

Gemeinsam zur besten Lösung

Heimbach durfte den Umbau einer großen Verpackungspapiermaschine in Europa engmaschig begleiten. Bei diesem außergewöhnlichen Projekt, bei dem die komplette Maschine umgebaut wurde, waren wir sowohl im Vorfeld als auch während der Realisierung im intensiven Informationsaustausch. Durch das Verständnis der Projektziele und Analyse der speziellen Anforderungen wurde gemeinsam mit dem Kunden ein passgenaues Bespannungskonzept entwickelt. Doch zunächst zu einigen Details des Umbaus:

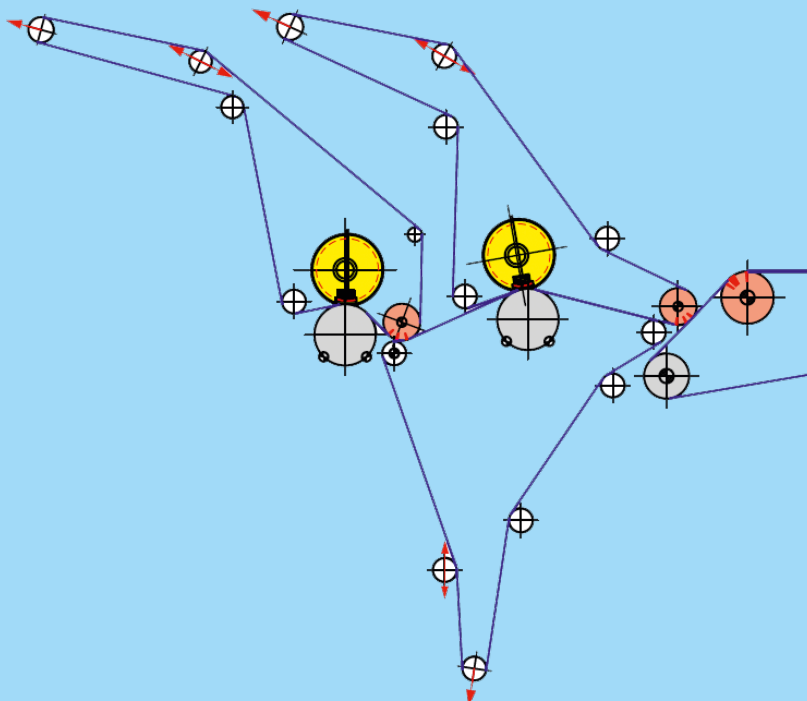
In der Siebpartie wurden neue Stoffaufläufe installiert und diverse Elemente optimiert, um die Entwässerung und insbesondere die Papierqualität zu verbessern.

Siebpartie nach Umbau



In der Pressenpartie wurde vor allem die Schuhpresse umgebaut. Mit nunmehr zwei Schuhpressen konnte der Trockengehalt nach der Presse stark erhöht werden.

Pressenpartie nach Umbau

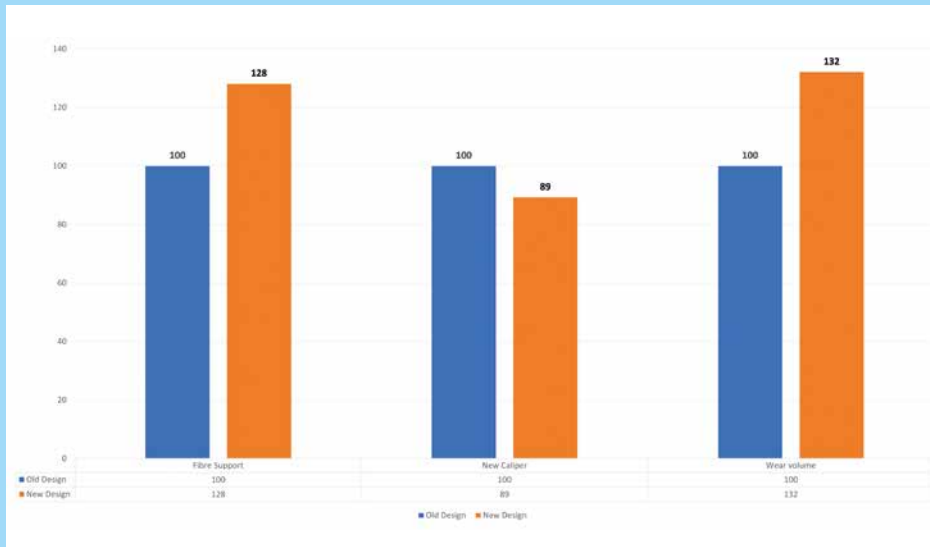


In der Trockenpartie wurde eine neue Slalomgruppe eingebaut. Zusätzlich wurden Zylinder und Stabilisatoren optimiert, um den höheren Dampfdruck und die Geschwindigkeit bewältigen zu können.

Ziel nach Umbau: Erhöhte Maschinengeschwindigkeit, verbesserte Papierqualität, höhere Produktivität und Runnability.

Das Bespannungskonzept sah in der Startphase Standard-Designs für die Siebpartie vor. Mit Blick auf die ambitionierten Produktionsziele wurden bereits im nächsten Durchgang Gewebe mit höherer Faserunterstützung (für bessere Papieroberflächen) und effektiverer Entwässerung gewählt. **Weitere Vorteile des neuen Designs:** Weniger Faser- und Wasserschleppen, längere Laufzeit.

Intensive mathematische Berechnungen waren die Grundlage für die Auswahl der Formiersiebe:



Als zukünftiges Design wurde Primoselect empfohlen. Wie der Name schon sagt, kann der Kunde auswählen, welche Eigenschaften besondere Priorität haben. Die obige Grafik zeigt, wie das neue Design im Vergleich zum bisherigen punktet. Für die Pressenpartie wurden ebenfalls diverse Berechnungen durchgeführt. In der sog. Wasserbilanz wird die zu entfernende Wassermenge und das Speichervolumen der Walzen und Bespannungen kalkuliert. Nach Prüfung der Ergebnisse waren wir überzeugt, dass die Heimbach-Pressfilze die entsprechende Wassermenge problemlos bewältigen.

Beispiel einer Wasserbilanzberechnung für die erste Presse

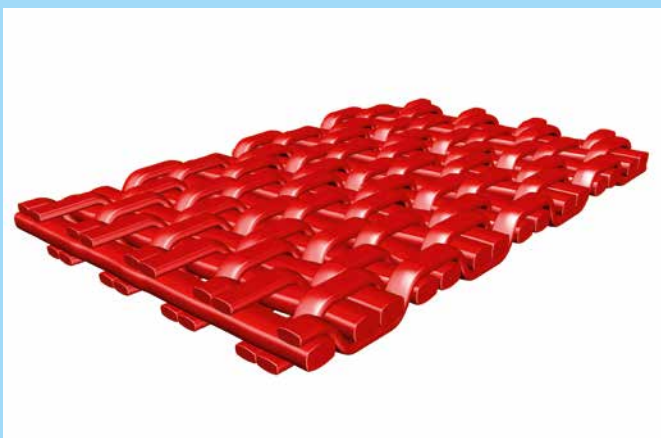
Light Paper Production paper weight [gr/m ²] 80 Sting - Amount [gr/m ²] 8,00 speed [m/min] 1200 Reel width [m] 5,00 humidity [%] 8,00 NIP dryness Before [%] 21,00 dryness After [%] 38,00 Dry weight [gr/m ²] 65,60 Paper [gr/m ²] 140 Dewatering [gr/m ²] 838 Top Dewatering [%] 60 Bottom Dewatering [%] 40 Press Informati [sh/m] 1120 Top Roll: Belt - interrupted grooved Bottom Roll: Nipco-P Roll BD-grooved		TOP ROLL <input type="checkbox"/> grooved Groove width 1,10 [mm] Pitch 1,70 [mm] Depth 1,50 [mm] Open Area 39 [%] Void Volume 516 [ml/m ²] Void volume retention (in NIP) 50% new 40% used TOP FELT <input checked="" type="checkbox"/> Felt ATROMAXX Type HUAS1+1+1 Weight 1890 [gr/m ²] Caliper 3,70 [mm] Humidity IN 750 [gr/m ²] Void Volume 2.042 [ml/m ²] Void volume retention (in NIP) 80% new 40% used 21% PAPER 38% BOTTOM FELT <input checked="" type="checkbox"/> Felt ATROMAXX Type HUAS1+1+1 Weight 1750 [gr/m ²] Caliper 3,40 [mm] Humidity IN 750 [gr/m ²] Void Volume 1.865 [ml/m ²] Void volume retention (in NIP) 80% new 40% used BOTTOM ROLL <input type="checkbox"/> grooved Groove width 0,00 [mm] Pitch 0,00 [mm] Depth 0,00 [mm] Open Area 0 [%] Void Volume 1.000 [ml/m ²] Void volume retention (in NIP) 80% new 50% used		TOP BALANCE <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>[gr/m²]</th> <th>[l/min]</th> </tr> <tr> <th></th> <th>new</th> <th>used</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Water felt IN</td> <td>750</td> <td>4500</td> </tr> <tr> <td>Paper dewatering</td> <td>84</td> <td>503</td> </tr> <tr> <td>Roll shower(s)</td> <td>48</td> <td>288</td> </tr> <tr> <td>Water in the NIP</td> <td>882</td> <td>5291</td> </tr> <tr> <td>Roll void volume</td> <td>310</td> <td>206</td> </tr> <tr> <td>Felt void volume</td> <td>1634</td> <td>817</td> </tr> <tr> <td>NIP void volum</td> <td>1.943</td> <td>1.023</td> </tr> <tr> <td>Top Balance</td> <td>1.061</td> <td>141</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8.369</td> <td>848</td> </tr> </tbody> </table> BOTTOM BALANCE <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>[gr/m²]</th> <th>[l/min]</th> </tr> <tr> <th></th> <th>new</th> <th>used</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Water felt IN</td> <td>750</td> <td>4500</td> </tr> <tr> <td>Paper dewatering</td> <td>56</td> <td>335</td> </tr> <tr> <td>Roll shower(s)</td> <td>48</td> <td>288</td> </tr> <tr> <td>Water in the NIP</td> <td>854</td> <td>5123</td> </tr> <tr> <td>Roll void volume</td> <td>800</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>Felt void volume</td> <td>1.432</td> <td>746</td> </tr> <tr> <td>NIP void volum</td> <td>2.292</td> <td>1.246</td> </tr> <tr> <td>Bottom Balance</td> <td>1.438</td> <td>392</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8.628</td> <td>2.352</td> </tr> </tbody> </table>			[gr/m ²]	[l/min]		new	used	Water felt IN	750	4500	Paper dewatering	84	503	Roll shower(s)	48	288	Water in the NIP	882	5291	Roll void volume	310	206	Felt void volume	1634	817	NIP void volum	1.943	1.023	Top Balance	1.061	141		8.369	848		[gr/m ²]	[l/min]		new	used	Water felt IN	750	4500	Paper dewatering	56	335	Roll shower(s)	48	288	Water in the NIP	854	5123	Roll void volume	800	500	Felt void volume	1.432	746	NIP void volum	2.292	1.246	Bottom Balance	1.438	392		8.628	2.352	Balance Wear Chart ROLL used FELT used	
	[gr/m ²]	[l/min]																																																																							
	new	used																																																																							
Water felt IN	750	4500																																																																							
Paper dewatering	84	503																																																																							
Roll shower(s)	48	288																																																																							
Water in the NIP	882	5291																																																																							
Roll void volume	310	206																																																																							
Felt void volume	1634	817																																																																							
NIP void volum	1.943	1.023																																																																							
Top Balance	1.061	141																																																																							
	8.369	848																																																																							
	[gr/m ²]	[l/min]																																																																							
	new	used																																																																							
Water felt IN	750	4500																																																																							
Paper dewatering	56	335																																																																							
Roll shower(s)	48	288																																																																							
Water in the NIP	854	5123																																																																							
Roll void volume	800	500																																																																							
Felt void volume	1.432	746																																																																							
NIP void volum	2.292	1.246																																																																							
Bottom Balance	1.438	392																																																																							
	8.628	2.352																																																																							
		Comments: ▶ Top balance: OK ▶ Bottom balance: OK																																																																							

Fallbeispiel 1

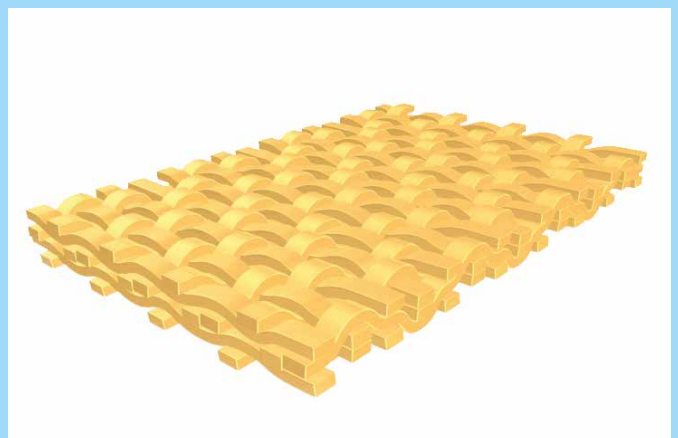
Gemeinsam zur besten Lösung

Basierend auf den Berechnungen und unserer Erfahrung in Verpackungspapiermaschinen fiel die Wahl für alle Positionen auf den NewTech Multiaxial-Pressfilz Atromaxx. Aufgrund der multiaxialen Struktur ist der Atromaxx Pressfilz sehr gleichmäßig, was eine hervorragende Druckverteilung und damit eine hohe Entwässerung sowie bessere Feuchtigkeitsprofile im Blatt garantiert. Die Struktur selbst kann nicht kollabieren, da die Module diagonal übereinander liegen. Dies gewährleistet einen lang andauernden Erhalt des Speichervolumens und somit eine längere Laufzeit.

In der Trockenpartie war die höhere Geschwindigkeit bei geringerem Flächengewicht und höherem Dampfdruck herausfordernd. Hier werden Trockensiebe mit hoher Kontaktfläche und geringer Luftführung benötigt. Das Sieb muss einen guten Kontakt mit dem Papier sowie zwischen Papier und Trockenzylinder herstellen. So wird Bahnflattern vermieden und die Wärmeübertragung auf das Papier verbessert.



Secoplan.O



Secoplan.HT+

Höherer Dampfdruck bedeutet in der Regel Hydrolyse-Gefahr. Gegen Hydrolyse muss das Spezialmaterial (PPS) eingesetzt werden. Um alle Risiken in diesen Hydrolysepositionen auszuschließen, haben wir uns für Secoplan.HT+ mit 100 % PPS entschieden. Dieses Design ist nicht nur die beste Lösung gegen Hydrolyse, sondern hat auch eine große Kontaktfläche, die einen hervorragenden Wärmeübergang vom Zylinder zum Papier ermöglicht. Zudem bietet dieses Gewebe eine hohe Abriebbeständigkeit auf der Walzenseite.

Für die anderen Positionen wurde Secoplan.O gewählt, ein bewährtes Sieb mit einer hohen Verschleißfestigkeit auf Papier- und Walzenseite. Zudem sorgt die geringe Dicke für eine hohe Wärmeübertragung, ein extrem niedriges Speichervolumen verhindert Faser- und Wasserschleppen. Die robuste Naht ist stark, markierungsfrei und leicht zu schließen.

Alle Anforderungen, Ziele und technischen Vorschläge wurden eng mit dem Kunden besprochen.

Für die Anlaufphase erhielt Heimbach 80 % der Formiersiebe und Pressfilze sowie 60% in der Trockenpartie.

Fallbeispiel 2

Überzeugt von NewTech-Pressfilzen – mit und ohne Naht

DS Smith Paper produziert in Viana, Portugal auf der 7 m breiten Verpackungsmaschine Kraftpapier und hat jahrelang schwere, konventionelle Filze eingesetzt. Aufgrund unserer Expertise und vielfältigen Referenzen bei großen Verpackungsmaschinen war der Kunde bereit, Neues zu wagen: Atromaxx nicht nur für eine, sondern gleich für alle vier Positionen.

Darüber hinaus wurden Versuche mit Nahtfilzen gefahren: Atromaxx.Connect hat den Kunden auf ganzer Linie überzeugt. Alle Produktionsziele wurden erreicht und die Laborergebnisse bestätigten den sehr guten Zustand der Filze.

The diagram illustrates the structure of the Atromaxx.Connect filter fabric, labeled "NEWTECH MULTIAXIAL WITH SEAM". It shows a cross-section of the fabric with a central seam area. Below the main image, five icons represent key benefits:

- Fast start-up**: Represented by a bar chart icon.
- Excellent dewatering**: Represented by three water droplets and wavy lines.
- High compaction resistance**: Represented by a cylinder with arrows labeled 'F' indicating force.
- Dimensional stability**: Represented by a square with arrows indicating expansion/contraction.
- Easy installation**: Represented by a hand holding a wrench.



Atromaxx.Connect-Querschnitt

Wir gehen für Sie die Extrameile!

Es versteht sich von selbst, dass unsere Produkte intensive Tests durchlaufen, bevor sie bei Ihnen ankommen. Dafür nutzen wir unter anderem eine Pilotmaschine, die uns viele Möglichkeiten eröffnet. Neben den Standarduntersuchungen und dem Probelauf von Prototypen führen wir darauf Simulationen durch und entwickeln maßgeschneiderte Bespannungskonzepte.

Die Voraussetzungen für eine wirtschaftliche Produktion waren nie so herausfordernd wie heute. Sparen und nochmal Sparen ist angesagt. Das gilt jedoch nicht, wenn es darum geht, mit Motivation, Neugier und Tatendrang passgenaue Lösungen für Ihre Produktion zu realisieren. Sie kennen Heimbach als Troubleshooter und wissen, dass wir keine Extrameile scheuen. Unser Anspruch lautet: Gute Produkte noch besser machen und individuelle Kundenanforderungen erfüllen. Damit dies gelingt, ist der Papiermaschinen-Simulator am Standort Düren im Dauereinsatz.

Variabel und vielseitig

Die Experimentier-Anlage ist der Nachbau einer Pressenposition, die der einer

Papiermaschine entspricht. Konstruktionsbedingt lassen sich die Walzen so anordnen, dass Bespannungen von 18 m bis 40 m Länge bei einer maximalen Geschwindigkeit von 2000 m/min und Linienkräften von bis zu 200 kN gefahren werden können. Die Anlage ist zudem besonders variabel. So lassen sich neben Pressfilzen ebenfalls Formiersiebe, Trockensiebe und Transferbelts einziehen. Auch das Analysespektrum ist breit gegliedert: Unsere Experten untersuchen das Start-up- und Entwässerungsverhalten, die Dimensionsstabilität und Wasserdurchlässigkeit und erfassen Daten zu Vakua und zum Vibrationsverhalten. Und dies ist nur ein kleiner Teil der routinemäßigen Überprüfungen.

Demonstrieren und Simulieren

Übrigens steht auf der Versuchsmaschine nicht nur unser aktuelles Portfolio regelmäßig auf dem Prüfstand. Wir testen darauf auch Prototypen, wagen Experimente und geben Praxistipps in Form von Erklärfilmen und Leitfäden. So zeigen wir unter anderem wie ein Loch im Trockensieb repariert oder ein Filz geschmälert werden kann. Aber auch hinsichtlich Entwässerungsverhalten oder Filzkonditionierung bietet die Einrichtung viele Möglichkeiten, um zum Beispiel die Wirkung von Schaberklingen oder die korrekte Einstellung von Randbegrenzern und Fächerdüsen zu demonstrieren.



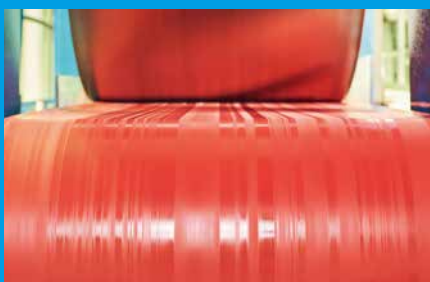
Gute Beschaberung – keine feuchten Streifen



Feuchtegehaltsmessung



Richtige Tastereinstellung



Feuchte Streifen aufgrund schlechter Beschaberung



Siebzustandskontrolle



Falsche Tastereinstellung

Film ab!

Wie repariert man ein Loch im Trockensieb?
Und wie schmälert man Bespannungen?

Antworten auf diese und weitere Fragen
finden Sie auf unserem YouTube-Kanal.

Besuchen Sie uns doch mal!

Achterstich



Filz schmälern



Randbegrenzer am Rohrsauger teilweise
fehlerhaft eingestellt



Fächerdüsen falsch eingestellt

Abb. rechts: Fächerdüsen richtig eingestellt



Sektionsaudit in der Pressenpartie Teil 1

*So komplex die verschiedenen Papiermaschinen bzw. Konfigurationen sind,
so vielschichtig sind die Parameter, die die Produktivität beeinflussen.
In den letzten drei Ausgaben unserer Artikelreihe stand die Siebpartie im Fokus.
Heute verschaffen wir uns einen generellen Überblick über die Pressenpartie.*



Funktionsweise und Charakteristik

Beim Lauf der Papierbahn durch einen oder mehrere Pressnips wird die Papierbahn im Wesentlichen mittels mechanischem Druck entwässert. Hierbei wird das Wasser in den Pressfilzen bzw. in der offenen Fläche der Walzenbezüge zwischengespeichert und über eine der im Folgenden beschriebenen Entwässerungselemente entfernt. Die Antwort auf die Frage, ob Nip- oder Rohrsauger-Entwässerung besser geeignet ist, lässt sich nicht pauschal beantworten.

Bei schnelllaufenden Maschinen sprechen die physikalischen Gesetzmäßigkeiten gegen Rohrsauger, weil schlichtweg nicht genügend Zeit zur Verfügung steht. Bei langsamen Anlagen können allerdings Rohrsauger effizienter sein. In der Regel ergänzen sich beide Wirkungsweisen.

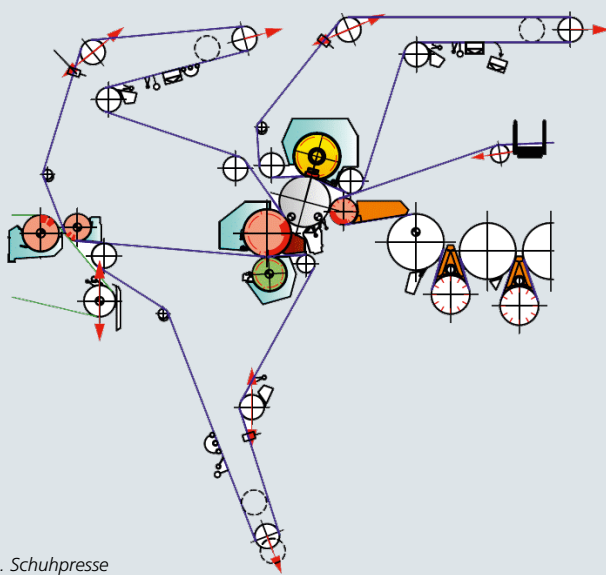
Man muss wissen, dass sich die Art der Entwässerung auf die Lebensdauer der Filze, den Energieverbrauch und die Papierqualität auswirkt.



Abb. 1: Formatschieber Saugkasten



Abb. 2: Winkelverstellung Saugkasten



Tri-Nip mit 3. Schuhpresse

Baugruppen

Die Maschinenstuhlung hat in der Regel ein Cantilever-System, so dass die Installation von Endlosfilzen vereinfacht wird.

Die Walzenanordnung in der Pressenpartie umfasst zumeist mehrere Positionen, die aus jeweils einer oder mehreren Pressen und diverser Leitwalzen bestehen. Pro Filzposition wird jeweils eine Regulier- und Spannwalze eingesetzt; bei Maschinen größer sechs Meter Arbeitsbreite wird häufig eine zusätzliche Breitstreckwalze verwendet. Pick-up- und Saugpresswalzen haben eine Formateinstellung (Abb. 1) sowie eine Einstellmöglichkeit der Winkelposition des Saugkastens (Abb. 2).

Pressnips

Mit einem Belastungsmechanismus (meist hydraulisch oder pneumatisch) kann die Anpresskraft der einzelnen Pressnips geregelt werden. Wenn starre bombierte Walzen den Belastungsbereich nicht abdecken, kommen Biegeausgleichswalzen zum Einsatz. Weiche Bezüge von Presswalzen, welche im Filz laufen, bewirken eine erhöhte Verweilzeit im Nip und speichern das abzuführende Wasser beim Durchlaufen.

Schaber und Auffangwannen leiten die Wassermenge der Nipentwässerung aus der Presse ab. Die Wassermengen aus den Filzen werden über Rohrsauger durch das Vakuumsystem abgeleitet. Niederdruck- Spritzrohre und Randspritzdüsen erzeugen einen Schmierfilm zwischen Filz und Rohrsaugerbelägen; Hochdruck-Spritzrohre sorgen für das Offenbleiben der Pressfilze. Die Vakua der verschiedenen Saugelemente sind über ein entsprechendes System regelbar. Messumformer ermitteln online die Entwässerungsmengen (z. B. Ecoflow-Systeme).

Papierbahntransfer durch Pick-up-Walze

Voraussetzung für die einwandfreie Funktion der Walze sind korrekt eingestellte Formatschieber. Nur so kann die Bahn zuverlässig mit dem Pick-up-Filz in die Pressenpartie transportiert werden, während die beiden Randbündel mit dem Sieb in Richtung Pulper laufen. Der Winkel des Saugkastens muss so eingestellt sein, dass die Pick-up-Zone bei Produktion exakt im Kontaktpunkt mit dem Formiersieb steht (Abb. 3). Auf der Walzenninnenseite befindet sich i. d. R. ein Schaber mit Schmierspritzrohr, welche man regelmäßig reinigen und überprüfen sollte. Manche Pick-up-Walzen haben ein innenliegendes oszillierendes HD-Spritzrohr zum Reinigen der Saugbohrungen.

Unterhalb der Pick-up-Walze führt eine Leitwalze den Unterfilz an die Papierbahn. Die Filze sind vor dem Nip teilweise mit Wasser gesättigt, so dass sich beim Nipeintritt rasch ein Druck aufbaut. Dadurch fließt ausgepresstes Wasser in die offene Fläche der Walzen. Am Austritt des Nips wird nun ein Teil des Wassers an der Unterseite des Filzes von der Walze abgeschleudert (Abb. 4).

Charakteristik der ersten Presse

Aufgrund des beachtlichen Volumens an Wasser, abhängig von der zu produzierenden Papiersorte, müssen Filzdesign, Walzenbelag, Schaber und Auffangwanne genau abgestimmt sein. Mit der Auswahl der Filztype, der Konditionierung und der Vakua-Einstellung an Rohrsaugern und Saugpresswalze werden sowohl das Entwässerungs- als auch das Laufverhalten der Papierbahn beeinflusst. Die Saugpresswalze ist in aller Regel mit einem Hochleistungsbelag ausgestattet und hat einen zweiten Pressnip mit dem harten Bezug der Zentralpresswalze. Der Saugkasten muss in Laufrichtung im korrekten Winkel stehen, um beide Nips zu erfassen (Abb. 5, Seite 18).

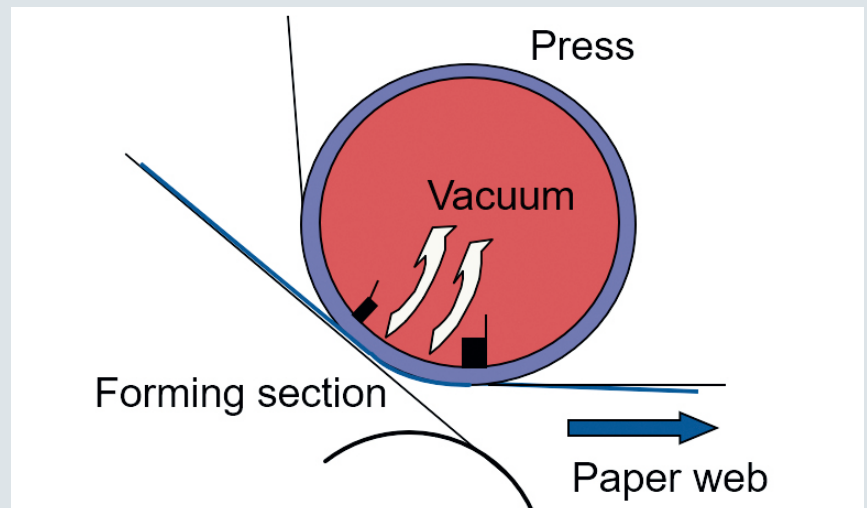


Abb. 3: Orientierung Pick-up-Zone zum Sieb



Abb. 4a: Gute Nip-Entwässerung

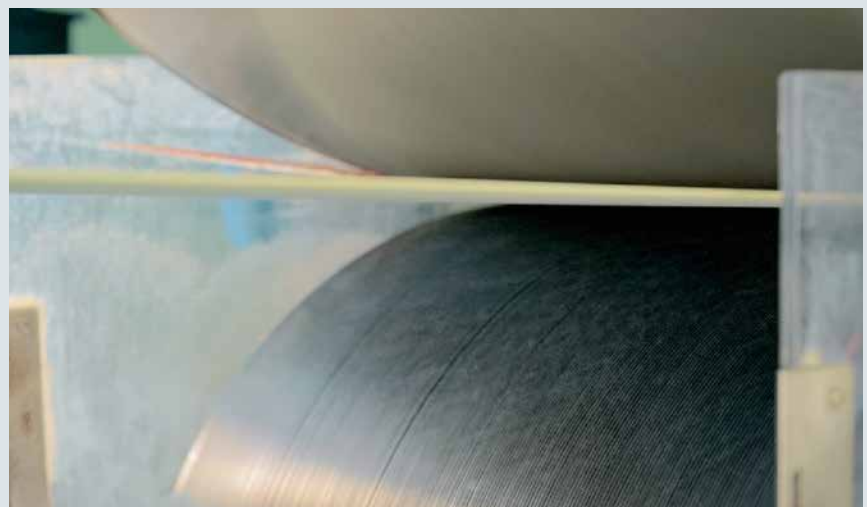


Abb. 4b: Unzureichende Nip-Entwässerung

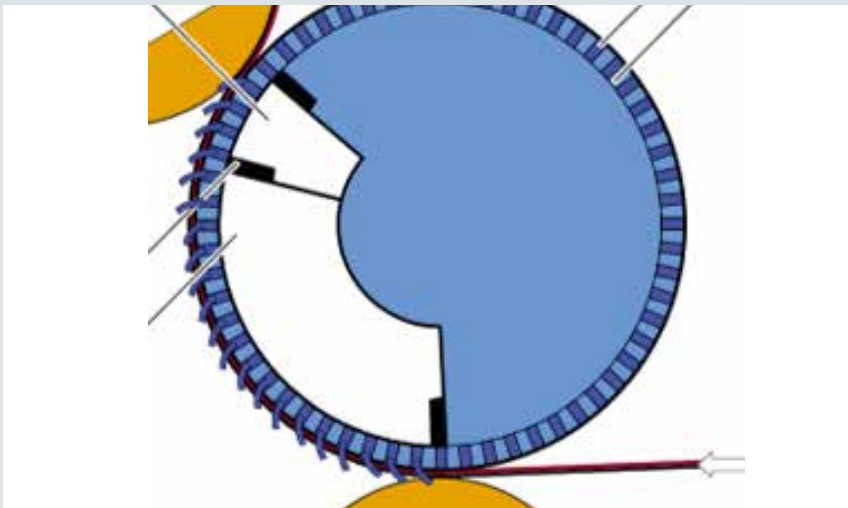


Abb. 5: Saugzoneneinstellung Saugpresswalze

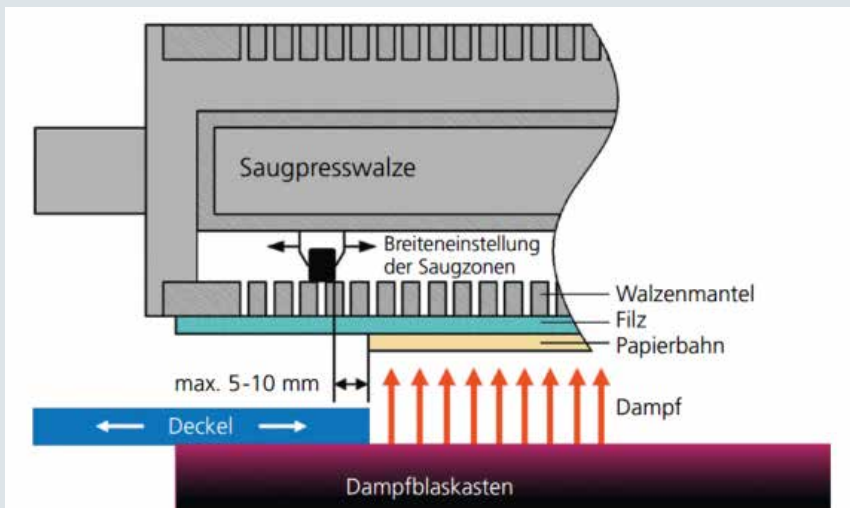


Abb. 6: Korrektur eingestellte Formatschieber an der Saugpresswalze

Praxistipp

Pressfilze arbeiten am besten im optimalen Sättigungsbereich, der bei ca. 50% Wassergehalt des Filzgewichts (g/m^2) liegt: Wiegt der Filz z. B. $1.600 g/m^2$, sollte der Wassergehalt vor dem Eintritt in den Nip etwa $800 g/m^2$ betragen.

Häufig befindet sich zwischen dem 1. und 2. Nip außen an der Saugpresswalze ein Dampfblaskasten, um die Papierbahntemperatur zu erhöhen. Mit Einsatz von Sattedampf wird die Viskosität des Wassers in der Papierbahn herabgesetzt und in den Folge-Nips effizienter entwässert. Durch Einbinden des zonen-gesteuerten Dampfblaskastens lässt sich das Querprofil der Papierbahn regulieren. Korrektur eingestellte Formatschieber sorgen dafür, dass es nicht zu einer Leckströmung kommt und Dampf durch den Filz in den Saugkasten gelangt. Dies könnte zu Schäden an Filz und Walzenbezug führen. Weiterhin verhindert die exakt ausgerichtete Schieberposition, dass die Papierbahnränder negativ beeinflusst werden (Abb. 6).

Kritischer Punkt: Blattabgabe von der Zentralpresswalze

Die Zentralpresswalze hat im Allgemeinen einen Keramikbezug mit einer genau definierten Rauigkeit und hydrophilen Eigenschaften. Die dritte Presse wird überwiegend als Schuhpresse ausgeführt, wobei die Beltrillen das Speichervolumen für das abzuführende Wasser bereitstellen. Mithilfe der Schuhpresse wird ein enormer Impuls erzielt, wodurch die Papierbahn am Ende der Pressenpartie über einen hohen Trockengehalt verfügt.

Von großer Bedeutung für den Transfer in die Trockenpartie ist das an der Zentralwalze installierte Doppelschabersystem. Es fungiert einerseits als dynamische Abdichtung, die verhindert, dass Fasern durchgehen und damit Abrisse verursachen. Andererseits sorgt das Zusammenspiel von Schmier- und Reinigungsspritzrohr, erster und zweiter Klinge für einen konstanten Ra-Wert (Rauigkeit) der Walzenoberfläche (i. d. R. zwischen $Ra = 0,6$ und $1,0 \mu m$). Wenn dies beachtet wird steht einer zuverlässigen Blattabgabe bei minimalem Bahnzug und demzufolge geringer Abrisshäufigkeit nichts im Wege.

Einzelstehende 4. Presse – nur mit Unterfilz

Die Unterwalze hat meistens einen harten Bezug mit einer Rillung. Hierdurch entsteht hoher Maximaldruck im Nip mit dem Ziel, nach der Schuhpresse weitere Prozentpunkte Trockengehalt zu gewinnen. Bedingt durch den harten Nip und die Konstruktion kommt es bei dieser Bauweise allerdings häufig zu Schwingungen. Diese zu dämpfen kann durch Umspannen des Filzes gelingen.

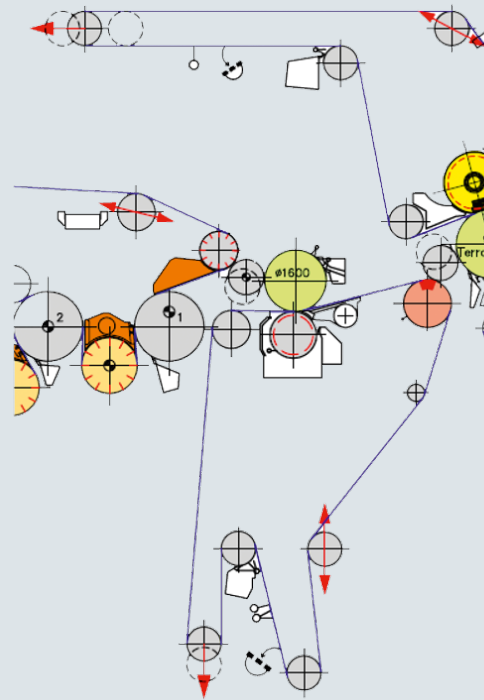
Tandem Schuhpresse mit Transferbelt

Zwei aufeinander folgende Schuhpressen erzeugen einen sehr großen Pressimpuls und ermöglichen somit einen sehr hohen Trockengehalt am Ausgang der Pressenpartie bei geschlossener Bahnführung. Da es beim Transfer in die Trockenpartie keinen freien Papierbahnzug mehr gibt, können hohe Produktionsgeschwindigkeiten erzielt werden.

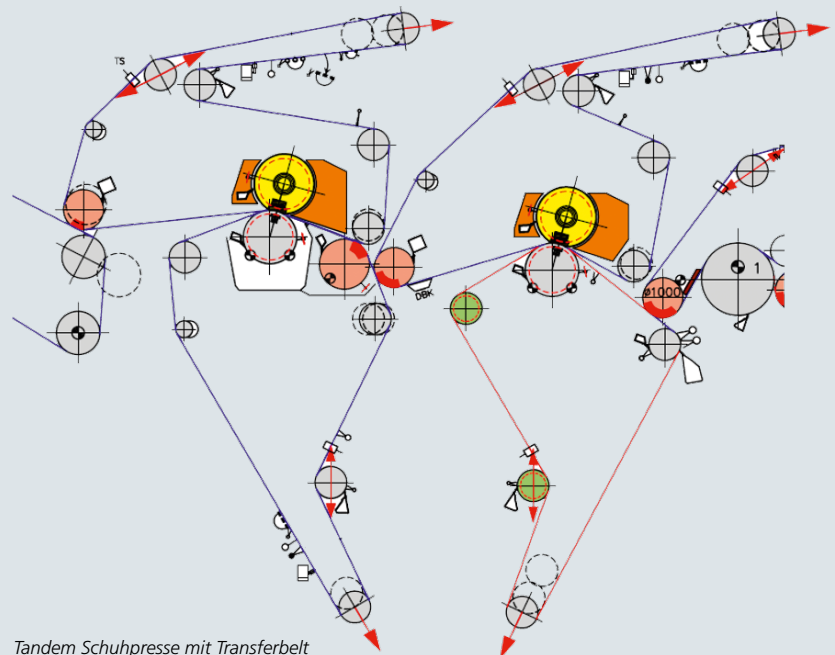
Im Vorfeld eines Sektionsaudits legen wir gemeinsam mit Ihnen die Aufgabenstellung und Zielsetzung fest. Einige Aspekte, auf die es in der Pressenpartie ankommt, haben wir in diesem ersten Teil angesprochen. In der nächsten impressive erfahren Sie mehr über empfohlene TASK-Messungen, das Thema Sauberkeit in dieser Sektion und über Maßnahmen zum Instandhalten der Entwässerungselemente.

Haben Sie Fragen zu diesem Artikel oder wünschen Informationen zu unseren Serviceleistungen?

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



Einzelstehende 4. Presse – nur mit Unterfilz



Tandem Schuhpresse mit Transferbelt

„Mithilfe der Schuhpresse wird ein enormer Impuls erzielt, wodurch die Papierbahn am Ende der Pressenpartie über einen hohen Trockengehalt verfügt.“

Offene Türen und Wege

Wir entwickeln und fertigen an acht Standorten mit rund 1180 Mitarbeitenden zukunftsweisende Lösungen für die Papierindustrie. Dafür braucht es qualifiziertes Personal und Nachwuchs, der mit uns die Welt von morgen gestaltet. Seit Jahrzehnten bilden wir mit hohen Erfolgsquoten aus und fördern Weiterbildungsmaßnahmen. Junge Neueinsteiger freuen sich über vielfältige Möglichkeiten und Chancen. Die Laufbahn vom Praktikanten zum Prokuristen ist bei Heimbach keine Vision, sondern Realität. Aktuell unterstützt uns ein ambitionierter Student im Bereich Forschung & Entwicklung, der die digitale Transformation mit vorantreibt. Im Interview erfahren wir, wie er zum Thema ‚Künstliche Intelligenz‘ gekommen ist und was ihm bei uns gut gefällt.



Stell Dich bitte kurz vor.

Mein Name ist Sami Azirar und ich bin studentische Hilfskraft bei Heimbach. Ich studiere Wirtschaftsingenieurwesen, Fachrichtung Maschinenbau mit Schwerpunkt Produktionstechnik.

Wie bist Du dazu gekommen, dich mit Künstlicher Intelligenz zu beschäftigen?

Seit ich denken kann, habe ich mich für neue Technologien interessiert. Zu Beginn meiner Studienzzeit wollte ich ein Programm schreiben, das ähnlich dem Computerspiel Snake funktioniert und bin dann irgendwie bei KI gelandet. Ich strebe eigene Lösungen an, möchte meine Vorstellungen einbringen, um Probleme zu lösen.

Hier bieten Algorithmen bzw. Künstliche Intelligenz enorme Möglichkeiten. So bin ich auch zum Studiengang mit Ausrichtung Produktionstechnik gekommen.

Deine Bachelorarbeit, die Du bei uns geschrieben hast, befasst sich mit KI-Lösungen, wie z. B. maschinellem Lernen für die Produktion. Was ist das Spannende daran?

Die Neugier treibt mich immer an, Unbekanntes zu erforschen und mich auf Neues einzulassen. In der Zusammenarbeit mit Heimbach und der ITA (Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen) konnte ich meine Kenntnisse vertiefen und logisches Denken in der Praxis anwenden. Ich habe gelernt, Probleme zu verstehen, zu abstrahieren und entsprechend zu lösen.

KI spielt hier eine wesentliche Rolle. Und ganz wichtig: Die Resultate müssen für Fachfremde visualisiert und leicht verständlich erläutert werden. Das macht es nochmal spannender.

Welche Fähigkeiten und Erkenntnisse nimmst Du aus dem Studium mit?

Ich konnte so manche Fähigkeit stärken und in der Praxis unter Beweis stellen, wie z. B. Zeitmanagement oder projektbezogenes Arbeiten. Neben dem Ausbau meiner fachlichen Kompetenzen habe ich trainiert, Gelerntes auf neue Aufgaben zu transformieren und über Umwege zum Ziel zu kommen.

Konntest Du die Studieninhalte in der Praxis anwenden?

Glücklicherweise ja. Nicht nur meine mathematischen Kenntnisse waren

hilfreich, auch Grundlagen der Physik und Wertstoffkunde kamen mir zugute. Um interpretieren zu können, sollte man verstehen, was passiert. Ich habe zusätzlich das Studienfach „Data Science“ belegt, was sehr nützlich ist, um die Theorie zu begreifen.

Was schätzt Du an der Zusammenarbeit mit Heimbach?

Ich arbeite in einem offenen und freundlichen Team, das mich jederzeit unterstützt. Meine Betreuer verfügen über eine hohe fachliche Expertise und stehen mit Rat und Tat zur Seite, wenn ich eigenverantwortlich neue Projekte anstoße.

Die Selbstständigkeit und das Vertrauen, das mir entgegengebracht wird, schätze ich sehr. Ich fühle mich als vollwertiges Teammitglied, bin Teilnehmer in Meetings mit dem CEO und kommuniziere auf Augenhöhe. Das motiviert!

Auf welchem Stand hinsichtlich Industrie 4.0 / KI ist Heimbach aus Deiner Sicht?

Ich bin immer wieder überrascht, wie viel schon da ist, aber ich sehe auch großes Potenzial. Heimbach hat viel Technik, moderne Anlagen und Mitarbeiter mit viel Erfahrung und Know-how. Die Akzeptanz für neue Technologien wächst stetig, und durch die Zusammenarbeit mit diversen Forschungseinrichtungen werden immer mehr Anwendungsmöglichkeiten erkannt und in realisierbaren Schritten umgesetzt.

**Wie sehen Deine Pläne
für die Zukunft aus?**

Zunächst will ich meinen Master
abschließen und dann so viel wie möglich
im Bereich Künstliche Intelligenz lernen.
Ich würde gern dazu beitragen, den tech-
nologischen Fortschritt bei Heimbach zu
gestalten. Privat möchte ich gern viel reisen
und endlich eine weitere Sprache lernen,
eine Sprache ohne Algorithmen...

**Wir wünschen Dir viel Erfolg
für die Zukunft und freuen
uns auf die Fortführung der
Zusammenarbeit!**

Viel Erfolg wünschen wir auch unseren Auszubildenden, die in diesem Sommer bei uns ihre Ausbildung begonnen haben.



Maximal entwässern und Energie sparen

Vor dem Hintergrund steigender Energiekosten stehen die Papierhersteller mehr denn je vor der Aufgabe, die Produktionskosten möglichst niedrig zu halten. Weniger Energie – mehr Produktivität, so die Devise. Das bedeutet dann auch, Papiermaschinen an ihre Leistungsgrenzen zu bringen: Hohe Maschinenverfügbarkeit, beste Runnability und größtmögliche Geschwindigkeit stehen im Fokus. Oberstes Gebot ist ein maximaler Trockengehalt nach der Presse. Pressfilze müssen diesen spezifischen Erwartungen gerecht werden. In besonderer Weise gelingt dies Atromaxx und Atromaxx.Connect aus der NewTech-Familie.

Das Konzept basiert auf multiaxial angeordneten Trägermodulen, die einen sehr inkompressiblen Trägeraufbau erzielen. Hierdurch werden einerseits das Speichervolumen über die gesamte Laufzeit aufrechterhalten und andererseits durch offene Entwässerungskanäle große Wassermengen bewältigt.

Das Ergebnis:

Ein außerordentlich hoher Trockengehalt! Aufgrund des modularen Aufbaus ist Atromaxx hinsichtlich Papierprogramm und Produktionsgeschwindigkeit vielseitig einsetzbar und kombiniert mit einer passenden Vliesauflage für jede Maschine und jeden Nip geeignet.

Rohrsauger abschalten

Bei höheren Geschwindigkeiten (> 600 m/min) wird häufig die

Nip-Entwässerung angestrebt, durch die es möglich ist, Rohrsaugervakua zu reduzieren oder sogar ganz darauf zu verzichten. Somit lässt sich erheblich Energie einsparen. Voraussetzung hierfür ist ein passgenau abgestimmtes Pressfilzdesign wie Atromaxx, wodurch sich hohe Trockengehalte, bessere Runnability und gutes Startverhalten erzielen lassen. Zahlreiche Referenzen (siehe S. 24-25) bestätigen dies.

Unvergleichlich flexibel

Das jeweilige Entwässerungsverhalten wird maßgeblich durch die Produktionsgeschwindigkeit, den Druckimpuls und den Filz-Sättigungsgrad beeinflusst. Bei geringer Geschwindigkeit (< 600 m/min) ist ein Entwässern im Nip kaum mehr möglich. Doch auch in diesen Anwendungsfällen

können mit Atromaxx beachtliche Trockengehaltswerte erzielt werden. Und dieses Design überzeugt auf Maschinen, wo sortimentsbedingt unterschiedlich schnell gefahren und somit zwischen Nip- und Rohrsauger-Entwässerung gewechselt wird.

Sicher und schnell

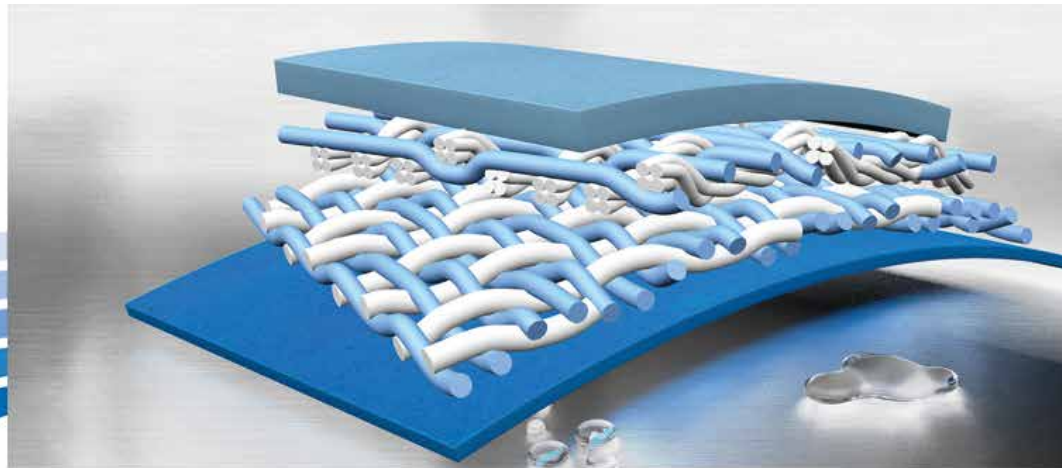
Die hervorragenden Eigenschaften von Atromaxx finden sich selbstverständlich auch in der Variante als Nahtfilz wieder. Atromaxx.Connect lässt sich mit relativ wenig Personal sicher und schnell einziehen und punktet mit Entwässerungswerten, an die konventionelle Nahtfilze nicht heranreichen. Selbst hohe Geschwindigkeiten sind kein Problem, denn die Laufeigenschaften und Ausführungen von Naht und Nahtzone sind hierauf entsprechend ausgelegt.

Die Atromaxx Familie – Produkteigenschaften

Multiaxialer Filz

- Modularer Aufbau: Kombination völlig unterschiedlicher Trägereigenschaften innerhalb eines Filzes möglich
- Hohe Kompaktierungsresistenz durch multiaxiale Struktur
- Hervorragende Erhaltung des Speichervolumens
- Aufnahme großer Wassermengen
- Exzellente Entwässerung während der gesamten Laufzeit
- Hohe Stabilität
- Für Nip und Rohrsaugerentwässerung geeignet
- Anwendbar für alle Papiersorten

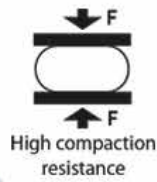
atromaxx.



NEWTECH MULTIAXIAL



Excellent dewatering



High compaction resistance



High void volume

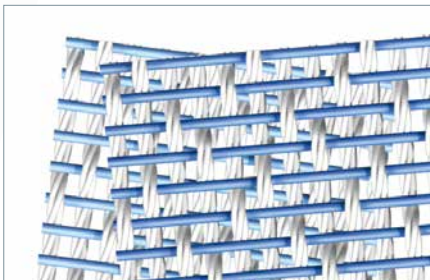


Dimensional stability



Long lifetime

„Hohe Maschinenverfügbarkeit, beste Runnability und größtmögliche Geschwindigkeit stehen im Fokus. Oberstes Gebot ist ein maximaler Trockengehalt nach der Presse.“



Kombination gezwirnt/gezwirnt



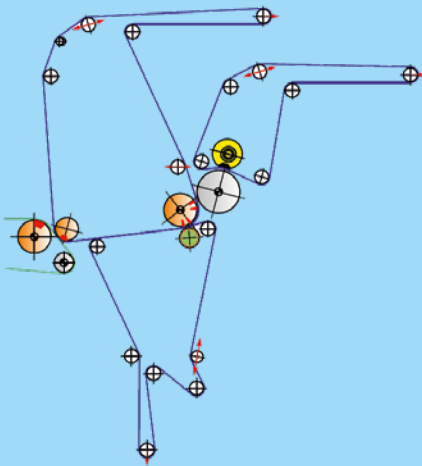
Kombination gezwirnt/mono



Kombination mono/mono

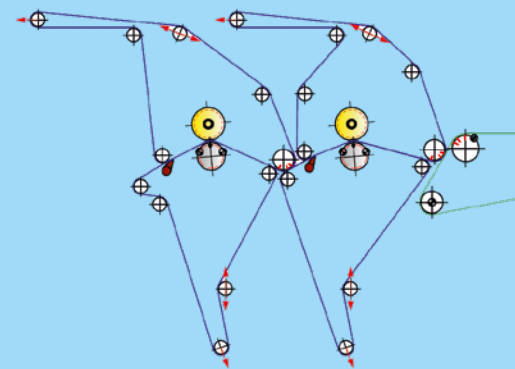
Referenzen Atromaxx und Atromaxx.Connect

Referenz 1

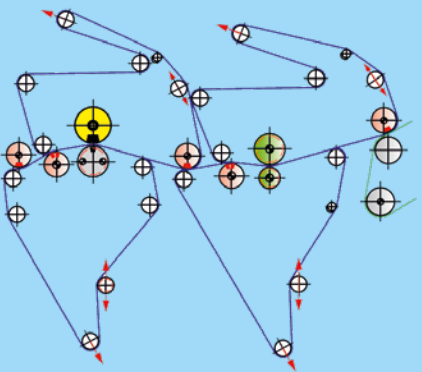


Konfiguration: Tri-Nip
Geschwindigkeit: 800 m/min
Breite: 4,00 m
Papiersorte: Spezialfeinpapier
Position: Pick-up,
3. Schuhpresse: Atromaxx
1. Presse unten: Atromaxx.Connect
Beurteilung: Signifikante Steigerung des Wirkungsgrades auf 86 %. Deutliche Energieeinsparung durch Abschalten eines Rohrsaugers.
Zusatzeffekt: Weniger Abrisse, verbesserte Runnability

Referenz 4

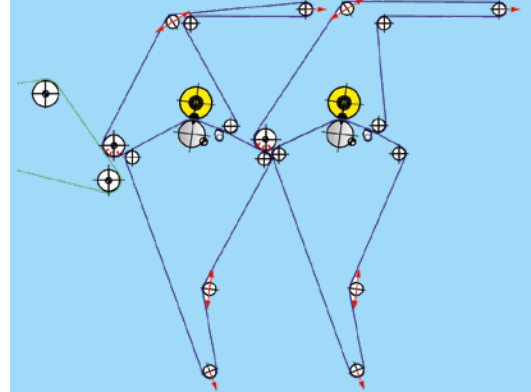


Referenz 2

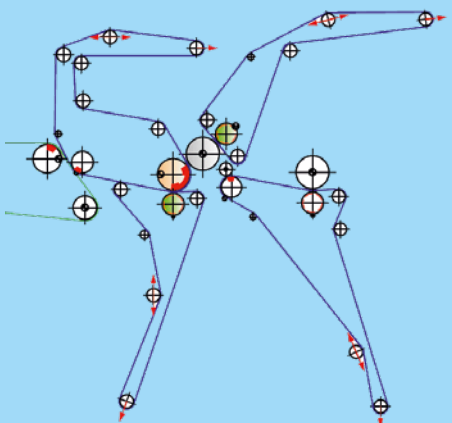


Konfiguration: Optipress
Geschwindigkeit: 1.200 m/min
Breite: 10,50 m
Papiersorte: Fluting
Position: Pick-up/
1. Presse unten/2. Presse oben/
2. Presse unten: Atromaxx
Beurteilung: 56 % Trockengehalt nach der Presse, 16-20 % Energieeinsparung

Referenz 5

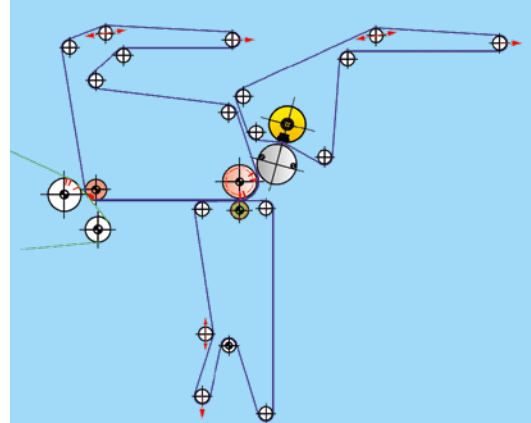


Referenz 3



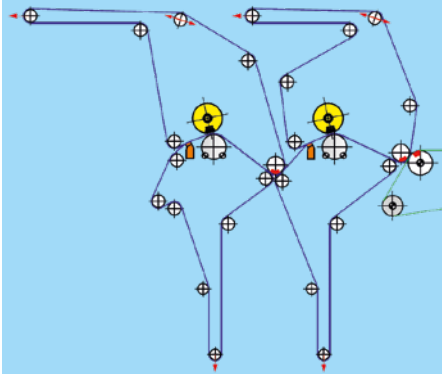
Konfiguration: Tri-Nip + 4. Presse
Geschwindigkeit: 950 m/min
Breite: 4,50 m
Papiersorte: Thermopapier
Position: 4. Presse: Atromaxx
Beurteilung: 50 % weniger Abrisse, effizientere Entwässerung

Referenz 6



Konfiguration: Optipress
Geschwindigkeit: 900 m/min
Breite: 7,00 m
Papiersorte: Faltschachtelkarton
Position: 1. Presse oben/unten:
 Atromaxx
Beurteilung: Verbesserte
 Feuchtigkeitsprofile, Produktionsrekord

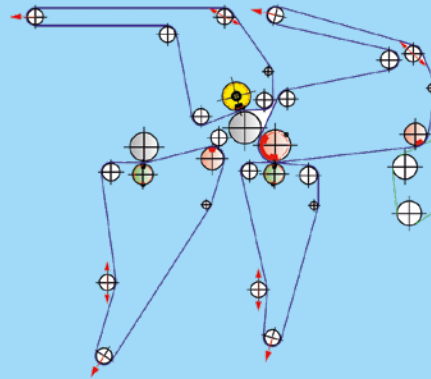
Referenz 7



Konfiguration: Tandem NipcoFlex
Geschwindigkeit: 900 m/min
Breite: 7,40 m
Papiersorte: Kraftliner
Position: 2. Presse oben/unten:
 Atromaxx
Beurteilung: Sehr guter Start, längere
 Laufzeit im Wettbewerbsvergleich

Konfiguration: Tandem NipcoFlex
Geschwindigkeit: 1.200 m/min
Breite: 7,30 m
Papiersorte: Fluting
Position: 2. Presse: Atromaxx
Beurteilung: Schneller Anlauf,
 verbesserte Papiereigenschaften

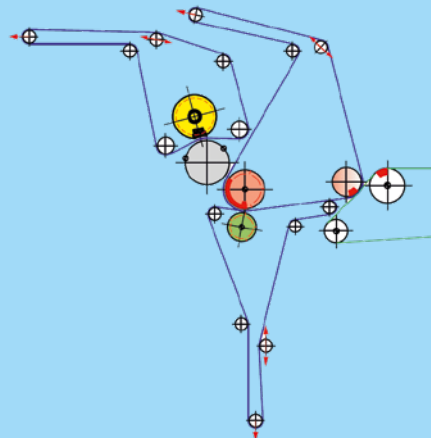
Referenz 8



Konfiguration: Tri-Nip mit
 Schuhpresse + 4. Presse
Geschwindigkeit: 1900 m/min
Breite: 10,50 m
Papiersorte: Zeitungsdruckpapier
Position: Pick-up: Atromaxx
Beurteilung: Schneller Start, sehr
 gute Entwässerung und Runnability
 über die Laufzeit

Konfiguration: Tri-Nip mit Schuhpresse
Geschwindigkeit: 1.100 m/min
Breite: 5,20 m
Papiersorte: Releasepapier
Position: 1. Presse:
 Atromaxx.Connect
Beurteilung: Schnelles Nahtschließen,
 absolut markierfrei

Referenz 9



Konfiguration: Tri-Nip mit Schuhpresse
Geschwindigkeit: 950 m/min
Breite: 5,50 m
Papiersorte: Fluting
Position: Pick-up/1. Presse,
 3. Presse: Atromaxx.Connect
Beurteilung: Perfekte Performance
 in allen drei Positionen

Danke für Ihr Vertrauen

Im Sommer waren wir zu Gast bei unserem langjährigen Kunden Yueyang Forest & Paper Co. Ltd. mit Sitz in der Provinz Hunan in China. Hier sind wir seit 2010 Lieferant für Bspannungen und konnten über die Jahre die Geschäftsbeziehung kontinuierlich ausweiten. Heute liefern wir Formier- und Trockensiebe, Pressfilze und Belts für die drei wichtigsten grafischen Maschinen.



Technisches Seminar „Pressing“ bei Yueyang Forest & Paper Co. Ltd.

Yueyang hat erkannt, dass für dauerhaften Erfolg entscheidend ist, dem technologischen Fortschritt zu folgen und die Markt- und Produktstrategien entsprechend anzupassen. So wurde Heimbach zu einem technischen Seminar mit Schwerpunktthema ‚Pressing‘ eingeladen. Teilgenommen haben nicht nur die zuständigen Maschinenführer, sondern auch das obere Management und die Einkaufsleitung.

Neben Informationen zur Marktentwicklung wurden die neueste Pressfilzgeneration und Problemlösungsstrategien vorgestellt. Erfreulicherweise hat der Kunde seine Erfahrungen, Optimierungswünsche und spezifischen Probleme mit uns geteilt, so dass wir uns gemeinsam verbessern können.

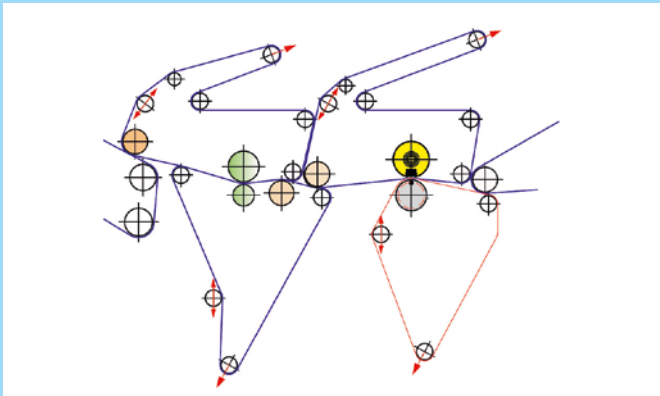
Das Treffen fand in einer entspannten offenen Atmosphäre statt, die viel Raum für Diskussion und Erfahrungsaustausch bot. Das Feedback von Yueyang fiel durchweg positiv aus: Zhao Guohong, stellvertretender Generaldirektor begrüßte unsere Investitionen in erhöhte Fertigungskapazitäten am Standort Suzhou. Unser Bestreben in kontinuierliche Produktoptimierungen und zuverlässige Qualität wurden gewürdigt.

Chen Ling, Einkaufsleiterin, lobte unsere Professionalität und technisches Know-how. Sie äußerte sich zudem sehr positiv darüber, dass die technischen und marktrelevanten Informationen sachlich neutral und wenig „Heimbach-gefärbt“ präsentiert wurden.

Am Ende des Tages gab es die Gelegenheit, die lokale Küche und ein obligatorisches Glas (oder zwei) Baijiu, Chinas berühmten weißen Schnaps, zu genießen.

Wir freuen uns auf die Zukunft mit unserem treuen Partner und den nächsten Erfahrungsaustausch.

Referenzen, die überzeugen



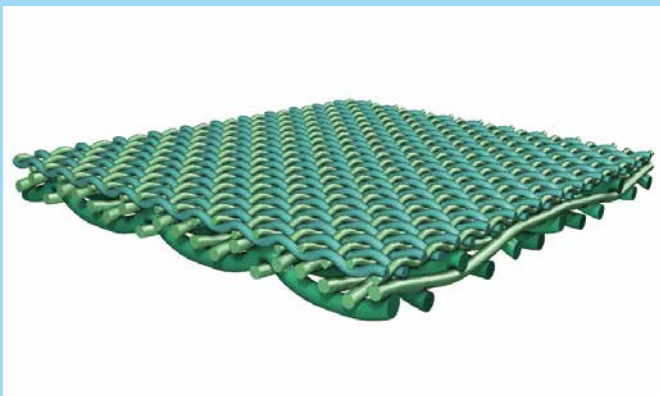
Atrojet punktet auf ganzer Linie

Unser langjähriger chinesische Kunde Yueyang Paper produziert LWC auf der PM8 und vergibt Bestnoten für Atrojet in der 1. Presse: Rekordlaufzeit und -geschwindigkeit, reduziertes Vibrationsniveau und stabile Papierbahnränder.



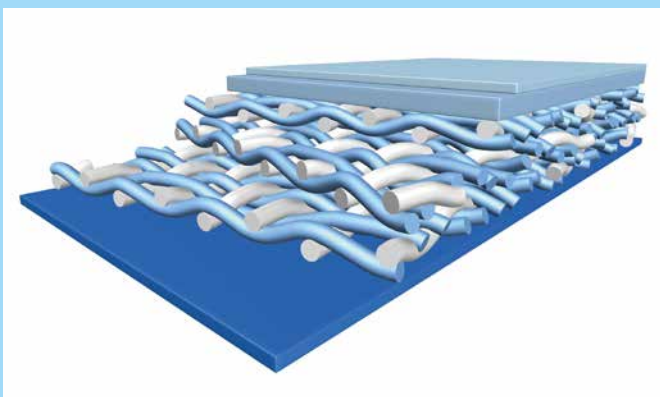
Geschwindigkeitsmessung bringt Klarheit

Cartiere di Guarcino produziert in Italien u.a. Dekorpapiere und hatte auf einer seiner Maschinen Probleme mit der Papierformation. Eine Geschwindigkeitsmessung durch TASK ergab, dass die Geschwindigkeiten des Siebstrahls und der Pick-up-Pressen nicht mit den DCS-Einstellungen übereinstimmten. Nachdem die Ursachen abgestellt waren (Walzendurchmesser und Filzdicke korrigiert, Kalibrierung Stoffauflauf) hatte sich unmittelbar die Blattformation verbessert und die Anzahl der Abrisse reduziert.



Energie und CO₂ einsparen mit Primoselect.HD+

Auf einer Testliner-Papiermaschine stellte die installierte Antriebsleistung einen limitierenden Faktor dar. Standard-SSB-Siebe operierten stets an der Lastgrenze, wohingegen Primoselect.HD nur 90 - 94 % der installierten Antriebsleistung in Anspruch nahm und zusätzlich mit reduzierten Vakuumeinstellungen betrieben werden konnte. Auch wenn die Maschine inzwischen mit einer erhöhten Antriebsleistung ausgestattet ist, spart Primoselect.HD weiterhin mit jeder Installation Energie und CO₂ ein!



Bestnoten für Atromaxx

Auf einer Maschine für Flüssigkeitsverpackungen erzielte Atromaxx verbesserte Feuchtigkeitsprofile und einen neuen Rekord: 720 Stunden ohne Abriss.

Mehrwert hoch fünf

Maßgeschneiderte Lösungen, individuelle Beratung und engmaschige Betreuung sind seit jeher unser Anspruch. Seit einiger Zeit haben wir unseren Vertrieb dezentraler bzw. noch kundenfreundlicher aufgestellt. So stellen wir sicher, dass Sie stets passgenaue Konzepte für Ihre Produktion erhalten. Wenn gewünscht, weit über die Bespannung hinaus.

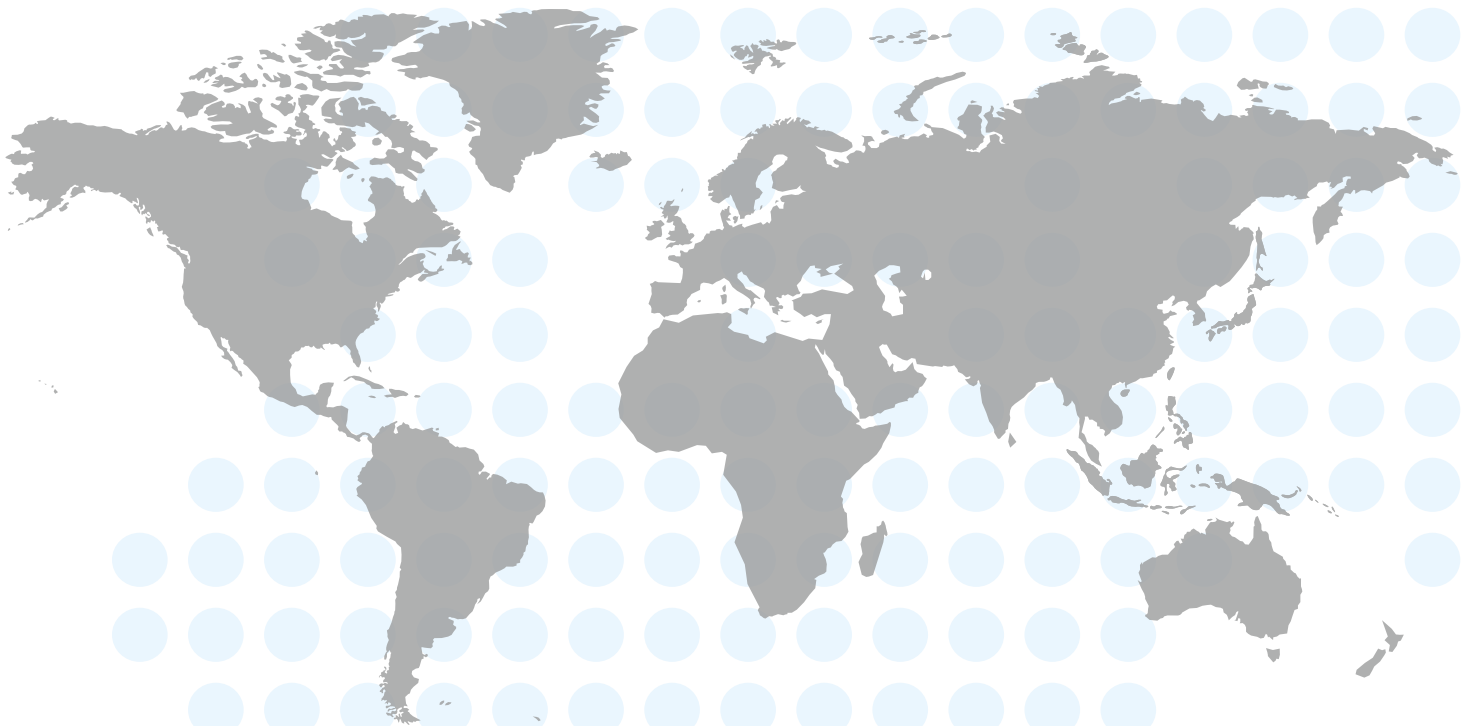
Wer weiß es besser als Sie.

Keine Papiermaschine ist wie die andere und für jede Produktion und Papiersorte gelten andere Gesetze.

Halbwissen und Standardrezepte sind fehl am Platz. Was zählt, ist der intensive fachliche Austausch, Erfahrung und Know-how. Und das bringen unsere qualifizierten Mitarbeiter in hohem Maße mit.

Sie betrachten den Produktionsablauf ganzheitlich, verstehen die Anlagen und Prozesse im Zusammenspiel mit dem Produktmix. Kurzum: Sie arbeiten nicht mit Verkäufern, sondern mit Beratern und Troubleshooter zusammen.

Unser internationales Vertriebsteam wird von erfahrenen Experten geführt. Sicherlich hat der ein oder andere von Ihnen schon mit ihnen am Tisch gesessen. Weil manchmal vielleicht nicht die Zeit bleibt, sich etwas näher kennenzulernen, stellen wir Ihnen unsere Kollegen heute im kurzen Steckbrief vor.



„Keine Papiermaschine ist wie die andere und für jede Produktion und Papiersorte gelten andere Gesetze.“

„Was zählt, ist der intensive fachliche Austausch, Erfahrung und Know-how.“



Paul Tunnah
Vertriebsleiter für
Nord- und Westeuropa,
die Türkei und Afrika

Was ist Dein beruflicher Hintergrund?

Ich habe in England Business Studies und Chemie studiert.

Seit wann bist Du bei Heimbach?

Ich bin seit 2008 an Bord.

Was macht für Dich einen guten Arbeitstag aus?

Ich betreue Verkaufsteams in

verschiedenen Ländern und liebe Teamarbeit. Es gibt für mich nichts Schöneres, als gemeinsam an einem Projekt zu arbeiten und die positiven Ergebnisse zu sehen. Und wenn sie nicht ganz so positiv sind, lernen wir alle daraus und sorgen dafür, dass das nächste Projekt besser wird!

Was ist für Dich typisch Heimbach?

Spontan würde ich sagen: Innovation, Professionalität und Qualität.

Was begeistert Dich an der Papierindustrie?

Die kontinuierliche Anpassung der Papiermaschinen an die sich ständig ändernden Marktbedingungen. Nur so lassen sich die Papiersorten noch qualitativ, kosteneffizient und nachhaltig produzieren.

Wie siehst Du die Zukunft der Papierindustrie?

Interessante Frage, dafür bräuhete ich vermutlich eine Kristallkugel. In meinem Zuständigkeitsbereich habe ich einen enormen Rückgang bei den grafischen Papiersorten festgestellt. Die Karton-/Verpackungsproduktion nimmt bekanntermaßen zu, was sich auch durch vermehrte Umbauten bemerkbar macht.

Was machst Du gern in deiner Freizeit?

Da ich aus Manchester komme, ist meine große Leidenschaft der Fußball. Ich unterstütze die „rote“ Seite der Stadt. Wir stehen zwar derzeit nicht so gut da, aber wir kommen wieder zurück. Außerdem arbeite ich zweimal pro Woche in einer Suppenküche, wo ich Essen und dringend benötigte warme Kleidung an Obdachlose verteile.



Dominik Stoliński
Vertriebsleiter Osteuropa
und Israel

Was ist Dein beruflicher Hintergrund?

Ich habe an der Landwirtschaftsakademie in Posen chemische Holztechnologie studiert und mit einem Master abgeschlossen. Danach war ich sechs Jahre lang Schichtleiter in der Papierfabrik Décor.

Seit wann bist Du bei Heimbach?

Ich bin seit 2009 im Team.

Was macht für Dich einen guten Arbeitstag aus?

Ich habe kein spezielles Rezept für einen guten Tag. Ich versuche, früh morgens zu trainieren oder mit meinem Hund spazieren zu gehen. Kaum habe ich meinen Kaffee getrunken, bin ich bereit für die Arbeit.

Ich liebe meinen Job, denn jeder Tag bringt etwas Neues.

Was ist für Dich typisch Heimbach?

Typisch für mich sind die zwei Seiten von Heimbach: Eine davon ist das Traditionsunternehmen mit mehr als 200 Jahren Erfahrung und Präsenz in der Papierindustrie. Worauf wir sehr stolz sind. Unsere verschiedenen Standorte mit den unterschiedlichsten Kulturen und Geschäftsansätzen sind unsere Basis, um am Markt erfolgreich zu sein. Die andere ist ein modernes Unternehmen mit enormem Potenzial, vielen Ideen und qualifizierten Mitarbeitern. Diese arbeiten täglich daran, der Papierindustrie weiterhin hochwertige Produkte und Services zu liefern. Beide Seiten ergeben in der Summe ein Unternehmen, in dem ich mich sehr wohl fühle.

Was begeistert Dich an der Papierindustrie?

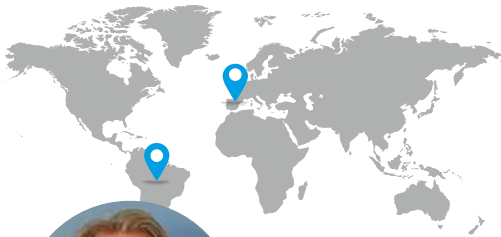
Mich begeistert die Art und Weise, wie sich der Tissue-Markt entwickelt und wie moderne Technologien in diesem Bereich eingesetzt werden. Ich glaube, dass dieses Segment in der kommenden Zeit stark wachsen wird.

Wie siehst Du die Zukunft der Papierindustrie?

Ich denke, es ist schwierig vorzusagen, was die Zukunft bringen wird. Wir können einige Trends abschätzen. Doch tauchen unerwartete Veränderungen auf – zum Beispiel Themen wie Energie, Rohstoffpreise, Covid 19, Krieg usw. – müssen alle Erwartungen und Ziele überdacht werden. Papier ist ein Teil unseres Lebens, jeder von uns benutzt es Tag für Tag. Leider kämpft auch unsere Branche mit Fachkräftemangel. Das könnte dazu führen, dass wir es früher oder später mit vollautomatischen Produktionsanlagen zu tun haben.

Was machst Du gern in deiner Freizeit?

Ich verbringe viel Zeit im Sitzen, sei es im Auto, in Meetings und vor dem Computer. Deshalb genieße ich Outdoor-Aktivitäten wie Mountainbiken, Laufen und Inlineskaten. Ich habe das Glück, dass meine Familie diese Leidenschaften teilt. Wir machen so oft es geht Fahrradtouren oder sind mit unserem Hund unterwegs. Im Winter fahren wir gemeinsam Ski.



Felix San Vicente
Vertriebsleiter
Spanien, Portugal und
Lateinamerika

Was ist Dein beruflicher Hintergrund?

Ich bin studierter Papieringenieur.

Seit wann bist Du bei Heimbach?

Seit 1986.

Was macht für Dich einen guten Arbeitstag aus?

Wenn Geist, Psyche und Körper nach dem Aufwachen wieder zusammenkommen, bin ich startklar. Dabei versuche ich schon vom ersten Sonnenstrahl an, positiv zu denken und gut gelaunt in den Tag zu starten.

Was ist für Dich typisch Heimbach?

Ich arbeite schon mein gesamtes Arbeitsleben für Heimbach. So wie schon viele andere Kollegen seit ihrer Ausbildung im Unternehmen sind, oft seit Jahrzehnten. Das ist in der heutigen Zeit woanders kaum noch zu finden.

Was begeistert Dich an der Papierindustrie?

Die Begeisterung wurde mir praktisch in die Wiege gelegt. Zum einen wurde ich in Aranguren, einer alten spanischen Papierstadt, geboren. Zum anderen ist ein Teil meiner Familie in dieser Branche verwurzelt. Die Papierproduktion begleitet mich also seit ich denken kann.

Wie siehst Du die Zukunft der Papierindustrie?

Die Papierindustrie wird Treiber der „Bioökonomie“ werden. Aus ihren Rohstoffen wie Holzfasern und Recyclingpapier wird künftig viel mehr hergestellt als heute. Durch die Verwendung von Zellulosefasern

aus neuen natürlichen Quellen lassen sich unter anderem Biocomposites, gedruckte Elektronik und Nanotechnologie herstellen.

Auch Verpackungen spielen eine immer wichtigere Rolle bei den Kaufentscheidungen und enthalten immer ausgefeiltere Kommunikations- und Schutzfunktionen.

Um unser Leben einfacher und komfortabler zu machen, entwickelt die Papierindustrie erneuerbare, recycelbare und biologisch abbaubare Produkte mit einzigartigen und innovativen Eigenschaften.

Was machst Du gern in deiner Freizeit?

Ich verbringe viel Zeit mit meiner Familie und Freunden und fahre gerne in meine alte Heimat nach Bilbao und Umgebung. Ich bin Fan der Gastronomie und koche auch selbst gern. Außerdem versuche ich, Sport zu treiben - entweder zu Fuß oder mit dem Fahrrad.



Jochen Arnolds
Vertriebsleiter
Deutschland, Österreich,
Niederlande

Was ist Dein beruflicher Hintergrund?

Ich habe eine kaufmännische Ausbildung und im Anschluss berufsbegleitend Betriebswirtschaftslehre studiert.

Seit wann bist Du bei Heimbach?

Schon fast 30 Jahre - seit 1993.

Was macht für Dich einen guten Arbeitstag aus?

Für mich war der Tag erfolgreich,

wenn wir wertvolle Ergebnisse für uns und unsere Kunden geschaffen haben. Und der Spaß dabei nicht zu kurz kam.

Was ist für Dich typisch Heimbach?

Tradition und Innovation an einem Ort! Wir gehen unsere Arbeit stets mit Leidenschaft an. Ob nun für Papiermaschinenbespannungen im Speziellen oder für die Papierherstellung im Allgemeinen.

Was begeistert Dich an der Papierindustrie?

Die vielfältigen Herausforderungen im Tagesgeschäft in Kombination mit der permanenten Neuausrichtung der Branche.

Wie siehst Du die Zukunft der Papierindustrie?

Ich gehe davon aus, dass die Rahmenbedingungen uns alle weiterhin herausfordern werden. Zum Beispiel Energie, Rohstoffe, Fachkräftemangel und vieles mehr.

Dennoch bin ich zuversichtlich, dass die Branche Lösungen finden und ihren Weg in Richtung Nachhaltigkeit und Emissionsfreiheit fortsetzen wird.

Was machst Du gern in deiner Freizeit?

Ich bin sportbegeistert und fahre gerne Mountainbike, Inliner oder gehe wandern und klettern. Außerdem interessiere ich mich für Landwirtschaft und -technik und besitze einen eigenen Traktor. Wir bauen unser Obst und Gemüse selbst an. Die Pflege und Ernte ist zeitaufwändig, aber es lohnt sich.



Phil Wübbeling

Vertriebsleiter

Südosteuropa, Italien,
Schweiz und Balkan

Was ist Dein beruflicher Hintergrund?

Ich habe an der Papiermacherschule in Gernsbach Papiertechniker gelernt. Im Anschluss habe ich noch an der Technikerschule in München eine Ausbildung zum staatlich geprüften Techniker für Papierverpackungen und Papiertechnik absolviert.

Seit wann bist Du bei Heimbach?

Ich bin Heimbacher seit 2017.

Was macht für Dich einen guten Arbeitstag aus?

Mein perfekter Arbeitstag beginnt mit einem guten Frühstück und einer positiven Einstellung.

Was ist für Dich typisch Heimbach?

Was bei Heimbach allgegenwärtig ist, das ist die familiäre Kultur. Ich verstehe mich mit all meinen Kollegen hervorragend. Egal wem man über den Weg läuft, man wird mit einem Lächeln begrüßt.

Was begeistert Dich an der Papierindustrie?

Ich finde die Vielfalt der Papiermaschinen und Technologien, ob jung oder alt, sehr interessant.

Wie siehst Du die Zukunft der Papierindustrie?

Insgesamt sehe ich die Zukunft positiv, da Papier in vielen Anwendungen aufgrund des Nachhaltigkeitsgedankens ein noch wichtigerer Werkstoff wird. Und gleichzeitig wird auch das Thema Digitalisierung in unserem täglichen Leben und auch in der Papierindustrie immer bedeutsamer.

Was machst Du gern in deiner Freizeit?

Ich treibe viel Sport, insbesondere Fußball und Laufen. Im Sommer surfe ich gern – allerdings mit mäßigem Erfolg. Außerdem schaue ich verschiedene Sportarten im TV oder auch live an, vor allem Fußball. Verreisen mit meinem 23 Jahre alten Volkswagen T4 Van gehört zu meiner Lieblings-Freizeitbeschäftigung.

„Es gibt für mich nichts Schöneres, als gemeinsam an einem Projekt zu arbeiten und die positiven Ergebnisse zu sehen.“ Paul Tunnah

„Ich liebe meinen Job, denn jeder Tag bringt etwas Neues.“ Dominik Stolinski

„Mich begeistern die vielfältigen Herausforderungen im Tagesgeschäft in Kombination mit der permanenten Neuausrichtung der Branche.“ Jochen Arnolds

„Die Papierindustrie wird Treiber der „Bioökonomie“ werden.“ Felix San Vicente

„Das Thema Digitalisierung wird in unserem täglichen Leben und auch in der Papierindustrie immer bedeutsamer.“ Phil Wübbeling

Weiterhin eine gute Berufswahl!

MACH ETWAS MIT ZUKUNFT! Diese mahnenden elterlichen Worte begleiten Jugendliche seit Generationen. Die Papierindustrie mit ihren vielfältigen Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten war über Jahrzehnte zweifellos eine sichere Wahl. Aber ist sie das auch heute noch? Matthias Walter meint eindeutig JA. Er ist der Leiter der staatlichen Papiermacherschule Gernsbach und hat mit uns über die aktuellen Nachwuchszahlen, den Einfluss von Digitalisierung und andere spannende Aspekte gesprochen.



Sind Sie mit den derzeitigen Anmeldezahlen zufrieden?

Hier ist zwischen der Berufs- und Meisterschule zu unterscheiden. Bei den Papiertechnologen und Maschinen-/Anlagenführern stellen wir einen deutlichen Rückgang fest. Bei den angehenden Meistern sieht es besser aus. Hier ist die Bewerberzahl konstant.

Hat sich die Lernkultur verändert? Spielt Corona eine Rolle?

Die Schüler bringen vielfältige Kompetenzen, aber auch Schwächen in ihre schulische Ausbildung mit. Wenn man den Begriff Lernkultur auf alternative Lernmethoden fokussiert, kann man schon sagen, dass die heutige Schülergeneration stärker gefördert werden müsste. Ein gleichschrittiges Vorgehen ist deutlich schwieriger geworden. Gerade der Ausbau der Sprach- und Rechenkompetenz erfordert auf einzelne Auszubildende zugeschnittene Lernwege, aber auch mehr Zeit. Und die steht leider nicht zur Verfügung. Ein positiver Effekt durch Corona ist die verstärkte Nutzung digitaler Medien.

Herr Walter, schön, dass Sie sich die Zeit für unsere Fragen nehmen. Wie steht es generell um den Nachwuchs? Muss die Branche sich Sorgen machen?

Viele Branchen klagen seit Jahren über rückläufige Bewerberzahlen. Die Schere zwischen gemeldeten Ausbildungsstellen und Bewerbern geht tendenziell weiter auseinander. Die Papierindustrie bleibt hiervon nicht verschont. Neben der Quantität bereitet uns allerdings die Bewerberqualität größere Sorgen.

Somit haben wir mehr Möglichkeiten, individueller auf Schüler einzugehen. Allerdings müssen wir im Hinterkopf behalten, dass es ohnehin eine multimediale Übersättigung gibt, die sich nicht gerade produktiv auf das Lernen auswirkt. Es bedarf gezielter Impulse, um die Aufmerksamkeit der Auszubildenden für Lerngegenstände zu wecken oder sie für längere Zeit an ein Thema zu binden. Der Fernunterricht in Corona-Zeiten hat aber auch dazu geführt, dass man wieder gerne in die Schule kommt und den Austausch zwischen den Auszubildenden aus unterschiedlichen Unternehmen schätzt.

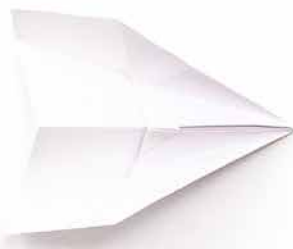
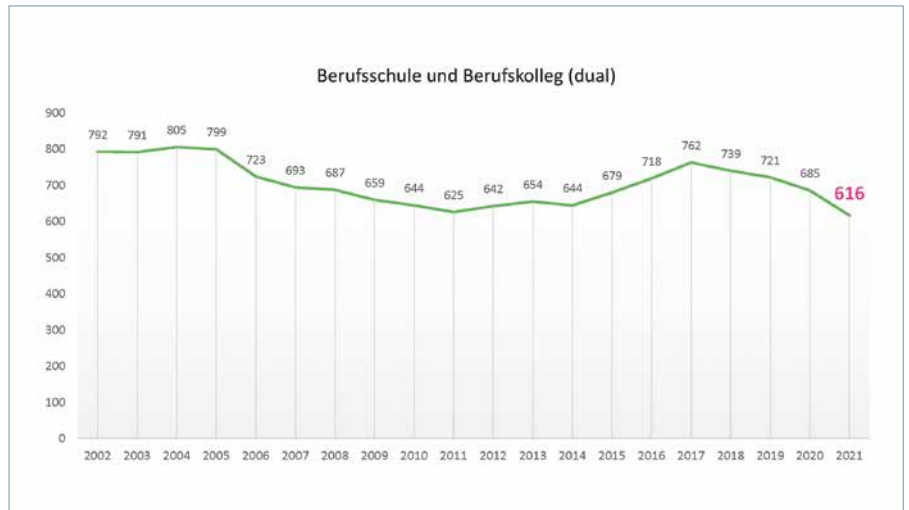
Stichwort digitales Lernen: Ist die Papierbranche im digitalen Zeitalter angekommen?

Wir können selbstbewusst sagen: Die Papiermacherschule ist den digitalen Weg immer mitgegangen. In dem Maße, wie sich neue Technologien oder Software in der Arbeitswelt durchsetzen, hält auch die Schule Schritt. Digitale Endgeräte werden von Lehrkräften an geeigneter Stelle eingesetzt. Anzumerken bleibt, dass auch der klassische Tafelanschrieb seine Bedeutung beibehält. Er ist nicht so „flüchtig“ wie eine schnell weitergeklickte PowerPoint-Seite.

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit haben wir auf die Verwendung der Sprachformen männlich, weiblich, divers etc. verzichtet. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten gleichermaßen für alle Geschlechter.

Als Partner der Papierindustrie unterstützt Heimbach den Nachwuchs. Wie erleben Sie das an Ihrer Schule?

In der Tat gibt es seit der Eröffnung unserer Schule eine enge Verbindung mit Heimbach. So waren wir bis zum Ausbruch von Corona mit zahlreichen Meisterschülern zu Exkursionen vor Ort. Wo sonst, wenn nicht bei einer von Profis geführten Werksbesichtigung lernt man so viel über die spezifischen Anforderungen an moderne Papiermaschinenbespannungen. Auch die speziell für uns zusammengestellten Informationen waren und sind wertvolle Grundlagen für den Unterricht. Zudem profitieren sowohl Lehrer wie Schüler von Heimbachs Fachartikeln und Anschauungsmaterial.



„Die Papiermacherschule ist den digitalen Weg immer mitgegangen. In dem Maße, wie sich neue Technologien oder Software in der Arbeitswelt durchsetzen, hält auch die Schule Schritt.“

Matthias Walter, Schulleiter

Was wünschen Sie sich von der Papierindustrie im Allgemeinen?

Zunächst möchte ich sagen, dass wir als Bildungseinrichtung von der Papierindustrie seit Jahrzehnten sehr gut unterstützt werden. Dies ist auch notwendig, da durch die Qualifizierung der jungen Menschen und die Weiterbildung von Mitarbeitern der hohe Qualitätsstandard und die Innovationsfähigkeit weiter ausgebaut werden können.

Wir müssen uns gemeinsam – Lehrkräfte und Auszubildende – Gedanken machen, wie wir dem Nachwuchs, der sich in den allgemeinbildenden Schulen noch nicht so entwickeln konnte, einen Wissenszuwachs ermöglichen. Ein Hauptaspekt ist sicherlich, den Schülern mehr Lernzeit zu gewähren. Wie dies im Rahmen der gesetzlichen Vorgaben umsetzbar ist, wird zu diskutieren sein.

Woran mangelt es Ihrer Meinung nach, um den Nachwuchs für die Papierbranche zu begeistern?

Als problematisch wird der Schichtdienst empfunden. Weiterhin wird der Arbeitsplatz selbst als „schmutzig“ und „laut“ gesehen. In bestimmten Arbeitsbereichen ist er auch mit hohen Temperaturen verbunden. Oftmals fehlt den Auszubildenden der Überblick, da Papiermaschinen meist große Anlagen sind und sie die Zusammenhänge erst im dritten Ausbildungsjahr erkennen.

Ein wichtiger Gesichtspunkt ist auch, dass nach wie vor der Beruf des Papiertechnologen in der Öffentlichkeit nicht so bekannt ist. Aus diesem Grund ist ein viel intensiveres und abwechslungsreicheres Zugehen auf die jungen Menschen notwendig.

Was hören Sie aus der Praxis? Was macht den zukünftigen Meistern am meisten zu schaffen?

Unsere Absolventen müssen immer mehr Anforderungen (Qualitätsmanagement, Zertifizierungen, Kundenanforderungen etc.) erfüllen und dabei kosteneffizient produzieren. Und das, obwohl die meisten Preise, vor allem für Energie, weiter steigen. Die Meisterschüler sollen immer mehr Unternehmensbereiche kennen und verstehen, um effiziente Produkte zu erzeugen. Das übt zusätzlichen Druck aus. Corona- bzw. krankheitsbedingt steht stellenweise weniger geschultes Personal zur Verfügung. Was es schwieriger macht, einen anspruchsvollen Betriebsablauf zu organisieren und zu gewährleisten.

Wie hat sich der Stundenplan im Laufe der Jahre verändert bzw. an die Anforderungen der modernen Papierproduktion angepasst?

Lehr- und Bildungspläne müssen in bestimmten Zeitabständen angepasst werden. Aktuell beschäftigt sich die Fachschaft Papiertechnologie mit dem jetzigen Lehrplan. Wichtig ist dabei die Frage: Welche Inhalte müssten unbedingt weitergeführt werden, weil sie das „klassische Verständnis“ der Papierproduktion bzw. -verarbeitung fördern, und wie können wir einen Einblick in die zunehmend digitalisierten Industrieprozesse geben? In diesem Kontext spielt für uns auch die Niveaubegrenzung zwischen der Berufs- und Meisterschule eine bedeutende Rolle.





Die Papiermacherschule gibt es seit mehr als 30 Jahren. Was ist Ihr Erfolgskonzept?

Ich erlebe die Papierindustrie als große Familie. Viele ziehen an einem Strang. Dies trifft auch auf unser Kollegium zu. In meiner dreijährigen Zeit als Schulleiter arbeite ich mit motivierten Lehrkräften zusammen, die neue pädagogische Wege aktiv mitgehen und aufgeschlossen für Neues sind.



Die Papiermacherschule Gernsbach - Schulzentrum Papiertechnik -

ist eine berufliche Schule im Papierzentrum in Gernsbach.

Als staatliche Schule werden hier qualifizierte Mitarbeiter für die Papier- und Zellstoffindustrie ausgebildet.

Die Bildungsangebote verteilen sich auf die Berufsschule (Papier-technologie, Packmitteltechnologie, Maschinen- und Anlagenführer), das Berufskolleg (dual) und die Meisterschule (Papiererzeugung und -verarbeitung).

www.papierzentrum.org



Wenn es um Performance geht



In Ihrer Papiermaschine steckt viel drin, holen Sie es raus:
Schneller anlaufen, mehr entwässern und länger laufen –
mit unseren New-Tech-Bespannungen steigern Sie die Performance
und Kosteneffizienz. Sie wollen Ihre Prozesse optimieren?
Dann unterstützen unsere Experten Sie mit High-Tech-Equipment
und Know-how. Erfahren Sie mehr unter:

www.heimbach.com

