

impressive

AUSGABE 3/2016

Kundenzufriedenheit im Fokus

Heimbach startet neue Umfrage

Mit wenig viel erreichen

Paper Pete zeigt, wie's geht

Tschüss Plastiktüte

Geschäftsführer Peter Michels kommentiert

Die Sieger stehen fest

Gewinner des EM-Tippspiels gekürt

Modernste Schuhpressbelt-Technologie

Erfolgreiche Partnerschaft mit Yamauchi setzt sich fort

Sauber – sicher – Secoplan.V Neues Trockensieb steigert Effizienz

Secoplan.V heißt die neueste Entwicklung für Ihre Trockenpartie: Dieses Sieb zeichnet sich v. a. durch herausragende Sauberkeit aus – egal wie Papiermacher vorgehen.

Warum Secoplan.V selbst erfahrene Ingenieure überrascht, lesen Sie ab Seite 04.

Liebe Papiermacher,



herzlich willkommen zur Herbst-Ausgabe Ihrer
impressive!

Heute geht's u. a. um **Secoplan.V: das neue
Trockensieb** unserer bekannten Produktserie, das
Ihnen hervorragende Möglichkeiten bietet, Effizienz
in der Trockenpartie zu steigern: Erfahren Sie in
unserem Produktbericht Details, wie Secoplan.V
Papiermacher überzeugt.

Überzeugen möchten wir natürlich nicht nur
mit Produkten, sondern mit möglichst allem, was wir tun. Wie gut dies gelingt,
können Sie bewerten: im Rahmen unserer **neuen Kundenumfrage**, die in
Kürze stattfindet. Ich freue mich auf Ihre offene und ehrliche Meinung!

Gefreut haben wir uns auch über die erneut hohe Teilnehmerzahl beim
traditionellen **Fußball-Tippspiel**. Die Sieger stellen wir Ihnen auf Seite 11 vor.

Warum die langjährige Partnerschaft zwischen Heimbach und Yamauchi, dem
japanischen **Spezialisten für Schuhpressbelts**, von Erfolg gekrönt und auch
für Sie, liebe Kunden, ein Gewinn ist, lesen Sie im Innenteil.

Unser eifriger Kollege Paper Pete berichtet von einem Beispiel **aus der Praxis
für die Praxis**, in dem es um korrekte Maschinenkonfigurationen bzw. ressourcen-
schonende Produktion geht.

Was wir außerdem für Sie haben: unsere **neue Produktbroschüre** zum Thema
Packaging und warum wir lieber heute als morgen auf Plastik verzichten sollten.

Viel Spaß beim Schmökern!

Peter Michels
Sprecher der Geschäftsführung

03 Einmal die halbe Welt bereist

Michael Keller zurück in Düren

04 Secoplan.V

Neues Trockensieb: mehr Flexibilität,
höchste Sauberkeit

08 Investieren heißt sparen

Auch kleine Dinge haben große Wirkung



11 Tippspiel-Gewinner ausgezeichnet

Fußball-Experten aus Finnland
erhalten Gold

12 Yamabelt

Das Schuhpress-Belt für stabile Prozesse

14 Kundenzufrieden- heitsumfrage 2016

Ihr Feedback zu unserer Arbeit

16 Ein Anfang ist gemacht

Plastiktüten aus Einzelhandel verbannt

18 Power für Ihre Verpackung

Neue Kompetenzbroschüre
informiert auf einen Blick

19 Was möchten Sie lesen?

Ihre impressive – Ihre Themen

IMPRESSUM

Herausgeber

Heimbach GmbH & Co. KG
52348 Düren
Germany
Tel.: +49 (0) 24 21 / 8 02-0
Fax: +49 (0) 24 21 / 8 02-700
E-Mail: info@heimbach.com
www.heimbach.com



Michael Keller zurück in der alten Heimat.

Einmal die halbe Welt bereist Michael Keller zurück in Düren

Er ist das, was man einen „echten“ Heimbacher nennt, denn bereits seit seiner Ausbildung ist Michael Keller ununterbrochen für Heimbach in verschiedener Funktion tätig. Nach vier Jahren bei Heimbach Asia ist er nun zurück in der deutschen Zentrale.

„1990 ging's los“, erinnert sich Michael Keller, der seit Mitte August in Düren als Vice President Sales für den Bereich Papiermaschinenbespannungen tätig ist. Damals begann nämlich seine Ausbildung zum Industriekaufmann, die er 1992 erfolgreich abschloss. Es folgten einige Jahre als kaufmännischer Angestellter am Dürener Hauptsitz und eine **berufsbegleitende akademische Zusatzausbildung** in Betriebswirtschaftslehre: Seit 1997 ist Keller „staatlich geprüfter Betriebswirt“.

In Manchester Prozesse studiert

Im Jahr 1998 arbeitete Keller in Manchester und studierte bei den britischen Kollegen administrative Abläufe: „Eine sehr spannende Zeit war das, denn ich lernte in der Praxis, wie in England der vertriebliche Innendienst organisiert ist und wie man seine regionalen Außendienstmitarbeiter unterstützt.“ Wissen, das sich später

auszahlen sollte, denn Keller konnte seine Erfahrungen einbringen, um Prozesse auch in Deutschland zu optimieren.

Fachmann für Verkauf und Kundenbetreuung

Inzwischen zum Handlungsbevollmächtigten befördert, wechselte Keller im Jahre 2005 ins **Corporate Account Management Papiermaschinenbespannungen**: In dieser Abteilung bediente er knapp sieben Jahre lang unterschiedliche Heimbach-Kunden und seit 2008 zusätzlich die Region Skandinavien/Finnland. Seit Ende 2010 war Keller auch für das Gebiet Großbritannien zuständig: „Eine sehr abwechslungsreiche Aufgabe“, wie er berichtet, „denn jede Region hat ihre Besonderheiten, die man kennen muss, wenn man seine Kunden zielgerichtet bedienen will.“

Singapur als bisheriger Höhepunkt

Nach inzwischen 22 Jahren Heimbach wechselte Michael Keller im Mai 2012 zu Heimbach Asia nach Singapur und war fortan dort als Geschäftsführer tätig: In dieser leitenden Position konnte er seine umfangreichen **technischen, vertrieblichen und administrativen Kenntnisse** bestens einsetzen und maßgeblich am Erfolg der dortigen Niederlassung mitwirken: „Die Leitung des Büros in Singapur war sehr lehrreich und dies nicht nur wegen meiner sehr interessanten Tätigkeit dort, sondern auch, weil Singapur einfach eine spannende, multikulturelle Metropole ist, in der man seinen Horizont schnell erweitern kann.“ Nun ist Keller, zusammen mit seiner Frau Elke und den Kindern Susanne und Johan, wieder zurück in seiner alten Heimat: „Ich freue mich auf meine neue Aufgabe und werde meine ganze Energie einsetzen, um Heimbachs **Service und Kundenorientierung weiter zu verbessern**. Zudem freue ich mich natürlich darauf, viele bekannte Gesichter wiederzusehen bzw. neue kennenzulernen.“

Secoplan.V

Neues Trockensieb: mehr Flexibilität, höchste Sauberkeit

Die Secoplan-Produktfamilie hat Zuwachs bekommen! Heimbach präsentiert mit dem Trockensieb Secoplan.V seine neueste Entwicklung: Flexibel einsetzbar und mit verbesserten Eigenschaften, komplettiert dieses neuartige Design die bekannte OXA-Produktfamilie. In unserem Bericht stellen wir Ihnen Secoplan.V näher vor und erläutern die zahlreichen Produktvorteile für Papiermacher.

Viele Kunden schätzen inzwischen die Trockensiebe der OXA-Familie, die **Zuverlässigkeit, Effizienz und Individualität** bieten: Papiermacher profitieren vor allem von unterschiedlichen Web-Designs, die flexibel an die jeweiligen Anforderungen der Papiermaschine angepasst werden können.

Nutzen des Papiermachers im Fokus

Ausschlaggebend für den Praxiserfolg dieser Trockensiebe sind: effiziente Prozesse, eine hohe Wirtschaftlichkeit und gleichmäßig gute Papierqualität. Dies wird erreicht durch ein optimales Verhältnis von **Kontaktfläche** und **Kontaktpunkten** sowie bestem Schutz der Siebnaht und

einer Webstruktur, die drei entscheidende Kriterien positiv beeinflusst: Nämlich **Energieeffizienz** (egal ob Antriebsenergie oder Verdampfungsleistung), **Produktivität** (kein Wasserschleppen bzw. Bahnflattern) und **Lebensdauer** (Abriebbeständigkeit, leichte Reinigung). „Der konkrete Nutzen des Papiermachers steht bei jedem Trockensieb im Vordergrund“, sagt Yvonne Raschka, strategische Produktmanagerin Trockensiebe, die an der Entwicklung von Secoplan.V beteiligt war.

Auf Marktbedürfnisse zugeschnitten

„Alles entwickelt sich permanent weiter, da müssen auch Bespannungen mithalten“, erklärt sie und ergänzt: „Damit Heimbach-Trockensiebe den stetig steigenden Anforderungen gewachsen sind, macht es Sinn, **jede Innovation mit der Herausforderung zu beginnen.**“ Die Gründe, ein Trockensieb frühzeitig auszulegen, sind unterschiedlich: Abarbeitung der Papier- und/oder Walzenseite, Öffnen der Naht bis zu Nahtrissen, unzureichende Luftdurchlässigkeit wegen Verschmutzung usw. Dies zeigt: **Es gibt genügend Potential**, um Verbesserungen herbeiführen zu können!

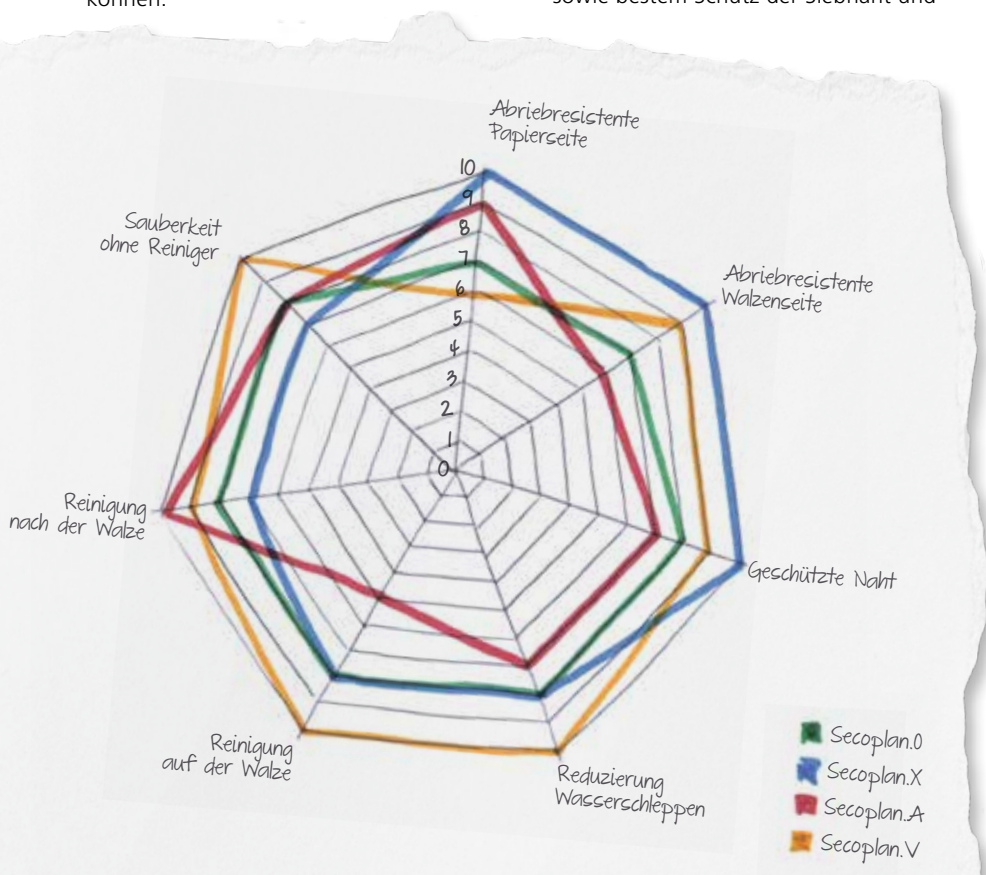


Abb. 1: Die vier Siebe der **OXA_V-Familie** im direkten Performance-Vergleich.

Ziel der Innovation: mehr Effizienz

Das Team um Papier-Ingenieurin Raschka legte im Prozess den Schwerpunkt auf das Thema Verschmutzung/Reinigung: „Von der ersten Besprechung an war klar: Wir wollten ein Sieb entwickeln, **das sowohl weniger verschmutzt als auch leicht zu säubern ist** – egal auf welche Weise der Kunde reinigt.“ Es folgten der Prototypenbau, zahlreiche Tests mit dem Reinigungsspezialisten Kadant Nordic AB (www.kadant.com) und Versuche auf Heimbachs Pilotmaschine.

Ergebnisse motivieren

„Die Test-Ergebnisse waren von Beginn an sehr überzeugend“, resümiert Raschka, woraufhin Heimbach das Web-Design zum Patent anmeldete.

Ausgewählte Kunden, die tatkräftig unterstützten, erhielten schnell erste Siebe zu Versuchszwecken. **An dieser Stelle ein herzliches Dankeschön!** Die Performance dieser Erstinstallationen **überraschte alle Beteiligten von Beginn an – im positiven Sinne!** Secoplan.V ist zurzeit im Luftdurchlässigkeitsbereich von 2.000–6.500 m³/m²xh im Einsatz, was sowohl vordere als auch hintere Positionen

abdeckt; bei Bedarf sind auch dichtere Varianten erhältlich.

Diagramm liefert Fakten

Die bisherigen Resultate finden Sie in nebenstehendem Diagramm, das die **wichtigsten kundenseitigen Entscheidungskriterien** übersichtlich darstellt (siehe: Abb. 1, bester Wert = 10): Welche besonderen Anforderungen muss das Trockensieb in einer bestimmten Position erfüllen? Sind Probleme mit Abrieb auf Papier- oder Walzenseite bzw. der Naht vorhanden? Führt Wasserschleppen zu einem Problem in dieser Position? Ist ein Reiniger installiert? Und wenn ja, wo? **„Secoplan.V beeindruckt durch seine Vielfältigkeit“**, fasst Raschka treffend zusammen.

Stabil gegen Abrieb

„Das Abarbeitungspotential auf der Walzenseite ist absolut mit Secoplan.X vergleichbar, unserem einzigen Trockensieb mit hoher Abriebresistenz auf Papier- und Walzenseite“, vergleicht Raschka. Dass Secoplan.X das abriebbeständigste OXA-Sieb ist, beruht auf dem Web-Design, bei dem der Schussfaden **mit in die Ober-**

flächenstruktur eingebunden ist.

„Secoplan.V kann hier allerdings walzenseitig sehr gut mithalten, was Installationen in kritischen Positionen eindrucksvoll bewiesen haben“, ergänzt sie.

Effizient in Reinigung

Neben Abrasionsbeständigkeit erhält Secoplan.V auch **Bestnoten, wenn man Sauberkeit näher beleuchtet:** „Das primäre Ziel war eine deutliche Steigerung der Reinigungseffizienz, schließlich muss ein Trockensieb vor allem sauber sein, damit eine bestmögliche Verdampfungsleistung erzielt werden kann“, begründet Raschka. Ist die Verdampfung optimal, gilt dies auch für die Trocknung der Papierbahn: **„Sauberkeit bzw. Reinigungsfähigkeit ist die Basis für Energieeffizienz“**, hält sie fest.

Sauber – mit und ohne Aggregat

Die Werte des Diagramms belegen deutlich, dass Secoplan.V hier Spitzenwerte liefert – und zwar **unabhängig davon, wie man reinigt:** „Im Rahmen unserer Versuchsserie wurden wir auch hier von Secoplan.V positiv überrascht: Denn selbst in Positionen **ohne Reiniger blieb das Sieb**

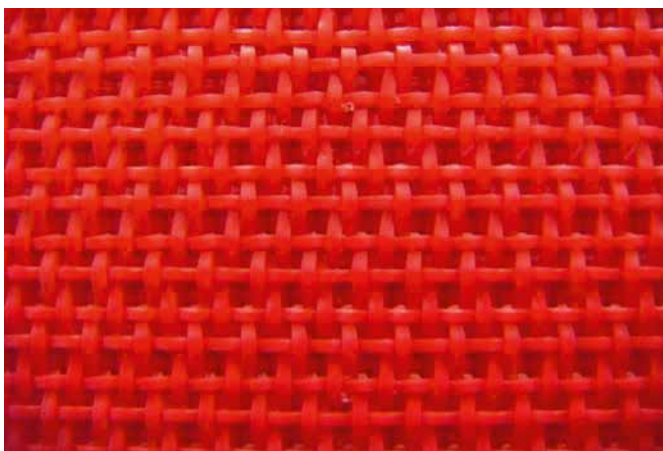


Abb. 2: Papierseite – möglichst wenig Kontaktfläche für möglichst wenig Schmutzablagerung.



Abb. 3: Walzenseite – extrem dicht, damit kein Schmutz durchkommt.

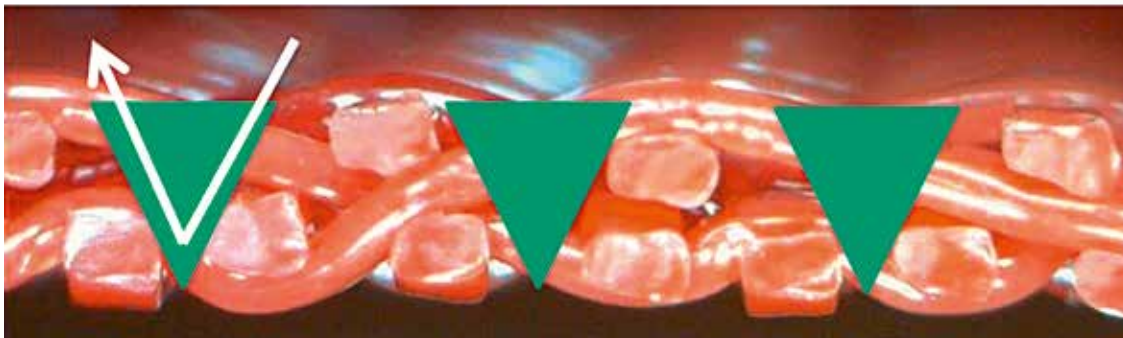


Abb. 4: Querschnitt von Secoplan.V – die nach oben offene Trichterstruktur ermöglicht eine leichte Reinigung bis in das Siebinnere.

erstaunlich sauber – die Luftdurchlässigkeit über die Laufzeit reduzierte sich nur minimal“, resümiert Raschka und ergänzt: „Secoplan.V hat auf ganzer Linie überzeugt, denn **die Siebe sind und bleiben sauber** – egal ob mit oder ohne Reinigungsaggregat.“ Dieser Effekt resultiert aus der „intelligenten“ Webstruktur, die Schmutzablagerungen verhindert.

Reinigung auf der Walze

Wenn Kunden einen Reiniger auf der Walze nutzen (Abb. 5), liefert Secoplan.V die besten Werte aller Siebe. Die **charakteristische Webstruktur in Trichterform** (Abb. 4) ermöglicht eine leichte und effiziente Reinigung der Papiereite, die an sich schon sehr wenig Schmutzanhaftungen auf den Fäden zulässt, denn:
Durch das **optimierte Verhältnis von**

Kontaktpunkten und Kontaktfläche wird dem Schmutz nur wenig Angriffsfläche geboten (s. S. 5, Abb. 2). Stickies lassen sich leicht per Wasserstrahl von den Fäden ablösen. Und **die dichte Walzen-seite mit ihren kleinen Kanälen** verhindert, dass sich Schmutz durchdrückt und auf der Walze ablagert (s. S. 5 Abb. 3): Solche Anhaftungen stellen unnötige Verschmutzungen dar und begründen Siebabrieb auf der Walzenseite, der vermeidbar ist.

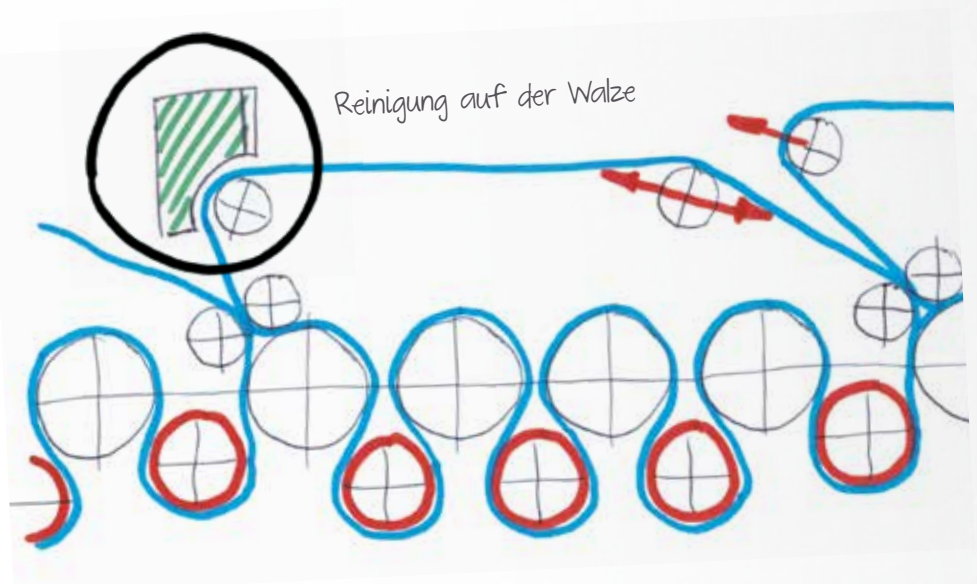


Abb. 5: Aggregat reinigt auf der Walze.

Reinigung nach der Walze

Während beim Reinigen auf der Walze so gut wie **kein** Schmutz durch das Sieb dringen darf, wird bei Reinigern, die **nach** der Walze installiert sind, nur **ein Teil** der abgereinigten Stickies abgesaugt. Eine wesentliche Menge wird jedoch bei dieser Methode **durch das Sieb gedrückt** (Abb. 6). „Deswegen sollte man in diesem Fall ein anderes Siebdesign wählen“, erläutert Yvonne Raschka. Das Diagramm weist Secoplan.A (mit „umgekehrter Trichterform“) als Spitzenreiter bei diesem Kriterium aus: Dieser Secoplan-Typ bietet direkte Kanäle Richtung Walzenseite, damit **Schmutz leicht durchs Sieb gedrückt werden kann**. Somit werden innenliegende Schmutzeinlagerungen verhindert und das Sieb erreicht wieder seine ursprüngliche Luftdurchlässigkeit.

Wasserschleppen kein Problem

Häufig ist bei Papiermachern Wasserschleppen ein Thema (feuchte Streifen in der Papierbahn). In einer Versuchsreihe mit unterschiedlichen Siebtypen wurde analysiert, inwiefern das Web-Design hierauf Einfluss nimmt: „Secoplan.V lieferte erneut eindrucksvolle Ergebnisse, **nämlich mit Abstand die besten von allen**“, hält Raschka fest. „Wasserschleppen ist so gut wie nicht vorhanden!“, so ihr einfaches Resümee.

Auf die Maschine kommt's an

Flexibles Design – das muss sein! Denn: **die Maschinenkonfiguration hat erheblichen Einfluss auf die Wahl der besten Bespannung**. Eine der wichtigen Fragen (die Art des Reinigens) haben wir hier im Detail beleuchtet, aber auch andere

Faktoren der spezifischen Papiermaschine sind von zentraler Bedeutung: So sollte vor Auswahl des passenden Trockensiebs **stets die Einsatzstelle beleuchtet werden**, denn zwischen vorderer und hinterer Gruppe unterscheidet sich z. B. die Art der Schmutzanhaftung.

Einzigartig im Markt

Selbstverständlich ist auch die zu produzierende **Papiersorte von großer Bedeutung für die Wahl der Bespannung**, denn die Stickymenge variiert deutlich und auch die jeweilige Markierempfindlichkeit des Endprodukts ist unterschiedlich. Sehr gerne begutachten wir auch Ihre Maschine persönlich, um **für jede Position die beste individuelle Lösung zu erarbeiten**. Vielleicht ist dann ja Secoplan.V auch die beste Wahl für Ihre Trockenpartie und Sie setzen auf einen neuen Spezialisten der erfolgreichen OXA-Familie, der flexibel einsetzbar ist und mit sehr guter Performance überzeugt.

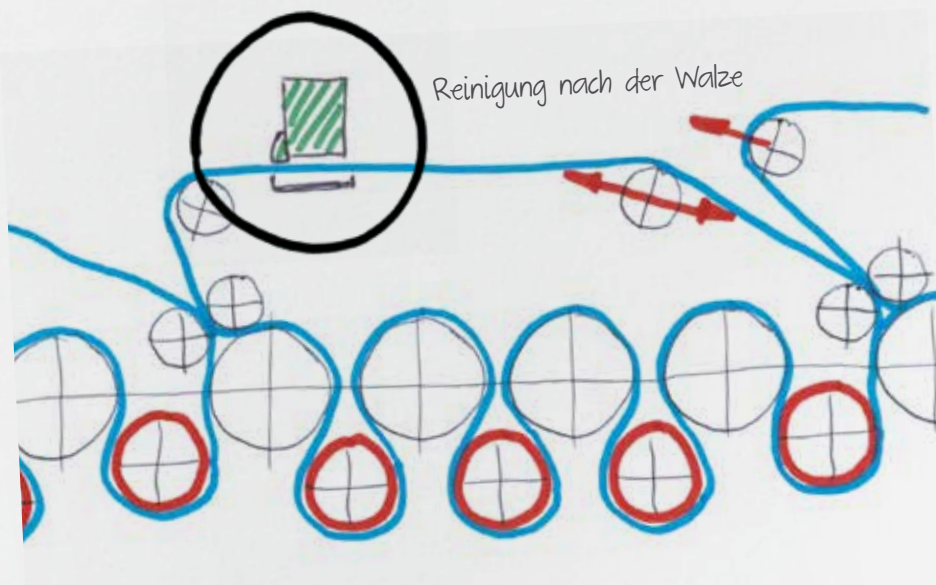


Abb. 6: Aggregat reinigt nach der Walze.



Investieren heißt sparen Auch kleine Dinge haben große Wirkung

*Liebe Papiermacher,
vor kurzem saßen meine TASK-Kollegen und ich wie üblich bei einer gemütlichen
Mittagspause beisammen und stellten uns die Frage: Warum sollten Kunden unsere
Abteilung beauftragen bzw. welchen Nutzen stiften wir Papiermachern? In einer an-
geregten Diskussion kamen wir schnell zum gemeinsamen Ergebnis: TASK hilft sparen!
Und um dies zu belegen, hatten meine Kollegen mich gebeten, ein paar Fall-Beispiele
herauszusuchen; das war nicht sonderlich schwer.*

Ich hab' mich also aufgemacht und Praxisbeispiele gewälzt: Einige „Spar-Projekte“ hab' ich gefunden, die ich Ihnen aber natürlich wegen des Umfangs leider nicht alle auf einmal vorstellen kann. Deswegen konzentrieren wir uns heute zunächst auf ein **schier unglaubliches Beispiel**. Nur soviel vorab: sehr kleine Ursache – riesengroße Wirkung ...

Investieren heißt entwickeln

Der Produktionsleiter unseres Kunden hatte uns seine Sichtweise – und die seiner Papier-

macher – in einer Vorbesprechung dargelegt: Es ging (und geht) dem Kunden ausdrücklich um „**Effizienzsteigerung aus Prozessoptimierung**“. Mit diesem Anspruch ist er bereits des Öfteren an unsere Abteilung herangetreten, wie mir „alte TASK-Hasen“ verraten haben. Ein Kollege sagte z. B.: „Dieser Kunde ist sehr weitsichtig, weil es bei denen eigentlich nie um ‚Kampfpreise bei Bespannungen‘ geht, sondern immer Ziel ist, die beste Mischung aus sehr guten Verbrauchsmaterialien und optimalem Service

einzukaufen.“ Ein anderer Kollege bestätigte dies mit den Worten: „Dieser Kunde ist bei uns mit der Aussage ‚investieren heißt entwickeln‘ bekannt geworden. Das sagt man dort immer, um zu betonen: Das beste Kosten-Nutzen-Verhältnis liegt vor, wenn **Bespannungen und maschinentechnische Einstellungen nachweislich die Runnability erhöhen**.“ Stimmt, denn in letzter Konsequenz ist dies Voraussetzung, um die wirtschaftliche Effizienz der Papiermaschine zu erhöhen. Aber nun zurück zur Praxis: Also, was war konkret zu tun?

„Papier-Spitzen“ und Siebverschleiß

Das Problem bestand in Querprofil-Spitzen im Papier: Der Gewichtsunterschied betrug bis zu 3,5 g/m². Das Ganze wurde im Bereich von etwa 430–730 mm vom führerseitigen Rand lokalisiert. Dieses Phänomen trat **jedes Mal** auf, wenn ein neues Sieb eingezogen wurde und die PM (Doppelsiebformer) danach ca. 9–12 Tage lang mit der Geschwindigkeit gefahren wurde, die zur Produktion der Sorte benötigt wurde. Betroffen waren insgesamt **sechs Formationsiebe** verschiedener Hersteller (darunter zwei Primobond-Siebe von uns). Dieser Prozess verschlimmerte sich noch, sodass zum Zeitpunkt unseres Einsatzes Siebe **bereits nach gerade einmal drei Wochen Laufzeit gewechselt** werden mussten. Dies konnte



Heimbach-TASK: Ihr Partner für eine effizientere Papierproduktion.

weder für den Kunden noch für Heimbach Anspruch sein: Es wurde kundenseitig das berechnete Ziel ausgegeben: „Die Siebe müssen mindestens acht Wochen laufen!“

Fakten schaffen – Schritt eins: Siebanalyse

„Also ran ans Sieb“, sagten meine Kollegen und ich: Wir stellten fest, dass weder auf den papier- noch den laufseitigen Sieboberflächen im Problembereich Abrieb zu erkennen war. Auch Messungen der Siebdicken (während des Laufes konnte nur bis 250 mm vom Rand gemessen werden) wiesen keine Besonderheiten auf. Zudem konnten wir keine Falten bzw. sichtbare Verformungen der Siebe feststellen, obwohl uns im Problembereich eine leichte Streifenbildung auffiel. Wir haben zu guter Letzt noch die Siebspannungen gemessen: An der Messposition betrug diese $\geq 7,5$ kN – und zwar konstant über die gesamte Breite. Also: auch hier normale Werte.

Noch mehr Fakten – Schritt zwei: Labor
Wie so oft zogen wir unsere Labor-Kollegen hinzu, um der Ursache auf den Grund zu gehen. Das ist immer eine sehr gute Ergänzung unserer TASK-Arbeit, denn die Wissenschaftler im Labor können stets interessante Fakten liefern: Dieses Zusatzwissen bereichert unsere TASK-Analysen über die PM bzw. ihre technischen Anlagen und **hilft dem Kunden, schnell und effektiv Klarheit zu haben**, was Sache ist. Im vorliegenden Fall

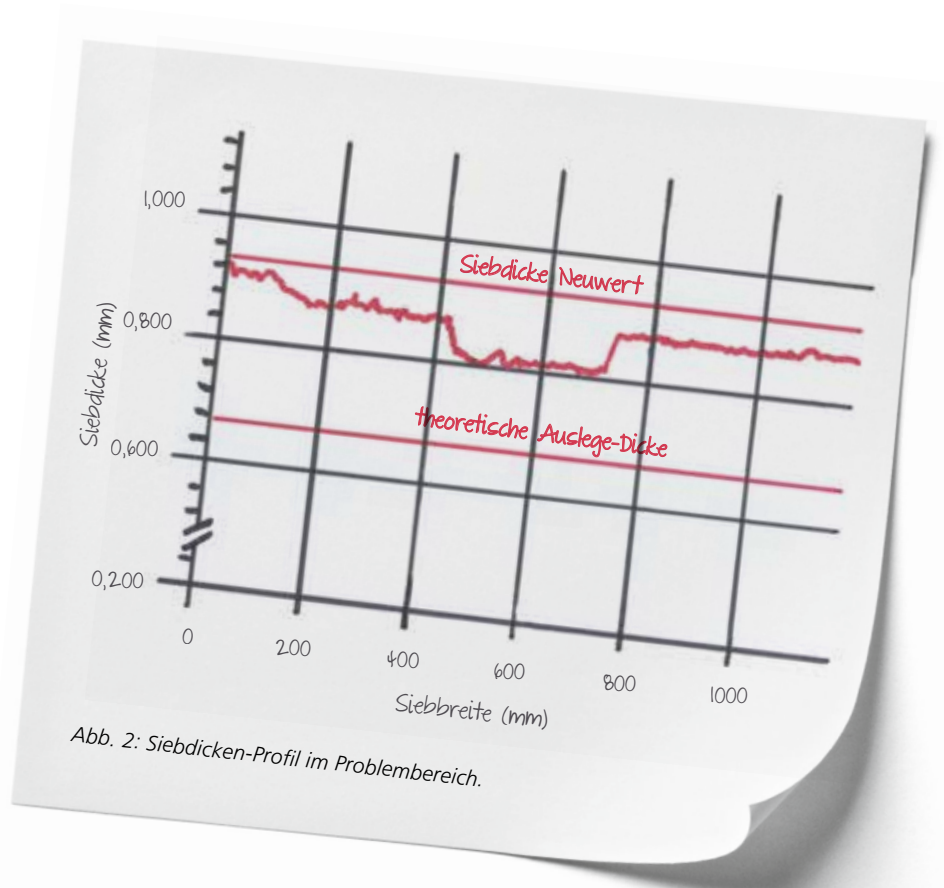


Abb. 2: Siebdicken-Profil im Problembereich.

konnten wir an den ausgelegten Sieben im Problembereich „innere“ Schäden durch extremen Abrieb an Kett- und Schussfäden feststellen (Abb. 1). Direkt wusste man: Hier müssen permanent sehr hohe Kräfte auf das Sieb eingewirkt haben, sodass es Stück für Stück „zusammengedrückt“ wurde. Zusätzliche vergleichende Dickenmessungen bestätigten den Schadensbereich (Abb. 2). Die erste wichtige Erkenntnis war folglich: **Die Querprofil-Spitzen im Papier resultierten aus offensichtlichen Siebschäden**. Nun ging es an die Frage, was konkret diese Beschädigungen an den Bespannungen verursachte.

Hinein in die Maschine: Mechanik prüfen

Welcher mechanische Einflussfaktor ist „schuld“ an den zusammengedrückten Siebstellen? Meine TASK-Kollegen und ich fuhren wieder zum Kunden, um bei stehender und laufender Maschine den Verursacher ausfindig zu machen. Vor Ort folgten intensive Inspektionen und als wir des Rätsels Lösung entdeckten, staunten alle nicht schlecht, denn es war wirklich eine sehr kleine Ursache, die diese enorm große Wirkung nach sich zog, nämlich: **Eine einzige Düse des HD-Reinigungsrohrs war beschädigt!**

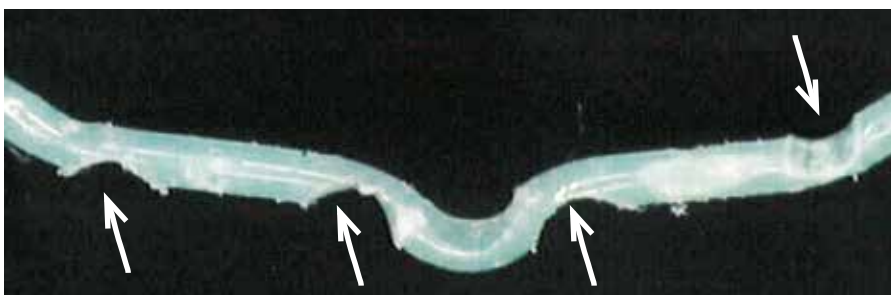


Abb. 1: Sehr deutlich: beschädigter Kettfaden.

Klarheit für den Kunden

Die genannte Düse erzeugte einen extrem turbulenten Wasserstrahl, der gleichzeitig starke Pulsation hervorrief. Das auftreffende Wasser wirkte also wie ein „Hammer“ auf die Siebe, die folglich soz. „zusammengeschlagen“ wurden: Neben der bereits erwähnten „Demolierung“ wurden die Siebe im Problembereich natürlich zudem so gut wie nicht gereinigt, was einen zusätzlichen Effizienzverlust bedeutete. **Daraufhin reparierte die Instandhaltung des Kunden auf Anraten des TASK-Teams das gesamte HD-Rohr**, da auch viele weitere Düsen keinen Optimalzustand aufwiesen. Und als die Reparatur abgeschlossen war und alle Düsen wieder einwandfrei funktionierten, **erhöhten sich sämtliche Formiersieb-Laufzeiten schlagartig auf**

acht bis zehn Wochen – Kundenerwartung übertroffen! Zudem dürfen die Papiermacher des Kunden an der Maschine jetzt – dauerhaft – eine **deutlich wirksamere Siebreinigung und sehr gleichmäßige Feuchte-Querprofile des Papiers** erwarten. Abnehmer erhalten nun wieder hochwertige Papiere, die vormals hohe Reklamationsquote gehört der Vergangenheit an.

Kosten-Nutzen-Verhältnis: sehr überzeugend

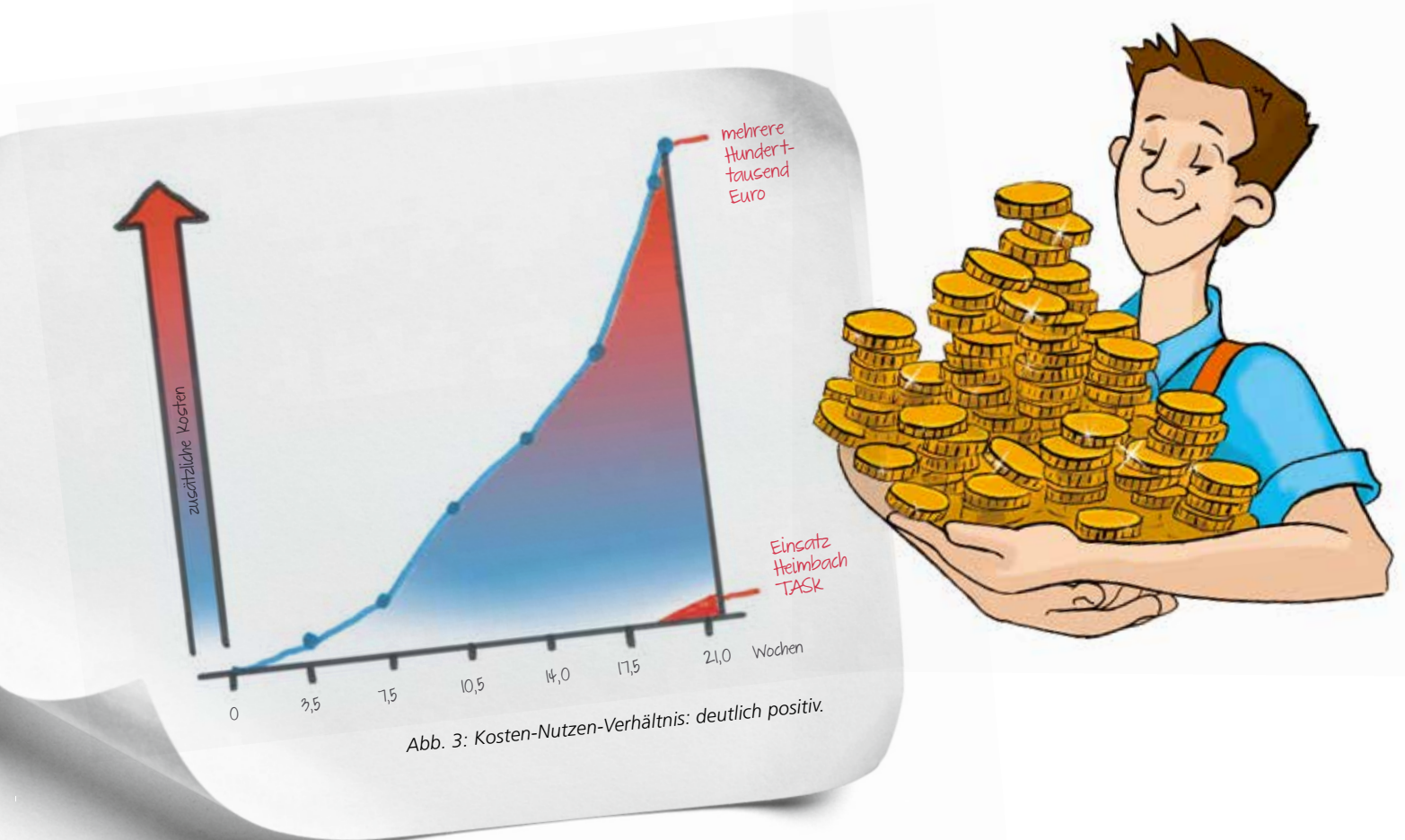
Unser Kunde war zufrieden, jetzt zu wissen, was ihm Probleme bereitete. Und als kleines „Dankeschön“ unterstützte er uns tatkräftig bei einer Effizienzberechnung, die aufzeigt, was er nun **konkret spart: Es sind einige hunderttausend Euro!** Wie Abb. 3 grafisch darstellt, waren überhöhte Anschaf-

fungskosten für Bespannungen aufzuwenden. Zudem kosteten unnötige Stillstände ebenso Zeit und Geld wie Produktionsausfälle; Ausschuss und Drucker-Reklamationen kamen hinzu. All dies ist Vergangenheit – und zwar dank einer Investition, die im Vergleich kaum der Rede wert ist: **Denn unser Kunde musste für Material und Sanierung keine 3.000 Euro ausgeben!**

TASK hilft also nicht nur sparen – TASK steigert Effizienz.

Bis zum nächsten Mal!

Ihr Paper Pete





Die Sieger im Team-Wettbewerb von UPM-Jämsänkoski/Finnland: Mikko Vuori, Mikko Aho, Kimmo Finnilä und Juha Mentu (v. l. n. r.).



Freut sich über den ersten Platz und 20 Gramm Gold: Einzelsieger Gez Williams.

Tippspiel-Gewinner ausgezeichnet Fußball-Experten aus Finnland erhalten Gold

Wenn ein Fußball-Großereignis ansteht, wird bei Heimbach eifrig getippt. So waren Kunden auch dieses Jahr wieder eingeladen, um Ergebnisse der Europameisterschaft in Frankreich vorauszusagen. Insgesamt knapp 800 Einzelspieler und 150 Teams lieferten sich bis kurz vor Schluss spannende Kopf-an-Kopf-Rennen. Die glücklichen Gewinner freuten sich über attraktive Preise.



Team „Paupierre“, Zweiter der Tipprunde: Pierre Vanier und Pauline Delorme.

Am 10. Juli war es soweit: Das Finale zwischen Gastgeber Frankreich und Portugal beschloss die 15. Fußball-EM, die mit dem **ersten Titel für die Portugiesen** endete. Mit diesem Fußball-Drama nach Verlängerung ging zeitgleich das Heimbach-Tippspiel in seine letzte Runde und somit auch das Mitfiebern für das eigene Ergebnis.

Jubel in Finnland

Nach dem Schlusspfiff des Finals jubelte die Mannschaft „JAMPM6“ von UPM-Jämsänkoski am lautesten, denn die Papierexperten **Mikko Aho, Kimmo Finnilä, Juha Mentu und Mikko Vuori** gewannen den Team-Wettbewerb und erhielten pro Mitspieler zehn Gramm reines Gold. Auf Platz zwei in der Endwertung landete das Mixed-Team „Paupierre“ von Norske Skog Golbey/Frankreich: Die Spieler **Pierre Vanier und Pauline Delorme** freuten sich über einen exklusiven Kaffeeautomaten, während zwei Drittplatzierte aus Deutschland je einen Original-EM-Fußball erhielten.

Einzelsieger aus England

Auch wenn die englische Mannschaft nicht mit dem Pokal nach Hause flog, konnte sich doch wenigstens ein Teilnehmer aus Chester, England über den Sieg in der Einzelwertung freuen: **Gez Williams**, der unter dem Pseudonym „Legless 11“ für UPM-Shotton antrat, gewann 20 Gramm Gold und geht nun als Titelverteidiger in die nächste EM-Tipprunde. Auf Platz zwei stand am Ende **Kimmo Finnilä**, alias „Kimble“, von UPM-Jämsänkoski, den Heimbach mit einem top-aktuellen Smartphone ausgestattet hat. Doppel-Sieger „Kimble“ – auch bereits im Team siegreich (s. o.) – teilt sich den Silberrang konzernintern mit „LauTP“ bzw. **Timo Pulli von UPM-Kaukas**, der ebenfalls ein nagelneues Smartphone sein Eigen nennen darf. Die beiden finnischen Fußballexperten lieferten sich bis zuletzt ein spannendes Rennen, das schiedlich-friedlich mit einem Gleichstand endete.

Wir danken allen Mitspielern für ihre rege Teilnahme und freuen uns bereits jetzt auf die Fußball-WM 2018, wenn es wieder heißt: **tippen und gewinnen mit Heimbach!**



Tradition trifft Tradition: Mitarbeiter von Yamauchi und Heimbach.



Im Gespräch mit Yamauchi: Uwe Hentschel (Applikation Pressing/Belting).

Yamabelt Das Schuhpress-Belt für stabile Prozesse

Die Erfindung der Schuhpresse (SP) kann als bedeutender technologischer Meilenstein für die Papierindustrie bezeichnet werden. In den 1980er Jahren als „offene Schuhpresse“ auf den Markt gebracht, war binnen weniger Jahre die „geschlossene“ Variante erhältlich, die bis heute meistgenutzte Technik.

1983 waren bereits Yamabelt-SP-Belts für diese neue zukunftsweisende Technologie verfügbar. Das elementare Prinzip von SP basiert auf dem Produkt aus Druck und Pressnip-Verweilzeit, dem „Druckimpuls“. Die SP-Technologie konnte die Energieeffizienz beim Entwässern in der Pressenpartie deutlich verbessern. Früher vorrangig für Verpackungspapiere verwandt, werden SP heute praktisch für alle Papiersorten eingesetzt.

Schuhpressen auf dem Vormarsch

Hohe Papiertrockengehalte nach der Pressenpartie sind ein wichtiger Schlüsselfak-

tor für hohe Maschinengeschwindigkeiten und maximale Effizienz. Darüber hinaus können manche **Parameter für Papierqualität von SP-Technologie beeinflusst** werden: „Zum Beispiel profitiert das spezifische Volumen des Papiers normalerweise von SP-Technologie im Vergleich zu klassischen Walzenpressen“, erläutert Jochen Pirig, Strategischer Produktmanager Belting.

Die Einsatzgebiete von SP sind groß:

Pressen-Konfigurationen umfassen SP mit einem oder zwei Filzen; auch laufen Maschinen entweder als Doppel-SP oder Single-Nip-SP (mit generell nur einer Presse).

Filze für Schuhpressen

Die SP-Technologie stellt an Filzlösungen neue Herausforderungen: „Heimbach hat den Fokus auf **Designs für maximale Entwässerung** gelegt und ganz besonders auf Nip-Entwässerung für SP“, kommentiert Pirig. Die Mehrheit der SP ist mit Pressbelt-Designs ausgestattet, die Speichervolumen anbieten, z. B. durchgehend gerillte oder unterbrochen gerillte Designs. Die richtige Kombination von Filz- und Belt-Design kann die **Entwässerungsvorteile von SP maximieren**. Den geforderten Papierqualitäten ist natürlich stets nachzukommen. Dies führt meistens zur

Nutzung von Pressfilzen für SP-Positionen, die auf Basis modernster Technologie hergestellt werden. Die Kombination und das **Zusammenwirken von Filz und Belt kann ein wesentlicher Erfolgsfaktor sein**, besonders wenn die Effizienz einer Papiermaschine maximal ausgereizt wird.

Technologie mit nur einem Nip

Ein Beispiel für ein sehr gutes funktionales Zusammenspiel von Belt und Filz ist der **nachhaltige Erfolg von Heimbach und Yamauchi bei einem der neusten Pressenkonzepte**: den Singel-Nip-Schuhpress-Maschinen. Verglichen mit herkömmlichen Multi-Nip-Pressen-Konfigurationen bieten Maschinen mit Single-Nip-SP (mit einer doppelt befilzten SP) nur einen sehr kleinen Spielraum, um Entwässerung, Runnability und Papierqualität zum Erfolg zu führen. Dies resultiert aus der Tatsache, dass solche Pressenpartien **nur einen Pressnip, sprich: nur eine einzige Chance bieten**. Abgesehen von Entwässerung, Runnability und Papierqualität müssen Überlegungen zur Applikation von SP-Belts „**auch das mechanische Konzept der genutzten SP berücksichtigen**, z. B. Pressendruck, Schuh-Dimensionen und Design“, erklärt Pirig.

Yamabelt vorgestellt

Die Produktpalette von Yamabelt umfasst zahlreiche Möglichkeiten, um die **spezifischen Anforderungen der anzutreffenden SP-Technologien** zu erfüllen. Yamabelt-Designs sind mit verschiedener

Rillung erhältlich, entweder durchgehend oder unterbrochen. Darüber hinaus beinhaltet das Produktangebot verschiedene Polyurethan-Kombinationen, um spezifische Eigenschaften bzw. Anforderungen zu betonen, z. B. eine ausgeprägte **Aufrechterhaltung des Speichervolumens oder ein verbesserter Cracking-/Chipping-Widerstand**. Hochpräzise Fertigungsprozesse und jahrzehntelange Erfahrung tragen zur konstant hohen Qualität von Yamabelt bei.

Tradition trifft Tradition

Der erste Yamabelt wurde im Jahre 1983 vermarktet. Zu dieser Zeit war Yamauchi der Papierindustrie bereits als Experte für Entwicklung und Herstellung von Produkten mit Polyurethan-Beschichtung bekannt: So wurden z. B. die ersten mit diesem Material versehenen Walzen für Pressenpartien **im Jahr 1965 bereits von Yamauchi entwickelt** und zur Marktreife gebracht. Heimbach wiederum startete die Entwicklung und Vermarktung von Pressfilzen der neuen Generation – der sog. „Advanced Technology Baseweaves“ – im Jahre 1990: Dieser Trend hält bis heute an, denn Heimbach wird sowohl seine Pressfilz-Produktfamilien **Atrocross und Atromaxx vorantreiben als auch neue Produkte, wie das jüngste Pressfilz-Design Atrojet, konzipieren**.

Partnerschaft weiterentwickelt

Es ist unbestritten, dass nicht zuletzt die SP-Technologie ein wichtiger Motor für Heimbach war und ist, bestehende Designs

zu verbessern und kontinuierlich in die Entwicklung neuer Pressfilz-Konzepte zu investieren. 2010 etablierten Yamauchi und Heimbach ihre Partnerschaft bzgl. Yamabelt-Schuhpress-Belts: Seitdem wurde die **Partnerschaft beider Unternehmen stetig ausgebaut**. Die Kooperation umfasst inzwischen auch die enge Zusammenarbeit in der Projektentwicklung sowie die Lieferung von Komponenten: „Unsere Kunden sind Papiermacher, die individuelle Anforderungen stellen“, so Jochen Pirig und ergänzt: „Diese spezifischen Anforderungen können aus einer Vielzahl von Gründen variieren.“

Effizienz entscheidet

Eine wichtige Ergänzung, denn dies erklärt auch, dass die Effizienz aller Sektionen einer Papiermaschine aufeinander abgestimmt sein müssen. **Nur so erreicht man maximale Effizienz-Level**. Als ein Ergebnis ihrer Kooperation erweitern Yamauchi und Heimbach ihr Fachwissen stetig. Beide Unternehmen richten den Blick stets auf die **Interaktion zwischen Belt, Filz und Schuhpress-System an sich**. Mit der Konsequenz, dass Design und Entwicklung inzwischen zur **gemeinsamen Sache erklärt** wurden: „Zu Gunsten bestmöglicher Ergebnisse für unsere Kunden“, bilanziert Pirig.

In Kooperation mit:



yamabelt.
JUDO

yamabelt.
KENDO



Freuen sich auf Ihre offene Meinung: Stefan Merckens (links) und Michael Pelzer.

Kundenzufriedenheits- umfrage 2016

Ihr Feedback zu unserer Arbeit

Alle zwei Jahre ist Ihre Meinung ganz besonders gefragt, denn kontinuierliche Verbesserung steht ganz oben auf unserer Prioritätenliste. Nun ist es wieder soweit: Im Herbst führen wir mit dem renommierten britischen Marktforschungsunternehmen tlf erneut eine Online-Befragung durch.

Vergeben Sie Ihre Noten bequem per Maus-klick. Sagen Sie uns, was Sie gut finden und wo wir uns verbessern müssen. Teilen Sie uns mit, was Ihnen wichtig ist, was Sie erwarten: offen, kritisch, ehrlich. Denn selbstverständlich erfolgt die Befragung wie bisher anonym. **„Je mehr wir über unsere Kunden und ihre Bedürfnisse wissen, desto besser“**, fasst Stefan Merckens, Vice President Quality, zusammen.

Feedback ernst nehmen

Aus der Umfrage 2014 konnte Heimbach aufschlussreiche Erkenntnisse gewinnen: „Kunden zeigten sich mit den Aspekten **kurze Reaktionszeiten, Flexibilität, Produktqualität und Service** zufrieden“, blickt Merckens zurück. „Wir hoffen, in diesen Bereichen erneut mehrheitlich positive Aussagen einsammeln zu können.“ Aber natürlich gibt es immer Möglichkeiten, sich

zu verbessern, was auch die letzte Befragung zeigte: „Auf Basis der damaligen Daten haben wir z. B. die **Organisation unseres Qualitätswesens** effektiver gestaltet. Und auch der interne Beschwerdeablauf ist jetzt effizienter getaktet, um die **Reaktionsgeschwindigkeit zu erhöhen**“, erläutert Michael Pelzer, zuständig für das Beschwerdemanagement bei Heimbach.



Kritik ist Schlüssel zum Fortschritt

Meinungen von außen sind wichtig, um neue Ideen anzustoßen; Feedback fördert also den Prozess, sich selbst zu hinterfragen: Für Heimbach-Mitarbeiter übrigens gewohnte Praxis im Rahmen eines **unternehmensweiten internen Verbesserungsprozesses**, der bereits einige grundlegende Veränderungen hervorgebracht hat: „Insgesamt sind inzwischen **nahezu 1.500 Vorschläge** eingegangen, was wir besser machen können – das entspricht mehr als einer guten Idee pro Mitarbeiter im Jahr“, bilanziert Merckens. Ein beachtlicher Beitrag für gute Produkte und zufriedene Kunden.

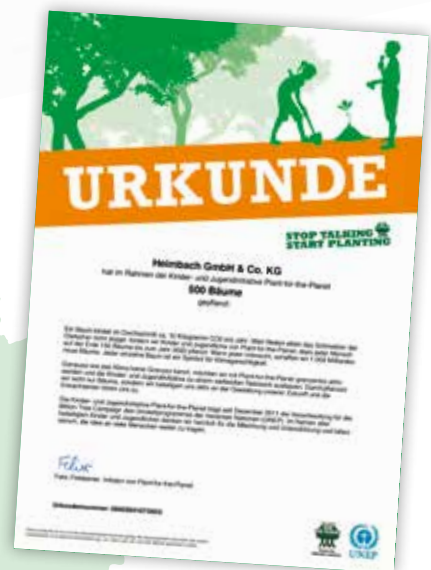
Vergleichbarkeit sicherstellen

Damit Sie und wir wirklich wissen, was sich getan hat, kommt es darauf an, **vergleichbare Ergebnisse** zu liefern. Deswegen hat sich Heimbach bewusst dazu entschlossen, mit demselben Partner wie 2014 zusammenzuarbeiten und größtenteils dieselben Fragen zu stellen: „Es ist wichtig, heute die Fragen von gestern zu wiederholen, damit klar wird, inwiefern wir uns verbessert haben. Das ist immer und überall so“, bringt Pelzer die Methode auf den Punkt. „Unsere Kunden mögen sich wundern, wieso wir ‚schon

wieder‘ dasselbe wissen möchten, aber genau **das ist entscheidend für Interpretation und Auswertung der Ergebnisse**“, erklärt Pelzer.

Engagement, das sich lohnt

Bereits jetzt möchten wir uns recht herzlich für Ihre Teilnahme bedanken. Sie tun Gutes für die Umwelt – denn wie in der Vergangenheit unterstützen wir das Projekt „Plant for the Planet“: Diese, mittlerweile international bekannte, Schülerinitiative von Felix Finkbeiner **pflanzt weltweit Bäume für den Klimaschutz** (www.plant-for-the-planet.org). Aktuell sind bereits 14,2 Milliarden (!) Bäume gepflanzt, sagenhafte **1.000 Milliarden (eine Billion) sind das erklärte Ziel** der Organisation, die inzwischen auch von den Vereinten Nationen (UNO) unterstützt wird: „Im Nachgang zu unserer letzten Kundenumfrage lobten zahlreiche Kunden unser Engagement für dieses Projekt. Deswegen machen wir’s jetzt gerne wieder so“, berichtet Merckens. Für jeden vollständig ausgefüllten Fragebogen spenden wir übrigens **nicht einen, sondern gleich zwei Bäume**.



Ein Anfang ist gemacht Plastiktüten aus Einzelhandel verbannt

Jeder kennt sie – leider! Plastiktüten, die Natur und Mensch viel Schaden zufügen. Sie sind ein großes Problem für die Umwelt, ganz besonders leiden die Weltmeere. In unserer neuen Rubrik „Heimbach kommentiert“ möchten wir zu aktuellen Sachverhalten Stellung beziehen. Den Auftakt bildet Geschäftsführer Peter Michels mit seiner Meinung zu diesem wichtigen ökologischen Thema. Immerhin: es gibt Gutes zu berichten.

Liebe Papiermacher,

es sind Nachrichten wie diese, die uns hoffen lassen: Im Sommer veröffentlichte der deutsche Verband der Wellpappen-Industrie (VDW) eine Pressemitteilung, in der Geschäftsführer Dr. Oliver Wolfrum den **Stopp von Plastiktüten bei großen deutschen Einzelhandelsketten** begrüßt. Diese freiwillige Selbstverpflichtung ist eine direkte Folge der „Vereinbarung zur Verringerung des Verbrauchs von Kunststoff-Tragetaschen“, die das Bundesumweltministerium mit dem Handelsverband Deutschland (HDE) geschlossen hatte.

Umdenken findet statt

Bei deutschlandweit vertretenen Einzelhandels-Unternehmen beendete man bereits den Verkauf von Kunststoff-Tragetaschen und setzt u. a. nun auf eine **recyclingfähige Alternative – die Wellpappenbox**. Naturgemäß freut diese Entwicklung uns in der Papierbranche besonders, aber davon abgesehen ist **dieser Weg generell sehr sinnvoll**: Denn erstens werden Papp-Trageboxen aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt, sind zweitens mehrfach verwendbar und drittens über den Altpapierkreislauf (in Deutschland) nahezu vollständig recyclebar – so geht Nachhaltigkeit!

Papierverpackung statt Kunststoff

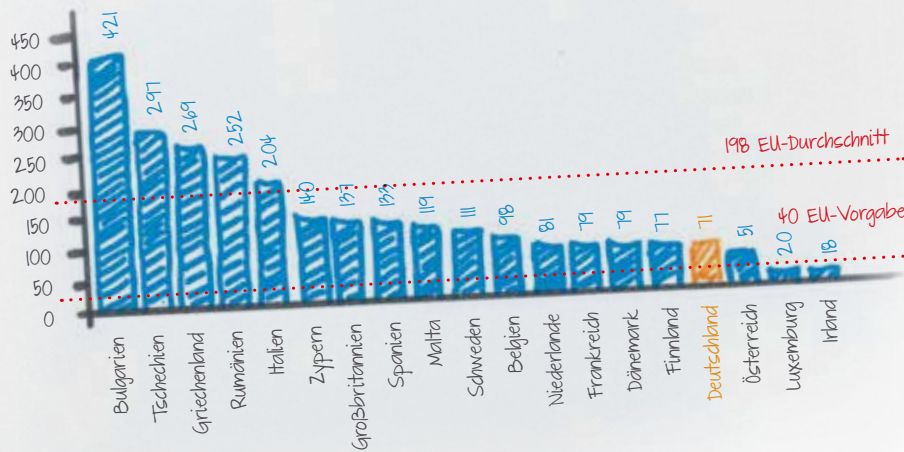
Ganz im Gegensatz zu den leidigen Plastiktüten, für deren Produktion Erdöl verbraucht wird und die Experten zufolge, bis zu 450 Jahre fortbestehen! Mit einem Satz: **Auch wir bei Heimbach begrüßen diese Entwicklung im Einzelhandel**. Und vom ökologischen Fortschritt mal abgesehen – das weiß niemand besser als Sie, liebe Papiermacher –, sind Pappboxen als Konstruktion aus Luft und Papier nicht nur stabil, sondern auch leicht und benutzerfreundlich: Kunden profitieren also gleich mehrfach – **Papier gewinnt!**



Vermüllung der Meere



Gut so: Wellpappenbox statt Plastik



Verbrauch von Plastiktüten in ausgewählten EU-Staaten
(Quelle: Bundesumweltministerium).

Es bewegt sich was

Werden Plastiktüten dem Recycling-Kreislauf zugeführt, ist eine professionelle Entsorgung sichergestellt. Wenn sie allerdings achtlos weggeworfen werden, landen sie in der Natur – und nicht in der Verbrennungsanlage. Hierin liegt das ökologische Kernproblem, denn im Jahr 2010 wurden **mehr als acht Milliarden Plastiktüten weggeworfen – und das nur in der Europäischen Union!** Glücklicherweise sah sich die EU in der Verantwortung, hier gegenzusteuern: Dies mündete in einer Änderung der bestehenden „Richtlinie 94/62/EG“, die umgangssprachlich als „Verpackungsrichtlinie“ bezeichnet wird: Die Forderung aus Brüssel lautet, bis Ende 2025 den Pro-Kopf-Verbrauch EU-weit auf **maximal 40 Plastiktüten im Jahr** zu reduzieren.

Nur ein Anfang

Das ist Einiges, wenn man bedenkt, dass jeder EU-Bürger noch im Jahre 2010 durchschnittlich knapp 200 Stück verbraucht hat (siehe: Infografik).

Es ist also ein ebenso löbliches wie ambitioniertes Ziel, das die EU ausgegeben hat. Allerdings ist an der Richtlinie auch Kritik geboten: Denn davon abgesehen, dass die „Verpackungsrichtlinie“ als eine „Vorgabe“ rechtlich nicht bindend ist, **schließt der**

konkrete Text leider ausgerechnet die bekannten ultradünnen Einwegtüten aus, die wir alle kennen. Es sind aber gerade diese, die einen Großteil der Umweltverschmutzung ausmachen.

Handeln ist Pflicht

Das Umweltbundesamt nannte in einer Broschüre aus dem Jahr 2013 interessante Fakten, die nachdenklich machen: Drei Viertel des gefundenen Mülls in Ozeanen besteht aus Kunststoff und alleine **136 marine Arten verheddern sich regelmäßig in Müllteilen**. Andere Quellen berichten, dass sage und schreibe **94 % der Nordsee-Vögel Plastik im Körper** tragen und auch in der Donau bereits mehr Kunststoff als Fisch schwimmt! Dieser Abfall tötet aber nicht nur Hunderttausende Vögel und Meeressäuger pro Jahr, er kann auch über die Nahrungskette in den menschlichen Körper gelangen: Spätestens an diesem Punkt geht dieses Thema uns alle an.

Viele gute Beispiele

Die „Verpackungsrichtlinie“ schreibt nicht vor, wie konkret der Verbrauch zu senken ist. **Über Abgaben, Steuern oder Verbote entscheiden also die Nationalstaaten:** Letzteres ist in der EU kritisch zu sehen, denn das bereits erfolgte italienische Verbot

ist wohl juristisch unzulässig, so Rechtsexperten. Schon weiter als die EU sind **einige Staaten auf der Welt:** So gilt z. B. in Bangladesch seit 2002 ein Verbot. Und auch China, Kenia, Ruanda und Südafrika haben ultradünne Plastiktüten bereits verboten.

Gemeinsam für Papier

Da, wo Verbote nicht greifen (können), sind Steuern zu bevorzugen, wie die Beispiele aus Dänemark und Irland beweisen, wo der **Pro-Kopf-Verbrauch schädlicher Plastiktüten erfreulich gesunken ist**. Und wenn Regierungen sich heraushalten möchten, verpflichten sich eben Verbände zum Handeln – Hauptsache, es tut sich was, damit wir hoffentlich irgendwann endgültig sagen können: **„Tschüss Plastiktüte!“**

Peter Michels

Ihr Peter Michels

Power für Ihre Verpackung

Neue Kompetenzbroschüre informiert auf einen Blick

Die Ansprüche an Karton- und Verpackungspapiere haben sich in den letzten Jahren stark gewandelt: Wer heutzutage Verpackungspapier produziert, ist bei weitem kein reiner „Zweckerfüller“ mehr. Bespannungslösungen, mit denen Sie neue Herausforderungen meistern, finden Sie in der neuen Kompetenzbroschüre von Heimbach.

Moderne Verpackungen müssen einerseits robust, andererseits optisch ansprechend und leicht zu bedrucken sein. Zugleich soll das Gewicht möglichst gering und die Produktion umweltfreundlich wie nachhaltig sein. Dieser Spagat ist nicht einfach – da sind **kluge Bespannungskonzepte** gefragt.

Heimbach beweist seit Jahrzehnten führende Kompetenz im Markt und verfügt über lang-

jährige Erfahrung **im Bereich Karton und Verpackungspapiere**. Das Ergebnis: Siebe, Filze und Belts, die zusammen ein starkes Portfolio ergeben. Dieses wird ergänzt durch detaillierte Kenntnisse in Maschinentechnik – erworben in zahlreichen Umrüstprojekten. Die neue Broschüre stellt Ihnen auf über 20 Seiten unsere Verpackungsspezialisten vor und bietet eine erste Orientierung bei der Auswahl Ihrer individuellen Bespannung. Vier Registermarken führen Sie gezielt zur Sieb-, Pressen- und Trockenpartie bzw. den Belts.

Neugierig? Ihr persönliches Exemplar erhalten Sie bei Ihrem Ansprechpartner.



Was möchten Sie lesen? Ihre impressive – Ihre Themen

Natürlich haben wir in der impressive-Redaktion den Anspruch, Sie stets mit wissenswerten Inhalten zu unterhalten: Sie erfahren Aktuelles aus der Heimbach-Welt und unserer Branche, lesen von Fallbeispielen und Erfolgsgeschichten, lernen Kunden und Projekte kennen: Nicht zuletzt die von Paper Pete, der regelmäßig aus der Praxis für die Praxis berichtet. In dieser Ausgabe möchten wir uns hinterfragen und Sie befragen: Wählen wir die richtigen Themen? Welche Inhalte sollten wir vielleicht noch näher beleuchten? Kurzum: Was möchten Sie lesen?

Vermissen Sie eine Rubrik? Haben Sie schon mal gedacht: Das würde mich noch mehr interessieren? Dann möchten wir Sie heute herzlich einladen, uns Ihre Wünsche mitzuteilen. Denn jede impressive soll ausgewogen sein und möglichst das bieten, was **Ihnen, liebe Papiermacher, weiterhilft**. Nutzen Sie die Chance und gestalten Ihre impressive! Wir sind sehr gespannt auf Ihre Vorschläge!

Ihre Meinung entscheidet

Im unteren Drittel finden Sie freien Raum für Ihre Kommentare: Jede Idee ist herzlich

willkommen! Als kleines Dankeschön verlosen wir unter allen Teilnehmern, die bis zum 31. Oktober geantwortet haben, **zehn praktische Sporttaschen**. Bitte vergessen Sie nicht, Ihre Adresse anzugeben. Also, einfach ausfüllen und **per Mail** (Betreff: Idee für impressive) an **heimbach-paper@heimbach.com** oder per Fax (siehe unten).

Herzlichen Dank für Ihr Feedback!

Ihre impressive-Redaktion

impressive



Mitmachen und eine von zehn praktischen Sporttaschen gewinnen.



Faxantwort an +49 2421 8028245 Ihre impressive – Ihre Themen

Was möchten Sie lesen?

Vorname:

Name:

Firma:

Anschrift (bitte kein Postfach):



Secoplan.V

Eine saubere Sache in der Trockenpartie

Die intelligente Webstruktur von Secoplan.V garantiert Ihnen ein Trockensieb, das länger sauber hält und leicht zu reinigen ist. Ihr Vorteil: Dauerhaft höhere Effizienz!

- **Gesteigerte Energieeffizienz:** konstant gute Luftdurchlässigkeit und damit konstante Verdampfungsleistung
- **Mehr Produktivität:** optimales Verhältnis von Kontaktfläche und Kontaktpunkten verhindert Schmutzablagerungen
- **Lange Lebensdauer:** stabil gegen Abrieb und leicht zu reinigen dank Webstruktur in Trichterform
- **Gleichmäßig gute Papierqualität:** vermeidet Wasserschleppen für ein gleichmäßiges Feuchtequersprofil, schützt Walzen vor Korrosion und verhindert walzenseitigen Abrieb