

impressive

ÉDITION 1/2015

Comment réduire efficacement l'usure des feutres

Le TASK d'Heimbach montre la voie des économies

Primoselect pour la production de papiers bruns

La toile de formation est de plus en plus en service

Bienvenue à « Paper Pete »

Notre nouveau « collègue » et ses conseils pratiques pour des cas pratiques

Le tour suivant

Le premier Dryers Club en Espagne
Une grande réussite

Transformation record en temps record

Blue Paper convertit sa machine dans le PPO

A Strasbourg en France, l'usine Blue Paper a modifié sa machine à papier qui produisait du couché léger pour fabriquer à présent de la couverture et de la cannelure en

seulement 9 mois! Comment s'est déroulé un tel grand projet et quel rôle Heimbach a-t-il joué, **vous le saurez en lisant l'interview à partir de la page 08.**



Bienvenue chère lectrice
et cher lecteur,

Et bonne lecture de notre première édition d'Impressive cette année.

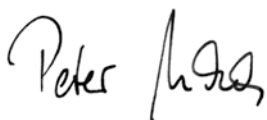
Le commerce sur internet connaît une tendance lourde qui se traduit par une forte croissance des papiers d'emballage et vous serez certainement très intéressés de lire comment notre client français Blue Paper a réussi à transformer en un temps record sa production jusqu'alors de produits couchés légers (LWC) en PPO (papiers pour ondulés, couverture et cannelure). Nous avons mené notre enquête et vous présentons les réponses de notre client dans l'interview.

Dans notre nouvelle rubrique « du pratique pour la pratique » notre « Paper Pete » vous prodigue ses conseils et autres trucs utiles pour votre travail quotidien. Et pour commencer cette nouvelle série, vous lirez en pages 12 et 13 le thème du moment « Comment installer des feutres à jonction ». A propos pratique : un intéressant cas réel de réduction de l'usure de feutre sur la face papier vous sera proposé.

Vous serez sans aucun doute bien contents – et nous aussi – d'apprendre que nous avons renforcé nos équipes afin d'améliorer encore notre service à la clientèle: vous ferez ainsi la connaissance de Markus Fladt du département TASK et de Frank Barthel du service Product Management.

Et pour tous les fans du Dryers Club, le club des utilisateurs de toiles de sécherie qui organise des séminaires sur la sécherie, nous reviendrons sur la première manifestation internationale du club qui s'est déroulée à Burgos/Espagne et qui a connu un franc succès selon les participants.

Bonne lecture à tous,



Membre et porte-parole du Directoire

04 Enquête sur une usure anormale de feutre

Les « limiers » du TASK élucident les cas les plus difficiles

06 « Power for packaging »

Primoselect: La valeur ajoutée pour les producteurs de papier d'emballage



12 « Paper Pete » donne toute une série de conseils utiles

Une nouvelle série d'articles commence avec le montage des feutres à jonction



15 Gardez vos pieds au sec!

Yamabelt fait pousser la cité Heimbach

16 ¡Viva España!

De nombreux conseils pratiques lors du premier Dryers Club espagnol

Famille, pêche et football

Le spécialiste TASK Markus Fladt, un joueur d'équipe – pro et privé



Markus Fladt: bon retour dans l'équipe Heimbach.

Qu'y a-t-il de commun entre la pêche et le football? Peu de choses direz-vous. L'une de ces activités est d'un genre plutôt calme alors que l'autre est plutôt tonifiante : voyez ces nombreux fans de football qui sont bien souvent mieux informés que l'arbitre et qui se comportent comme s'ils étaient eux-mêmes sur le terrain. Pour Markus Fladt, l'un de nos spécialistes aux services techniques d'Heimbach, ces deux loisirs ne sont pas contradictoires : il est à la fois un **admirateur du FC Köln** tout en étant un **passionné de pêche**, deux activités qui lui permettent de compenser son quotidien professionnel. **Papetier de formation,**

Markus est de retour dans l'équipe du service TASK et est à nouveau sur la route en tant que technicien de service. « A nouveau » car, il avait déjà intégré le personnel Heimbach en 2007 et après une courte expérience dans d'autres domaines, il est de retour : « Pour moi il est important d'apprendre de nouvelles choses », nous dit Markus, 42 ans, qui a une formation à la fois de **maîtrise en papeterie** ainsi que d'**économie industrielle**. Dans le privé, Markus Fladt passe beaucoup de temps aussi avec sa famille : sa femme et ses deux fils de 12 et 14 ans, sa maison et son jardin et **toutes sortes d'activités en plein air** telles que des marches et courses dans la nature.

En 1^{ère} division sinon rien ...

Frank Barthel, un product-manager exigeant en matière de qualité

Il faut être en 1^{ère} division sinon rien, assure Frank Barthel, et ce aussi bien au niveau professionnel car il est en charge de la meilleure qualité possible en tant que **Product Manager pour le Pressing, le Belting & le Drying** chez Heimbach, que dans sa vie privée : au sein de l'équipe de Volleyball **SWD powervolleys** de la ville de Düren où se trouve la maison-mère d'Heimbach, il est un membre éminent de l'équipe en jouant aussi bien sur place que lors des matchs à l'extérieur : « **Je suis fasciné par le sport d'équipe** et l'enthousiasme qu'une équipe peut porter », dit le sportif amateur de 25 ans, qui apprécie les mêmes valeurs dans son travail avec ses collègues. Car en tant que product-manager il est constamment **en charge de nouveaux produits** qui doivent être plus tard fiables dans les applications industrielles. Précision, innovation et connaissance des besoins du client sont des éléments fondamentaux. Frank Barthel apporte son ex-

périence malgré son jeune âge : tout de suite après son Abitur, (le baccalauréat allemand) obtenu en 2008, il entre en apprentissage en **Papeterie** (B.Eng.) à Karlsruhe et a beaucoup appris au sein de la société Voith dans les démarrages et les optimisations de machines à papier, le développement ainsi que de la projection d'équipement de production. Après son diplôme en 2011 et deux autres étapes dans sa vie, Frank arrive à l'été 2014 chez Heimbach, d'abord au sein de l'équipe TASK en tant que stagiaire, puis depuis le mois de novembre dernier dans l'équipe du Product Management. **Un parcours plutôt sportif**, car nous estimons que cela convient bien à l'exigence de qualité d'Heimbach : toujours jouer en 1^{ère} division !



En 1^{ère} division chez Heimbach: Frank Barthel.

INFOBOX

D'UN COUP D'OEIL

Largeur de la machine: 935 cm

Sorte: Papier journal

Vitesse machine:

1.500 m/min

Position: 3^{ème} Presse

Problème: Usure de feutre/casses

Solution: Relever la lame de docteur

Enquête sur une usure anormale de feutre Les « limiers » du TASK élucident les cas les plus difficiles

Le phénomène suivant s'est d'abord révélé être l'un des cas les plus difficiles à élucider, même pour les plus expérimentés des membres de l'équipe TASK d'Heimbach : chez l'un de nos clients, il se produisait de nombreuses casses de la feuille en raison de l'usure de l'un des feutres. Cette usure anormale se faisait sur la face papier du feutre. Cela relevait du mystère car rien n'avait changé, aucune modification n'avait été faite au niveau du type de feutre, des types et grammages fabriqués sur la machine, des produits chimiques ou des matières premières utilisés ou encore de la méthode de fabrication proprement dite.

Mais le fait était là: le feutre pouvait tourner durant quatre semaines sans problèmes et c'est après, dans la cinquième semaine que le papetier avait à faire face à une augmentation des casses. La runnabilité déclinait, le papetier a dû se résoudre à réduire la vitesse de production de la machine. On nous a donc appelés à la rescousse : **les experts du service TASK d'Heimbach** se sont penchés sur le cas.

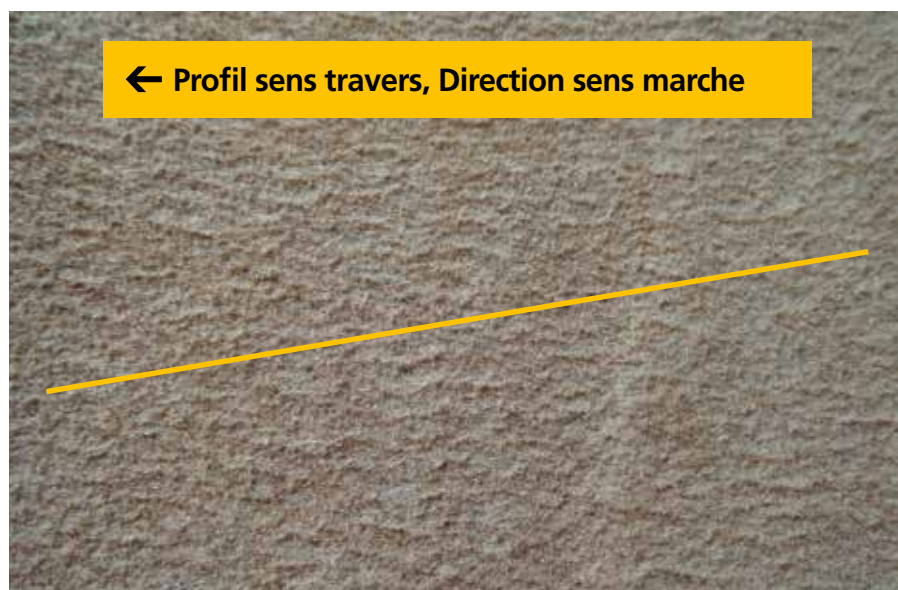
« Nous avons commencé à enquêter au laboratoire sur les échantillons des feutres ayant déjà tourné et montrant cette usure face papier », déclare Ralf Schuster, Spécialiste du service TASK, « l'étude des échantillons a montré que la face papier du feutre était usée

d'une façon bizarre, comme si elle avait été crêpée ». La surface ressemblait à un **paysage de montagnes et de vallées** – à des angles allant jusqu'à 20°. C'est un joli paysage quand on se promène dans la nature mais dans ce cas, ce n'est absolument pas à sa place. »

En regardant de plus près, dans les détails ...

L'étape suivante fut la **recherche de la cause possible**: fallait-il en rechercher l'origine dans une friction sur des rouleaux ou le feutre aurait-il pu entrer en contact avec d'autres parties de la machine sur sa face papier? Comment expliquer ces irrégularités? Ou bien encore, s'agirait-il d'une différence

de vitesse et d'une sorte de crêpage par résistance du feutre à un contact ? Plusieurs recherches et mesures de diverses sortes sur la machine à papier ont alors été menées mais n'ont apporté aucun résultat. Ce n'est qu'une **deuxième analyse** sur place qui a clairement démontré qu'on était en présence d'une différence de vitesse au niveau des feutres, des rouleaux de détour et des rouleaux de presse : « Nos mesures de vitesse ont montré qu'il y avait des différences de plus de 3 m/min avant et après le rouleau de détour positionné sur la face papier du feutre », résume Ralf Schuster. « Ce qui équivaut par semaine à une **friction effectuée sur plus de 30 km** : un véritable chemin de croix! »



Echantillon de feutre en analyse au laboratoire : la surface semble avoir été « crêpée ».



Ralf Schuster: il a résolu le problème de notre client.

D'où les questions suivantes, posées par le spécialiste TASK d'Heimbach et qu'il a fallu **prendre sous la loupe** :

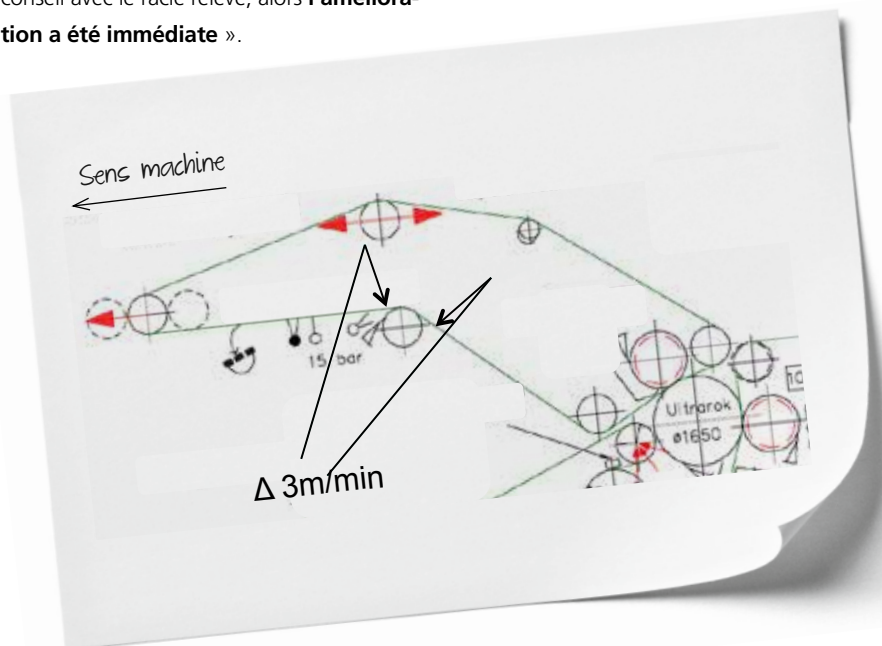
- Existent-ils des différences de températures au niveau des paliers du rouleau positionné sur la face papier pouvant indiquer de possibles dommages d'un roulement ? Mesures sur CC = 83° C, sur CT = 66° C, Delta = 17°C !
- Est-ce que la lame du docteur de ce même rouleau est positionnée dans l'angle correct par rapport à la surface du rouleau ?
- Est-ce que la lame du docteur et le revêtement du rouleau sont prévus l'une pour l'autre ?
- Est-ce que la durée de vie de la lame du docteur est bien prise en considération ?
- Ou bien encore : est-ce que la différence de vitesse mesurée est la somme de tous les aspects évoqués plus haut ?

La fin de l'histoire

« La solution que nous avons proposée à notre client à ce point de la discussion était de relever la lame du racle sur le rouleau

de détour situé sur la face papier du feutre, afin d'éviter un possible effet de freinage sur le rouleau », déclare Ralf Schuster comme étape suivante. « Le client a d'abord commencé par changer entièrement le rouleau de détour et à laisser tous les autres réglages inchangés. Aucune amélioration. Quand par la suite notre client a bien voulu suivre notre conseil avec le racle relevé, alors **l'amélioration a été immédiate** ».

« Lors de la fabrication suivante il n'y eu plus aucune complication, et donc on a continué à tourner de la sorte », résume Ralf Schuster. « Le feutre ne montre plus d'usure anormale et **le client est très satisfait du résultat** ». Les Sherlock Holmes de notre équipe TASK ont ainsi pu résoudre un cas supplémentaire!



Le saviez-vous ?

Chez Ikea, ça cartonne ! Ikea a décidé d'utiliser des palettes en carton

Une bonne nouvelle pour l'environnement et pour les fabricants de papier emballage : Le géant du meuble suédois IKEA a décidé de convertir toutes ses palettes en carton au lieu du bois. Les avantages pour la société sont évidents :

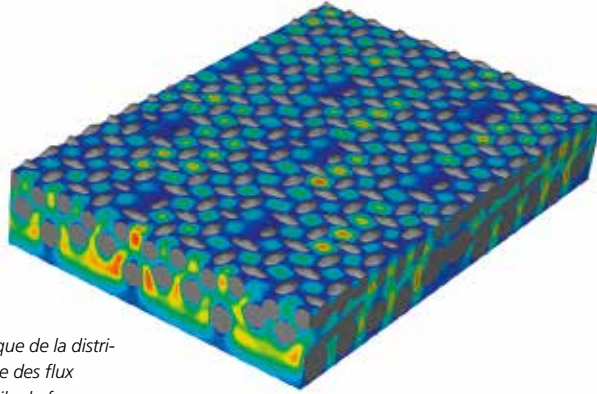
- Jusqu'à 20 % d'économies au niveau des transports par camion, aucun besoin de transport de retour étant donné que les palettes deviennent ensuite des vieux papiers et sont ainsi recyclées.

- Le volume de chargement des camions peut aussi être optimisé étant donné que la variante en carton est moins gourmande en place que celle en bois.
- On économise non seulement au niveau des transports en camion, mais également sur les coûts de transport en train et par bateau.

En plus de toutes ces économies, on obtient une réduction d'émission de **CO₂ d'environ 75.000 tonnes**. Une bonne chose donc et comme l'affirme la page d'accueil du site d'IKEA: « Le carton est l'un de nos meilleurs amis, il permet d'économiser des coûts et de protéger l'environnement ». Rien de plus à rajouter ? Si : les cartons **sont également pour Heimbach** « un de nos bons amis »!

« Power for packaging »

Primoselect: La valeur ajoutée pour les producteurs de papier d'emballage



Modèle informatique de la distribution de la vitesse des flux au travers de la toile de formation – les couleurs montrent la vitesse prévisionnelle du flux d'eau au travers de la toile: de bleu marine (lent) vers bleu ciel/vert/jaune et finalement rouge (rapide).

L'e-commerce fait la part belle à l'industrie de l'emballage. Mais la pression sur la compétitivité croît parallèlement. Heimbach offre davantage d'efficacité aux fabricants de papier emballage grâce à ses solutions d'habillages. Parmi elles, la très douée toile de formation brevetée en 24 harnais Primoselect, qui contribue fortement à économiser du temps, de l'énergie et des coûts en partie formation.

Connaissez-vous quelqu'un qui n'aurait encore jamais fait d'achats en ligne ? Nous avons interrogé nos collègues de travail et n'avons eu qu'une seule et même réponse : qu'il s'agisse de vêtements, de livres, d'électronique, d'électroménager – quasiment toutes les personnes questionnées utilisent régulièrement les offres d'achats sur internet. En effet, c'est si simple et bien souvent si rapide. Notre petite enquête de voisinage est bien entendu confirmée par de nombreuses études sérieuses. Ainsi, l'office fédéral allemand de la formation économique, des télécommu-

nications et des nouveaux médias (BITKOM) avance que pour l'année 2013 : **neuf utilisateurs internet sur dix en Allemagne ont fait des achats sur internet**. 40 % d'entre eux sont même des acheteurs réguliers, qui vont donc plus de dix fois par an acheter sur le net. Et selon des données fournies par l'Association Fédérale de l'e-commerce et du commerce de détail en Allemagne, le commerce interactif connaît même un taux de croissance à long terme: après une diminution au cours du 2ème trimestre 2014, l'étude auprès des consommateurs pour le 3ème trimestre montre à nouveau une croissance à 2,0 %.

Maîtriser les nouveaux défis des marchés

Avec le succès de l'e-commerce, il y a naturellement des conséquences directes sur la production de papiers d'emballage: les chaussures, les smartphones, les romans policiers qui figurent sur les bons de commande – tous ces articles doivent être expédiés dans des emballages solides en papier et carton, afin d'arriver sans dommage dans les mains du client. L'association allemande des papetiers annonce **une croissance des papiers carton d'emballage de plus de 1,2 %** pour les trois premiers trimestres de 2014 en comparaison avec ceux de l'an passé. Le marché du packaging connaît donc la croissance, mais également l'augmentation de la pression sur les coûts et bien sûr de la concurrence. Par conséquent : **il faut augmenter la performance!**

Poser les jalons en amont

Les papetiers qui utilisent Primoselect en partie formation vont profiter de la structure très ouverte de cette toile de 24 harnais brevetée, une structure qu'ils vont utiliser pour différents objectifs:

INFOBOX

Cas 1

Former: Multi Fourdrinier
Belbond: Primoselect.SF+
Vitesse: 400 m/min
Largeur: 6,00 m
Sorte: Cartons

- Grande efficacité du rinceur HP (Pression réduite de 20 à 15 bars)
- Economie en eau et en énergie
- Hygiène de formation améliorée

Cas 2

Former: Gapformer
Toile inférieure: Primoselect.F
Vitesse: 780 m/min.
Largeur: 8,00 m
Sorte: Testliner

- Moindre usure en raison de la structure plus ouverte
- Economie d'énergie
- Pas de transport d'eau
- Pas de marquage

Cas 3

Premier démarrage
Former: Duoformer CFD
Toile inférieure: Primoselect.HD
Vitesse: 1.150 m/min.
Largeur: 6,00 m
Sorte: Cannelures Médium, Testliner

- Siccité + 2 % après cylindre aspirant de toile
- Pas de transport d'eau ou de fibre
- Périphérie de machine propre
- Pas de formation de brouillard
- Guidage droit de la toile
- Allongement réduit



Primoselect en coupe:
volume des pores réduit et épaisseur réduite.



Une toile de formation flexible, qui se distingue par un seul fil de liaison et une épaisseur réduite, va notamment permettre aussi bien une performance d'égouttage élevée qu'une consommation d'énergie moindre, ce qui est très important pour une fabrication aussi gourmande en **énergie que celle du papier** : cela donne un **avantage compétitif important**. La **marche optimale** de Primoselect apporte d'autres avantages. On peut également réduire les temps d'arrêts de machine et donc réduire les coûts. Le temps de marche est également un facteur dominant dans la fabrication de papiers d'emballage: l'épaisseur maximale des fils de la toile Primoselect sur sa face rouleau permet **une durée de vie plus longue**, de sorte que Primoselect (malgré son épaisseur plus réduite) atteint des durées de vie notablement plus longues que des toiles SSB comparables.

La qualité est la base de toute chose « Last but not least » comme le disent si bien nos amis anglais, les très nombreuses sortes et qualités de papiers d'emballage sont à prendre en considération car selon l'application, il va falloir répondre à des exigences très différentes pour les papiers bruns: **ils doivent tous être robustes et résistants**, mais quelques fois ils sont blancs et lisses, quelques fois rêches et robustes. Selon qu'ils soient étanches à l'eau ou aux produits gras, qu'il s'agisse de papier fin, de kraftliner, d'emballage, de PPO ou de carton plat – la palette est très large, et donc les **exigences placées au niveau des toiles et des feutres utilisés sur machine** le sont également : Primoselect se détache des autres grâce à sa très grande flexibilité, elle s'adapte exactement aux besoins du client. Par ailleurs, les clients d'Heimbach peuvent

se fier à la **facilité de conditionnement de cette toile**, la tendance à l'encrassement est des plus réduites : c'est un facteur de plus en plus important car la qualité des vieux papiers utilisés de nos jours a tendance à se dégrader fortement.

Tout compte fait, il ne reste plus qu'une seule question : que devient cet unique utilisateur sur 10 qui n'a absolument pas confiance dans le commerce en ligne? Eh bien on peut être sûr qu'il achète dans son commerce de détail et de proximité où même là, l'emballage tient un rôle essentiel car il protège le produit et va animer sa mise en scène pour la vente. Et nous revoilà dans le circuit des exigences de toutes sortes qui sont formulées à l'encontre de l'industrie de l'emballage ...



De droite à gauche:
Carsten Bruns, Laurent Schmitt
(Blue Paper), Jean Kuster
(Heimbach).

Bien équipé pour l'avenir

Le papetier Blue Paper, après la reconversion dans les PPO (papiers pour ondulés)

Les papiers pour emballage sont de plus en plus importants à travers le monde en raison du succès de l'e-commerce qui a pour conséquence d'augmenter la demande en papiers bruns. Certains clients d'Heimbach, veulent prendre part à ce marché en croissance et changent complètement leurs sortes produites pour se réorienter vers différents papiers pour emballage: c'est le cas de notre client Blue Paper à Strasbourg en France, que nous sommes allés interviewer un peu plus d'un an après la reconversion de sa machine à papier de couchés légers vers de la couverture cannelure, un succès au point de devenir un pionnier dans cette industrie.

Nous avons accompagné ce projet en tant que fournisseur de l'habillement pour les parties formation, presses et sécherie, et nous avons voulu savoir comment cette conversion unique à ce jour s'est opérée dans les faits. Laurent Schmitt, Directeur de Production, et Carsten Bruns, Ingénieur Process Senior, nous ont expliqué dans une interview comment s'est opéré ce changement et quelle est la situation de Blue Paper actuellement.

impressive

La conversion de la machine en couverture-cannelure n'a certainement pas été une promenade de santé. Quels ont été les plus grands défis?

Carsten Bruns

Le timing que nous nous étions fixé était très ambitieux : nous avons commencé la conversion en mars 2013 et nous voulions produire notre premier papier commercialisable déjà en décembre. Nous sommes redevables du fait que nous avons été capables de nous reconverter dans une sorte de papier complètement différente en moins d'une année grâce à la bonne collaboration de nos fournisseurs, mais surtout et avant tout grâce à l'engagement exceptionnel de nos équipes.

Laurent Schmitt

Nos collègues ont dû apprendre à travailler avec **une préparation de pâte totalement nouvelle**. Cela n'a pas été très facile. La question était : à quel point nos gens seront-ils capables de s'adapter à la nouvelle sorte de papier à produire? C'est une courbe d'apprentissage qui a certainement déjà bénéficié de notre expérience en 2000 : cette année-là (lorsque l'usine faisant toujours partie du groupe finlandais UPM, note de l'éditeur) la production a été convertie de papier journal en papier couché léger.

Et finalement la question était aussi celle de **la qualité du papier**: Est-ce que ce papier

répondra à nos attentes? Aujourd'hui nous pouvons répondre clairement « oui ». Faire tourner la machine au départ n'était pas un problème. **Le démarrage s'est bien déroulé**, les résultats étaient prometteurs. Nous sommes à présent optimistes quant à nos possibilités de continuer les progrès en 2015.

impressive

Pourquoi fallait-il que la conversion se fasse aussi rapidement et comment se situe aujourd'hui Blue Paper par rapport à ses concurrents?

Laurent Schmitt

L'industrie des papiers d'emballage fait état de bons chiffres et la concurrence parmi les producteurs de ces types de papiers est forte dans ce domaine. Plusieurs sont en train de se moderniser ou sont déjà dans un processus de conversion de leur production. Mais **notre conversion rapide nous a donné un réel avantage en temps**. Cela

veut dire que nous sommes bien équipés pour être compétitifs et que nous pouvons à présent mettre notre énergie dans l'optimisation de notre productivité.

impressive

Quel rôle Heimbach a-t-il joué dans ce processus de restructuration?

Laurent Schmitt

Bien des années avant d'avoir créé Blue Paper, nous avons déjà travaillé avec Heimbach et nous connaissons notre contact chez Heimbach Jean Kuster depuis les années 1990. Nos employés sont familiers des produits provenant de Düren, en particulier des feutres de presse, et nous apprécions la qualité du service d'Heimbach.

impressive

Comment avez-vous procédé pour le choix des fournisseurs? Quelles demandes aviez-vous?

Laurent Schmitt

Nous avons gardé nos demandes délibérément très ouvertes et voulions d'abord voir quelles solutions les fournisseurs potentiels pouvaient nous apporter pour nos demandes très spécifiques. Heimbach a tout de suite compris nos attentes et nous a proposé le principe de l'égouttage au nip. Ce n'était pas juste le choix du produit mais un concept total cohérent qui nous a convaincu dès le départ.



L'usine de Blue Paper à Strasbourg.



La machine à papier.



Avec les responsables de production de Blue Paper.

impressive

Quels sont les plus grands avantages du principe de l'égouttage au nip?

Laurent Schmitt

Tout d'abord, avec l'égouttage dans le nip des presses, nous obtenons **une siccité élevée** et la pression hydraulique joue son plein rôle. C'est absolument déterminant. Deuxièmement, grâce aux excellentes valeurs d'égouttage dans le nip, nous sommes capables de tourner sans les caisses de conditionnement de feutre et nous avons pu arrêter des pompes à vide. Ceci permet d'économiser des coûts et optimise la runnabilité des feutres de presse. Enfin,

cerise sur le gâteau, la siccité améliorée nous a permis d'avoir moins de casses de feuille et donc une bien meilleure efficacité globale.

Carsten Bruns

Les feutres, des Atromaxx, nous permettent d'avoir un démarrage très rapide de telle sorte que la machine est capable d'atteindre sa vitesse de production normale en quelques heures. De plus, les feutres sont robustes et tournent de façon constante et propre. A ce jour nous avons

été capables de tourner avec des feutres de presse sans utiliser un quelconque lavage chimique grâce à leur moindre niveau de contamination.

impressive

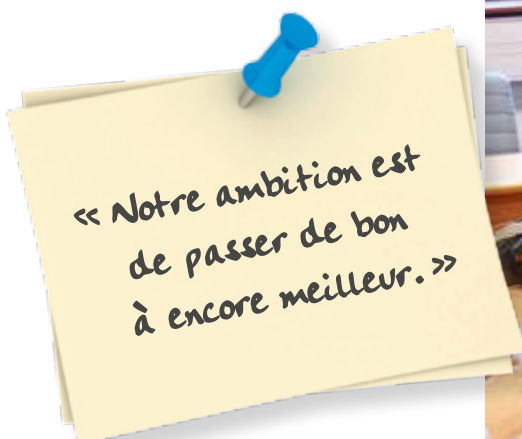
Donc vous êtes globalement contents de cette collaboration?

Carsten Bruns

Oui, le package complet – technologie, concept, service et prix – est correct et juste : nous étions convaincus qu'Heimbach avait la bonne idée dès le départ. **Nous avons démarré immédiatement avec le bon choix d'habillages.** Ceci a permis de raccourcir la phase d'apprentissage de façon considérable. Mais une autre chose est aussi importante à nos yeux : si jamais les premières spécifications de feutres n'avaient pas été totalement parfaites, nous savions que nous pouvions trouver des alternatives dans le portefeuille des produits d'Heimbach.

impressive

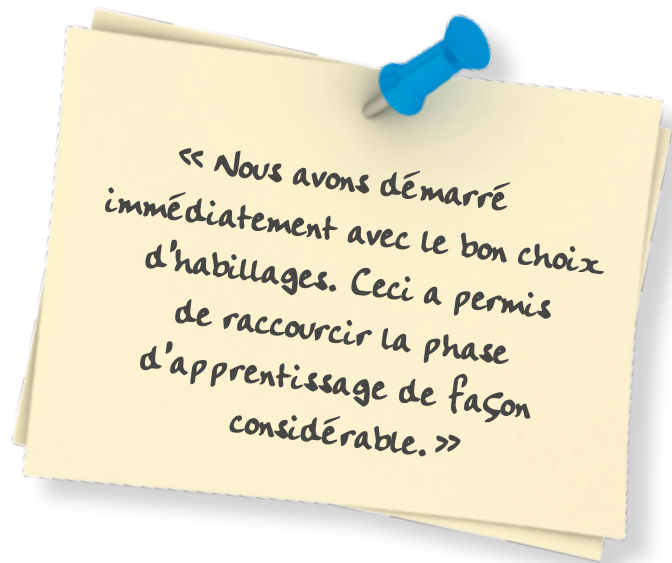
Heimbach a le privilège de fournir l'habillage pour la partie formation, les presses de votre machine et la sécherie. Quels avantages pour vous ?



Carsten Bruns (à gauche) et Laurent Schmitt (à droite) apportent des précisions sur la reconversion de la machine.

Laurent Schmitt

Disons-le ainsi : quand il faut procéder à un démarrage, vous avez tout d'abord besoin du bon partenaire et ensuite que ce partenaire soit capable de vous apporter les produits appropriés. Le fait que Heimbach puisse nous fournir dans toutes les sections de la machine nous a beaucoup aidé. Ce n'est pas nécessaire, mais cela aide de traiter avec moins de fournisseurs quand vous avez tellement d'autres sujets à régler durant la phase de démarrage. Moins de contacts mais des décisions plus rapides.



Carsten Bruns

... et ceci est particulièrement vrai dans notre cas car notre timing était si court de toute façon. Cela a certainement contribué au succès de notre projet dans les temps impartis.

impressive

Quelle sont les prochaines étapes?

Laurent Schmitt

Nous pouvons dire que nous avons en pratique terminé la reconversion de la machine et que nous sommes à présent fiers de ce que nous avons pu atteindre en si peu de temps. Mais il reste beaucoup à faire. A présent nous nous concentrons sur une plus grande efficacité encore de la production.

Carsten Bruns

Ceci veut dire: améliorer la qualité du papier, optimiser encore la consommation d'énergie, minimiser les temps d'arrêt de machine. Et n'oublions pas quand même que d'une certaine façon nous n'avons qu'une année d'expérience ! Notre ambition est de passer de « bon » à « encore meilleur ».

impressive

Merci pour cet échange d'informations!



Blue Paper SAS, Strasbourg

- Joint Venture entre le group allemand Klingele et le groupe belge VPK Packaging.
- Investissement pour la reconversion de l'usine (machine de 8,45 m) : 100 millions d'Euro.
- 140 employés, production de plus de 300.000 t de PPO per an.
- Grammages de 70 à 135 g/m², 100 % vieux papiers.



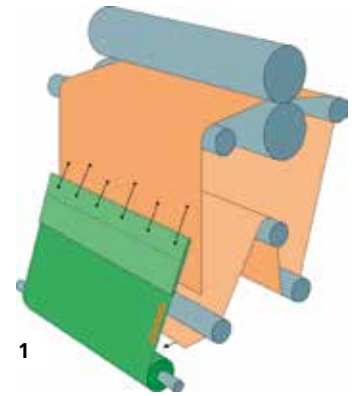
Feutres à jonction : comment les monter facilement, « Paper Pete » donne toute une série de conseils utiles

Les conseils et trucs de notre nouveau « collègue » : du pratique pour la pratique

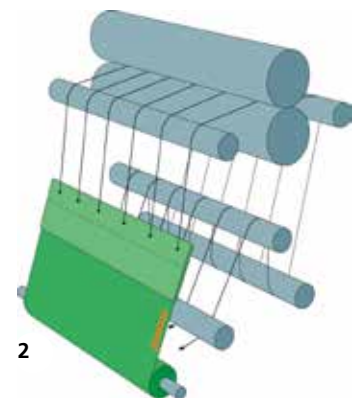
chaines éditions quand il s'agira d'aborder certains aspects techniques dans votre tâche quotidienne. Paper Pete bénéficie d'une très longue expérience sur les machines à papier et sur l'habillage. Il a des yeux et des oreilles partout, reçoit beaucoup d'informations et apprend chaque jour de nouvelles choses. On peut donc se réjouir des détails techniques que Paper Pete va nous apporter sur les toiles, les feutres, les machines, la maintenance, l'entretien. etc. Il fera de son mieux afin qu'aucune question ne reste ouverte. Et même là: les collègues de Paper Pete dans les départements product-management, ventes et TASK seront toujours à ses côtés pour lui prodiguer conseils et bons trucs.

Bien sûr, vous cher ami papetier, vous êtes expert en votre domaine. Mais parfois il peut être utile de se laisser conseiller par d'autres experts sur certains points bien précis. Paper Pete, notre nouveau « collaborateur », s'en occupe à partir de ce jour : il viendra régulièrement dans nos pro-

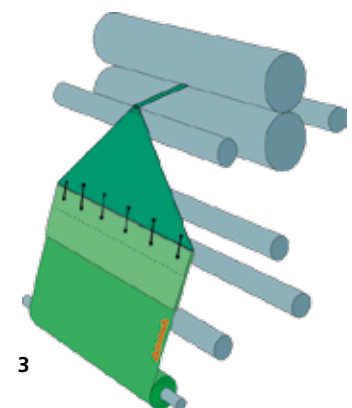
Aujourd'hui, dans notre nouvelle série, Paper Pete va nous donner ses **conseils pour le montage correct et facile des feutres à jonction** : les feutres à jonction CONNECT



1

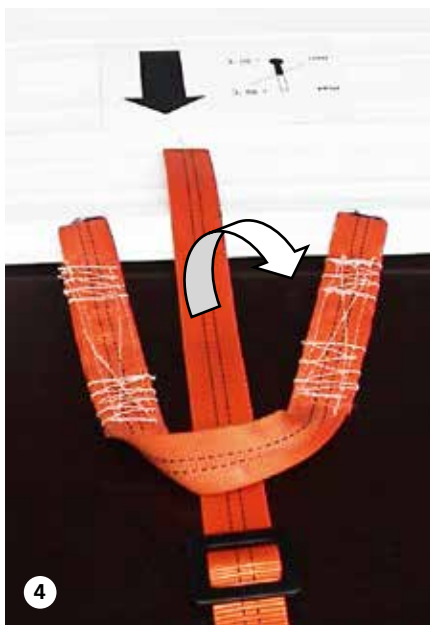


2

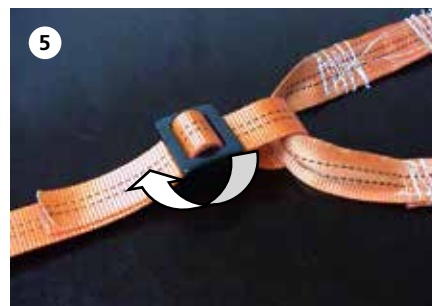


3

Parachute.



4



5



6

Du pratique pour la bonne pratique

d'Heimbach sont parfaitement adaptés à l'utilisation en partie presses. Ils sont disponibles pour presque toutes les sortes de papiers et se distinguent par leur **grande runnabilité, leur potentiel d'économie et leur bonne efficacité économique**. Les feutres à jonction d'Heimbach sont toujours livrés dans un emballage spécial avec de claires recommandations pour l'ouverture et le montage sur machine.

En Pole Position

Une fois le feutre bien positionné dans son système de déroulage, plusieurs **possibilités différentes de montage** se présentent à vous : « Vous pouvez attacher le nouveau feutre à l'ancien à l'aide de cordages. Pour des feutres larges vous utiliserez cependant de préférence un **parachute**, qui est une **aide au montage spéciale**, recommande Paper Pete (voir Ill. 1-3). « Puis vous tirez le feutre à jonction soit en sens marche, ce qui est standard, soit contre le sens marche – notamment en position supérieure en utilisant le pont roulant ou des dispositifs de montage spéciaux. » **Soyez généreux en soin et en attention**, car le montage d'un feutre à jonction dans les règles de l'art est toujours positif pour l'étape suivante, la fermeture de la jonction. Si le montage du feutre à jonction se fait de façon manuelle (avec l'aide de cordes), il est important de bien respecter le **sens de déroulement** afin d'avoir un montage bien droit et parallèle du feutre.

Installation du feutre à l'aide du parachute : un jeu d'enfant !

Lors de l'**installation d'un feutre à jonction à l'aide du parachute**, il faut procéder ainsi :

- Bien respecter la flèche indiquant le sens de marche du feutre ! Elle ne doit pas forcément correspondre avec le sens de montage du feutre car on peut aussi monter le feutre contre le sens marche.
- Fixer le parachute. On obtient ainsi un lien stable et en même temps flexible. Ce parachute pourra alors être utilisé plusieurs fois.



- Enlever la sangle grossière, il restera une boucle très fine. (voir Ill. 4-6)

« Une fois qu'on a sorti le lien, le **montage à l'aide du parachute est nettement facilité** », recommande Paper Pete.

« Lorsque les deux extrémités de la jonction se trouvent face à face en position de fermeture de la jonction, alors seulement le plastique de protection peut être enlevé. Puis ouvrez les fils retenant la pièce de montage depuis le symbole des ciseaux de couleur jaune et enlevez toute l'aide au montage avec la main » (voir Ill. 7).

Il faut aussi savoir freiner!

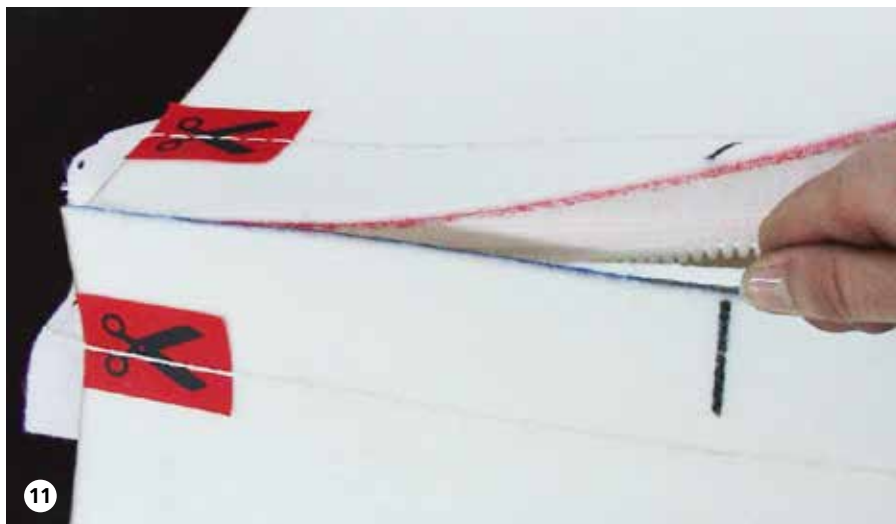
Un **dispositif de freinage** est nécessaire pour les positions de feutres supérieurs : ainsi on peut éviter que le feutre ne se déroule brusquement vers le bas. Egalement dans ce cas il s'agit **d'ouvrir les fils de jonction à l'endroit du symbole des ciseaux**. Il restera ainsi les bandes Velcro (ne pas les



ouvrir!) sur le feutre, accrochées au mandrin d'enroulement et le tout ne tombera pas de façon incontrôlée au travers de la machine (voir Ill. 8-9). Les fils de jonction sont à enlever absolument et toujours uniquement du côté sur lequel se trouve le symbole des ciseaux. (enlever d'abord les fils avec le **symbole jaune**), (voir Ill. 10).

Et on se prépare à jonctionner ...

Veillez à garder les deux extrémités de la jonction au sec et à éviter toute formation de vaguelettes. Puis on peut fermer la



fermeture éclair en tirant sur la cordelette et on peut enlever les rails de protection en plastique (voir Ill. 11): « Ne pas oublier 2 règles importantes : **parallélisme et position plane** », insiste Paper Pete. On peut à présent couper le noeud du fil de protection à chaque extrémité de la jonction avant de tirer le fil de protection jusqu'à l'autre côté de façon parallèle: « vous utiliserez le **sabot de fermeture** de la jonction au mieux de la façon suivante: Non pas en le mettant par le côté, mais en l'introduisant droit et **en le poussant en avant avec une légère pression**. Alors la jonction se ferme presque toute seule », recommande Pete (voir Ill. 12-14).

... Et on la ferme, cette jonction

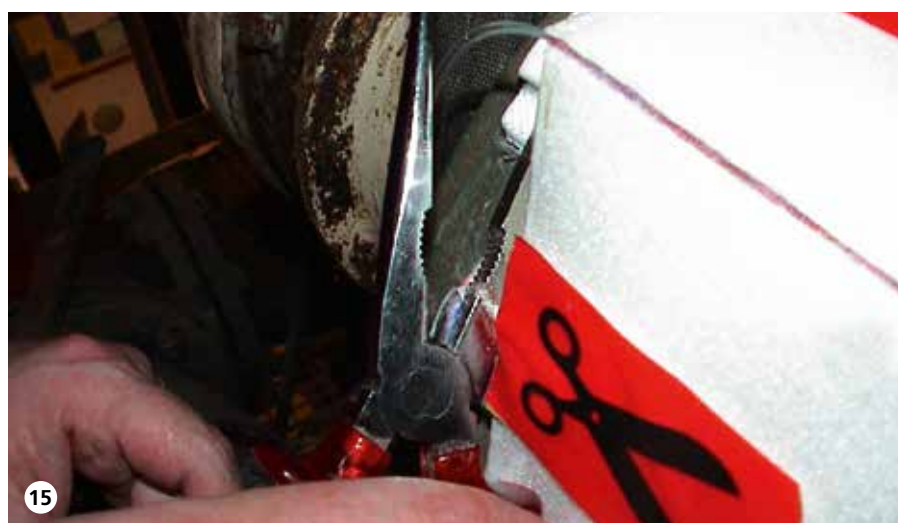
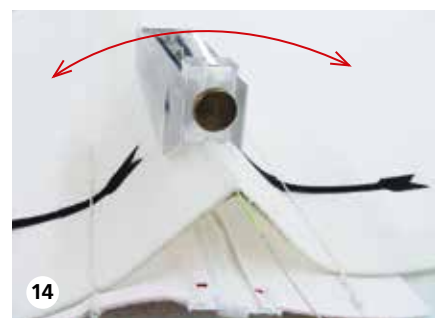
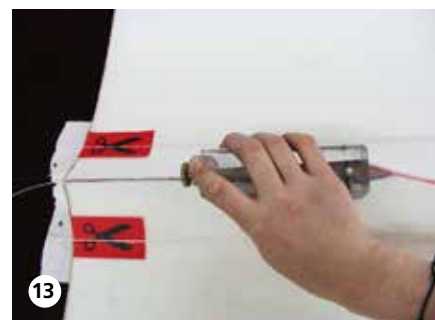
Ne pas oublier d'enlever le frein du jonc avant que vous ne **le dérouliez**. Une fois la jonction fermée, il faut procéder à un **contrôle** avant le rentrage des extrémités de la jonction, afin de rechercher d'éventuels défauts au niveau de la jonction:

- Passer le doigt sur la jonction qui est en position soulevée comme une canadienne
- Passer l'ongle du doigt sur la jonction même, afin de ressentir d'éventuelles boucles manquantes.
- Rien trouvé? Parfait !

C'est maintenant que vous pouvez enlever la

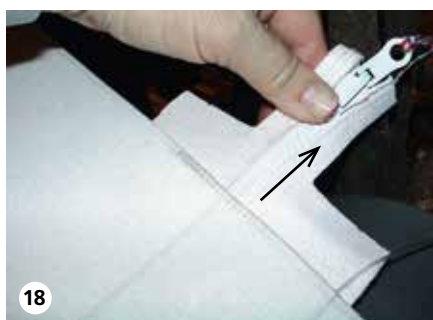
fermeture-éclair (**fils cousus sur le symbole des ciseaux en rouge**). Puis renfiler la pointe métallique du jonc dans la jonction sur environ 5 cm. En pliant l'extrémité du feutre, on peut faire ressortir le jonc hors du feutre pour bien le faire passer à contre-sens dans le canal (s'il le fallait, on peut passer les sept fils du jonc individuellement mais pas en exerçant une force trop élevée (voir Ill. 15-17). Puis **enlever la fermeture éclair sous la jonction** ainsi que toutes les aides au jonctionnement hors de la machine (voir Ill. 18).

Paper Pete vous souhaite tout le succès du monde!



« Un égouttage efficace grâce à Yamabelt. »

Garder les pieds au sec! Yamabelt – fait pousser la cité Heimbach



« Un pont hydraulique » un peu spécial: Yamabelt vient compléter notre cité moderne Heimbach.

New York, Rio, Tokyo: Les grandes villes n'arrêtent pas de croître – et Heimbach-City bien sûr également! Notre ville du papier, d'un genre un peu spécial, grandit un peu comme une métropole, car avec le nouveau quartier des manchons **Yamabelt**, nous avons trouvé un nouvel objet de communication dans notre monde d'images créatives. Yamabelt est notre manchon tout terrain pour les presses à sabot. Ce manchon aug-

mente l'égouttage pour obtenir une siccité particulièrement élevée. Dans notre Heimbach-City une Yamabelt surdimensionnée va former une sorte de pont de part et d'autre de la rue principale : les clients d'Heimbach arrivent ainsi à avoir les pieds au sec car les masses d'eau sont bien canalisées à travers la ville. Avec un égouttage aussi efficace on pourrait presque prévoir une combinaison de plongée!



Le lieu du séminaire, « l'hôtel abba BURGOS » – un beau panorama.



Un Dryers Club à nouveau bien rempli.

¡Viva España! De nombreux conseils pratiques lors du premier Dryers Club espagnol

De Düren en Allemagne jusqu'à Burgos en Espagne, ce sont environ 1500 kilomètres. Ceux qui le souhaitent peuvent faire tout le trajet en pèlerinage, Burgos est en effet situé sur le chemin qui mène les pèlerins à Saint-Jacques de Compostelle. Nous avons organisé les 23 et 24 Octobre le premier « Dryers Club » sur sol espagnol.

Le trajet pour les papetiers n'a cependant rien eu d'un pèlerinage douloureux, grand merci ! Ils sont venus de toute l'Espagne et du Portugal. Cette fois-ci, notre filiale Heimbach Ibérica a organisé cet événement, avec la participation de nos partenaires de séminaire Kadant et Solenis. Après deux Dryers Club qui se sont tenus en Allemagne, le séminaire

devient de plus en plus international ! Durant deux jours, les 26 participants ont pris part à des **conférences techniques et à des ateliers pratiques** au cours desquels il y a eu beaucoup d'échanges et de savoir-faire sur la sécherie. Après l'accueil et l'introduction par le Responsable Marketing Didier Verhaert, il y a eu trois exposés courts mais denses sur des sujets très concrets ; Robin Moritz et Joaquin Biera de Kadant ont ensuite expliqué **les systèmes et techniques de nettoyage**. « La passivation en sécherie » a ensuite été abordée par Jorge Ribeiro de la société Solenis. Puis c'est Ruben Mosquera d'Heimbach, product-manager, qui a fermé la séquence avec une étude et un **questionnaire sur les jonctions de toile** ; il a été

Un participant :
« J'ai appris beaucoup de choses pour mon usine, aussi bien théoriques que pratiques. »

question de l'influence de la taille de la toile de sécherie sur l'efficacité du système de nettoyage.

Technologie et coûts

Lors du café qui a suivi, les participants ont alors eu une première occasion de s'entretenir et d'échanger avec les experts présents : « L'atmosphère était très détendue et le personnel d'Heimbach était ouvert à toutes les questions », a dit un des participants. Le tour a ensuite continué : on s'est éloigné des problèmes techniques pour aborder les aspects économiques sous le thème « **Toiles de sécherie pour le contrôle des coûts** » il y a eu beaucoup d'études de cas tirés de la pratique présentées par Ernesto

Un deuxième participant :
« Le séminaire a bien répondu
à nos attentes ! »

¡Gracias!

Nous remercions nos partenaires pour leur aimable soutien au Dryers Club en Espagne, qui fut un grand succès:

- Kadant M-Clean AB, Suède,
- Kadant Lamort S.A., France,
- Solenis Switzerland GmbH, Suisse.

Et naturellement toutes les collaboratrices et tous les collaborateurs d'Heimbach Ibérica S.A., qui par un très bon travail d'équipe « sur et derrière la scène » ont contribué à la réussite de cet événement.

Martinez, TASK d'Heimbach. Puis le thème « **comment apporter davantage d'énergie dans la sécherie** », présenté par Joaquin Rodríguez de Kadant. Ruben Mosquera a ensuite terminé le premier jour du séminaire avec une présentation sur le thème « **Que peut-on attendre d'une toile de sécherie ?** » en abordant l'importance de la **résistance technique, de l'allongement**

et de l'évaporation. Les participants ont alors été récompensés de la rude journée par une soirée culinaire plutôt réussie.

Du pratique pour la pratique

Au deuxième jour, les participants ont pu alors mettre la main dans le pétrin, dans les ateliers d'Heimbach Ibérica: après introduction et règlement de sécurité, ils ont

Un troisième participant :
« C'est super sympa. Mieux
encore que je ne le pensais.
J'y reviendrai avec d'autres
de mes collègues. »



Travaux pratiques sur toiles de sécherie sous contrôle technique.



Le groupe de travail à la réparation d'une toile endommagée.



Aide au jonctionnement en test réel.

pu s'entraîner au sein de groupes de travail à la **réparation de trous, la soudure de bordure, la fermeture de jonction et l'entraînement aux accessoires d'aide au jonctionnement** ; de nombreux conseils et recommandations pour le travail quotidien ont été échangés. Les mines plutôt étonnées du début ont fait place à des visages rayonnants de connaissances à la fin de la journée : « J'ai appris beaucoup de choses pour mon usine, aussi bien théoriques que pratiques et tous ces points sont **très**

proches de nos problèmes quotidiens de papetiers », a commenté un participant et un autre a complété : « Nous avons appris **beaucoup de trucs pratiques**, le séminaire a bien répondu à nos attentes. » Avant le déjeuner final qui terminait le séminaire, les papetiers ont pu visiter **les ateliers de production** d'Heimbach Iberica. Le retour était bien sûr individuel et bien entendu, il n'a pas été effectué à pied. Nous remercions les partenaires et leur disons : « **¡Gracias y hasta la próxima!** ».

INFOBOX

Heimbach Ibérica S.A. a été créé en 1970 en tant que filiale et est en charge des marchés espagnols, portugais, latino-américains ainsi que de certains marchés en Europe de l'Est pour l'habillage destiné à toutes les positions de machine.



Le « Dryers Club » en images :



IMPRINT

Responsable de publication

Heimbach GmbH & Co. KG
52348 Düren

Allemagne

Phone: +49 (0) 24 21 / 8 02-0

Fax: +49 (0) 24 21 / 8 02-700

email: info@heimbach.com

www.heimbach.com



Yamabelt

La courroie tout terrain pour presses à sabot

Yamabelt est la courroie économe en énergie et en coût pour toutes les positions de presses à sabot :

- Haute résistance aux fissures et craquèlements pour de **longues durées de vie**.
- Long maintien du volume d'accueil de l'eau pour **le meilleur et le plus régulier égouttage** possible.
- Des **économies d'énergie** substantielles grâce à une siccité augmentée.
- Excellente stabilité dimensionnelle pour assurer une **bonne runnabilité**.
- Une technique de rainurage pointue pour un potentiel de **non-marquage le plus bas possible**.

En coopération avec :



www.heimbach.com

wherever paper is made

