



## Séminaire Heimbach/Paper Run

# Un pôle de compétences

Belle réussite pour ce séminaire Heimbach Paper Run organisé à Paris autour du cœur de métier des papetiers, la machine à papier. Un programme solide et bien construit, avec rappel et retour aux fondamentaux.

**S**ans doute ne l'auriez-vous pas cru, mais Heimbach est une entreprise... française! C'est par ces mots que Chris Kershaw a ouvert le séminaire Heimbach de Paris, en avril. En fait, il y a 200 ans (Heimbach fête cet anniversaire cette année) la société fut fondée à Düren. À l'époque (nous sommes en

1810), Düren est une ville française depuis 1794 et le restera jusqu'en 1814. Elle va se spécialiser sur les feutres et réaliser une succession d'acquisitions et d'expansions qui l'amèneront, en 2000, à faire ses premiers pas en Asie. Pour servir le marché asiatique uniquement, et encore n'y suffit-elle pas, compte tenu de son évolution.

En 2009 est créée Heimbach France dont Jean Kuster prend la tête tout naturellement puisqu'il représentait déjà Heimbach depuis plusieurs années en France avec Paper Run. Et dernier développement en 2010, avec la signature d'un accord avec Yamamuchi pour les manchons. La stratégie d'Heimbach, comme la rappelle Chris Kershaw: « être le leader des habillages, nouer des partenariats, avoir des liens avec les clients... et rester indépendant! »

Heimbach aujourd'hui compte 1 500 collaborateurs pour quinze sites de production et trois secteurs d'activité : les habillages, la filtration et les

textiles spéciaux. Voilà pour la petite histoire.

Reste que réunir soixante cinq papetiers français aujourd'hui est plutôt une gageure. Un défi, réussi par Paper Run et Heimbach pour ce séminaire de Paris. Pendant deux jours, les papetiers vont suivre, avec assiduité, les douze points abordés et scindés en trois parties, la formation, les presses et la finition. Avec rappel et retour aux fondamentaux, ce qui a séduit les congressistes.

C'est aussi Chris Kershaw qui présente l'évolution des toiles de formation, qui doit suivre celle des machines, marquées

*Suite page 46*

Not everything we see in the world is black & white

**RODICUT**  
INDUSTRY

Seeing the future a little less grey

Ctra. Puxeiros - Mos, 54. 36417 Torrosa - MOU, Spain.  
Telf: +34 986 33 52 50 | Fax: +34 986 33 83 45  
comercial@rodicut.com | internacional@rodicut.com  
www.rodicut.com

## Suite de la page 45

par l'augmentation des vitesses machine (donc moins de temps pour l'égouttage, besoin de toiles moins épaisses) et la réduction du grammage (feuille plus fragile, besoin d'une meilleure formation). Primobond est la dernière née des toiles SSB Heimbach pour les papiers graphiques. Cette version offre le meilleur compromis, support de fibre, égouttage et potentiel de vie. Elle privilégie le support de fibre et l'égouttage et permet d'obtenir une faible épaisseur et un faible volume de vide. Plusieurs toiles LF ont été testées sur la PM 1 de Rhein Papier qui a décidé de l'adopter.

Mais les toiles d'aujourd'hui doivent aussi répondre à deux autres caractéristiques : l'augmentation du taux de recyclage et du taux de charge (d'où une pâte plus agressive et un besoin d'une durée de vie plus longue). Primobond F est la réponse à ces besoins avec le tissage long flow. Elle est en test chez SCA De Hoop PM5 Top/Top (Pays-Bas).

Mais de nouveaux matériaux sont à l'étude, polyester, mélange avec polyamide en fil de trame... des additifs sont testés également pour les fils de chaîne. Pour la trame, Duralon reste au top du marché. Heimbach a livré 1,2 M m<sup>2</sup> de toiles avec Duralon!

Quoi de neuf du côté des coupe-rognés, coupe-feuilles et rinceurs haute pression? Jochen Struck, de **PMS**, allait tout nous dire sur les atouts du rubis pour les coupe-bordure qui assurent un bord de feuille impeccable, sachant que plus de 50 % de casses papier



Chris Kershaw

proviennent d'un défaut de bord. Une nouveauté, la buse en rubis à triple jet pour la découpe des bords, qui consiste en trois jets parfaitement parallèles et laminaires. L'important, un bon réglage du jet, un ajustement de la buse à la position géométrique optimale. Mais aussi, bien sou-



Jochen Struck

vent, une nécessaire modernisation du système de pompe. On trouve sur le marché des systèmes compacts et sécurés pour l'opérateur.

Quant aux rinceurs à haute pression, ils maintiennent l'habillage de la machine à papier ainsi que certains rouleaux propres et garantissent ainsi leur bonne marche et leur capacité d'égouttage.

Les buses rubis ont prouvé qu'elles étaient le meilleur matériau à utiliser sur les rinceurs HP en raison de leur qualité.

Jochen Stuck en a profité pour présenter, en première mondiale, le nouveau SuperTrim XS, un système complet mais abordable (environ 20 000 € pour quatre unités avec pièces de rechange et filtres) pour un réglage aisé et précis de la découpe des bords CC et CT de la feuille sur la toile de formation.

Une très intéressante et complète intervention de Bernard Tournon (**Heimbach**) sur l'opti-



Bernard Tournon

misation de la partie formation en rappelant les fondamentaux et l'importance de la zone de formation initiale. Sur un mètre, il faut : retenir et former la première couche de fibres aussi bien que possible. (c'est elle qui va filtrer le reste du matelas fibreux); contrôler l'égouttage initial; contrôler la rétention; prévenir la fermeture de la feuille; débiter l'activité aussitôt que possible; obtenir les caractéristiques de la feuille désirées.

Avec Ulla Fischer, d'**Algas**, on allait parler microfiltration. La spécialité d'Algas, le traitement des eaux. L'objectif : réduire la consommation d'eau fraîche; augmenter la re-circulation interne; réduire les quantités à traiter en STEP et les coûts de traitement en STEP. Le tout en utilisant les systèmes Algas. Ulla Fischer a expliqué le fonc-

tionnement des filtres Algas mais aussi des filtres d'essais. À l'arrivée un traitement des eaux efficace permet de réaliser des économies sur la récupération des fibres et la consommation d'eau fraîche,



Ulla Fischer

mais aussi, plus spécifiquement avec Algas, sur la consommation d'énergie, le dimensionnement des installations périphériques, la consommation de produits chimiques, la maintenance, l'espace, les coûts et la durée d'installation. Donc beaucoup d'économies en termes de consommation d'énergie, de récupération de chaleur, de réduction d'espace, des économies aussi sur les tuyaux et vannes... Pour une grande fiabilité et une facilité de prise en main et de fonctionnement. Et une solution écologique.

Le nouveau standard du système de vide pour les machines à papier s'appelle Turbo Blower, explique Juha Karvinen (**Eco-pump-Runtech**). Ses caractéristiques : rotors directement



Juha Karvinen

montés sur l'arbre avec moteur à haute vitesse. Il fonctionne avec un convertisseur de fréquence pour atteindre une vitesse maxi de 10 000 t/mn; contrôle de vitesse de zéro au maximum; unité de lubrification à huile pour les roulements à

Suite page 48

## PRESSE À SABOT | LE MANCHON YAMABELT

**H**eimbach vient donc de conclure un accord de distribution avec Yamamuchi. Dans la gamme le manchon Yamabelt, et sa stratégie de rainure différente des autres. Ses spécifications : diamètre intérieur 1 100 mm à 2 020 mm; longueur de courroie jusqu'à 13 m; épaisseur environ 5 mm; matériau polyuréthane, dureté 90° - 95° Shore-A pour une meilleure résistance, une moindre perte du volume de vide, moins de déformation sous pression, un volume de vide plus élevé; courroie pleine, rainurée ou à rainures interrompues; PU double couche couvrant un tissage de base triple couche, avec multifilaments pour un meilleur comportement face à l'élongation et les charges élevées.



Werner Raschka

## DURAFIX/RALLONGER LA DURÉE DE VIE DES TOILES

Avec la vitesse des machines à papier aujourd'hui, les toiles circulent à une vitesse élevée sur les cylindres et rouleaux de sécherie. De mauvaises configurations ou des réglages de machine incorrects, peuvent faire osciller la toile de sécherie et générer de l'usure.

Une usure importante apparaît aussi bien face papier que face rouleau sur la toile de sécherie. L'usure face rouleau est généralement due à des rouleaux ou cylindres corrodés ou contaminés. Des rouleaux ou des cylindres grippés ou bloqués ainsi que d'autres éléments statiques du sècheur peuvent également engendrer de l'usure. L'usure face papier peut augmenter pour les mêmes raisons mais elle peut également être le résultat d'une abrasion par la feuille de papier.

La feuille de papier, qui avance droit, use la toile de sécherie en la frottant, particulièrement pour la production de papiers très lourds en charges ou de papiers couchés. Cette usure est plus visible sur la jonction, le point le plus fragile de la toile de sécherie, à l'endroit où les fils de chaîne commencent à s'user même après une courte période. La résistance amoindrie de la toile de sécherie ne permet pas de continuer à fonctionner en toute sécurité et il devient inévitable de devoir changer la toile prématurément.

### UN MEILLEUR GUIDAGE, PLUS D'ADHÉRENCE

Heimbach a développé un nouveau traitement de toile qui permet d'atteindre une marche plus lisse et une durée de vie de la toile plus longue : Durafix. Avec une configuration de machine défavorable, l'adhérence augmentée grâce à Durafix empêche la toile d'osciller fortement et ainsi évite l'abrasion par la feuille de papier qui va droit. De plus, la meilleure adhérence entre la toile et le rouleau guide garantit qu'il n'y a pas de différence de vitesse entre le rouleau et le cylindre.

Durafix offre un réel gain économique grâce à la plus longue durée de vie de la toile permettant de réaliser des

économies significatives sur les achats de toiles de sécherie. Les arrêts pour changer les toiles sont également réduits tout comme la consommation d'énergie. Le traitement Durafix permet à la toile de circuler tout le long de la machine sans patiner. L'énergie d'entraînement est transférée de rouleau en rouleau, de cylindre en cylindre, sans aucune perte. Ainsi la machine nécessite moins d'énergie, un effet positif qui réduit aussi vos coûts!

### LA PREUVE EN PRATIQUE

Durafix sur les toiles de sécherie Heimbach a déjà fait ses preuves à plusieurs reprises. Les deux schémas de toiles de sécherie montrent clairement les effets bénéfiques de cette innovation Heimbach. Dans certains cas, la toile ne doit être changée qu'après huit mois de marche au lieu de trois mois.

Cet exemple pratique illustre clairement les avantages de Durafix. Heimbach a développé une solution idéale pour les positions fortement abrasives et les papiers à fort contenant en charges et abrasifs, quand l'adhérence est un problème à cause de l'oscillation de la toile de sécherie et de l'emplacement. Ces emplacements potentiels se situent plus particulièrement après le couchage en ligne ou avec des machines à couchage hors ligne.

[werner.raschka@heimbach.com](mailto:werner.raschka@heimbach.com)

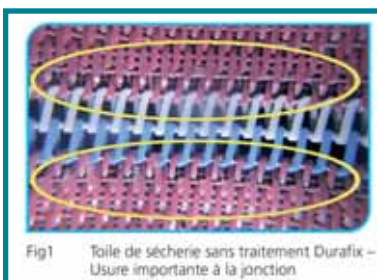


Fig.1 Toile de sécherie sans traitement Durafix – Usure importante à la jonction

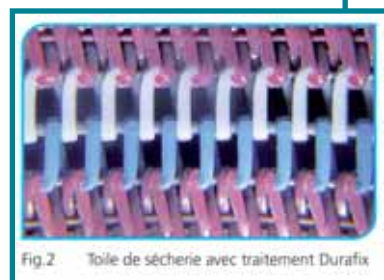


Fig.2 Toile de sécherie avec traitement Durafix

## RETROFIT Converting machinery



Member of

# J JAGENBERG Group

- DRIVES, CONTRÔLES ET SYSTÈMES DE COMMANDES
- REMISE EN ÉTAT MÉCANIQUE, RÉNOVATION
- REMISE AUX NORMES DE SÉCURITÉ

Solution Partner

Automation

SIEMENS



LEBBING  
AUTOMATION & DRIVES

Contact France: Rémy Filka, Tél : +33 (0) 1 39 43 53 39 · Mobile : +33 (0) 6 80 08 70 15 · E-mail : france@lebbing.com  
 Contact Allemagne: Lebbing engineering & consulting GmbH · Konrad-Zuse-Str. 16 · 46397 Bocholt · Tel. +49 (0) 28 71 24 12-0 · www.lebbing.com

» billes et suivi permanent des conditions de marche. Il peut remplacer 2 à 7 pompes à vide à anneau liquide. Il permet de diminuer la consommation d'énergie d'environ 30% à 60% sans eau d'étanchéité, ni traitement ou refroidissement. Quant aux Ecoflows, ce sont des débitmètres devenus standards avec plus de 300 unités vendues dans le monde et ils ont été développés dans différentes versions. La spécialité de **EV Group**, c'est la ventilation, l'économie d'énergie et la récupération de chaleur. Kenneth Wiik présentait donc la technologie EV EasyOne. Il faut savoir qu'une ventilation efficace permet d'économiser 5% à 15% d'énergie. En installant des caissons de ventila-



Kenneth Wiik

tion de poche et des ventilateurs de poche. Pour la récupération de chaleur, une installation de récupération de chaleur air/air pour l'alimentation en air de la hotte laisse partir 93% de la chaleur dans l'air. Si elle s'accompagne d'un échangeur air/eau pour l'eau de process et de glycol, la fuite de chaleur dans l'atmosphère descend à 37%.

Intervention de Jussi Lhatinen, de **Runtech** sur les nouveaux systèmes d'embarquement de la pointe sans corde: la famille TailBlade; RunShooter pour tirages ouverts longs; Press RunShooter: embarquement partie presses; Pull Down Foils: foils rabat-pointe; RunDoc Single Blow pour unicircuits; plateau d'embarquement *Flip Trays*; systèmes de prise de la pointe... Tous ces systèmes ont été détaillés et expliqués par le menu. Les dispositifs automatisés ou semi-manuels s'appuient sur la technologie de palettes et de buses en carbone.

C'est Kaj Fahllund, de **AWA Pasmel**, qui clôturait ce programme avec un exposé sur la finition: le besoin en stock tampon et en stockage et ses alternatives. Sa proposition, Transroll pour une manutention en douceur, sans dommage, sans besoin de tampon supérieur ou inférieur. La clé, la manutention multi-charge, étude de cas et de coûts à l'appui, dont il ressort que les coûts de logistique et d'emballage sont marginaux par rapport au prix des investissements de l'usine et qu'un flux de qualité des produits finis va se montrer très positif en matière d'efficacité, qualité, retour sur investissement, délais...

Nous n'avons présenté ici que quelques résumés de deux journées bien remplies et l'équipe de Heimbach Paper Run est toujours prête à fournir de plus amples explications. N'hésitez pas à les consulter

**Martine DELEFOSSE**

## PAPER RUN | PÔLE DE COMPÉTENCES

Douze marques représentées aujourd'hui au sein de Paper Run :

- **Runtech** (doctorage, turbo blowers, Ecoflow, Air Blade)
- **JohnsonFoils** (éléments d'égoûtage, céramiques, équipement)
- **MWN** (fabrication, entretien, rouleaux aspirants)
- **Jäger** (rectification, revêtement, équilibrage de cylindres)
- **EVGroup** (audits, caissons soufflants, stabilisateurs, ventilation)
- **Cellwood Machinery** (préparation de la pâte, traitement et tri des fibres)
- **Coldwater** (garnitures d'étanchéité)
- **Algas** (microfiltres de traitements des eaux et effluents)
- **AWA Pasmel** (systèmes de flux de bobines, de palettes et boîtes)
- **Unilux** (stroboscopes)
- **PMS** (buses rubis, coupe-rogne, SuperTrim, buses HP)
- **Xperion** (rouleaux en composite)

## TROIS QUESTIONS À...

**JEAN KUSTER**



### Pourquoi ce séminaire Heimbach ?

J. K. Voilà six ans que nous n'avons pas organisé de séminaire car la période ne s'y prêtait pas. Mais la demande s'en est fait sentir. Le lieu d'abord. Nous avons choisi Paris car c'est le seul endroit capable d'attirer du monde. Et nous avons eu raison: soixante cinq papetiers se sont inscrits à notre séminaire, un record! Nous sommes persuadés que si nous avions choisi un autre endroit, nous n'aurions pas pu attirer tant de monde. Le TGV y est sans doute aussi pour quelque chose!

France, notre structure principale.

Nous représentons ainsi une dizaine de marques et nous gardons des accords mutuels entre les deux entités. Nous sommes sept pour couvrir le pays plus le Maroc et la Tunisie. Mais le contexte change. Nous étions à l'origine seulement agents, dorénavant on attend plus de nous. Nous devons anticiper les besoins du client, rentrer dans l'offre, faire du conseil. Le métier s'est enrichi également parce qu'il n'y a plus d'encadrement lourd dans les usines. Les clients en veulent toujours plus pour le moins

## « À force de ne plus investir, on oublie les règles de base. »

Le thème ensuite. En fait, nous avons choisi douze thèmes autour d'un fil conducteur: « *Papetiers, partez gagnants* » et trois aspects fondamentaux: la formation, la presse et la sécherie. Ces douze thèmes se sont avérés porteurs et motivants, tous des thèmes forts autour de notre cœur de métier, la machine à papier. Avec rappel et retour aux fondamentaux. Car nous sommes encore en temps de crise, période où l'on a bien souvent « *la tête dans le guidon* » et où l'on a tendance à oublier les basiques pour des raisons de coûts. À force de ne plus investir, on oublie les règles de base. Or, il y a encore des plages de productivité mal connues, peu exploitées. Et ce aussi bien sur les petites que sur les grandes machines. Car à force de ne pas investir, les petites machines ont également dérivé. Quant aux grandes, les dernières installées en France ont maintenant cinq/six ans et ont peu évolué. D'où sans doute le succès de notre manifestation, car trois/quatre ans sans investir, cela se sent. Et chacun sait qu'une longue période sans investissement peut devenir problématique.

cher possible. L'offre générale se présente sous deux aspects: le low-cost ou le sophistiqué. Nous jouons dans cette catégorie, pour apporter la qualité. Notre équipe est très expérimentée et nos technico-commerciaux sont toujours plus techniques. Nous ne faisons ni maintenance, ni stockage. Mais il est vrai que sur un marché mature, presque déclinant, nos marges se sont beaucoup rétrécies. Nous nous battons donc pour des parts de marché. Dans le graphique, la lutte sera dure dans les années à venir et seuls les meilleurs resteront, ceux qui maîtriseront leurs coûts au mieux. Nous sommes certes très dépendants du marché et de notre fournisseur mais cela nous donne une certaine sérénité. Et nous avons vu disparaître tant d'entreprises que nous sommes devenus plus philosophes.

### À quelques semaines du 64e congrès de l'Atip, comment voyez-vous, dans ce contexte, le futur de la manifestation ?

J. K. Je suis convaincu que l'Atip doit tenir congrès à Paris. La profession a besoin d'un forum pour échanger, se rencontrer, d'autant que les thèmes traités sont intéressants. Mais pour faire venir les gens, il faut que ce soit à Paris, moyennant quoi même des étrangers viendront.

### Comment voyez-vous votre métier aujourd'hui ?

J. K. Nous avons maintenant deux structures, Paper Run et Heimbach