impressive

ÉDITION 2/2018

Problème : Barring, la solution : ODIN

Comment mesurer les variations de masse en sens longitudinal

Des démarrages de feutres parfaits

Fast Forward : Un premier bilan

Le marché des vieux papiers

Toujours en mouvement

Une longue tradition dans le forming

Heimbach UK se présente

Adieu plastique

Une chaîne de supermarchés britanniques fait le pari du papier

Webmover : une marche à longue durée

La famille s'agrandit avec de nouveaux designs ainsi que des racles parfaitement adaptés

Les transferbelts remplissent une fonction centrale dans les machines à papier en assurant un **transfert aisé de la feuille entre presse et sécherie.** Vous en saurez plus sur le développement des variantes „HD" et „T" ainsi que sur les **remarquables racles WebDoc en page 06.**

Chers clients,

Bienvenue dans notre revue Impressive version été !

Vous vous réjouissez certainement de la prochaine Coupe du Monde de Football, comme nous d'ailleurs. Du soleil, des terrasses animées et des projections en public qui invitent à participer à la fièvre collective. Les joueurs, les équipes, l'engagement : beaucoup d'aspects pour assurer le succès. Et bien souvent ce sont les **dispositions tactiques** qui assurent la montée des équipes aux plus hautes marches.

C'est une observation que l'on peut facilement transposer à notre activité : le **Lean-Management** est une procédure pour optimiser les processus, et cela fait déjà plusieurs années que c'est devenu courant chez Heimbach. **L'objectif et l'exigence : centrer toutes les activités sur les besoins du client.** Les améliorations continues à tous les niveaux et dans tous les domaines du travail, voilà le champ d'application. Afin que Lean soit un succès, il faut **penser globalement**, assimiler les méthodes et coordonner les mesures. La mission de nos experts, qui agissent sur un niveau international, est de garantir partour les mêmes standards.

Nos partenaires et nos fournisseurs font partie de la démarche. **La chaîne de création de la valeur ne commence ou ne s'arrête bien entendu pas au seuil de sa propre porte.** Notre environnement en profite également. Car travailler de façon efficace aboutit bien entendu à un besoin moindre en énergie : écologie et économie convergent enfin.

Il est à remarquer à quel point beaucoup de choses positives se développent quand on arrive à penser aux coûts. Un système moderne de management y contribue. Les collaborateurs apportent de façon active leurs propositions d'amélioration, **la créativité et l'ambition augmentent de façon sensible,** l'initiative personnelle devient une composante centrale de notre culture de travail (voir : Article concernant Heimbach UK à partir de la page 18).

Une tactique destinée au succès ; grandissons ensemble.

Salutations estivales,

Peter Michels

PS : Etes-vous déjà enregistré sur notre jeu des paris Online ?
www.heimbach-wm.com – Amusez-vous bien avec la Coupe du Monde !

03 Fast forward est convaincant
Un démarrage de feutre plus rapide = davantage de profit !

06 Webmover – une transfer-belt un peu spéciale
Elargissement de la gamme avec de nouveaux designs et aussi des raclesr

10 Etude d'une matière première : les vieux papiers
Opportunités et défis

12 Les deux nouvelles recrues du service TASK
Heimbach accueille ses nouveaux collaborateurs

14 Les variations périodiques de masse dans la feuille en sens marche
Les mesures ODIN : oubliez vos problèmes de barring !

18 Le « nec plus ultra » pour les toiles de formation
Le portrait de l'usine Heimbach UK

Fast forward est convaincant

Un démarrage de feutre plus rapide = davantage de profit !

Dans notre revue 02/17, nous vous avions présenté „fast forward", un module de matériaux spéciaux de haute technologie qui permet des démarrages des feutres de presses sur les chapeaux de roue. Nous avions promis des économies de coûts significatives, eh bien vous lirez aujourd'hui des exemples de belles réussites !

Il est extrêmement important d'obtenir un démarrage rapide de feutres de presse d'un point de vue économique : une réduction de vitesse de 100 m/min sur deux jours, à raison de 12 changements de feutres par an, se traduit par une perte annuelle se chiffrant en millions d'euro (pour une machine de taille moyenne) ! **L'innovation d'Heimbach améliore fortement les démarrages,** sans problème de runnabilité ou encore sans « chutes brutales » de la performance d'égouttage. →

MAP : TWINVER
Vitesse : 1 230 m/min
Largeur : 8,35 m
Sorte : LWC, 36–63 g/m² (matière première)
Pick-up :

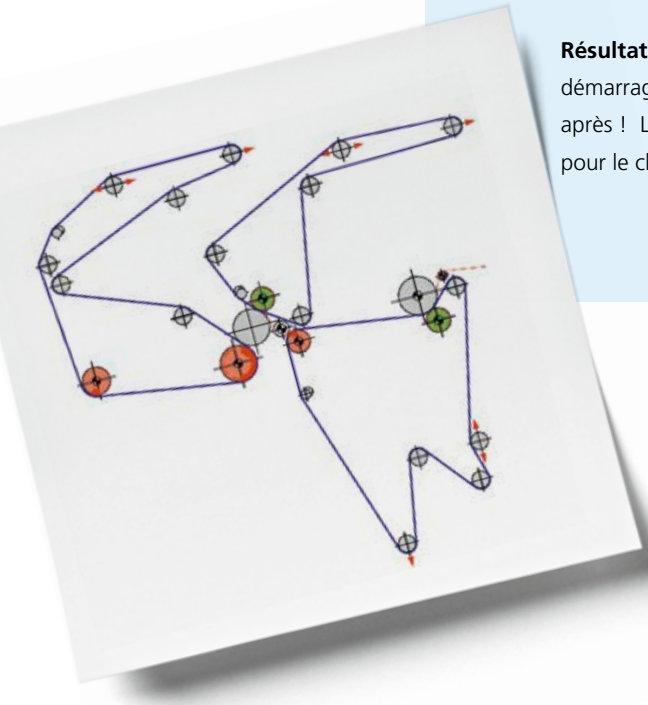
atrocross.Fff CONNECT

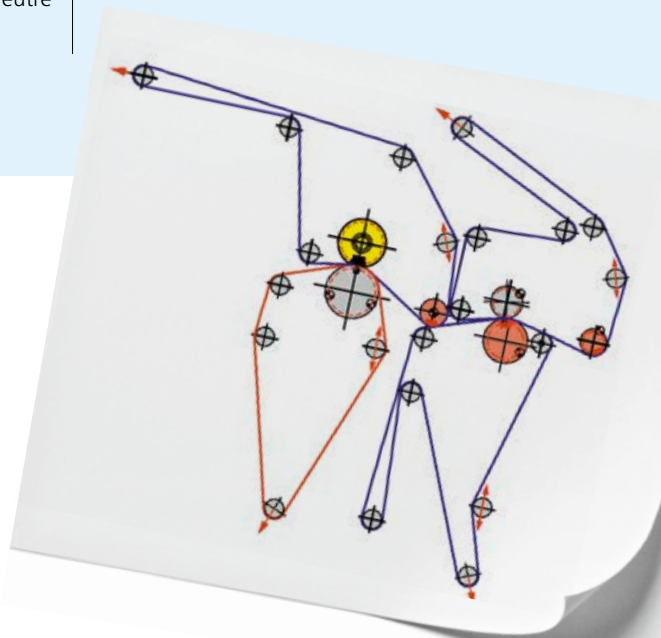
Résultat : Réduction énorme du temps de démarrage, 36 heures avant – 1,5 heure après ! Le plus rapide démarrage de feutre pour le client.

MAP : Optipress
Vitesse : 1 500 m/min
Largeur : 7,05 m
Sorte : Copy, 60–120 g/m²
Pick-up :

atrojet.ff

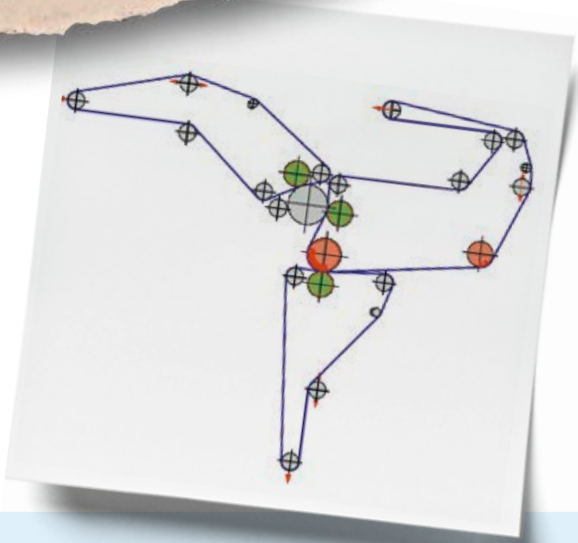
Résultat : Un démarrage très rapide, meilleur résultat.





Fast forward est convaincant

- **Accélération significative des démarrages**
- **Très bon égouttage dès le départ**
- **Pas de problème de runnabilité durant toute la durée de vie du feutre**
- **Disponible pour tous les designs de feutres de presse de Heimbach**



MAP : TRI-NIP + 4. Presse
Vitesse : 1 100 m/min
Largeur : 6,30 m
Sorte : Standard-WFC, 50–120 g/m² (matière première)
Pick-up :

atrobond.ff

Résultat : démarrage rapide, aucun passage de fibres à observer.

MAP : TRI-VENT
Vitesse : 1 540 m/min
Largeur : 9,35 m
Sorte : Papier journal standard, 40–48 g/m²
Pick-up :

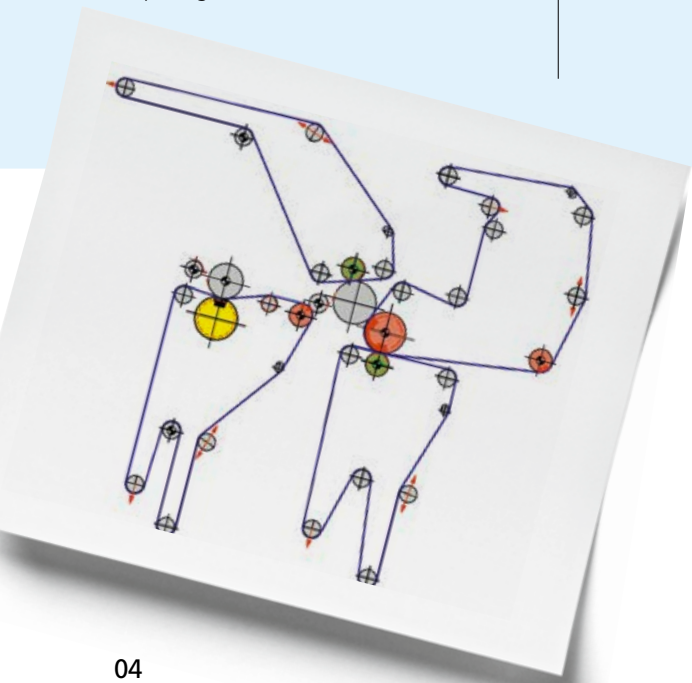
atroplan.ff CONNECT

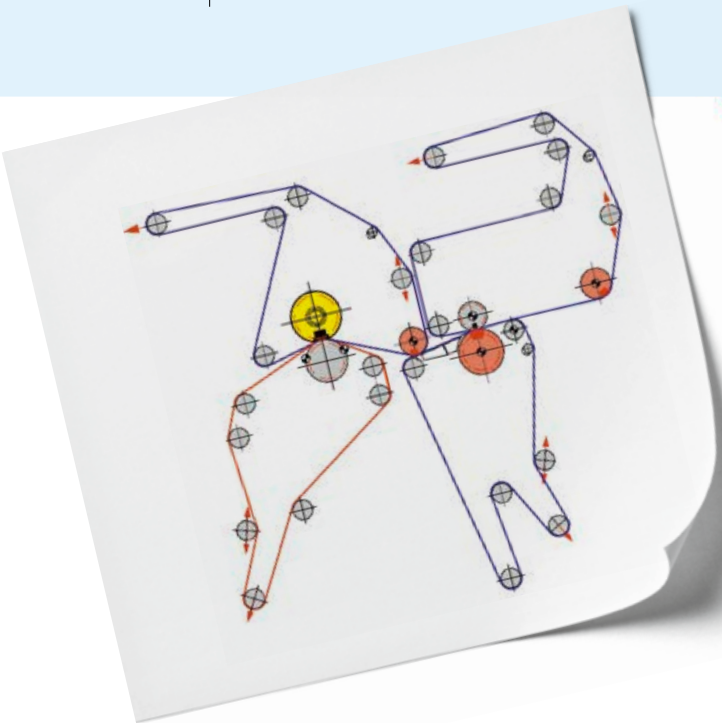
Résultat : très bon démarrage, très bon égouttage.

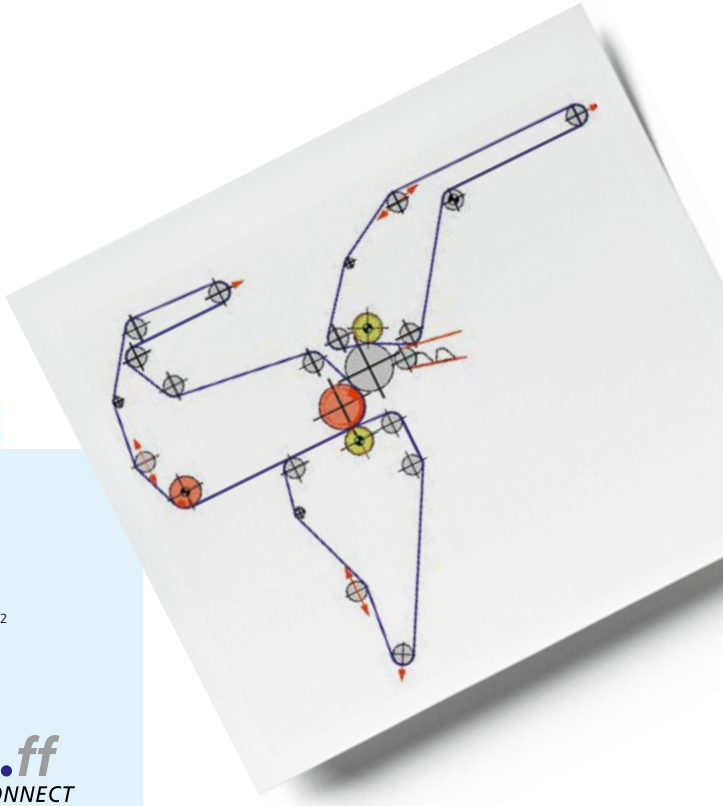
MAP : Optipress
Vitesse : 1 400 m/min
Largeur : 10,15 m
Sorte : Standard-WFC, 54–90 g/m² (matière première)
1. Presse inf. :

atrocross.Fff CONNECT

Résultat : démarrage comme une fusée, égouttage élevé pendant toute la durée de vie, pas de passage de fibres







MAP : Tandem NipcoFlex
Vitesse : 1 900 m/min
Largeur : 8,90 m
Sorte : Papier journal standard, 40–60 g/m²
2. Presse inf. :

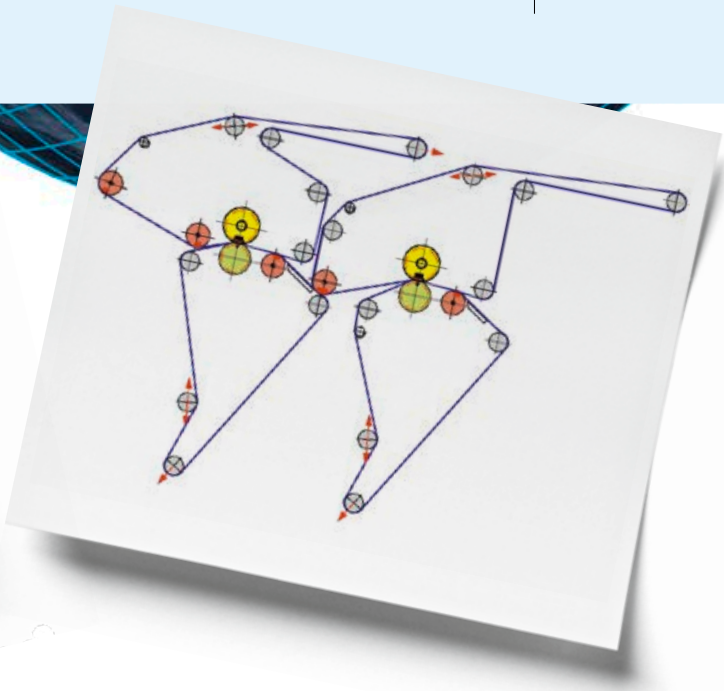
atroplan.ff

Résultat : nette amélioration des démarrages.

MAP : Sympress-2
Vitesse : 1 400 m/min
Largeur : 9,30 m
Sorte : Copy, 70–100 g/m²
1. Presse inf. :

atroplan.ff CONNECT

Résultat : très bon.



Webmover – une transferbelt un peu spéciale

Elargissement de la gamme avec de nouveaux designs et aussi des racles

Depuis de nombreuses années, les papetiers savent apprécier les talents multiples de la Webmover d'Heimbach : c'est la solution idéale pour les machines à papier grâce à un tirage fermé qui rend le transfert de la partie presse à la sécherie optimal. En tant que transferbelt „pure" sans fonction d'égouttage, Webmover est garant d'une sécurité maximale et de meilleures propriétés de marche.

L'industrie du papier a développé depuis plus de 20 ans à présent le concept de technologie à tirage fermé, utilisant également la solution d'Heimbach. Jochen Pirig, product manager stratégique pour les manchons, s'en rappelle : « C'est à la fin des années 90 que sont apparus les **premières parties presses avec une telle technologie.** C'était une grande innovation avec la présence d'une courroie de transfert imperméable ». La feuille de papier est en effet transférée avec un tirage fermé de la partie presses à la sécherie.

Un savoir-faire en progression

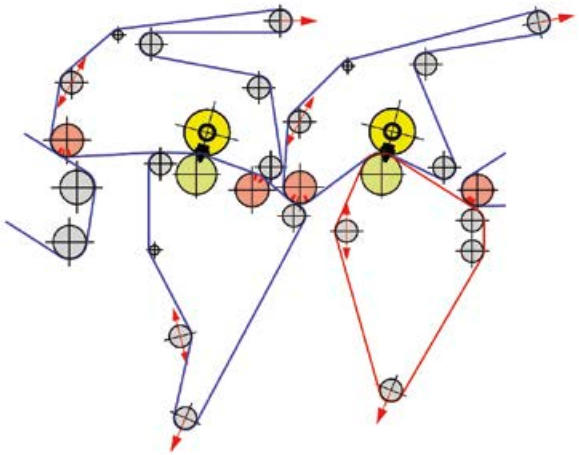
Ce qui était valable hier l'est toujours aujourd'hui : **une transferbelt, qui tourne longtemps et aussi de façon stable.** C'est la raison pour laquelle Heimbach a investi dès le départ et de façon délibérée dans le développement des courroies de transfert de la feuille. Grâce à elles, les limites nombreuses des systèmes à tirage ouvert de la feuille ont pu être dépassées. Elles ont permis d'ouvrir de nouvelles possibilités pour atteindre des vitesses de production de 2 000 m/min et plus. **La partie presses classique** d'une telle configuration consiste en **une première presse doublement feutrée**, avec par exemple des revêtements de presse rainurés dans des compositions aussi différentes que des presses à nip dur, des presses aspirantes ou encore une presse à sabot, selon les gammes produites par la machine à papier.

Pensée jusque dans les détails

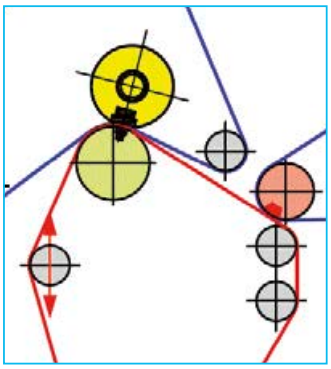
En deuxième presse qui est toujours automatiquement une presse à sabot, la position supérieure est prévue avec un feutre de presse. En position inférieure et **à la place d'un feutre,** il y a **une courroie de transfert** (Ill. 1). La feuille de papier passe par le parcours de transfert de la deuxième presse au transfert dans la sécherie grâce à la courroie de transfert dont la surface plane permet un passage stable de la feuille. La caractéristique imperméable évite en même temps le remouillage du papier (Ill.2). L'illustration 3 montre un exemple typique d'une application Webmover.

Utilisable partout

Les parties presse ayant une position à transferbelt sont devenues rapidement populaires et les constructeurs de machine ont installé cette technologie de façon progressive. **Les avantages d'un transfert de feuille fermé se sont imposés à de plus en plus de sortes de papiers et donc sur des configurations de presse associées.** D'abord conçues pour des sortes à grand volume

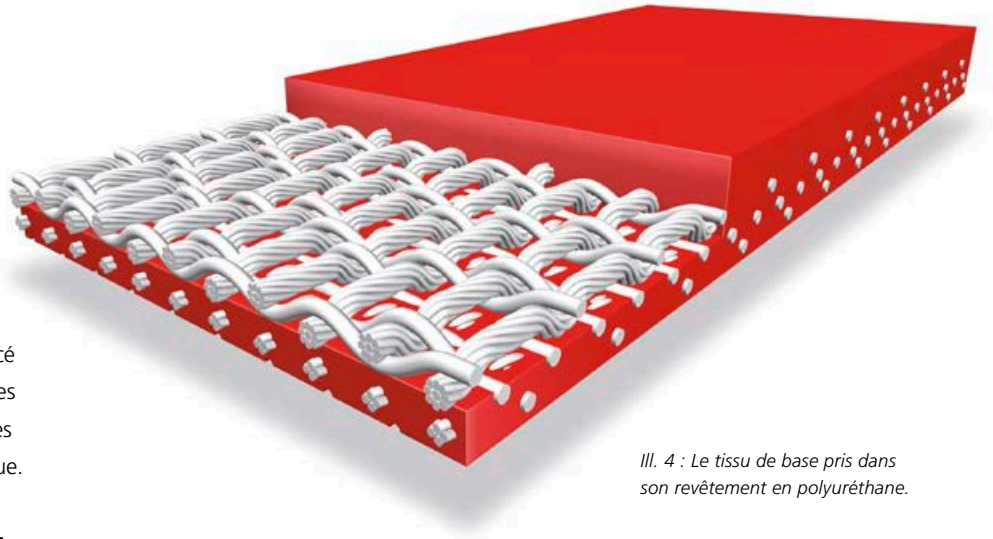


Ill. 1 : Configuration habituelle avec Transferbelt.



Ill. 2 : Transfert stable en arc de ciel sans remouillage après 2ème presse.

webmover.



Ill. 4 : Le tissu de base pris dans son revêtement en polyuréthane.

(papiers SC, LWC, papier journal, papiers graphiques), les transferbelts ont commencé à se voir de plus en plus pour d'autres sortes également, telles que les white topliners, les papiers calandrés une face et même le tissue. Une tendance relativement récente est apparue pour des **reconstructions ou des modernisations** de machines à papier : les nombreux avantages d'un transfert de feuille fermé à l'aide d'une courroie de transfert sont évidents ici aussi.

Le changement est en marche

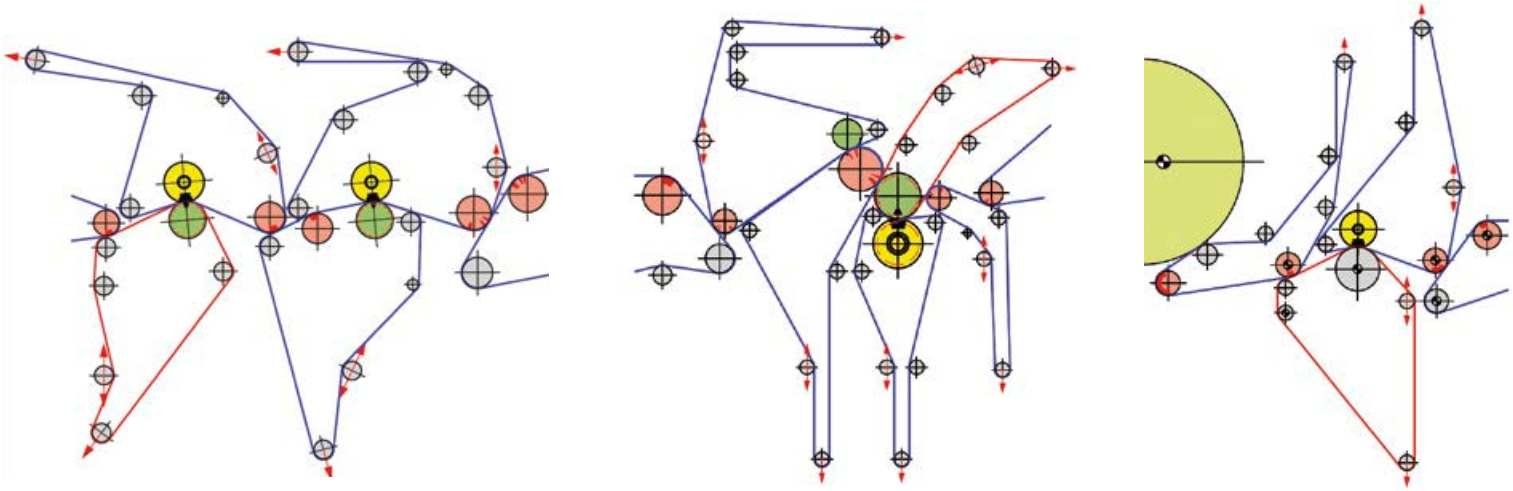
Dans les débuts, les transferbelts se sont beaucoup inspirées du concept des feutres de presse. Ainsi, pareillement à un feutre humide qui se compose d'un tissu de base en polyamide et d'un voilage de fibres, on a complété la structure avec un revêtement en **polyuréthane (PU) sur la face papier,** de telle sorte qu'on a pu assurer la prise d'une feuille humide sur la surface de la courroie de transfert après la presse, et la prise de cette même feuille par la courroie de transfert à l'aide d'un troisième rouleau pick-up dans la sécherie. « Ce **transfert est la combinaison d'une prise de la feuille suffisante et en même temps d'un léger détachement** sur la surface, des facteurs-clés pour un transport garantie depuis la partie presse jusqu'au premier groupe sécheur », selon Jochen.

Un défi maîtrisé

Au coeur du développement du produit, il y avait le défi du côté du client d'obtenir des durées de vie économiques tout en conservant les propriétés du produit, surtout en termes de qualité de la surface du papier. A cela est venu se greffer le **défi d'obtenir un produit avec à la fois une bonne adhésion ainsi qu'un détachement** du papier. Et le tout bien sûr durant toute la durée de vie de la courroie de transfert. Ces vœux purent être remplis en 2006 avec l'introduction sur le marché de la Webmover. Ce fut **une étape importante pour les clients et pour Heimbach.**

La famille s'agrandit

Aujourd'hui, douze ans plus tard, l'offre pour le papetier ne se limite plus à la seule Webmover „standard". La famille des produits s'est agrandie récemment avec une **variante « HD »** pour « Heavy-Duty » : une nouveauté développée pour des positions avec un **potentiel d'abrasion augmentée** sur la face rouleau. Une autre nouveauté dans la gamme est la **Webmover.T,** une courroie de transfert spécifique pour la production de **papier hygiénique.** Ainsi, selon les produits, la gamme s'est complétée en fonction des attentes des clients, en partie grâce aux caractéristiques du matériau : toutes les courroies de la famille se basent sur un tissu de base particulièrement stable qui est bien protégé à l'intérieur de la couche de polyuréthane (Ill. 4). Un support protégé, c'est la véritable colonne vertébrale de la transferbelt d'Heimbach. Stabilité dimensionnelle, durabilité et résistance au déchirement sont les garants de longues durées de vie. →



Ill. 3 : Exemple habituel de configuration de machine avec Webmover.

Durées de vie du Webmover - les „Top-Ten“:

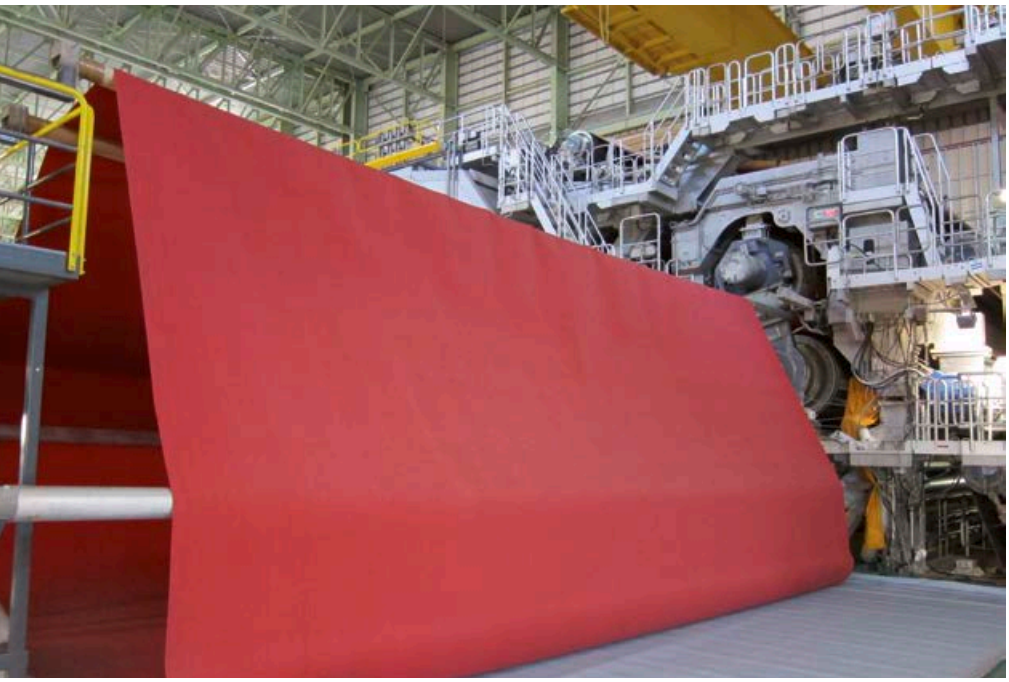
Durée de vie	Vitesse m/min	Sorte
638	800	Papier d’emballage
621	900	Papier fins
541	1800	Papier fins
492	1100	Papier fins
413	600	Spécial
367	1300	Papier fins
359	1150	Spécial
320	1600	Papier fins
312	1700	Papier fins
303	1600	Papier fins

Pratiquement „indestructible“

Le revêtement breveté de la base en polyuréthane est le cœur de l’innovation technique. Elle se définit en **une structure de pores bien déterminée** (photos 1+2), qui rend possible les propriétés stables de la surface. La Webmover est ainsi la référence lorsque le papetier a besoin d’une durée de vie maximale. Avec des machines à haute vitesse, ce sont jusqu’à 18 mois qui ont pu être atteints ; avec des vitesses de production plus modérées, on a même pu atteindre **21 mois de production** (voir tableau joint). Avec de telles durées de vie, on peut tranquillement planifier le changement de la Webmover par tranche de six mois ou durant des arrêts de maintenance planifiés annuels.

Résistant envers tout autre objet

Quand on parle de durées de vie plus longues, on se focalise sur la surface de la courroie : **elle doit ainsi être capable de travailler sur une longue durée et à haut niveau,** ce qui est une condition préalable essentielle si l’on veut obtenir une utilisation sans problème. Les caractéristiques de superficie sont surtout influencées par les produits de collage dans la masse synthétique comme l’ASA et l’AKD. Et aussi par des impuretés, comme par exemple celles se trouvant dans les fibres recyclées, qui peuvent porter atteinte aux caractéristiques de surface des Transferbelts. De nos jours, on utilise surtout des systèmes pour un conditionnement intensif comme par exemple des rinceurs haute pression oscillants. De plus, de nombreuses configurations de machines ont des rouleaux de retour positionnés sur la face rouleau, ce qui a un effet positif pour un nettoyage efficace.



Tout sur la surface

Si l’on considère le conditionnement des surfaces des Webmovers d’un point de vue mécanique et physique, il y a deux facteurs qui sont déterminants : tout d’abord le traitement continu à l’aide de rinceurs basse pression et haute pression, avec **une eau idéalement tempérée, supérieure à 40° C.** Il est également recommandé d’avoir une pression supérieure à 160 bars, afin d’obtenir les meilleurs résultats. Il est aussirecommandé d’utiliser des docteurs correctement installés ou encore des contre-rouleaux. C’est la même chose également pour l’état et le doctorage du rouleau en contact. Des impuretés de toute sorte sont négatives pour le conditionnement.

Un travail d’équipe idéal

Les constructeurs de machines proposent des systèmes adaptés pour le conditionnement. Très souvent on voit des pressions linéaires du racle sur les positions de transferbelt se situant à 120 – 180 Newton/mètre (N/m). Des valeurs jusqu’à 220 N/m se voient également, mais sont plus rares. Pour un travail efficace entre la transferbelt et le docteur, Heimbach a développé un nouveau module. « **Les papetiers disposent à présent avec WebDoc.regular et WebDoc.coarse**

Photo 1 : Webmover en coupe grossie.

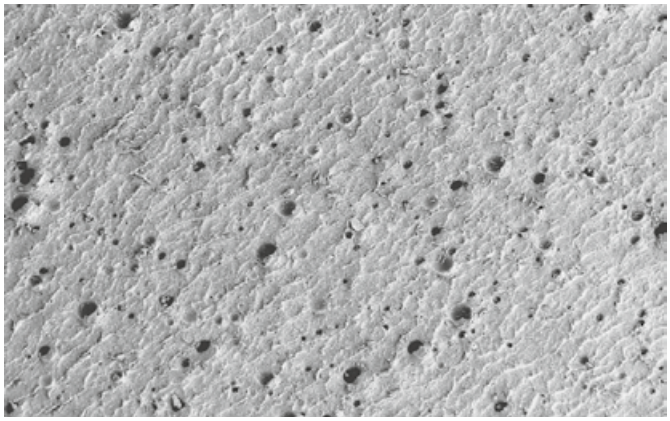


Photo 2 : Surface du Webmover (face papier) sous le microscope à balayage électronique.

de deux nouveaux outils qui peuvent être décrits comme le racle parfait d'un point de vue habillage », d'après Jochen. Ils ont été spécialement conçus pour l'utilisation sur Webmover.

Pour des utilisations individuelles

C'est ainsi que la Webmover et son WebDoc ont été conçus pour convenir parfaitement l'un à l'autre au niveau du polyuréthane (photo 3). La combinaison correcte de la courroie et de la lame de racle permet le meilleur nettoyage de la surface, quelle que soit la sorte produite. **WebDoc.regular** est prévu pour **l'utilisation continue** et dans les positions avec une tendance modérée à l'encrassement. Si l'encrassement est plus important, alors **le docteur peut être plus grossier,** et c'est ici que **WebDoc.coarse** peut être utilisé ; il s'agit d'une variante avec un potentiel de nettoyage plus important, utilisable **par intervalles ou en continu**. Mais quelle que soit le type de racle utilisé, le racle ne peut réaliser sa mission que lorsqu'il est parfaitement ajusté.

Sans arête

Les racles WebDoc ont un comportement équilibré en termes de flexibilité et de doctorabilité. Ils sont particulièrement adaptés comme par exemple en cas de dépôts de papier sur des rouleaux doctorés, **ils permettent de réduire le risque d'endommagement à la surface de la Webmover.** De même le polyuréthane utilisé permet un contact qui est nécessaire pour une efficacité de nettoyage. Un autre avantage du docteur est le fait qu'il ne présente **aucune arête** au niveau du contact. S'ils viennent à se détacher, cela pourrait être en effet un facteur déterminant de dommage à la production, car ils pourraient être transportés depuis la courroie de transfert vers l'entrée d'u nip et créer ainsi des trous dans le papier ou des casses. **Avec WebDoc vous vous trouvez sur le côté positif,** exactement comme avec le Webmover. C'est un tandem efficace pour la production de papier.

webmover.

webmover.HD

Pour contraintes « très fortes » : Webmover.HD

webmover.T

Spécial tissue : Webmover.T

Photo 3 : En parfaite harmonie avec du Webmover : les nouveaux racles en PU.

Etude d'une matière première : les vieux papiers
Opportunités et défis

Le marché des matières premières connait de fortes variations. S'il y a encore quelques mois, les vieux papiers étaient rares, on peut à présent parler d'une surcapacité de l'offre. Pourquoi s'intéresser à la situation des matières premières et plus particulièrement à la qualité des vieux papiers ? Parce qu'en tant que fabricant d'habillages, nous sommes de plus en plus questionnés sur des sujets tels que l'encrassement et les contaminants, et bien sûr interrogés pour y trouver des remèdes et des solutions.

En début d'année, on a pu lire dans les médias les nouvelles exigences de licences nécessaires à l'importation de vieux papiers en Chine. Le ministère chinois de la protection de l'environnement a en effet imposé **une limitation concernant l'autorisation d'importation** pour les usines à papier produisant 300.000 tonnes de papier par an. Depuis mars, la limite a été rabaissée à 50.000 tonnes par an, ce qui signifie qu'il y a de nouveau davantage de vieux papiers qui prennent le chemin de l'Europe vers la Chine.

Nos regards vers l'Asie

Ce qui se passe actuellement peut être considéré comme un événement symbolique. Un changement de politique en Chine a bien entendu de fortes conséquences sur le marché du vieux papier et plus globalement sur notre branche d'activité. La **force de la Chine sur le marché est en effet indiscutable,** car ce pays est et reste le plus grand consommateur au monde de vieux papiers. D'après des estimations, la République Populaire importera en 2018 quelques 19,2 millions de tonnes de vieux papiers d'Europe, soit un quart de moins qu'en 2017. Et la croissance continue. Mais ici comme dans l'empire du milieu, **la qualité des vieux papiers** est un thème central : depuis le milieu de l'an dernier, les chinois ont en effet réduit la valeur maximale des contaminants dans les vieux papiers de 1,5 % à 0,3 %, ce qui a conduit à un arrêt quasiment total des importations. Comme on pouvait s'y attendre, cette chute importante a nourri les discussions sur la façon d'effectuer les contrôles. Chaque balle de pâte a dû être ouverte ! Une des conséquences de ce changement de politique d'environnement a été **une forte demande en pâte vierge, à des prix par conséquent nettement plus élevés,** car la Chine doit couvrir les besoins de son marché intérieur avec davantage de fibres neuves.

Les chances pour l'Europe

La Chine a récemment fixé le **seuil des contaminants autorisés à 0,5 %,** ce qui n'est peut-être pas encore le fin mot de l'histoire. Cet exemple de licence d'importation et de modification des valeurs des seuils d'admission des contaminants sont les marques au niveau mondial d'une possible **chance pour les papetiers en Europe** car ce sont des stocks bien remplis de vieux papiers à des conditions d'achat inhabituellement bon marché. De plus, grâce à la capacité excédentaire de l'offre, de meilleures qualités sont à présent disponibles. **Car de moindres qualités vers la Chine correspondent bien automatiquement à davantage de qualités disponibles en Europe.** Notre continent est en effet toujours leader dans le recyclage et le taux d'utilisation des vieux papiers est y globalement le plus élevé du monde.

Des ressources précieuses

A cela viennent s'ajouter de nouvelles impulsions au niveau de l'efficacité des ressources, avec la nouvelle loi concernant l'emballage qui doit entrer en vigueur en Allemagne au 1er Janvier 2019. Elle instaure l'obligation de porter le taux d'utilisation de papiers recyclés dans la fabrication des papiers et cartons, qui était jusqu'alors était à 70 %, à un niveau inégalé de 90 %. L'utilisation de vieux papiers était déjà très élevée, et elle le devient encore davantage. De plus, la **cellulose rare et donc chère** va aussi nous occuper à l'avenir avec la recherche de **matières premières alternatives.** Peut-être utiliserons-nous davantage des matières déjà disponibles telles que l'herbe, le bambou, les pierres ou encore du lait comme l'une des composantes ou en tant que compléments pour des productions de papier.

Convoités et précieux : les vieux papiers en tant que matière première.

La barre plus haut pour les habillages

Alors que les papiers graphiques voient leur utilisation reculer depuis des années et que les perspectives offertes par la numérisation restent problématiques, le problème risque de perdurer pour un certain temps. Ce qui est sûr, c'est que la quantité décroissante des papiers graphiques à base de fibres vierges va clairement **détériorer la qualité des vieux papiers** qui en résulteront. Et cette situation s'étendra à toutes les sortes de machines à papier ou de processus de fabrication. C'est la raison pour laquelle les **attentes envers les habillages vont devenir nettement plus complexes qu'autrefois.** De nouveaux types de toiles de formation, comme par exemple la toile Primoselect, vont apporter une contribution importante en terme d'hygiène du Former et de conditionnement. Les feutres multiaxiaux d'Heimbach offrent, grâce à leur structure diagonale, une résistance remarquable contre le compactage ainsi qu'une grande flexibilité dans l'application. Les manchons de presse à sabot Yamabelt se composent d'un tissu de base unique et de polyuréthane de haut niveau, pouvant résister au passage de million de fois dans les nips de presses.

Et dans la sécherie, les toiles de sécherie « résistantes à l'encrassement » d'Heimbach sont la réponse aux problèmes de dépôts de colle et de contaminants sur les cylindres et les rouleaux. La situation des matières premières devenant de plus en plus complexe, **les habillages vont donc devoir être de plus en plus innovants.** Nos spécialistes en recherche & développement, application, vente et Task développent des produits pour répondre aux problèmes d'aujourd'hui et travaillent ensemble avec vous aux solutions de demain.

Le bambou pousse vite et est riche de cellulose.

Innovant et hi-tech à la fois : du papier à base d'herbe.

Dans le profil

Lars Breuer (à gauche) et Marcus Neumann.

Les deux nouvelles recrues du service TASK
Heimbach accueille ses nouveaux collaborateurs

De plus en plus de papetiers font appel à des services de mesures techniques, car même de petites optimisations sur la machine à papier peuvent apporter des gains importants. Avec Lars Breuer et Marcus Neumann, l'équipe de mesures TASK s'agrandit d'un coup de deux nouveaux collaborateurs. Et bien entendu, ils sont passionnés de technologie et de papier. Laissez-nous vous les présenter !

Lars Breuer travaille depuis septembre 2017 dans la division des services de Heimbach : « Mon arrière-grand-père, mon grand-père et mon père étaient déjà employés dans cette société », dit-il avec un peu de fierté au sujet de sa longue tradition familiale. Cela vaut la peine de le faire remarquer, car c'est plutôt rare que quelqu'un puisse dire : **« Je connais cette société depuis que je suis tout petit » !** Et c'est une belle chose !

La fascination pour les machines

« C'est en forgeant qu'on devient forgeron » est-il courant de dire. C'est le cas pour Lars, qui **déjà durant ses périodes scolaires et d'université a enfilé des chaussures de sécurité chez Heimbach** pour « collectionner les expériences pratiques durant plusieurs années dans l'usine ». Motivé par son intérêt marqué pour la technique, et spécialement pour les installations de production de grande taille, il a obtenu un « bachelor » à l'université technique d'Aix-la-Chapelle en Allemagne en construction mécanique et en « techniques de l'énergie ». Durant ses études, il a pu ainsi se familiariser avec l'approche théorique de la construction mécanique et pu comprendre ses relations complexes et interdépendantes avec les autres techniques.

Jouer en équipe, toujours et encore

Il aime beaucoup le tennis de table : « Cela fait à présent plus de **20 ans que je joue dans le club d'Heimbach** » affirme Lars. Son employeur d'aujourd'hui le connait donc aussi longtemps que les amateurs de la tribune sud du stade de football, où joue ce qu'il appelle « son » FC Cologne : « en tant que rhénan, je porte ce club dans mon cœur

task.
Technical Assistance,
Service and Know-how

depuis ma plus tendre enfance », il est ainsi un homme qui « se réjouit **des défis à chaque fois différents qui peuvent se poser aux machines à papier** et aime faire partie d'une équipe ». Des mots que pourrait également prononcer Marcus Neumann, qui a aussi rejoint le service TASK depuis l'été 2017.

Il est passé par toutes les étapes

Formé de 2006 à 2009 chez un **fabricant de papiers spéciaux** dans notre ville de Düren en Allemagne pour devenir électromécanicien – Marcus est aujourd'hui sur la route en mission pour notre département de service : « C'est comme si on fermait la boucle », dit Marcus. Car il applique non seulement ses connaissances techniques portant sur la fabrication du papier, mais aussi sur tout ce qui concerne les aspects techniques des machines à papier. Ce footballeur actif, qui par ailleurs aime bien voyager, a été diplômé en 2013 d'une **deuxième formation en électromécanique.** Naturellement pas dans n'importe quel domaine, mais bien dans celui de l'industrie papetière – au sein d'une autre entreprise de la région.
« Ce fut une période très belle et aussi importante de ma vie, au cours de laquelle j'ai pu mettre en pratique mes connaissances techniques », se souvient-il.

A la fois en formation continue et à son poste de travail

Cela a aussi été valable pour le temps passé par ce passionné de technique dans une société spécialisée dans la calibration : « en quatre ans, j'ai pu **connaître en détails de très nombreux instruments de mesures** », dit ce passionné également de motos. C'était les meilleures conditions préalables pour rejoindre l'équipe TASK et ainsi conseiller les clients. Les techniques de mesures sont effectivement l'alpha et l'oméga si l'on veut aider et éclairer les papetiers (voir aussi : Paper Pete en page 14) : **« On attend des mesures des résultats fiables et probants,** la calibration est donc essentielle », dit Marcus. A côté de la calibration et de l'ajustement, il y avait parmi ses missions également la réparation d'outils de mesures ; une telle connaissance est donc bien utile à présent. Dans sa dernière étape professionnelle, Marcus a continué à se former et est arrivé à décrocher le titre de **„technicien d'état en électrotechnique professionnelle"**. La théorie et la pratique conjugées ensemble, idéal pour les missions qui lui sont confiées. Lars Breuer et Marcus Neumann, déjà actifs dans l'équipe TASK, et bientôt chez vous ?

Davantage sur TASK ?

Faites la connaissance du spectre large des mesures et services que peut vous apporter le département TASK d'Heimbach : de A comme « Analyse de l'état actuel de la machine » jusqu'à R comme « Résumé de tous les facteurs pertinents pour les mesures ». Il suffit d'envoyer un email à **info@heimbach.com** avec le mot de passe « TASK ».

Les variations périodiques de masse dans la feuille en sens marche

Les mesures ODIN : oubliez vos problèmes de barring !

Chers papetiers !
Beaucoup d'entre vous connaissent ce problème et personne ne l'aime : le barring. Des irrégularités incontrôlables, qui peuvent quelques fois n'apparaitre que chez le transformateur. Ces variations sont en règle générale toujours le résultat de variations de la masse de la feuille dans le sens longitudinal. Un problème qui n'est souvent constaté qu'au niveau du laboratoire, car la mesure sur machine n'est pas réalisée à une fréquence suffisamment élevée. Autrement dit : vous ne pouvez pratiquement pas détecter de variations de la masse en sens marche dans la feuille. C'est dans ces cas-là qu'il faut utiliser le système de mesure ODIN : une fourche de mesure spéciale combinée avec un taux d'échantillonnage élevé.

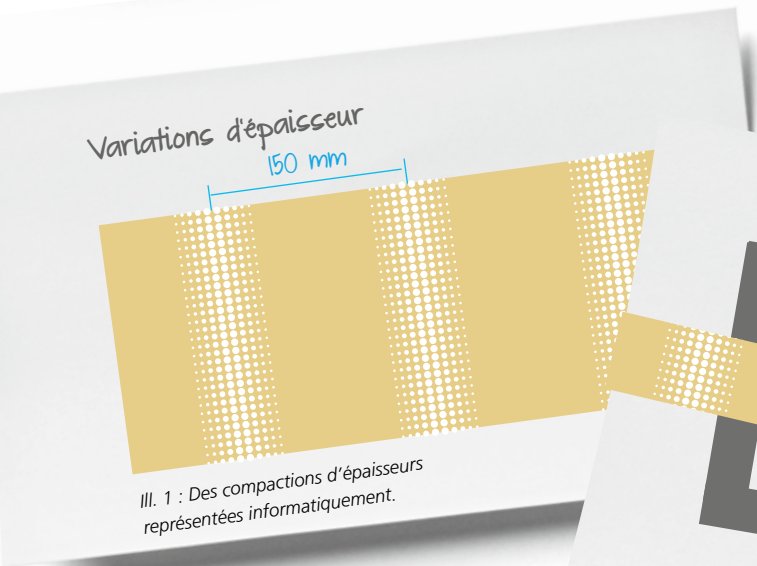
Tout a commencé par une discussion technique concernant le barring et j'ai pris des notes. Je peux ainsi aujourd'hui vous rendre compte de la pratique et de l'expérience acquise dans ce domaine. Mon collègue Janek Schiefer, qui effectue régulièrement des interventions TASK sur machines à papier, a commencé par me montrer une photo que vous trouverez sous l'illustration 1.

A la recherche de l'épaisseur

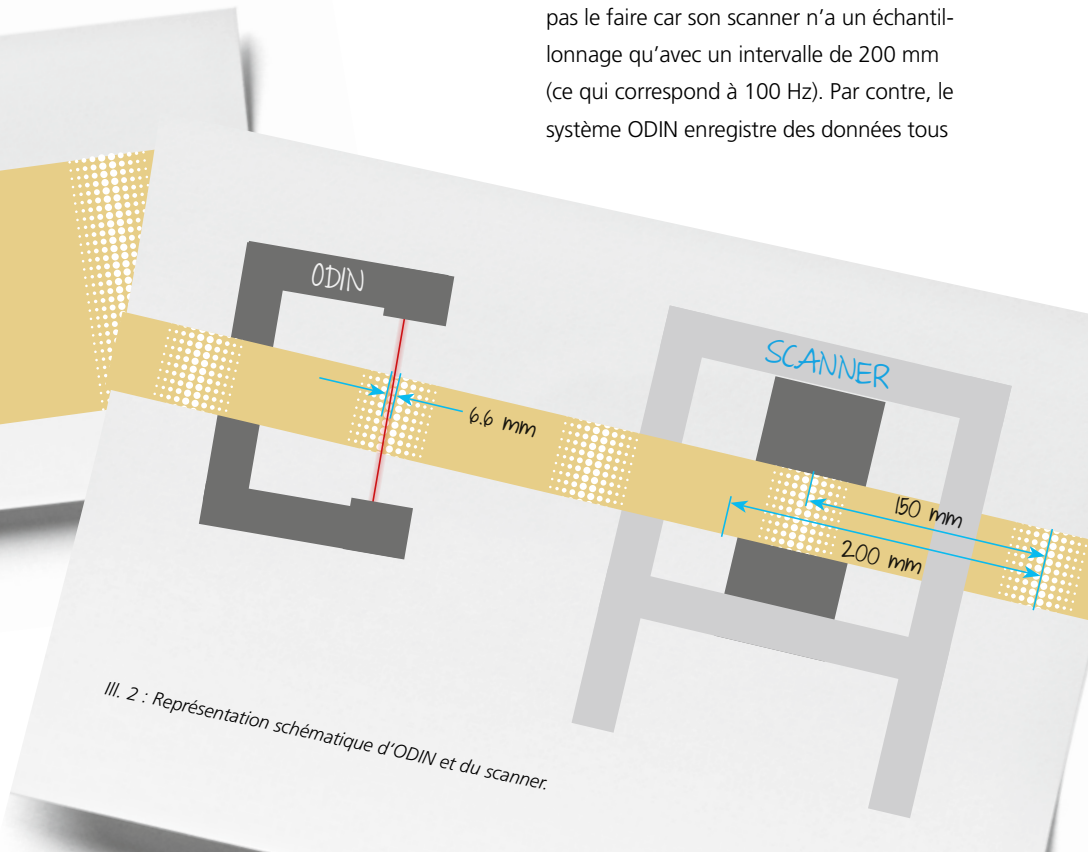
Il ne s'agit pas d'une réelle photographie, mais d'une visualisation digitalisée qui permet de rendre la problématique compréhensible. Car lorsque l'on parle de „variations dans la masse", **il s'agit en fait de modifications de l'épaisseur.** Dans l'image, ces différences sont représentées de façon simplifiée, dans laquelle lles tâches claires indiquent une épaisseur augmentée. Pour accéder à ce genre d'informations, il n'existe pratiquement que le système ODIN, car les scanners installés sur les machines à papier ont au mieux un échantillonnage maximal de 100 Hz alors que la fourche de mesure **permet d'aller jusqu'à 3.000 Hz !** Mais essayons d'appréhender cette différence par un exemple. Une machine à papier tourne à 1 200 m/min ; l'intervalle entre les variations longitudinales est de 150 mm.

Les valeurs transmettent des faits

Le scanner mesure 100 fois par seconde (100 Hz) alors qu'**ODIN transmet 3 000 mesures durant le même laps de temps :** « pour être capable de mesurer une variation, il faut au moins mesurer une période de barring de 2,1 fois » nous explique Janek. Etant donné que dans notre exemple l'intervalle est de 150 mm, il faut donc **qu'au mieux une valeur soit enregistrée tous les 70 mm.** Or, un système de scanner en ligne ne peut pas le faire car son scanner n'a un échantillonnage qu'avec un intervalle de 200 mm (ce qui correspond à 100 Hz). Par contre, le système ODIN enregistre des données tous



Ill. 1 : Des compactions d'épaisseurs représentées informatiquement.



Ill. 2 : Représentation schématique d'ODIN et du scanner.

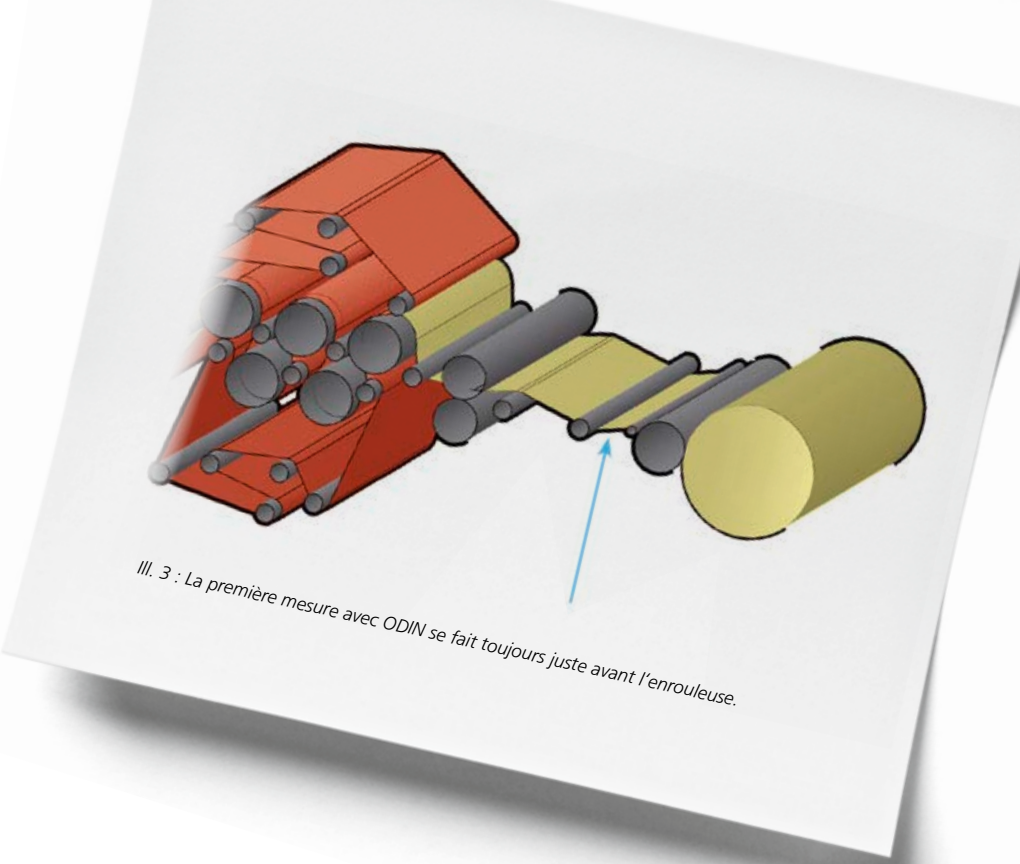
les 6,6 mm (3 000 Hz). On comprend donc bien que la fréquence du scanner en ligne n'est pas suffisante alors que le système ODIN est le meilleur garant d'une mesure précise (voir Ill. 2). **Ce sont des faits de première importance pour le papetier** lorsqu'il s'agit d'obtenir la satisfaction maximale du client.

Adapté à chaque sorte papetière

Qu'il s'agisse de papiers graphiques, de tissue ou encore de papiers d'emballage, le système de mesure s'en moque car il n'en tient pas compte. Il y a toutefois et de façon générale quelques conditions préalables à respecter **afin de pouvoir effectuer ces mesures.** C'est ainsi que durant toute l'utilisation du système, il faut assurer que la vitesse de production de la machine reste constante. De plus, il faut que la feuille de papier ne soit pas trop opaque ! Car ODIN projette un rayon de lumière à travers la feuille de papier dans le but de pouvoir enregistrer des données ; l'utilisation de certaines charges ou encore l'épaisseur d'un grammage peuvent donc rendre des mesures ODIN impossibles. **Mais c'est rarement le cas,** souligne Janek : « En règle générale, les feuilles de papier peuvent être traversées par un jet de lumière jusqu'à un grammage de 140 g/m² ». Pour des grammages inférieurs, les feuilles peuvent donc toujours être traversées par la lumière.

Le logiciel du système est déterminant

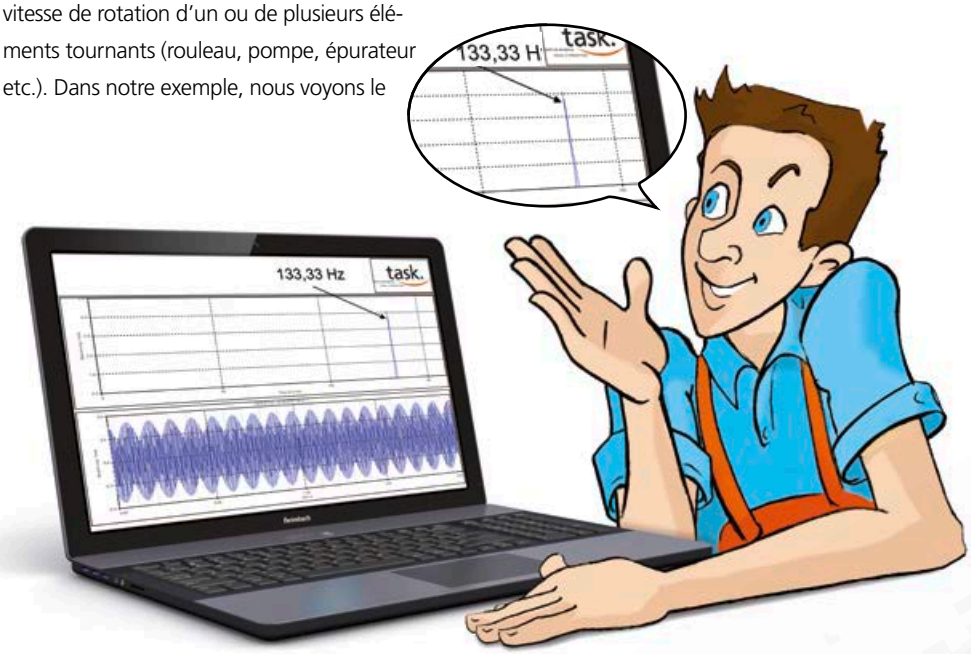
Prenons à présent un exemple concret. Et comme toujours, il est important de commencer par le début et de finir par la fin sauf qu'ici, le « début » signifie la fin de machine pour la transmission des variations de la masse en sens longitudinal, car **il faut toujours prendre la première mesure juste avant l'enroulage du papier** (voir Ill. 3). Pourquoi commençons-nous par l'arrière ? Car c'est à cet endroit que le (parfois les) défaut est présent et peut être démontré par la mesure. C'est donc en fin de machine à papier que nous trouverons une ou plusieurs fréquences provoquant le barring qui permettra par la suite d'en retrouver la source. **C'est donc en remontant dans le sens opposé à la marche de la machine que nous effectuerons des étapes.** Chaque barring peut donc avoir une ou plusieurs causes qu'il faut arriver à isoler géographiquement. Et bien localiser l'origine est une des phases importantes des mesures ODIN.



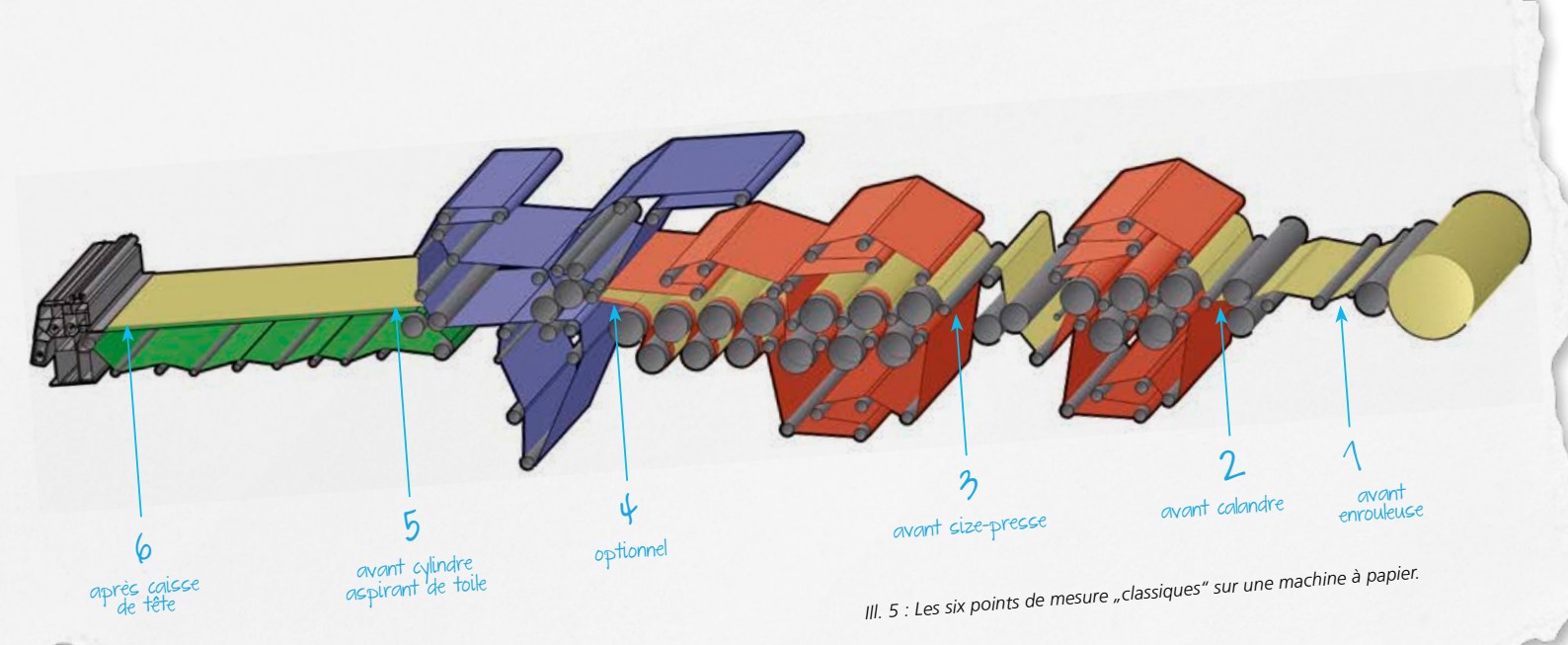
Ill. 3 : La première mesure avec ODIN se fait toujours juste avant l'enrouleuse.

Précis et fiable

En effet, si la source du barring est trouvée, alors on peut trouver quelle en est la cause. Ceci peut se faire lorsque l'on arrive à déterminer si des vibrations proviennent de la vitesse de rotation d'un ou de plusieurs éléments tournants (rouleau, pompe, épurateur etc.). Dans notre exemple, nous voyons le résultat en Ill. 4. **Il n'y a que la compaction de la masse qui se situe exactement à 150 mm.** Cette valeur correspond à une fréquence de barring de 133,33 Hz. Il est important de se rappeler que le diagramme pourrait également identifier 2, 3 ou davantage encore de causes. Cela voudrait dire qu'il faut rechercher plusieurs sources de défauts, ce que nous ne pouvons pas approfondir. C'est déterminant ici, car il faut trouver le responsable qui cause cette irrégularité qu'on identifie à 133,33 Hz. →



Ill. 4 : Une information claire, un défaut évident à 133,33 Hz.



Ill. 5 : Les six points de mesure „classiques" sur une machine à papier.

Point par point

Regardons à présent l'ensemble de la machine à papier, que nous avons découpée en segments depuis la préparation de la pâte jusqu'à l'enrouleuse (Ill. 5). **Les points de mesures habituelles sont numérotés de un à six.** Prenons à présent en compte les cinq dernières, après avoir établi au point de mesure numéro un, la situation avant l'enroulement de la feuille. Le point de mesure numéro deux se trouve **avant la calandre.** Si nous ne **trouvions plus** ici le «défaut 133,33-Hz », alors nous saurions qu'un ou plusieurs rouleaux de la calandre sont la cause du barring, ce que par la suite nous pourrions confirmer par une mesure de vibration. Mais étant donné que la mesure à ce point-là montre encore le même défaut, alors il faut continuer à travailler pas à pas. Au point numéro trois, on mesure **avant la size-presse.**

Tout est important

La quatrième mesure se fait **entre les parties presses et la sécherie,** ce qui est cependant optionnel car bien souvent il est difficile d'y accéder. Le cinquième point de mesure ODIN correspond **à la fin de la partie toile** (tout près du cylindre aspirant de toile : photo 1). Le dernier de ces points de mesure „classique" est le numéro six, qui se trouve directement **derrière la caisse de tête.** Il faut bien sûr tout prendre en considération et ne rien oublier, aucun élément. Car l'ensemble des agrégats, qui peuvent avoir une influence directe sur la feuille, **doivent être pris en considération, donc « tous suspects »**, (comme par exemple les pompes à vide). Les circuits d'eau, la proportion de charge, la chimie… sont aussi d'importance : la liste des suspects pour ces variations de masse est donc longue.

Au-delà de la machine

Le principe est le suivant : tout ce qui a à faire avec l'air, la pâte et le système de vide doit faire l'objet de notre attention. Selon Janek, **«les roulements sont rarement les coupables,** les pompes bien plus souvent ». Il faut aussi prendre en compte le processus de collage, les agrégats de sortie, les caisses aspirantes ou encore les vibrations de toiles : tout prendre en compte. En plus, il arrive que les habillages soient aussi les fauteurs de trouble. Mais revenons à notre exemple : notre fameux défaut « 133,33-Hz » nous a accompagné durant toute la remontée jusqu'à la table de formation, **et par conséquent jusqu'en amont de cette partie.** Et nous voilà partis dans la partie constante de la machine, avec toujours la même règle : si un défaut apparaît à cet endroit, il peut quelque fois „rester au chaud" jusqu'à l'enrouleuse. Les papetiers doivent donc tenir compte de l'ensemble du process.

Petit agrégat – mais grande influence

C'est ainsi que des irrégularités qui provoquent du barring peuvent en fait **être « cachées » par la machine.** On peut le dire ainsi, car régulièrement mes collègues du service TASK observent que les différentes parties de la machine à papier peuvent aplanir une grande partie du problème de barring. Ici par contre ce n'était pas le cas ; il nous a fallu chercher ailleurs. Comment donc trouver ce défaut ? Très simplement : nous avons vérifié **l'agrégat qui était situé avant le process.** Il s'agit ici d'un épurateur vertical, qui transporte la matière fibreuse au moyen d'un amortisseur de pulsation vers la caisse de tête. Nous avons mesuré une fréquence de rotation de 33,33 Hz. **La source du défaut était trouvée !** Pourquoi ? Car le rotor situé à l'intérieur de l'épurateur travaille avec quatre pales. Et donc 4 x 33,33 = 133,33 (voir photo 2) !

C'est clair pour tout le monde

Cet équipement faisait apparaître des traces d'usure, ce qui parfaitement normal après un certain temps de marche. Il en résultait de grandes variations de pressions que l'amortisseur de pulsation n'arrivait plus à évacuer. **L'épurateur était donc responsable du barring observé plus loin.** Une fois le responsable connu, c'est au tour des opérateurs de maintenance d'intervenir afin de vérifier le panier et les éléments importants (fente) et éventuellement d'y apporter les corrections nécessaires. Le processus a donc encore une fois fonctionné, grâce à la fourche de mesure ODIN, un instrument spécialement développé pour cette utilisation.

Elle est fabriquée en carbone de haute résistance et ne pèse que deux kilos. C'est un « véritable poids léger », que l'on peut très facilement déplacer.

Des faits, rapidement

Autrefois, on utilisait des systèmes de mesure lourds en métal, de quoi se casser le dos ! **Heureusement qu'aujourd'hui tout est hightech,** aussi bien la fourche ODIN que ses « satellites ». Les données sont en effet transmises par un amplificateur de mesure à un système télémétrique qui aboutit à un ordinateur portable sans câble (voir : photo 3). Le logiciel performant de l'ordinateur mène alors une mesure FFT (Fast-Fourier-Transformation) et transforme les signaux de temps de la mesure en fréquence individuelle – **et la transmission de données est terminée.** Une mesure complète ODIN avec son analyse et son interprétation se font habituellement sur une journée : « quand nous sommes en présence d'une périphérie complexe d'une machine à papier, ça peut alors prendre un peu plus de temps », dit Janek.

Toujours aller de l'avant

Même s'il faut parfois faire preuve de patience, à la fin, tout le monde profite, chers clients, de mesures permettant de détecter des variations de masse en sens longitudinal. Et ce pas seulement lorsqu'on constate déjà du barring – mais également pour prendre des mesures préventives. Des dommages à certains agrégats ou parties de machine peuvent ainsi être détectés avant que n'apparaisse encore le barring, et donc avant que l'on n'arrive à des rebuts de production. C'est donc grâce à une maintenance régulière que la qualité du papier peut être maintenue à haut niveau et pendant longtemps. Les spécialistes du papier ont donc à leur disposition une instrument de localisation des défauts avec une information valable permettant de planifier des réparations efficaces.

Sincères salutations

Votre Paper Pete

Photo 1 : Point de mesure 5, avant le cylindre aspirant de toile.

Photo 2 : Epurateur vertical avec rotor à pales.

Photo 3 : L'équipement de mesure ODIN.

Le « nec plus ultra » pour les toiles de formation

Le portrait de l'usine Heimbach UK

Fabriquer des toiles de formation depuis plus de 200 ans, c'est le cœur de métier d'Heimbach UK. Cette usine du groupe compte une centaine d'employés et produit tous les ans environ 160 000 mètres carrés de toiles de formation. Elle est située à Manchester, ville bien connue pour ses clubs de football United et City au plan national et international. Et c'est avec une passion assez similaire que nos experts en toiles de formation travaillent sur les solutions les mieux adaptées à nos clients. Nous allons vous montrer de quoi il s'agit.

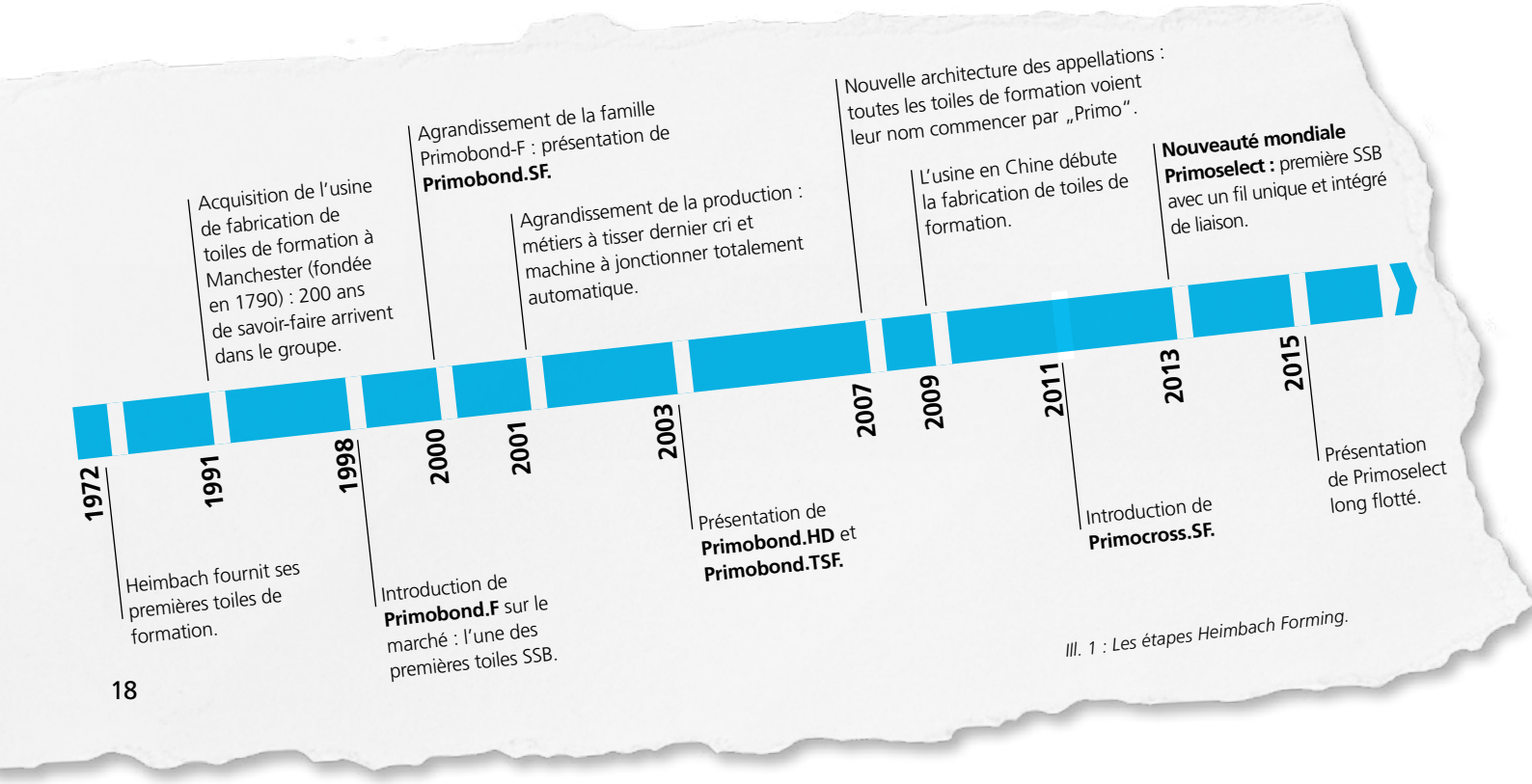
Si l'on jette un œil dans la chronique historique de l'entreprise, on constatera que ses **racines remontent au 18ème siècle !** L'usine qui a précédé l'installation actuelle a en effet été fondée en 1790 pour la fabrication de toiles et elle porte depuis 1991 le nom de « Heimbach U.K., Ltd. ».

Un savoir-faire acquis avec le temps

A Manchester, nos « fils de toiles » sont littéralement tissés ensemble : c'est la base à la fois de la production et de la vente de nos toiles de formation au plan mondial. Une collaboration internationale et une grande proximité avec les clients sont ici des facteurs déterminants. **Il y a de nombreuses étapes qui ont jalonné la force d'innovation technique** d'une équipe ayant obtenu les critères de qualité ISO 9001 (Ill. 1). Par exemple en 1998, lorsque l'équipe forming d'Heimbach **a présenté sa toile Primobond, l'une des premières toiles SSB du marché.** Cette création a très vite conquis le marché, de même que les toiles à présent classiques que sont Primoplan et Primocross. Ce sont des produits qui de nos jours encore donnent les résultats remarquables, tout comme la toile Primoselect.

Etre à la fois pionnier et convaincant

Si Heimbach a été l'un des premiers « seulement » à introduire les toiles SSB sur le marché, il en est tout autrement pour ce autre « talent exceptionnel » car c'est en 2013 que le parcours glorieux de la toile **Primoselect** a commencé, **une toile SSB brevetée dont la caractéristique principale est de n'avoir qu'un seul fil de liaison intégré.** Sa flexibilité remarquable, qui ouvre des possibilités de choix inconnues à ce jour, enthousiasme les papetiers. Et la toile Primoselect n'est certainement pas la dernière innovation du lieu. Comme on le dit si bien à Manchester : « On ne se repose pas ; Heimbach veut toujours être à la pointe avec la dernière génération de toile ! » **Et cela vaut pour toutes les sortes.** Que l'on fabrique des papiers graphiques, des papiers d'emballage ou encore du



Ill. 1 : Les étapes Heimbach Forming.

Tissue, la gamme couvre toutes les exigences grâce à ses designs spécifiques (Ill. 2).

Le Forming de A à Z

Un parc machines des plus modernes, voici ce qui caractérise la fabrication. La combinaison de la technologie des 24 harnais et des navettes-projectiles ont fait de Manchester un centre de technologie pour des toiles de formation SSB à haute exigence et pour lesquelles, ce qui compte, ce sont : **des durées de vie plus longues, un égouttage maximal, une consommation énergétique moindre, une productivité élevée.** Les machines ne restent jamais tranquilles ; le personnel travaille 365 jours par an – 24/24 heure. Les clients sont livrés dans le monde entier grâce à **une équipe de développement internationale et un personnel de production flexible,** les deux équipes s'harmonisant d'ailleurs parfaitement. Et qu'importe s'il s'agit de répondre aux besoins d'habillages spécifiques à chaque client ou encore d'apporter des prestations de service et mesures sous l'égide de HOME ou de TASK (Ill. 3). C'est donc un paquet complet qui entend répondre à tous les besoins. →

Produit	Suffixe	Type	Pâte	Carton	Cannelure	Kraft	Papiers fins	Journal	Magazine non couché	Magazine couché	Extra Fin	Tissue
primoplan	HD	Double couche		✔	✔	✔						
primoplan	F	Double couche		✔			✔					✔
primobond	HD	SSB		✔	✔	✔						
primobond	F	SSB		✔		✔	✔	✔	✔	✔	✔	
primobond	SF	SSB					✔	✔	✔	✔	✔	✔
primocross	SF	SSB					✔	✔	✔	✔	✔	
primoselect	P	SSB (nouveau)	✔									
primoselect	HD+	SSB (nouveau)		✔	✔	✔						
primoselect	F	SSB (nouveau)		✔	✔	✔						
primoselect	F+	SSB (nouveau)		✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔		
primoselect	SF+	SSB (nouveau)					✔	✔	✔	✔		✔

Ill. 2 : Toutes les toiles de formation en un coup d'œil.

Les services sur site
Assistance à l'installation et au démarrage
Courbes d'égouttage
Mesures d'épaisseur et de tension
Contrôle photographique des toiles
Contrôle de transport des fibres
Petites réparations
Contrôle des rouleaux de détour, des rouleaux fonctionnels ainsi que des dispositifs de nettoyage
Contrôle de l'état des éléments d'égouttage
Recherches de défauts
Analyse de variations dans la masse (ODIN)
Mesure de vitesse
Mesure de thermographie
Laboratoire
Rapports de laboratoire des toiles
Analyse du papier
Analyse de la pâte

Ill. 3 : La gamme des mesures HOME et TASK.

Photo 1 : Fin de la formation continue : nos félicitations !

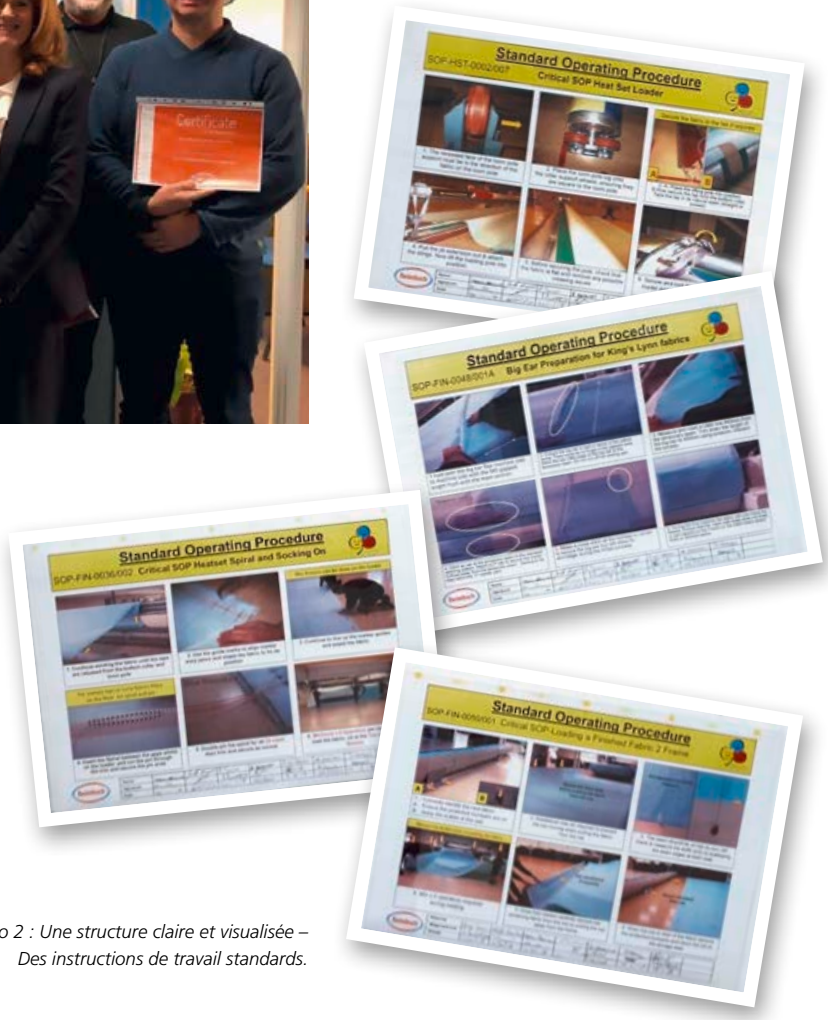


Photo 2 : Une structure claire et visualisée – Des instructions de travail standards.

Un service qui se laisse payer

Nos collaborateurs utilisent en effet des instruments de mesures spécifiques ainsi que des outils de diagnostic pour les échantillons de papier aussi bien que pour les toiles de formation, permettant de connaître les caractéristiques d'épaisseur, ou encore les profils en sens travers (perméabilité à l'air et à l'eau). A l'aide de ces résultats, il est possible alors **d'apporter des éclairages fiables sur la qualité et la performance de l'habillage.** Et ceci à n'importe quel moment ! Bien sûr, la technique moderne ne résoud pas tout, il faut aussi un personnel motivé et extrêmement compétent, et ce à tous les niveaux. C'est ainsi que les collaborateurs de la production et de l'administration d'Heimbach UK ont suivi un programme d'apprentissage interne : **des compétences techniques y sont enseignées, le développement des personnalités y est encouragé.** C'est ainsi qu'un nouveau groupe vient juste de terminer cette formation continue (Photo 1).

Une organisation moderne

Lean est une notion bien connue à présent chez Heimbach UK, comme dans tous les autres sites de production. C'est justement dans notre époque de numérisation constante qu'il est important, sur un site de production, que les collaborateurs soient capables de traduire directement dans leur environnement de travail les potentiels d'amélioration, et ce, pas seulement à partir d'un ordinateur. Ce n'est que de cette façon qu'on peut obtenir une haute qualité ainsi qu'une grande fiabilité des toiles de formation. C'est ainsi que par exemple les instruments de travail ne sont plus simplement énoncés dans un texte, mais sont aussi grandement visualisés (Photo 2) afin d'augmenter la compréhension et l'acceptation. Les processus qui y sont décrits sont réalisés avec la participation des collaborateurs, puis mesurés et améliorés.

Ensemble pour davantage de valeur ajoutée

Dans le groupe, le dicton **« improve and grow together »** (améliorer et croître ensemble) – est le cœur de la stratégie d'entreprise « Heimbach 2020 » qui implique l'ensemble des clients, des partenaires et des fournisseurs. L'idée est que toute la communauté obtienne davantage de succès car on atteint **bien plus que si l'on y était contraint.** C'est aussi la base du Lean Management qui est devenu une véritable culture de travail. On peut effectivement faire bouger beaucoup les choses lorsque tous comprennent de quoi il s'agit. C'est ainsi que l'on construit l'initiative individuelle et que l'on crée de la confiance aussi bien au niveau de l'organisation que des forces individuelles. Les processus et temps de passage deviennent plus courts, les décisions deviennent plus évidentes. La connaissance acquise par ces principes de management ne se fait pas seulement sur le plan interne. Heimbach UK est en effet **partie intégrante d'un réseau économique national,** dans

Deux rivaux – une ville : Manchester City et Manchester United.

lesquels ses collaborateurs sont en contact avec ceux d'autres entreprises, et peuvent ainsi échanger les expériences.

La transparence est précieuse

De cette « Best-Practice-Organisation », **les clients en profitent également, car ils sont chaleureusement invités** à venir se faire sur place leur propre opinion. Ces « portes ouvertes » ont été récemment été mises à profit par des papetiers néerlandais des sociétés Parenco et De Hoop, qui ont été impressionnés par les standards de fabrication et l'organisation (Photo 3). C'est un beau compliment pour nos collègues britanniques qui aiment également se rencontrer en dehors des temps de travail. C'est ainsi qu'il existe des **événements caritatifs sur leur programme** (Photo 4). Un travail d'équipe bien sûr, au même titre que la mise au point de toiles de formation adaptées aux besoins des papetiers.

Photo 3 : Visite de clients des Pays-Bas.

Photo 4 : Pour la bonne cause sur la plus haute montagne du Pays de Galles.

Faites vos paris en ligne !

Déjà enregistré ?

Le jeu des paris Heimbach pour la Coupe du Monde est à nouveau en ligne. Inscrivez-vous maintenant sur **www.heimbach-wm.com.**

Une chaîne de supermarchés choisit le papier
Les sacs en plastique vont disparaître

Le problème est connu : les déchets, surtout en plastique, encombrent nos mers, forment de véritables tapis de détritus sur les plages, et plus grave encore, contaminent l'ensemble de la chaîne alimentaire humaine. Il est donc temps que cela change ! La chaîne de supermarchés alimentaires britanniques ICELAND a engagé le combat contre le plastique. Jusqu'à fin 2023, tous les produits vendus sous sa marque distributeur doivent avoir un emballage écologique ; le papier va bien entendu tenir le rôle principal.

La Commission Européenne a rendu public le 16 janvier dernier sa stratégie pour réduire les déchets plastiques sur notre continent. **Davantage de recyclage, moins de déchets,** selon son porte-parole. Le directeur d'ICELAND, Richard Walker, va dans le même sens.

Un comportement exemplaire

La société compte en Grande Bretagne environ 900 supermarchés et est l'un des leaders sur le marché des aliments surgelés. Le groupe s'est engagé à se libérer de tout emballage contenant du plastique dans ses produits distributeurs durant les cinq prochaines années. **Le papier et le carton reprennent le dessus !** Le groupe dresse ses propres lauriers en affirmant être le premier acteur du marché agissant ainsi au niveau mondial. Et cela arrive au bon moment car Richard Walker a lancé l'information juste après le 16 janvier. Et tandis que l'Union Européenne tire ses plans, selon lesquels « à partir de 2030 (seulement) tous les emballages en plastique sur le marché européen devront être recyclables », **ICELAND aura déjà atteint ce but bien avant.** C'est une bonne chose quand on veut devancer les événements.

Des faits alarmants

Dans le seul Royaume-Uni, il y a tous les ans environs un million de tonnes de déchets en plastique ; et ce chiffre ne porte que sur l'empilement réalisé par les seuls supermarchés britanniques tous les douze mois.

Source : Smurfit Kappa

Photo 1 : Un Bag-in-Box® pour huile moteur : écologique, résistant et pratique.

D'autres chiffres montrent encore plus clairement la dimension incroyable des déchets. Selon certaines estimations, **plus de douze millions de tonnes de plastique sont jetés chaque année dans les océans.** Frans Timmermans, premier Vice-Président de la Commission Européenne, déclare : « Si nous ne changeons pas de fond en comble notre façon de produire et d'utiliser des plastiques, alors en 2050 **il flottera dans les océans davantage de plastiques que de poissons** ». On peut observer qu'aujourd'hui, de plus en plus de poissons pêchés dans les mers contiennent des particules de plastique. Ce n'est pas étonnant, car selon une source européenne, 60 % des déchets en plastique concernent les emballages ; ils vont être absorbés sous forme de particules par les animaux marins. ICELAND réagit donc opportunément sur ce point précis.

On recherche des suiveurs

L'initiative de Richard Walker rencontre un large assentiment. Des emballages en papier

Le Directeur d'ICELAND – Richard Walker avec ses emballages en papier.

et en cellulose de préférence et mieux encore, des emballages sous forme de sacs en papier totalement recyclables, voici **le modèle pour toute la branche de l'économie.** Une branche qui donne l'exemple, car la distribution alimentaire a une influence énorme sur la façon de penser et d'agir des consommateurs, bien plus que la politique ou le journalisme. John Sauven, le chef de **Greenpeace en Grande-Bretagne, applaudit également à cette décision.** Il rajoute d'ailleurs tout de suite que d'autres acteurs du marché se comportent de façon plutôt timide lorsqu'il s'agit de suivre l'exemple d'ICELAND. L'avancée de l'entreprise britannique ne porte que sur son propre marché intérieur et l'influence de Richard Walker ne concerne évidemment que sa propre société. **Mais il s'agir de soutenir sa décision et de forcer les autres distributeurs à agir de même.** Il faut savoir imiter les bonnes décisions.

La qualité avant tout

Que les consommateurs préfèrent les emballages ne comportant pas de plastique est une évidence. Une étude de marché britannique montre une approbation très nette : **c'est ainsi que plus de 80 % des 5 000 personnes interrogées approuvent la décision des supermarchés de renoncer aux emballages en plastique.** Ce sont même 91 % des participants qui sont prêts à recommander la chaîne de distribution. Et plus de 68 % sont d'avis qu'il faut imiter ce que fait ICELAND. **Voici une bonne chose pour les producteurs de papiers d'emballage,** étant donné que les mêmes opinions existent également dans les autres pays européens. Protéger la faune océane et la qualité de nos aliments est devenu une priorité. Il faut bien entendu aussi engager un travail de lobbyiste au niveau de la branche papetière. Plus grande est **la prise de conscience politique que le papier est un progrès en tant que matériau d'emballage,** et plus forte sera la pression sur nos parlementaires afin qu'ils définissent les conditions-cadres d'une telle orientation vers le papier.

Un papier multi-talent

PRO Carton émet une critique à la stratégie de l'union européenne. On salue bien entendu le fait que le plastique soit sur la sellette, mais on critique l'absence **d'une recommandation claire et nette en faveur du papier.** De plus, le projet européen ne prévoit même pas une possible taxation des emballages en plastique qui ne seraient pas recyclables. Que l'on encourage la recherche de solutions sans plastique ou à plastique réduit est louable. **La preuve : le dernier développement de produit du groupe papetier irlandais Smurfit Kappa** qui vient de lancer sur le marché un emballage bon pour l'environnement avec sa solution Bag-in-Box® pour de l'huile moteur, en remplacement des bouteilles en plastique actuelles, et qui nécessite **85 % de moins en matériau.** Un sac renforcé, positionné à l'intérieur de la Box, voilà l'innovation (voir photo 1) : c'est un mélange de polyéthylène et de nylon en plusieurs couches qui retiennent l'odeur et empêchent la migration de l'huile.

Pratique et recyclable

Ce sac est très résistant contre les possibles plis qui peuvent se former sous la pression ; une étanchéité forte et une feuille robuste en sont la raison. Et bien entendu, ici à nouveau il s'agit d'un papier d'emballage avec un robinet intégré. **Des exemples comme ceux-ci montrent une fois de plus que le papier est doté d'un bel avenir !** Il nous faut travailler tous ensemble à de nouvelles possibilités… afin que demain cette rubrique puisse en parler !

IMPRINT

Responsable de publication
Heimbach GmbH & Co. KG
52348 Düren
Allemagne
Phone : +49 (0) 24 21 / 802 0
Fax : +49 (0) 24 21 / 802 700
email : info@heimbach.com
www.heimbach.com

Webmover

La transbelt pour un passage optimal de la feuille

Avec **Webmover** vous fermez des tirages ouverts et assurez un transfert facilité en sécherie, même au-delà de 2000 m/min.

- Polyuréthane de haute performance garantissant une **résistance extrême à l'usure**
- Précision et régularité excellentes de l'épaisseur
- garantit une **répartition homogène de la pression** dans le nip
- face rouleau rainurée pour un transport de l'eau facilité
- très **grande stabilité dimensionnelle** pour davantage de sécurité des paramètres de fonctionnement