impressive

AUSGABE **2/2023**

Spezialisten, auf die Sie sich verlassen können

Mit Service-Profis im Gespräch

Einsparpotenziale beim größten Energiefresser

Sektionsaudit in der Trockenpartie – Teil 1

Kleine Änderung, große Wirkung

Nahtfilze mit optimierter Abbremshilfe

03
Fachwissen schwarz auf white
Whitepaper rund um Bespannungen

04
Im Gespräch mit Jass
Aktuelle und künftige Herausforderungen meistern

08
Einsparpotenziale beim größten Energiefresser
Sektionsaudit in der Trockenpartie – Teil 1

14
Das Geheimtipp-Studium
Papiertechnik – voller Nachhaltigkeit und Perspektiven

18
Kleine Änderung, große Wirkung
Nahtfilze mit optimierter Abbremshilfe

22
Spezialisten, auf die Sie sich verlassen können
Mit Heimbach-Profis im Gespräch

Impressum

Herausgeber
Heimbach GmbH
52348 Düren · Deutschland
Tel.: +49 (0) 2421 / 802 0
E-Mail: info@heimbach.com
www.heimbach.com

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

Liebe Leserinnen und Leser,

wie Sie vermutlich erfahren haben, soll Heimbach Teil der Albany International Corp. werden. Das ist ein großer Schritt für beide Unternehmen, mit dem wir den immer größeren Herausforderungen vereint begegnen wollen. Ob steigende Energie- und Logistikkosten, schwankende Lieferketten, Fachkräftemangel oder die hohe Inflation, all das kennen Sie zur Genüge. Der Zusammenschluss steht unter dem Vorbehalt behördlicher Genehmigungen. Wir rechnen aber mit grünem Licht im Laufe des zweiten Halbjahres.

Viele von Ihnen werden sich nun zu Recht fragen, was das nun konkret bedeutet und was sich ändert. Lassen Sie mich versichern: In der täglichen Zusammenarbeit bleibt zunächst alles wie es ist. Ihre Ansprechpartner sind wie gewohnt unter den bekannten Kontaktdaten für Sie da.
Denn langfristige Partnerschaft ist auch weiterhin unser höchstes Gut.
Die Gemeinschaft mit Ihnen bildet seit jeher den Grundstein für unser Handeln. Daran halten wir fest.

Vor diesem Hintergrund sehen wir im Erwerb durch Albany vor allem den Beginn eines neuen und ebenfalls auf Generationen zielenden Miteinanders.
Bei den Verhandlungen war beiden Seiten wichtig, dass es passt.
Und das tut es. Die Fertigungsstätten, Produktportfolios und Technologien, Service- und Vertriebsgesellschaften ergänzen sich perfekt.
Es entsteht der führende, maschinenunabhängige Bespannungsexperte im Markt.
Dank dieser neuen globalen Präsenz rücken wir noch näher an unsere Kunden, optimieren die Lieferketten und verbessern den CO2-Fußabdruck. Sollte es also demnächst zum Zusammenschluss kommen, bedeutet dies für Sie vor allem:
Noch mehr Lieferfähigkeit, Servicequalität und Beratung. Bis es so weit ist, konzentrieren wir uns unverändert auf das bisherige Geschäft.

Umso mehr freue ich mich über die neue Ausgabe der impressive, für die wir hinter die Kulissen geschaut haben und Branchenexperten zu Worte kommen lassen.

Eine spannende Lektüre wünscht Ihnen

Ihr Marco Esper
Vorsitzender der Geschäftsführung (CEO)

Fachwissen schwarz auf white

Wer in der Papierindustrie arbeitet, steht oft unter Druck. Demgegenüber steht vielfach ein hoher Wissensbedarf. Aber wer hat noch die Zeit, stundenlang Zahlen, Infografiken und Diagramme zu lesen. Damit Sie dennoch fundiert informiert sind, haben wir für Sie zu verschiedenen Bespannungsthemen Whitepaper erstellt.

Um das Beste aus Ihrer Produktion herauszuholen, müssen viele Komponenten perfekt aufeinander abgestimmt sein. Dazu zählt z. B. die gute „Pflege“ der Bespannung oder die sorgfältige Einstellung der Randspritzdüsen. Das Wichtigste hierzu haben unsere Experten in zwei kurzen Leitfäden leicht und verständlich zu Papier gebracht.

Filzkonditionierung
Wer am Ende höchste Qualität auf der Rolle haben will, darf die Filzkonditionierung keinesfalls vernachlässigen.
In unserer letzten *impressive* sind wir darauf ausführlich eingegangen. Unter anderem wurde demonstriert, wie wichtig der korrekte Betrieb des Hochdruckspritzrohres ist. So sollte der Hochdrucknadelstrahl stets laminar sein. Nur dann kommt die Strahlenergie vollständig an der Filzoberfläche an. Ein turbulenter Strahl, der vorher bricht, verliert Energie und kann nicht die volle Reinigungskraft entfalten. Doch das ist nicht die einzige Stellschraube, auf die Sie achten sollten. **Wie auch Sie Ihren Filz am besten konditionieren und somit die Laufzeiten steigern und Runnability verbessern, erfahren Sie in unserem Whitepaper Filzkonditionierung.**

Randspritzanlagen in der Siebpartie
In einem weiteren Whitepaper widmen wir uns in Zusammenarbeit mit PMS der optimalen Einstellung der Randspritzdüsen in der Siebpartie. Für die meisten Papiermacher ist auch dies eine Philosophie für sich.
In der Tat hängt der gute Lauf einer Papiermaschine nicht unerheblich von der einwandfreien Funktion der Randspritzer ab.

Wenn die Düsen effizient arbeiten, zahlt sich dies mehrfach aus: So verringert sich die Abrissquote und die Bahnabnahme am Pick-up bleibt störungsfrei. Ebenso verhindert wird das "Bahnabfallen" und die Randbändel-Mitnahme durch den Pick-up-Filz.

Übrigens: Um die Strahleigenschaften der Randspritzdüsen an der laufenden Maschine tatsächlich zu beurteilen, empfiehlt sich der Einsatz eines Hand-Stroboskopes. Dazu wird der Scheinwerfer auf eine Blitzfrequenz von ca. 50 bis 60 Hz eingestellt und flach über dem Sieb auf den Düsenstrahl gerichtet.

Weitere Empfehlungen und Tipps finden Sie im neuen Whitepaper Randspritzanlagen.

Whitepaper hier herunterladen!

Wir freuen uns auf Ihr Feedback!

Im Gespräch mit Jass

Die Jass-Gruppe ist eine eigentümergeführte Unternehmensgruppe mit fünf Standorten in Deutschland und Polen und rund 800 Beschäftigten. Bereits seit 1960 stellt das Unternehmen umweltfreundliche Papiere aus Altpapier für Wellpappenverpackungen her. Mit einer Jahreskapazität von rund 1 Million Tonnen Wellpappenrohpapier zählt Jass auf seinem Sortengebiet zu den führenden Papierherstellern in Deutschland und Europa. Wir sprachen mit Dr. Uwe Weiss, Werkleiter am Standort Rudolstadt/Schwarza, über aktuelle und künftige Herausforderungen, über Versorgungssicherheit und partnerschaftliche Zusammenarbeit.

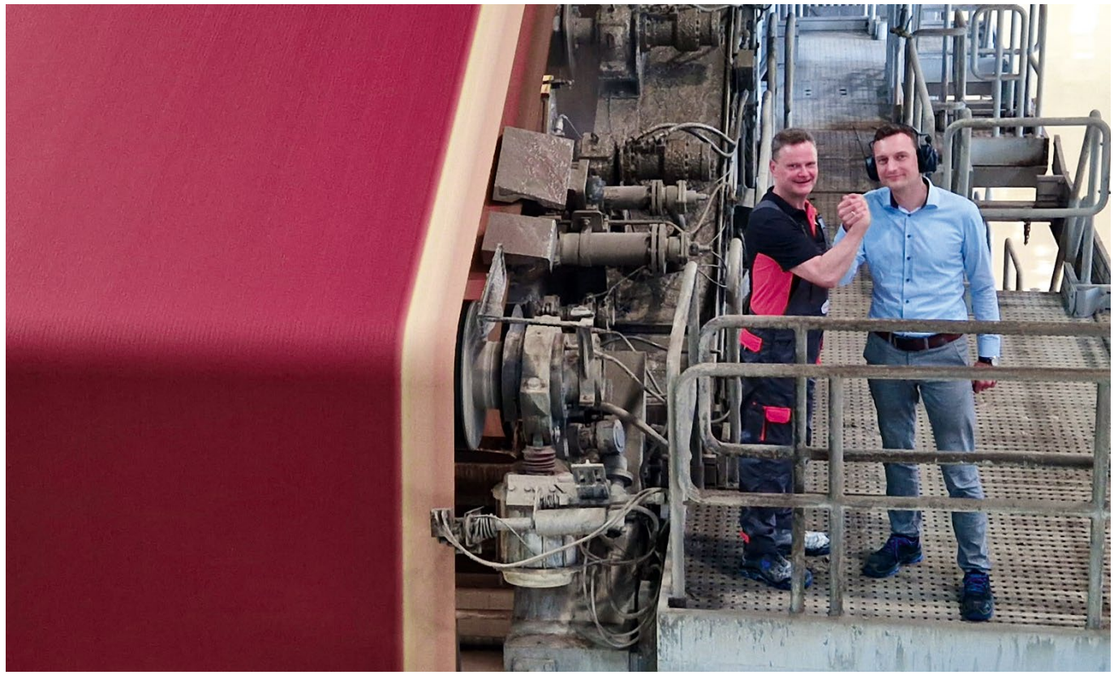
Die Zeiten sind mehr als herausfordernd. Wie gelingt es Ihrem Unternehmen, unter den aktuellen Bedingungen effizient zu produzieren?

Wir setzen auf Konsequenz in allen Belangen des Maschinenlaufs. Dazu gehört neben der täglichen Arbeit am Prozess eine fortlaufende Dokumentation von Einstellungen, Settings und Störungen.
Dies besprechen wir im wöchentlichen Expertenkreis und leiten entsprechende To-dos ab. Dazu gehören nicht nur Versuche und tiefgreifende Untersuchungen. Es werden beispielsweise auch die nachweislich besten Bespannungen bestimmt.

In Gesprächen mit unseren Partnern diskutieren wir die für uns wichtigen Themen, analysieren Schwachstellen und erarbeiten Lösungen, um gute Dinge noch besser zu machen. Jede abgeleitete Maßnahme wird einem Follow-up unterzogen. Das heißt, bei allem, was wir tun, legen wir zeitgleich fest, wie der Erfolg oder Misserfolg bewertet werden kann. Somit werden nach und nach problematische Situationen abgestellt und Erfolge dokumentiert. Dies führt zu einem nachhaltig guten Maschinenlauf, welcher die Grundlage für eine effiziente Produktion ist.

Ihr Unternehmen war in der Vergangenheit vom boomenden E-Commerce verwöhnt. Was hat sich in den letzten Jahren verändert? Wie schätzen Sie die zukünftige Entwicklung ein?

Der E-Commerce wird bleiben, wenn auch in anderer Form. Den sich verändernden Ansprüchen in diesem Geschäft müssen wir uns stellen. Und dies tun wir auf unterschiedlichste Art und Weise. So investieren wir in die Entwicklung neuer Papierqualitäten und stellen sicher, dass leichte und superleichte Papiere erfolgreich auf unserer Papiermaschine produziert werden können. Insbesondere Letzteres ist mit großen Herausforderungen verbunden. Wir müssen den Spagat schaffen, mit dem wir leichte



Auf weiterhin gute Partnerschaft: Tino Mädel (Heimbach, links), Dr. Uwe Weiss (Jass Rudolstadt/Schwarza)

Sorten mit hohen Anforderungen ebenso effizient produzieren können wie schwere. Und dies, ohne die Bespannung wechseln zu müssen. Jass hat seit jeher ausgezeichnet, dass wir nah an unseren Kunden sind und auf deren Bedürfnisse eingehen.
Das bedeutet aber auch, dass beispielsweise Flächengewichte mit 80 g/m² zu jeder Zeit produziert werden können. Im schnelllebigen E-Commerce zählen anpassungsfähige Lieferanten. Wir sind innerhalb der Jass-Gruppe gut aufgestellt und gelten als flexibler, zuverlässiger Partner.

Wie steht es aktuell um die Versorgungssicherheit? Sowohl bei der Rohstoffbeschaffung und im Besonderen bei Ihren Bespannungslieferanten?

Zu Beginn der Corona-Krise zeigten sich die Schattenseiten der Globalisierung mit den damit verbundenen weltumspannenden Lieferketten. Wie viele andere waren wir unsicher, ob alle Hilfs- und Betriebsmittel auch weiterhin just in time zur Verfügung stehen würden. Aus Vorsicht haben wir uns dazu entschieden, Reserven aufzubauen, um Verzögerungen ausgleichen zu können. Die Menge aller bereits bevorrateten Materialien wurde erweitert. Die Abrufe für Nachschub haben wir allerdings nicht verändert und unabhängig vom Bestand vor Ort in gewohnter Weise bestellt. Lediglich im Fall von Störungen hätten wir uns am aufgestockten Vorrat bedient. Ohne Zweifel haben uns zwei Dinge geholfen, diesen nicht einsetzen zu müssen: Zum einen die seit Jahren gepflegte Mehrlieferantenstrategie für jede Position, zum anderen das Engagement unserer Partner. Insbesondere die Lieferanten mit Produktionsstätten und Rohstoffquellen in Europa zeigten hier ihre Stärken.

„Zu Beginn der Corona-Krise zeigten sich die Schattenseiten der Globalisierung mit den damit verbundenen weltumspannenden Lieferketten. … Insbesondere die Lieferanten mit Produktionsstätten und Rohstoffquellen in Europa zeigten hier ihre Stärken.“

Worauf legen Sie bei der Auswahl der Bespannungen besonderen Wert?

Das Wichtigste ist, dass die Bespannungen genauso funktionieren, wie wir es erwarten. Wir möchten keine bösen Überraschungen hinsichtlich Qualität und/oder Funktion erleben – Stichwort hohe Reproduzierbarkeit. Gleich danach greift der psychische Faktor: Wir vertrauen auf Bespannungen, deren Design wir verstehen und verinnerlichen. Unsere Erwartungshaltung ist klar definiert, und wir wollen die Ursachen für Erfolge und Misserfolge nachvollziehen. Nicht zuletzt zählen für uns softe Faktoren wie Ehrlichkeit und die Qualität des Service.

Auf der hochmodernen PM1 haben Sie über viele Jahre hinweg konventionelle Pressfilze eingesetzt. Wie schwierig war es, Sie von Heimbachs NewTech-Filzen zu überzeugen?

Nachdem feststand, dass eine Umstellung unausweichlich war, haben wir in sehr guter Zusammenarbeit mit Heimbach die Alternative erarbeitet. Da dies genau nach unseren Wünschen ablief, fiel die Umstellung leicht. Auch kleinere Rückschläge haben uns nicht frustriert. Im Gegenteil – sie waren Anlass, gemeinsam nach den Ursachen zu suchen und schließlich die beste Lösung zu finden. Zudem konnten wir unser Prozesswissen enorm erweitern. Mit diesem Know-how sind wir in der Lage, Entscheidungen im Hinblick auf eine nachhaltige Bespannungsstrategie zu treffen.

Welchen Mehrwert sehen Sie durch die neuen Multiaxial- und Non-woven-Filze?

Zum einen, dass sich das Filzdesign sehr genau an unsere Entwässerungsstrategie anpassen lässt. Das ist wunderbar, denn somit wird auch ein gezieltes Finetuning einfacher. Weiterhin, dass die Laufzeiten unsere Erwartungen mehr als erfüllen. Dadurch haben wir die Flexibilität, die es manchmal braucht, um von Standard-Laufzyklen abweichen zu können. Nicht zuletzt sehen wir, dass die Filze sehr formstabil und leicht sauber zu halten sind.
Das ermöglicht einen effizienten Maschinenlauf über die gesamte Laufzeit der Stücke bei zeitgleich exzellenter Entwässerung.

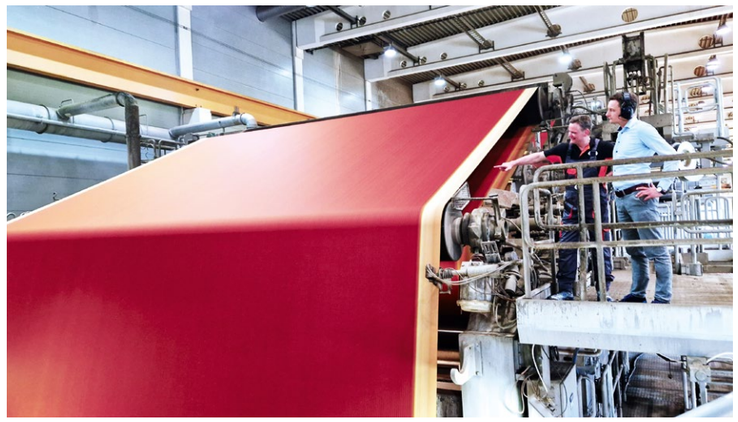
Bei Anruf Service – so die Wunschvorstellung, wenn ein Problem auftritt. Beim letzten TASK-Einsatz waren unsere Kollegen tatsächlich 16 Stunden nach dem Anruf bei Ihnen vor Ort. Eine Seltenheit oder Standard?

Wir hatten sehr spezifische Probleme an der Maschine und brauchten akute Hilfe. So hieß es: „Ruft Heimbach an, da kommt schnell guter Support.“ Dass der Einsatz so kurzfristig realisiert werden konnte, hat uns sehr gefreut. Und noch mehr wissen wir zu schätzen, dass wir gemeinsam ein ausgezeichnetes Ergebnis erzielt haben. Zum Glück konnten wir das Problem gut beschreiben. Die Experten der TASK-Abteilung haben mithilfe einer Thermografiemessung den entscheidenden Hinweis geliefert, wodurch wir das Problem beim nächsten Stillstand beheben konnten. Dafür möchte ich an dieser Stelle nochmals Danke sagen. Grundsätzlich kann ich nur sagen: Es läuft genauso partnerschaftlich, wie wir es uns wünschen.

Und was wünschen Sie sich von Heimbach in Zukunft?

Das Offensichtliche sei an dieser Stelle zuerst genannt: Die Zusammenarbeit und Qualität der Produkte sollen auf dem sehr hohen Niveau bleiben, auf dem sie sind. Daneben gibt es noch weitere Wünsche. So ist es aus unserer Sicht sehr gut, dass Heimbach zum großen Teil in Europa fertigt.

Rund 480.000 Tonnen Wellpappenrohpapier verlassen pro Jahr das Werk Rudolstadt



Optimierungen durch Präsenz vor Ort

So wissen wir, dass Lieferzeiten kurz sind. Auf Zwischenfälle kann schnell reagiert werden, ohne den Blick auf die Weltmeere werfen zu müssen. Die lokale Fertigung ist aus meiner Sicht auch ein Bekenntnis an den Kompetenzstandort Deutschland.
Die Produkte sind für den „Nachbarn“ und nicht für irgendeinen tausende Kilometer entfernten Kunden. Ein weiterer Wunsch betrifft die Nachhaltigkeit der Produkte. Wir alle müssen uns hiermit auseinandersetzen und Strategien zur Dekarbonisierung und Ressourcenschonung entwickeln. Diese Überlegungen enden nicht am Werkstor. Aus meiner Sicht müssen auch die Partner der Papierhersteller „grüner“ werden, damit wir eine gemeinsame Zukunft haben. Es ist deshalb nicht nur wünschenswert, sondern unabdingbar, dass auch die Bespannungsindustrie ihre Bestrebungen hinsichtlich nachhaltiger Wertschöpfungsketten weiter ausbaut.

Standort in Thüringen, Ostdeutschland

„Die lokale Fertigung ist aus meiner Sicht auch ein Bekenntnis an den Kompetenzstandort Deutschland. Die Produkte sind für den ‚Nachbarn‘ und nicht für irgendeinen, tausende Kilometer entfernten Kunden.“

Apropos Nachhaltigkeit: Ihr Unternehmen zeichnet sich durch eine besonders nachhaltige Produktion aus. Stichwort Biogas: Was können Sie uns darüber erzählen?

Wir setzen Biogas aus zwei Quellen ein. Zum einen wird das Biogas der externen Abwasserreinigungsanlage verfeuert. Zum anderen entsteht auch eine signifikante Menge dieses wertvollen Energieträgers in unserer eigenen Prozesswasser-Aufbereitungsanlage. Das Biogas wird in zwei Blockheizkraftwerken eingesetzt, eignet sich aber auch zur Befeuerung eines Gaskessels. Der Einsatz von Biogas aus anaerober Wasseraufbereitung ist eine branchenweit etablierte Vorgehensweise. Auch für Jass ist es selbstverständlich, diese nachhaltige Ressource zu nutzen.

Was sind die größten Herausforderungen für Ihr Unternehmen in der Zukunft? Sehen Sie sich gut gerüstet?

Im Grunde genommen sehe ich neben dem Fachkräftemangel derzeit zwei riesige Themenfelder. Zum einen ist es schwer absehbar, ob der Bedarf an Verpackungspapieren den bestehenden und geplanten Produktionskapazitäten weiterhin folgen wird. Zum anderen müssen wir als energieintensive Industrie Wege finden, unsere Produktion möglichst CO2-frei zu betreiben. Aus meiner Sicht müssen beide Themenfelder in einem gemeinsamen Kontext gesehen werden. Je schneller und besser wir bei Jass „echt grüne“ Papiere erzeugen, desto besser können wir uns am Markt damit positionieren.

Die Herausforderung besteht allerdings nicht darin, eine geeignete Strategie zu definieren oder ambitionierte Ziele zu setzen – die haben wir bereits. Es geht vielmehr darum, geeignete technische Lösungen zu finden und diese zügig im Prozess zu etablieren.

Herr Dr. Weiss, wir danken Ihnen für die Einblicke bei Jass und Ihre spannenden Ausführungen.

„Es läuft genauso partnerschaftlich, wie wir es uns wünschen.“

Sektionsaudit in der Trockenpartie Teil 1

Unsere Branche gehört zu den energieintensivsten Industrien und hat mit stark gestiegenen Kosten hart zu kämpfen. Das ist bekannt. Ebenfalls bekannt ist, dass die Trockenpartie der größte Energiefresser innerhalb der Papiermaschine ist. Umso lohnenswerter, diesen Bereich genauer unter die Lupe zu nehmen. Denn auch hier gibt es enorme Einsparpotenziale.

Unser TASK-Team hat leider keinen Einfluss auf die Gaspreise, verfügt aber über umfassendes Know-how und langjährige Praxiserfahrung. Dies möchten wir mit Ihnen teilen und Empfehlungen für eine optimierte Trockenpartie aussprechen. Im ersten Teil unserer Artikelserie gehen wir auf die unterschiedlichen Konzepte ein und welchen Einfluss sie auf die Energiebilanz haben.

Doch der Reihe nach: Wenn die Papierbahn die Nasspartie verlässt, verfügt sie über einen Trockengehalt von max. 60 %. Dieser Wert wird in weiterer Folge durch verschiedene andere Verfahren gesteigert:

• **Konvektion und Verdunstung** (welches das älteste Verfahren ist), bei dem die relativ niedrige Trocknungsrate stark vom Klima der Umgebungsluft abhängig ist. Moderne Weiterentwicklungen sind Lufthauben oder Schwebetrockner.

• Eine starke Erhöhung der Trocknungsrate erreicht man durch den Einsatz von **Heißluft im Prall-Luftverfahren („Impingement“)**. Dieses Verfahren wird in Verbindung mit einem Yankee-Zylinder in der Tissue-Produktion eingesetzt.

• **Strahlungstrocknung** wird hauptsächlich nach Streichaggregaten verwendet und arbeitet mit gasbeheizten Elementen zur Regelung des Querprofils.

• **Die Zylinder-Kontakttrocknung** wurde über einen langen Zeitraum optimiert. Kombiniert mit einem Luftsystem zum Abtransport der verdampften Wassermasse ist **dieses Verfahren am effizientesten hinsichtlich Energie- und Kosteneinsparung.** Daher legen wir in unseren Ausführungen hierauf besonderes Augenmerk.

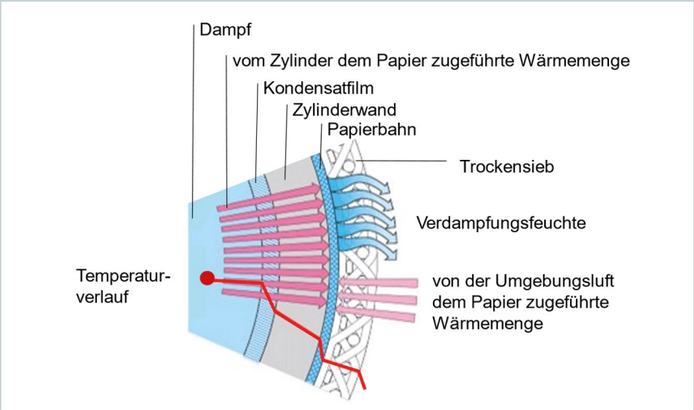


Abb. 1: Prinzip Wärmeübertragung vom Dampf zum Papier

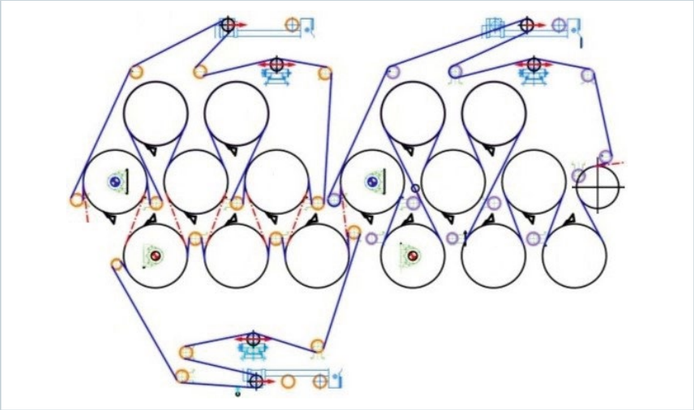


Abb. 2: Dreistöckige Trockenpartie

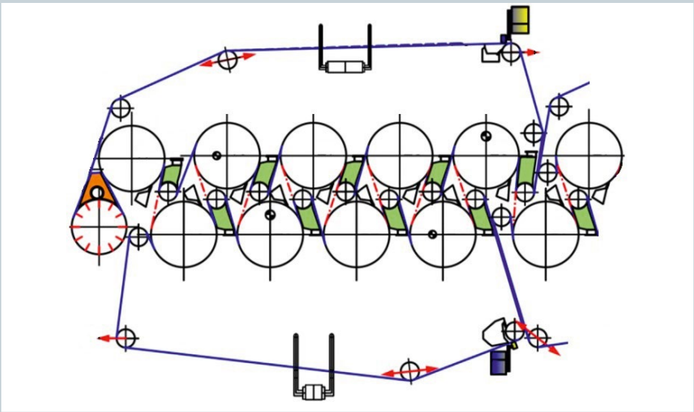


Abb. 3: Konventionelle Trockenpartie mit Cleaner

Wirkungsprinzip (Abb. 1)

1.) Wärmeübertragung auf die Papierbahn durch Dampfkondensation im Inneren der Trockenzylinder und Verdampfung des Wassers aus der Bahn.

2.) Abführen der verdampften Wassermenge mithilfe zugeführter Luft.

Trockenpartiekonzepte und Modernisierungen

Welches Trockenpartiekonzept im Einzelfall zum Einsatz kommt richtet sich u.a. nach der zu produzierenden Papiersorte.

So werden bei Karton und Pappe seit langer Zeit dreireihige Trockengruppen (Abb. 2) eingesetzt. Sie haben den Vorteil der großen Kontaktfläche zwischen Zylindern und Papierbahn. Hierdurch lässt sich eine hohe Bahntemperatur erreichen, welche benötigt wird, um das verbleibende Wasser aus dem Inneren einer dicken Bahn zu entfernen.

Zweireihige Bauweise (Abb. 3)

Zwei übereinander liegende beheizte Zylinderreihen - unten und oben mit Trockensieben bespannt – war über Jahrzehnte hinweg Standard bei leichten Grammaturen. Technischer Fortschritt machte es vielfach möglich, die Produktionsgeschwindigkeit deutlich zu erhöhen. Viele Maschinen laufen heute mit mehr als der doppelten Geschwindigkeit wie ursprünglich konstruiert. Hierfür waren teilweise Umbaumaßnahmen notwendig oder es mussten Leitwalzen neu dimensioniert werden, um nicht im Bereich der kritischen Drehzahl zu laufen.

Einreihige oder Slalomtrockengruppen (Abb. 4+5)

Um bei der gestiegenen Produktionsgeschwindigkeit Abrisse zu vermeiden, wurden die vorderen Trockengruppen in Slalomgruppen umgebaut.
Somit wird die Papierbahn permanent vom Trockensieb stabilisiert. In den Slalomgruppen setzt man Bahnstabilisatoren ein. Diese erzeugen auf der Walzenseite der Trockensiebe Vakuum zur Kompensation von Adhäsions- und Zentrifugalkräften.
Bei steigenden Geschwindigkeiten werden die unteren Zylinder durch VacRolls ersetzt.

Falls in der unteren Reihe noch Trockenzylinder vorhanden sind, so sollten diese vom Dampfsystem getrennt werden, da sie aufgrund des Kontaktes mit dem Trockensieb keine Wärme mehr auf die Papierbahn übertragen.

Im Inneren der Zylinder wechselte man mit steigenden Geschwindigkeiten > 600 m/min die bisherigen rotierenden Siphons gegen stationäre aus. Der Bedarf an Treibdampf für den Siphon wurde dadurch auf ein Minimum reduziert. Durch den Einbau von Störleisten wird ein effizienterer Wärmeübergang erreicht.

Bei Neuprojekten werden oft Zylinder aus Stahl statt aus Guss verwendet, wodurch u. a. eine noch bessere Wärmeleitung vom Heizdampf auf die Papierbahn stattfindet (Steigerung gegenüber Gusszylindern um ca. 10 %).

Bei höherer Wärmeübertragung auf die Papierbahn steigt auch die Verdampfungsrate. Um den Abtransport der erhöhten Wassermenge zu gewährleisten, müssen auch die Mengen der Zu- und Abluft an der richtigen Stelle erhöht werden.
Zum Beispiel ist es von geringem Nutzen, heiße Zuluft über Blasrohre im oberen Teil der Haube in die Siebrückläufe einzublasen, wenn dadurch weniger Frischluft in der Verdampfungszone unterhalb der Zylinder zur Verfügung steht.

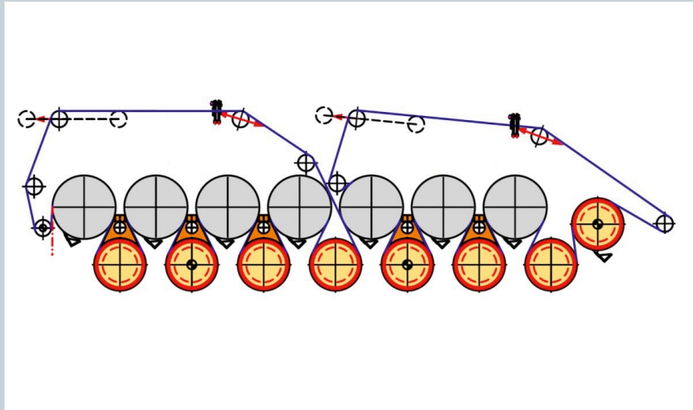


Abb. 4: Slalomgruppe mit Taschenbelüftung

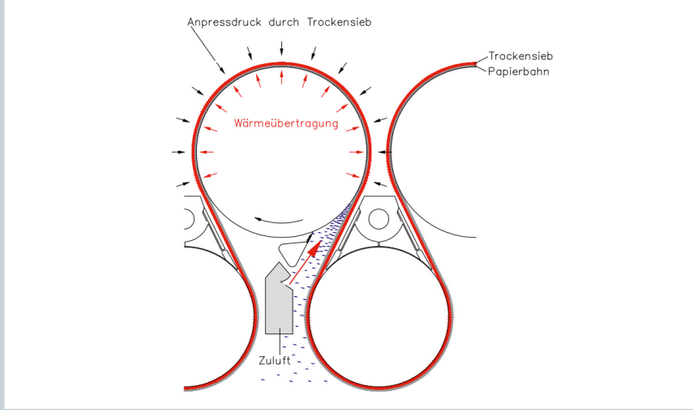


Abb. 5: Slalomgruppe

Durch den Einbau von Störleisten wird ein effizienterer Wärmeübergang erreicht.

Viele Maschinen laufen heute mit mehr als der doppelten Geschwindigkeit wie ursprünglich konstruiert.

Trockensiebe im Wandel der Zeit

- Früher wurden benadelte Trockenfilze aus Wolle verwendet, welche einen Filztrockner in jedem Siebumlauf benötigten.

- Mit der Einführung von 100 %igen Kunststoffsieben wurden die Filztrockner überflüssig.

- Gegenwärtig überwiegen zwei Trockensieb-Typen: Gewebte Trockensiebe und Spiralsiebe.

- Gewebte Trockensiebe bestehen in der Regel aus Polyester, können aber auch aus anderen Materialien, z. B. PPS (Polyphenylene Sulfide), hergestellt werden, um die Beständigkeit gegen Hydrolyse zu gewährleisten.

- Spiralsiebe zeichnen sich durch eine hohe Kontaktfläche aus, sowohl auf Papier- als auch auf Walzenseite. Hieraus resultieren eine homogene Oberfläche und erhöhte Abriebbeständigkeit.

- Durch moderne Trockensiebkonstruktionen kann z. B. die Verschmutzungsneigung der Siebe spürbar reduziert werden.

- Trockensiebe sind heutzutage dünner als früher. Dies führt insbesondere in Slalom-Gruppen zu geringeren Geschwindigkeitsdifferenzen und somit zur Reduzierung der Papierdehnung.

Bei modernen, schnelllaufenden Papiermaschinen sind neue Konzepte der Siebspannung und Siebführung erforderlich. Es kommen zumeist nur innenliegende Leitwalzen zum Einsatz. Dies stellt hohe Anforderungen an die Genauigkeit und Konstanz der Sieblänge über die Laufzeit. Statt mechanischer Siebrandtaster werden i. d. R. optische Sensoren verwendet.

Saubere Trockenpartie

Der zunehmende Einsatz von Altpapier und die hierdurch entstehende Ansammlung von Störstoffen (insbesondere „Stickies“) erfordern erhöhte Sorgfalt in der Trockenpartie. Obwohl es Maßnahmen gibt, größere Schmutzpartikel im Konstantteil zu entfernen, können sich sehr kleine „Stickies“ an Trockensieben, Zylindern und Walzen anlagern. Solche Ablagerungen verursachen oftmals Abrisse, reduzierte Trocknungsleistung und schlechtere Papierqualität. Verschmutzungen im vorderen Teil der Trockenpartie sind verantwortlich für Fehler im Feuchtequerprofil, die sich später nicht wirksam korrigieren lassen. Deshalb sollten Systeme zur Sauberhaltung vorzugsweise ab Anfang der Trockenpartie installiert werden.

Unserer Erfahrung nach hat sich in den letzten Jahren die folgende Vorgehensweise bewährt:

- Ausstattung aller Zylinder mit Schabersystemen für den Dauerbetrieb

- Einbau von traversierenden Hochdruck-Reinigungssystemen, besonders in den vorderen Gruppen der Trockenpartie. Diese Systeme wurden in letzter Zeit stetig verbessert.

- Einsatz einer chemischen Passivierung des ersten vom Papier berührten Trockenzylinders einer Trockengruppe. Die Passivierung wird im Idealfall über das Papier an die folgenden Zylinder weitergegeben.

- Verwendung einer Heizstrategie der Schocktrocknung bei Verpackungspapieren (Abb. 6). Durch den Einsatz des maximalen Dampfdruckes ab Zylinder 1 ist die Gefahr von Faserrupfen und Schmutzablagerungen geringer.

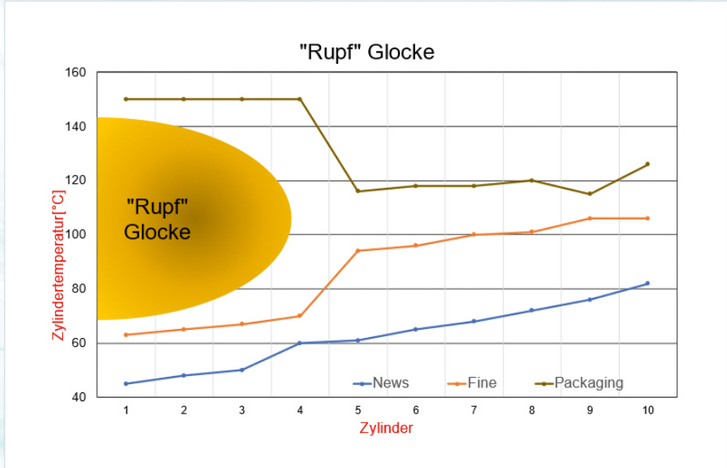


Abb. 6: Vermeidung von Faser-Rupfen entweder durch schonende Erwärmung der Papierbahn oder durch Schocktrocknung

Soweit der erste Teil unseres *„Sektionsaudit in der Trockenpartie“*. In der nächsten Ausgabe erfahren Sie, welche Untersuchungen wir empfehlen, um die Produktivität in der Trockenpartie auf hohem Niveau zu halten.

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

Ihre Fragen beantwortet gern
Lukas Wieczorek
Tel. +49 (0) 2421 802 527
lukas.wieczorek@heimbach.com

Bei modernen, schnelllaufenden Papiermaschinen sind neue Konzepte der Siebspannung und Siebführung erforderlich. Es kommen zumeist nur innenliegende Leitwalzen zum Einsatz.

Das Geheimtipp-Studium

Papiertechnik ist ein Hightech-Studiengang voller Nachhaltigkeit und Perspektiven. Das wird schnell klar, wenn man Prof. Dr. Emanuele Martorana zuhört. Seit vergangenem Jahr unterrichtet er an der Hochschule München chemische Verfahrenstechnik Papier und Biofasern – ein sieben-semestriges Ingenieurstudium mit integriertem Praxissemester. Seine Studentinnen und Studenten beschäftigen sich u.a. mit innovativen Technologien, Energieeffizienz und der Zukunft der Papierbranche. Und doch wissen noch immer viele junge Menschen nur wenig über das Studium der Papiertechnologie. Heimbach, seit vielen Jahren ein Kooperationspartner verschiedener Hoch- und Papiermacherschulen, hat den Professor zum Interview getroffen.

Sie kommen ursprünglich aus NRW und leben nun in München, der drittgrößten Stadt Deutschlands mit einer der größten Hochschulen bundesweit. Was gefällt Ihnen an der Metropole entlang der Isar besonders gut?

Da ich selbst vor über zwanzig Jahren in München mein Studium der Papiertechnik aufgenommen hatte, ist mir die Stadt natürlich sehr gut bekannt. Bis auf die hohen Mietpreise ist eigentlich alles toll hier. Besonders die Freizeitmöglichkeiten und auch die Nähe zu den Bergen sowie nach Südeuropa finde ich natürlich super.

Sie haben im März 2022 die Nachfolge von Prof. Dr. Stephan Kleemann angetreten. Welche Personen bilden das Kernteam der Studienrichtung Verfahrenstechnik Papier und Biofasern?

Neben mir gibt es noch Frau Prof. Dr. Helga Zollner-Croll und Prof. Dr. Jürgen Belle, die das Team der Papiertechnik bei uns komplettieren. Prof. Zollner-Croll ist Prodekanin der Fakultät 05 und unterrichtet Biogene Faserstoffe. Darunter fallen neben der klassischen Zellstofferzeugung auch alternative Fasern wie z. B. die der Einjahrespflanzen und deren Einsatz in innovativen Faserprodukten.

Weitere Schwerpunkte sind die Hygienepapiere und alles rund um das Thema Umwelt und Nachhaltigkeit. Prof. Belle unterrichtet eigentlich alles rund um die Verfahrenstechnik der Papier- und Kartonherstellung. Während bei mir dann die eher chemischen Fächer wie z. B. Biopolymerchemie, Papierchemie oder Oberflächenveredelung angesiedelt sind.

Die Zugangsberechtigungen zum Studium sind vielfältiger geworden. Können Sie uns einen Überblick geben, was heute für Interessenten bzw. für Unternehmen möglich ist? Stichwort duales Studium: Die Ausbildung zum Papiertechnologen / zur Papiertechnologin kann integriert werden, richtig?

Richtig, sowohl die Zugangsberechtigungen als auch die Arten der Abschlüsse sind deutlich vielfältiger geworden. Bei den Zugangsberechtigungen braucht man heutzutage nicht zwingend ein Abitur oder Fachabitur. Auch eine Meisterausbildung oder sogar Berufsausbildung zum Papiertechnologen bzw. zur Papiertechnologin sind für die Studienaufnahme bei uns ausreichend. Voraussetzung ist allerdings eine zuvor dreijährige Berufserfahrung. Neben den klassischen Bachelor- und Masterabschlüssen gibt es auch die Möglichkeit, bei uns „dual" zu studieren. Dual bedeutet in diesem Fall mit deutlich mehr Praxis. Was entweder eine integrierte Berufsausbildung (Verbundstudium) oder zusätzliche Praxistätigkeiten in den Semesterferien (Studium mit vertiefter Praxis) sein können.

Durch die offeneren Zugangsmöglichkeiten treffen Studierende mit unterschiedlichen Hintergründen und Berufserfahrung zusammen. Das wird sich sicherlich positiv auf die Ausbildung auswirken und Vorlesungen bereichern. Sehen Sie bereits einen Trend bei den Interessenten und Einschreibungen?

Dies sehen wir auf jeden Fall. Wir haben eine gute Mischung aus Studierenden mit und ohne Praxiserfahrung sowie mit unterschiedlichen Schulabschlüssen. In letzter Zeit kommt es auch häufig vor, dass Studierende ohne Abitur bei uns anfangen, z. B. mit Meisterausbildung oder auch Berufsausbildung mit praktischer Erfahrung. Bei letzterem ist es allerdings notwendig, bei uns eine Hochschulzugangsprüfung zu absolvieren.

Die Hochschule München ist auf diversen Social-Media-Kanälen unterwegs. Ist der Weg in die Papierbranche zwangsläufig digital, um den Nachwuchs zu erreichen?

Da wir so ein kleiner und familiärer Studiengang sind, erreichen wir den meisten Nachwuchs tatsächlich über Mund-zu-Mund-Propaganda. Vor allem die Leute, die bereits wissen, dass sie Papiertechnik studieren wollen. Die Social-Media-Kanäle (z. B. Instagram) sind vorwiegend dazu da, um auch junge Leute zu erreichen, die bisher noch nicht mit dem Thema Papier in Berührung gekommen sind. Aber auch andere Nachwuchsmaßnahmen wie z. B. Schulklassenbesuche, Tag der offenen Tür, Messeauftritte oder auch Exkursionen werden regelmäßig veranstaltet.

„Neben den klassischen Bachelor- und Masterabschlüssen gibt es auch die Möglichkeit, bei uns ‚dual' zu studieren. Dual bedeutet in diesem Fall mit deutlich mehr Praxis."

Prof. Dr. Emanuele Martorana (in der Bildmitte) auf Besichtigungstour mit Studierenden bei Heinzel, Laakirchen

Sie waren vor Ihrer Berufung an die Hochschule München fast fünf Jahre in China. Was können Sie uns über das Land und die Leute dort erzählen? Welche Erfahrungen haben Sie privat oder auch beruflich gemacht?

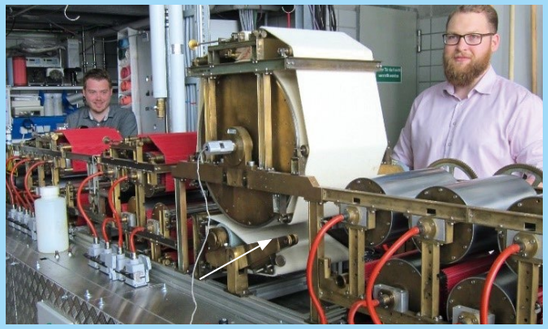
Ich habe in China viele neue Freunde kennengelernt, sowohl chinesische als auch andere Expats wie ich. Es war für mich sehr bereichernd, eine neue Sprache und auch eine komplett andere Kultur kennenzulernen. Weiterhin konnte ich viele Reisen in angrenzende Länder wie Japan, Laos oder sogar Nordkorea machen.

Beruflich liefen in China viele Dinge anders als bei uns in Deutschland, das war zu Beginn schon eine extreme Umgewöhnung. Die Vorgehensweise dort ist deutlich pragmatischer, und viele Dinge wie z. B. Kundenbesuche oder Interviews fürs Lokalfernsehen sind sehr spontan (wenige Stunden vorher). Gefallen hat mir besonders, dass in China Ideen deutlich schneller umgesetzt werden als bei uns. Andererseits ist die Vorgehensweise natürlich auch deutlich weniger planerisch, was auch Nachteile haben kann. Daher habe ich meistens versucht, das Beste aus beiden Ländern zu verbinden.

Nachhaltigkeit ist das Stichwort unserer Zeit. Sind Ihre Studiengänge, die sich z. B. mit alternativem Rohstoffeinsatz beschäftigen, besonders stark nachgefragt?

Themen wie Nachhaltigkeit, Recycling, Kreislaufwirtschaft, Biofasern oder auch Energieeffizienz sind seit vielen Jahren fest bei uns im Studienplan verankert. Leider verbinden dies die jungen Leute nicht direkt mit den Begriffen „Papier“ oder „Verpackung“. Daher haben wir vor kurzem entschieden, unseren Studiengang in „Sustainable Materials and Product Design“ mit der Studienrichtung „Biofibers and Paper“ umzubenennen. Wir erhoffen uns dadurch, mehr Studieninteressierte auf die Papierindustrie aufmerksam zu machen. Vor allem die, die bisher noch keinen Bezug zu Papier haben.

„Die Wenigsten wissen, dass man Papiertechnologie studieren kann, und kennen auch nicht die vielfältigen Möglichkeiten unserer Branche.“



Praktikum an der Versuchspapiermaschine

Versuchspapiermaschine an der Hochschule München

Laborblattbildung im Technikum Papierherstellung

Die Papierbranche befindet sich nicht erst seit der Energiekrise im Umbruch. An welchen Stellen ist die Lehre der Hochschule München mit der Forschung hinsichtlich klimaneutraler Papierfertigung verknüpft?

Prof. Belle ist auf diesem Gebiert sehr aktiv und neuerdings im Rahmen der Hightech Agenda Bayern mit einer Forschungsprofessur ausgestattet worden. Er wird sich zukünftig intensiv mit diesen Themen bei uns beschäftigen. Eine Zusammenarbeit mit der Modellpapierfabrik in Düren wurde bereits von ihm angeschoben.

Wenn Sie heute noch einmal Student wären und Sie könnten sich einen Themenbereich für Ihre Abschlussarbeit auswählen: Wo wäre dieser angesiedelt?

Vermutlich im Bereich der nachhaltigen Verpackungslösungen. Das Thema Barrieren für Verpackungen, die sowohl biologisch abbaubar sind, als auch aus nachwachsenden Rohstoffen bestehen, ist aktuell ein extrem spannendes Forschungsfeld. Wenn diese Verpackungen dann noch recyclingfähig sind, hat man es geschafft.

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

Es ist schlicht und einfach die mangelnde Bekanntheit. Die Wenigsten wissen, dass man Papiertechnologie studieren kann, und kennen auch nicht die vielfältigen Möglichkeiten unserer Branche. Wir müssen insgesamt als Branche viel präsenter sein und dies der jüngeren Generation aufzeigen. Weiterhin ist die Papierindustrie im Vergleich zu anderen Branchen immer noch recht konservativ. Hier gibt es sicher auch noch einiges an Verbesserungspotenzial.

Den Studierenden stehen nach dem Studium in der Industrie alle Türen offen. Das ist heute sicherlich mehr denn je der Fall.

Nachwuchswerbung auf der Ausbildungsbörse

Die Theorie mit der Praxis verbinden

Bei der Entscheidung für einen künftigen Arbeitgeber, welche Kriterien sind dabei aus Ihrer Erfahrung für die jungen Menschen heutzutage wichtig? Was macht ein Unternehmen für die Generation Z attraktiv?

Neben dem Gehalt und der eigentlichen Position sieht man heutzutage, dass zunehmend andere Faktoren wichtig sind. Darunter fallen z. B. flexible Arbeitszeiten, Home Office, Teilzeitangebote oder auch zusätzliche Benefits. Aber auch „weiche“ Faktoren wie die Unternehmenskultur, Motivation oder die zukünftigen Arbeitskolleginnen und -kollegen spielen eine immer wichtigere Rolle.

Heimbach unterstützt die Fach- und Hochschulen regelmäßig durch Vorträge vor Ort oder durch Betriebsbesichtigungen im Zuge von Exkursionen nach Düren. Wie können wir die Zusammenarbeit noch intensivieren bzw. was wünschen Sie sich von der Industrie?

Vorträge und auch Exkursionen sind eine tolle Möglichkeit, um den Austausch zwischen Hochschule und der Industrie zu fördern. Mehr Unterstützung würden wir uns insbesondere noch im Bereich des Marketings und der Nachwuchswerbung wünschen.
Nur wenn jeder seinen Beitrag hierzu leistet, wird es möglich sein, das Nachwuchsproblem zu lösen.

Professor Martorana, wir danken Ihnen herzlich für das ausführliche Interview.

So klein die beschriebene Änderung auf den ersten Blick auch erscheint: Wir sind überzeugt, dass sie Ihren Arbeitsalltag wesentlich erleichtert.

Ihr Feedback ist sehr willkommen!

Kleine Änderung, große Wirkung

Der Einzug von Nahtfilzen geht deutlich sicherer und schneller von der Hand als bei Endlosfilzen. Damit alle Beteiligten maximal effizient und komfortabel arbeiten können, entwickelt Heimbach seine Einzieh- und Schließhilfen kontinuierlich weiter. So erhalten Sie die Nahtfilze ab sofort mit einer optimierten Abbremshilfe.

Wie der Name verrät, verhindert diese, dass sich das Filzende am Wickelkern plötzlich löst und hinabfällt.
Dies kann insbesondere in oberen Positionen vorkommen. Bislang kennen Sie das durchgängig aufgenähte Gassenband mit den gelben Halteschlaufen. Es lässt sich nach dem Einzug leicht aus der Maschine entfernen (Abb. 1).
Neben der reinen Abbremsfunktion hatte diese Variante keinen weiteren Mehrwert für die Anwender. Das haben wir nun geändert. So befindet sich das Band mit den Halteschlaufen nicht mehr auf der Walzen-, sondern auf der Papierseite (Abb. 2).

Komfortgewinn und Zeitersparnis
Welchen Vorteil hat das für Sie?
Die Schlaufen sind während des gesamten Nahtschließens zugänglich. Sie können dazu genutzt werden, um die Filzenden vor dem Schließen des Reißverschlusses optimal auszurichten (s. Abb. 3, links).
Musste vorher hin zur Walzenseite gearbeitet bzw. die Nahtenden gepackt werden, lässt sich der Filz nun von der Papierseite aus beidhändig in die richtige Position bringen. Neben dem höheren Komfort spart das vor allem jede Menge Zeit.

… und ein kleiner Beitrag für die Umwelt
Aber auch der Natur ist geholfen. Mit dem neuen Design wird überflüssiges Material eingespart. Waren Extras wie zusätzliche Griffe gewünscht, wurde das Griffband bis dato zweifach aufgenäht – eines auf der Walzenseite und eines für die Griffe auf der Papierseite. Das schafft Heimbach jetzt deutlich sparsamer und ökologischer – ganz im Sinne seiner Selbstverpflichtung zum nachhaltigen Handeln. Abbremshilfe und Sonderzubehör werden generell nur noch auf der Papierseite angebracht.

Abb. 1: Vorher

Abb. 2: Nachher

Spezialisten, auf die Sie sich verlassen können

impressive im Gespräch mit drei Heimbachern aus dem Kundenservice

Wir sprechen oft über Produkte, Technologien, Erfolge. Das ist wichtig und richtig. Aber wir dürfen die Menschen dahinter nicht vergessen.
Heute stellen wir Ihnen drei weitere Kollegen vor. Jeder einzelne ist ein gestandener Branchenkenner. Sie sind seit vielen Jahren im Heimbach-Team und Experte auf ihrem Gebiet. So beraten sie nicht nur zielführend in der Theorie, sondern können auch praktisch mit anpacken.

Uwe Hentschel

Applikations-Spezialist für Belting (Schuhpressbelt und Transferbelt)

„Ich liebe die Arbeit an Maschinen und mit Menschen – Menschen, von denen ich etwas lernen kann. Umgekehrt freue ich mich, wenn unsere Kunden von meinem Wissen profitieren."

Was ist Dein beruflicher Hintergrund?
1981 habe ich meine Ausbildung zum Papiertechniker abgeschlossen und lange Jahre in einer Feinpapierfabrik gearbeitet.

Seit wann bist Du im Team Heimbach?
Seit Oktober 2006. Angefangen hat alles in der TASK-Abteilung. Im Jahr 2010 habe ich in die Applikation gewechselt und den Belt-Service übernommen.

Was gefällt Dir an Deinem Job besonders gut?
Er ist abwechslungsreich und außerordentlich herausfordernd. Ich liebe die Arbeit an Maschinen und mit Menschen – Menschen, von denen ich etwas lernen kann. Umgekehrt freue ich mich, wenn unsere Kunden von meinem Wissen profitieren.

Was war ausschlaggebend, dass Du in unserer Branche gelandet bist?
In der Branche bin ich gefühlt schon immer. Die Papierindustrie hat mich schon früh fasziniert. Nach vielen Jahren an der Maschine reizte mich aber irgendwann ein Perspektivwechsel. Und als Heimbach damals Verstärkung suchte, habe ich die Chance ergriffen, den Bespannungsservice zu unterstützen.

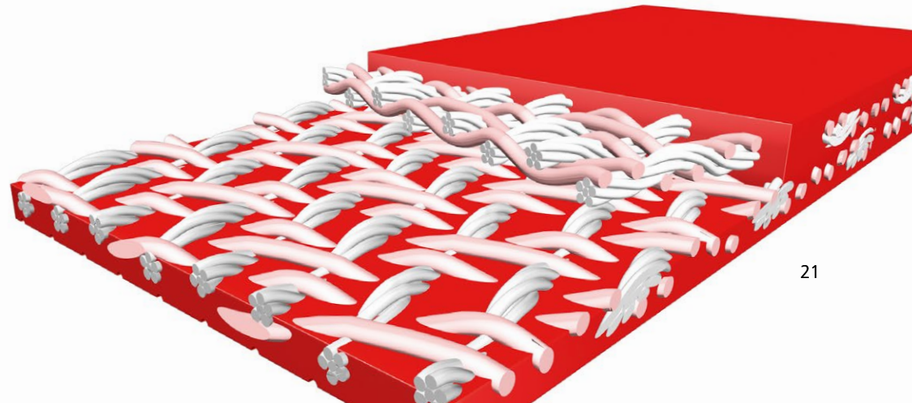
Wenn Du nicht in der Papierindustrie gelandet wärst, was hättest du stattdessen gemacht?
Mein Vater kommt aus dem Holzhandwerk, und das hat mich auch von klein auf interessiert. Da ich handwerklich nicht ganz unbegabt bin, wäre ich vermutlich Schreiner geworden.

Gibt es etwas, worauf Du besonders stolz bist? Oder ein Erlebnis, das Dir in Erinnerung geblieben ist?
Stolz macht mich unter anderem die Entwicklung unseres Webmovers. In Bezug auf Standzeiten und Performance hat sich in den letzten Jahren enorm viel getan. An ein multiaxiales Transferband war ursprünglich nicht zu denken.

Wenn Du 20 Jahre zurückblickst: Wie hat sich die Papierindustrie verändert? Und wie wirkt sich das womöglich auf Deine Tätigkeit aus?
Wie viele Industriezweige ist auch die Papierindustrie moderner, aber gleichzeitig auch komplexer geworden. Die Anforderungen an Prozesse, Produkte und Dienstleistungen sind im stetigen Wandel. Nur durch das perfekt aufeinander abgestimmte Zusammenspiel ist ein Höchstmaß an Produktivität möglich. Und hier möchten wir als Troubleshooter unseren Beitrag leisten.

Ihr seid in erster Linie ‚Brandlöscher'. Gab es schon Situationen, die auf den ersten Blick unlösbar erschienen?
Das habe ich in meiner langen Heimbach-Zeit glücklicherweise noch nicht erlebt. Wir sind ein eingespieltes und erfahrenes Team. Besonders knifflige Fälle erarbeiten wir im Kollektiv.

Wie entspannst Du nach einem anstrengenden Arbeitstag?
Obwohl Gartenarbeit hin und wieder auch ganz schön anstrengend ist, kann ich mich hier gut entspannen und zur Ruhe kommen.



Klaus Nußbaum (Dipl.-Ing.)

Servicetechniker mit Schwerpunkt Formiersiebe

„Der Umgang mit Menschen, die Vielfalt an Maschinen und verschiedene Technologien bieten mir jeden Tag neue Herausforderungen.“

Seit wann arbeitest Du für Heimbach?
Seit Oktober 2018.

Und welche Ausbildung bzw. welches Studium steht bei Dir auf dem Papier?
Nach dem Abitur habe ich eine Ausbildung zum Papiermacher gemacht. Anschließend habe ich an der FH München Verfahrenstechnik mit Schwerpunkt Papiererzeugung studiert.

Was erfreut Dich an Deinem Job immer wieder aufs Neue?
Kein Tag ist wie der andere. Der Umgang mit Menschen, die Vielfalt an Maschinen und verschiedene Technologien bieten mir jeden Tag neue Herausforderungen.

Wie kommt es, dass Du ausgerechnet in der Papierindustrie gelandet bist?
Ich wollte etwas anderes, untypisches lernen. Den Beruf des Papiermachers, wie er damals noch hieß, habe ich erst kurz vor Beginn meiner Ausbildung kennengelernt.

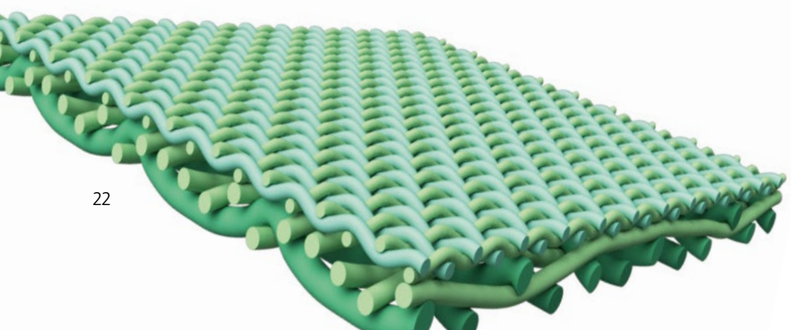
Welche Branche, welcher Beruf hätte es für Dich auch sein können?
Ich war schon immer technikbegeistert und hatte mit dem Gedanken gespielt, Bauingenieurwesen zu studieren.

Gibt es etwas, das Dich nach so vielen Berufsjahren noch überrascht oder umhaut?
Umhauen vielleicht nicht, aber überrascht bin ich immer mal wieder. Wir haben es manchmal mit Problemen an der Maschine zu tun, die plötzlich auftauchen und deren Ursache erstmal nicht erklärbar ist. Trotz langjähriger Berufserfahrung und umfassender Theorie lernt man ständig dazu.
Das macht es aber auch wieder spannend.

Du bist schon lange dabei. Was ist heute grundlegend anders als noch vor 20 Jahren? Und was bedeutet das für Dich?
Ganz klar die Entwicklung der Papiermaschinen. Geschwindigkeiten, Größe, Qualität, Effizienz – da bewegen wir uns heute in völlig neuen Dimensionen.
Es macht Spaß, diese Veränderungen zu begleiten und zu gestalten.

Wenn Du und Deine Kollegen gerufen werdet, ist der Druck auf Kundenseite oft riesig. Hast Du schon mal gedacht: Das kriege ich nicht hin?
Manchmal gibt es Probleme an der Maschine, für die es keine plausible Erklärung gibt. Dann stellt man die Maschine ab, führt Reinigungsarbeiten und eventuell auch einen Bespannungswechsel durch. Wenn anschließend alles einwandfrei läuft, ist das einerseits sehr gut. Aber idealerweise finden wir auch noch den Grund für die vorherige schlechte Performance und können das Problem eindeutig zuordnen. Schließlich wollen wir Rückschlüsse auf die Fehlerursache ziehen und mit diesem Wissen Ausfällen frühzeitig vorbeugen. Das hinzukriegen, da kann man schon mal leicht verzweifeln. Aber tue ich nie. Und so kommen wir am Ende dann doch immer ans Ziel.

Im Service für die Papierindustrie, das ist oft Stress pur. Wie machst du zum Ausgleich in deiner Freizeit?
Da fallen mir gleich mehrere Dinge ein: Ein gutes Abendessen mit der Familie, Zeit mit meinen Kindern und Enkelkindern. Außerdem mache ich Musik und bin Leiter einer Trauergruppe für Eltern mit Sternenkindern.



Pietro Filitto

Technischer Service/Support für
- Naht- und Gewebekontrolle in der Trockenpartie
- Installationen und Unterstützung beim Einzug von Trockensieben und Nahtfilzen
- Reparaturen an Formier- und Trockensieben sowie Pressfilzen (Schmälern, Nähen, Connect)

„Nach den vielen Jahren in unterschiedlichen Produktionsbereichen kenne ich unsere Produkte wie meine Westentasche.“

Verrate uns doch, was hast Du gelernt?
Nach dem Schulabschluss habe ich bei Heimbach meine Ausbildung zum Textilmaschinenführer Weberei gemacht.

Heimbach und Du, das ist eine lange Geschichte. Seit wann genau?
Ich bin im 38. Heimbach-Jahr. Seit 1985 habe ich verschiedene Abteilungen durchlaufen, z. B. Nadelei, Weberei.
Seit 2001 bin ich verstärkt im Service und unterstütze unsere Kunden vor Ort.

Was motiviert Dich nach so langer Zeit noch immer im Job?
Die Umsetzung der Theorie in die Praxis. Nach den vielen Jahren in unterschiedlichen Produktionsbereichen kenne ich unsere Produkte wie meine Westentasche und bin auch in die Entwicklung involviert, wenn es z. B. um Schließhilfen oder Zubehör geht. So erlebe ich vor Ort, ob und wie die Dinge in der Praxis funktionieren. Und wenn es Verbesserungsbedarf gibt, habe ich den direkten Draht zu den Kollegen.

Du hättest vieles werden können. Was war der Grund für deine Berufswahl?
In den 80ern verdiente man in der Industrie besser als im Handwerk. Ich komme gebürtig aus Düren-Mariaweiler und Heimbach war mir ein Begriff. Das Unternehmen war damals schon bekannt für die gute Ausbildung – und so war Heimbach meine erste Wahl.

Mit welcher Karriere hast Du sonst noch geliebäugelt?
Berufssoldat oder Elektriker, ich kann gut mit Spannung umgehen.

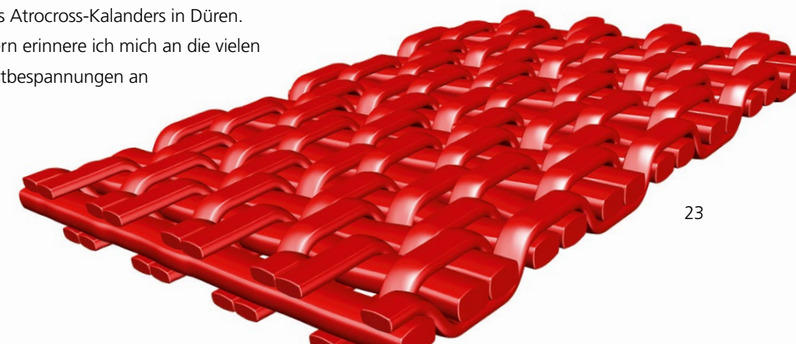
Haut einen alten Hasen wie Dich überhaupt noch etwas um?
So leicht kann mich nichts erschrecken. Die Papierindustrie steckt voller Überraschungen und ich liebe neue Herausforderungen. Wenn ich beispielsweise ein Trockensieb repariere und somit den vorzeitigen Wechsel verhindern kann, macht mich das zufrieden.

Zur Jahrtausendwende warst Du schon lange bei Heimbach. Wie hat sich seitdem die Papierindustrie verändert? Und wie Deine Tätigkeit?
Spontan fällt mir hier das Thema Arbeitssicherheit ein. Vor 20 Jahren hatte ich meine ersten Serviceeinsätze bei Kunden, und da wurde so einiges noch anders gehandhabt. Heute arbeiten wir unter Einhaltung hoher Sicherheitsstandards, was bei den modernen Maschinen nicht immer einfach zu realisieren ist. Generell sind Vorbereitung und Nachbetreuung von Serviceeinsätzen deutlich zeitintensiver geworden.

Du hast bestimmt viele Erinnerungen aus Deiner bisherigen Zeit bei Heimbach. Da waren vermutlich so einige Highlights dabei?
Stimmt, ich war bei einigen richtungsweisenden Neuentwicklungen dabei, z. B. die Installation der Vorvliesanlage und des Atrocross-Kalanders in Düren.
Gern erinnere ich mich an die vielen Erstbespannungen an neuen Papiermaschinen, die ich begleiten durfte. Eines meiner Highlights war auch die Einführung von Anwenderschulungen für Einzieh- und Schließhilfen am Schweizer Standort und der Aufbau einer solchen Abteilung in Düren.

In deinem Job gibt es sicherlich auch Ausnahmesituationen. Wann bist du mal so richtig ins Schwitzen gekommen?
Ich erinnere mich an den Einzug von Trockensieben bei einer Erstbespannung. Die Siebe lagen auf ihren Positionen und es fiel auf, dass die Aufwickelstange und der Motor zum Einzug fehlten. Beides war ursprünglich vorhanden, konnte aber trotz intensiver Suche nicht gefunden werden. Da keine Zeit blieb, um auf Ersatzteile zu warten, zogen wir die Trockensiebe mit geballter Manpower, also per Hand ein. Die Anlage war ca. 70 m lang und 9 m breit.

Wie erholst du dich nach einem solch anstrengenden Tag?
Zum Glück kann ich ganz gut bei langen Autofahrten auf der Autobahn entspannen. Und in der Freizeit beim WingTsun-Training oder auf dem Motorrad.



Wenn es um Performance geht

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

www.heimbach.com

heimbach