

# Inhalt

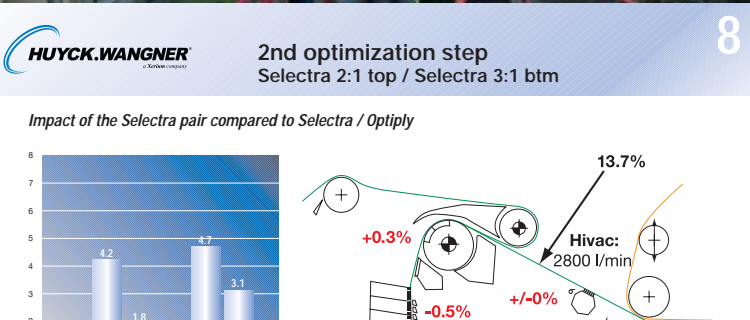
Ausgabe 2 · 2007



4



13



8



16

## 3 EDITORIAL

Im Aufbruch

## 4 INSIDE HUYCK.WANGNER

Kurzmeldungen

## 8 COVER STORY

Total PMC – der integrierte Ansatz für ganzheitliche Bessnungslösungen **dazu**  
Interview mit John Badrinas

## 13 SEITENBLICKE

Harald Kunz – Siebkunst auf der grünen Wiese

## 14 HUYCK.WANGNER AT WORK

Dr. Christine Barratte: Mit Freude und Zielstrebigkeit an Neues herangehen

## 16 IM FOKUS

Das neue Wirtschaften im Zeitalter des Klimawandels

## 20 PRODUCT NEWS

- Tissuefilze – der Schlüssel zum Erfolg
- Huycon – eine neue Produktlinie hebt ab

## 23 PRESS DIGEST

Für Sie in der internationalen Fach- und Wirtschaftspresse gelesen

## I–IV h.w.com asia

Nachrichten und Informationen von und über Huyck.Wangner Asia

IMPRESSUM | HERAUSGEBER: Huyck.Wangner Germany GmbH | Postfach 29 52 | D-72719 Reutlingen | www.xerium.com |

REDAKTION: Oliver Baumann, Marion Eggert, Stephan Ernst, Andrea Glaser, Rainer Gutbrod, Ernst Kerschhofer, Christian Küberl, Evelyn Semler |

VERANTWORTLICH FÜR H.W.COM ASIA: Bill Roth |

TEXT UND GESTALTUNG: NBB Kommunikation, München |

FOTONACHWEIS: Titelfoto, Seite 16: Mauritius Images | Printed in Germany

## Im Aufbruch

Bei Huyck.Wangner blicken wir auf ein ebenso ereignisreiches wie spannendes Jahr zurück: Unter der Ägide unserer Muttergesellschaft Xerium Technologies wurden die Organisationsstrukturen im Geschäftsbereich Paper Machine Clothing entsprechend neuer Marktbedürfnisse ausgerichtet. Unter der Firmenmarke Huyck.Wangner treten wir jetzt weltweit mit unseren Bespannungsprodukten einheitlich auf.

In der Region EMEA (Europe/Middle East/Africa) bauen wir das PMC-Geschäft mit Formiersieben und Pressfilzen kontinuierlich aus. Vertrieb und Service sind sowohl personell als auch räumlich so aufgestellt, dass wir für unsere Kunden schnell verfügbar sind. Durch die effiziente Vernetzung der Bespannungsspezialisten unter dem gemeinsamen Dach Huyck.Wangner können Anwenderlösungen in einem integrierten Ansatz über die gesamte Bespannungskette hinweg betreut werden. In unserem Titelbeitrag "Total PMC" (Seite 8) zeigen wir all die Vorteile auf, die ein eng miteinander verknüpftes Bespannungskonzept für die Papiermacher mit sich bringt.

In der Beilage „h.w.com asia“ (Heftmitte) berichten wir auf vier Seiten über aktuelle Entwicklungen von Huyck.Wangner Asia. An dieser Stelle ein herzliches Dankeschön an unsere dortigen Kollegen, die uns mit ihren Informationen auf dem neuesten Stand gebracht haben. Wir freuen uns mit ihnen über die gute Nachrichtenlage aus dieser Region, die von Wachstum und neuen Marktchancen gekennzeichnet ist. Um auch in Asien den Kundenanforderungen gerecht zu werden, ist die dortige Organisationsstruktur entsprechend aufgestellt worden: Kompetente und motivierte Mitarbeiter bilden ein leistungsstarkes Team. Der steigenden Nachfrage nach qualitativ hochwertigen PMC-Produkten wird mit dem Bau einer neuen Produktionsstätte in Vietnam Rechnung getragen.

Insgesamt herrscht bei Huyck.Wangner also eine positive Aufbruchstimmung, die wir ins kommende Jahr mitnehmen wollen. Oberste Maxime bleibt jedoch, Ihnen auch künftig mit all unserem Know-how und unserer Expertise in Sachen Bespannungen überall und jederzeit zur Verfügung zu stehen. Wir bedanken uns für Ihre Treue, die partnerschaftliche Zusammenarbeit und den vertrauensvollen Umgang miteinander. Gleichzeitig setzen wir in gewohnt zuverlässiger Manier mit neuen Konzepten und Produkten sowie der individuellen Beratung weiterhin auf gemeinsame Erfolge. Auf ein gutes Gelingen in 2008!

Herzlichst



John Badrinas  
President PMC Europe





### Besuch aus Japan

Zu einer einwöchigen Besuchsreise begrüßte Huyck.Wangner im Juni eine 13-köpfige Delegation aus Japan. Nach der Werksführung bei Huyck.Wangner in Gloggnitz besichtigten die japanischen Papiermacher das Headquarter der Gruppe in Reutlingen. Werksbesichtigungen bei den Papierherstellern Leipa Georg Leinfelder GmbH in Schwedt und Stora Enso Sachsen GmbH in Eilenburg standen ebenfalls auf dem Programm. Zum Abschluss blieb dann noch Zeit für einen kurzen Zwischenstopp mit Musicalbesuch und Sightseeing in Berlin.

### Bestnoten für Huyck.Wangner-Bespannungen

In der von der Firma Brigl & Bergmeister GmbH im österreichischen Niklasdorf durchgeführten Lieferantenbeurteilung erhielt Huyck.Wangner für das Optiply-Formiersieb als auch für den Pressfilz Axxelerator die Bestnote. Mit 100 Punkten erzielten die Huyck.Wangner-Bespannungsprodukte die höchst mögliche Punktzahl. Die Bewertung umfasste den Zeitraum 1. Juli 2006 bis 30. Juni 2007.

### Feuerwehrrübung auf dem Firmengelände in Reutlingen

Rund 35 Feuerwehrleute übten am 30. Juni bei Huyck.Wangner die Brandbekämpfung. Das Szenario sah vor, dass eine der alten Fabrikationsstätten in Flammen stand und das Feuer von zwei Seiten bekämpft werden musste. Außerdem mussten zwei imaginäre Opfer versorgt werden. Drehleiter, Großtanklöschfahrzeug und Atemschutzmasken kamen zum Einsatz. Ziel der Übung war, das Notfallkonzept und die Erstversorgung im Betrieb zu erproben sowie die Wasserversorgung auf dem Gelände zu prüfen.

### Huyck.Wangner Austria: Erneuter Erfolg beim Firmenlauf

Beim diesjährigen 8. Firmenlauf in Wiener Neustadt errang Huyck.Wangner Austria mit seinen drei Läufern im Mixed Team-Wettbewerb mit einer Zeit von 53:18 Minuten einen hervorragenden dritten Rang. Den bestens trainierten Athleten gilt für die Platzierung auf dem Siegertreppchen von Firmenseite ein herzliches Dankeschön und viel Freude bei der Vorbereitung auf die nächste Runde.

### Zellcheming 2007 mit „Mord an Bord, Mylord!“

Im Rahmen der diesjährigen Zellcheming folgten rund 220 Kunden der Hochspannung versprechenden Einladung von Huyck.Wangner zu einem Dinner-Krimi auf Schloss Biebrich in Wiesbaden. „Mord an Bord, Mylord“ war nicht nur Titel des Dinner-Krimis von Pia Thimon, sondern gab auch Dekoration und Stimmung in dem zum Salon eines Kreuzfahrtschiffes umfunktionierten Zelt vor. Das Ensemble unter Gastgeber Lord Admiral Reginald Bromstroke bot im Lauf des Abends der Handlung entsprechend einen Mord nach dem anderen dar. Besonders spannend waren die überraschend eingebauten Gastrollen, die zufällig ausgewählte Zuschauer – darunter auch wahre Naturtalente – ad hoc zum Besten gaben. In den einzelnen Spielpausen konnten sich die sichtlich begeisterten Gäste am köstlichen Buffet stärken und abschließend in feinsten Detektivmanier ihren Tipp für den Mörder per Quiz preisgeben.

Im Vorfeld der Kundenveranstaltung fand am Nachmittag das traditionelle Pressegespräch von Huyck.Wangner mit Vertretern der internationalen Fachpresse anlässlich der jährlichen Zellcheming statt.

### Verabschiedung von Heinz Mauser

Nach 16-jähriger Firmenzugehörigkeit hat Heinz Mauser den Reutlinger Stammsitz Ende Juni verlassen, um in den wohlverdienten Ruhestand zu treten. Heinz Mauser gehörte dem Unternehmen seit 1991 als Direktor Marketing & Vertrieb an. Unter seiner Führung konnte die Vertriebs- und Marketing-Organisation in Europa und



Asien erfolgreich etabliert und ausgebaut werden. Auch das h.w.com-Team bedankt sich bei ihm für die gute Zusammenarbeit.

### Huyck.Wangner-Förderpreis an der FH München verliehen

Mit einem Notendurchschnitt von 1,7 schaffte der 20-jährige Manuel Nießner dieses Jahr das beste Vordiplom und sicherte sich damit den mit 1.500 Euro dotierten Huyck.Wangner-Förderpreis. Im Rahmen der Semesterabschlussfeier überreichte Oliver Baumann, Technical Director Forming Fabrics Huyck.Wangner Europe, zusammen mit Prof. Dr. Stephan Kleemann, Leiter Studiengang Verfahrenstechnik Papier und Verpackung/Master of Engineering in Paper Technology an der FH München die Auszeichnung und gratulierten dem Gewinner zu seiner herausragenden Leistung. Im September besuchte Manuel Nießner das Reutlinger Huyck.Wangner-Werk und konnte die Fertigung von Formiersieben direkt vor Ort in Augenschein nehmen.



4



5



6

## Benefizturnier brachte stattlichen Erlös

Beim traditionellen Benefizwettbewerb zwischen der Gloggnitzer Wirtschaft und Huyck.Wangner Austria konnten sich die beiden Mannschaften auch dieses Jahr in den Disziplinen Tennis und „Schnapsen“ messen. Alle Teams legten sich richtig ins Zeug und zeigten eine hervorragende Kondition. Denn wie in den Jahren zuvor schlug sich ihr Einsatz in einer erfreulichen Spendenbilanz nieder. Organisator Gerhard Eckhardt freute sich mit seinen Kreisratskollegen Karl Kloucek und Erich Morgenbesser über den Reinerlös von 1.500 Euro, die dieses Mal dem Verein „Silbersberg“ zu Gute kommen. Sie dankten gleichzeitig dem Angestellten- und Arbeiterbetriebsrat von Huyck.Wangner Austria, der sich Jahr für Jahr unermüdlich mit dieser Aktion für hilfsbedürftige oder behinderte Menschen einsetzt.

## Board-Seminar in Schweden

Das traditionelle Board-Seminar fand Ende August beim schwedischen Kartonhersteller Korsnäs AB in Gävle auf Einladung von Huyck.Wangner Scandinavia statt. Mit einem Besucherrekord von 53 Teilnehmern waren alle schwedischen Board Mills sowie zwei Gäste aus Finnland vertreten. Das eintägige Tagesprogramm umfasste Vorträge und Präsentationen von Huyck.Wangner, Stowe Woodward, BTG, BYK Chemie, Imery und STFI und war bis zur letzten Minute gefüllt. Den Abschluss der erfolgreichen Veranstaltung bildete eine Bootsfahrt auf der Ostsee und am folgenden Tag eine Werksführung bei Korsnäs.

1. Werksbesichtigung der japanischen Delegation bei Leipa Georg Leinfelder GmbH in Schwed
2. Proben für den Ernstfall: Bei der Feuerwehrrübung verlief sowohl das Löschen ...
3. ... als auch die Bergung der Opfer dank des eingespielten Teams wie am Schnürchen.
4. Zellcheming 2007: „An Bord“ ging es ziemlich turbulent zu, da Lord Admiral Reginald Bromstoke ...
5. ... und seine „Mannschaft“ stets neue Morde aufzuklären hatten.
6. Huyck.Wangner Förderpreis 2007: Manuel Nießner (M.), Gewinner des diesjährigen Förderpreises mit Oliver Baumann (I.), Technical Director Forming Fabrics Europe und Prof. Stephan Kleemann, FH München

## Users' Meetings: Huyck.Wangner-Siebe auf Doppelsiebbandpressen

Die Kundeninformationsmeetings von Huyck.Wangner Austria über IT-Produkte haben mittlerweile eine feste Tradition und sind bei den Papiermachern zu begehrten Veranstaltungen avanciert. So wurden dieses Jahr in Gloggnitz gleich zwei interessierte Kundengruppen empfangen: Beim ersten Meeting nahmen Vertreter von UPM-Kymmene Oyj Rauma, Finnland, UPM-Kymmene Limited Caledonian Paper, Schottland, Norske Skog Follum, Norwegen und Andritz OY aus Finnland teil. Die Teilnehmer des zweiten Meetings setzten sich aus deutschen und österreichischen Papiermachern zusammen. Hier waren die Firmen UPM-Kymmene Papier GmbH & Co. KG Werk Augsburg, MD-Papier GmbH in Plattling, Gebr. Lang GmbH Papierfabrik in Ettringen, Stora Enso Kabel GmbH & Co. KG, Weger und Zellstoff Pöls AG vertreten.

Die jeweils zwei Tage dauernden Meetings fokussierten anwenderorientierte Produktthemen und Präsentationen, die mit den Teilnehmern ausführlich besprochen und

in den einzelnen Produktionsabteilungen eingehend demonstriert wurden. Wie schon bei früheren Veranstaltungen zeigten sich die Teilnehmer von der Informationsvielfalt beeindruckt und waren für den Einsatz der Be- spannung auf den eigenen Papiermaschinen bestens vorbereitet.

## Huyck.Wangner strukturiert seine PMC-Organisation in Europa neu

Mit der seit September geltenden Neuorganisation hat Huyck.Wangner den Umwandlungsprozess zu einer operativen Organisation mit durchgängig funktionaler Struktur innerhalb Europas endgültig abgeschlossen. Der Bereich Sales & Marketing ist in zwei europäische Regionen unterteilt, für die Rainer Gutbrod und Ernst Kerschhofer jeweils als Director Sales & Marketing verantwortlich zeichnen. Im Bereich Forschung & Entwicklung wurden Oliver Baumann zum Technical Director Forming Fabrics Europe und Dr. Hans-Peter Breuer zum Technical Director Press Felts Europe ernannt.



7



8



9

7. *Benefizturnier: Mitglieder des Vereins „Silbersberg“ freuen sich mit den Organisatoren über den Spendenerfolg.*
8. *Board-Seminar von Huyck.Wangner Scandinavia: Viel Applaus für die Referenten und die gelungene Gestaltung der Tagung*
9. *Bespannungstraining bei Huyck.Wangner Austria: Das Team der neuen PM 1 bei Rhein Papier GmbH Plattling erhielt in Gloggnitz für die Pressfilzanwendung ein „Spezial“-Training.*
10. *MIAC 2007: Zum zehnten Messe-Jubiläum stand das Sales & Service Team von Huyck.Wangner Italia den Besuchern Rede und Antwort.*
11. *Den Gästen von Stora Enso Fors AB wurden von Huyck.Wangner Austria nicht nur die neuesten Entwicklungen der Nahtfilztechnologie sondern auch die landschaftlich reizvolle Umgebung gezeigt.*

## Huyck.Wangner Italia: Erfolgreicher Auftritt auf der MIAC

Vom 10. bis 12. Oktober gab die italienische Papierindustrie ihr Stelldichein auf der MIAC in Lucca. 251 Aussteller präsentierten die neuesten Trends und Entwicklungen rund um das Thema „Papier“. Das italienische Sales & Service Team von Huyck.Wangner war ebenfalls mit eigenem Messestand vertreten. Dieses Jahr wurde sogar 10-jähriges Jubiläum gefeiert, denn so lange bestückt Huyck.Wangner Italia bereits die MIAC. Rund 250 Besucher ließen sich die Vorteile von Vortexx/Selectra, Compressor und anderen Produkten erklären.

## Erster Huyspeed Kart Day bei Pesenti in Italien

Premiere feierte dieses Jahr der erste Huyspeed Kart Day, den die Huyck.Wangner-Handelsvertretung Pesenti S.a.S. in Italien für ihre Kunden organisierte. Er stand ganz im Zeichen der Geschwindigkeit. Insgesamt nahmen 19 Mitarbeiter der Firmen Sofidel, Lucchese, CDM Villanovetta, SCA Hygiene, SCA Packaging, Kartocell, Mondialcarta, Smurfit-Kappa Ania und Vignaletto teil. Am Vormittag stand zunächst die Vorstellung der hochgeschwindigkeitstauglichen Bespannungsprodukte auf dem Programm: Mit Huyspeed, Seamexx und Huystar schickt Huyck.Wangner modernste Bestseller-Produkte für höchste Ansprüche schnellaufender Papiermaschinen ins Rennen. Im Anschluss an das Mittagessen begann dann auch für die Teilnehmer das Rennvergnügen – Runde für Runde auf der Kart-Bahn. Am Ende eines erfolgreichen Tages bedankte

sich Marzio Pesenti für die Unterstützung der italienischen Papiermacher und versprach, bald wieder einen „Renntag“ zu planen.

## Rhein Papier GmbH in Plattling: Bespannungstraining bei Huyck.Wangner Austria

Im September waren 40 Gäste der neuen Papierproduktionsanlage Rhein Papier GmbH in Plattling PM 1 zu Gast bei Huyck.Wangner Austria. Zunächst wurden bei einem ausgiebigen Firmenrundgang die Grundlagen der Pressfilzherstellung vorgestellt und anschließend mit den Gästen über Erfahrungen und Empfehlungen zur Pressfilzbehandlung an der Papiermaschine diskutiert. Mit besten Wünschen für eine erfolgreiche Inbetriebnahme der neuen PM 1 wurden die Gäste aus Plattling verabschiedet.

## Betriebsfest in Reutlingen

Am 13. Oktober war es endlich soweit: Rund 800 Gäste – darunter aktive Mitarbeiter mit Ihren Familien und Senioren – kamen ins Reutlinger Werk, um gemeinsam zu feiern. Anlass war zum einen die erfolgreiche Inbetriebnahme der Fixier- und Kompaktieranlage A17 in der neuen Halle. Gleichzeitig war die Umfirmierung zu Huyck.Wangner Germany und die damit verbundene Zusammenführung der Huyck- und Wangner-Produktionsstandorte sowie Vertriebsniederlassungen innerhalb





Europas Grund für das betriebliche Beisammensein. Zu den von der Geschäftsleitung geladenen Ehrengästen gehörten der ehemalige Firmenbesitzer Hans Kurtz, in dessen Familienbesitz sich das Unternehmen von 1863 bis zum Jahre 2000 befand, sowie der Bürgermeister aus dem Finanz- und Wirtschaftsdezernat der Stadt Reutlingen, Peter Rist. Neben Essen und Trinken sowie Spiel und Spaß für die Kleinen, bot sich die Möglichkeit, die Siebproduktion zu besichtigen und an Vortragsreihen zum Thema „Naht- und Webtechnologie“ sowie „Kompaktieren“ teilzunehmen. Die Besucher waren von der Leistungsfähigkeit der neuen Fixieranlage ebenso beeindruckt wie von der Größe der Halle.

### Huyck.Wangner-Vortrag am IPE in Madrid

Bereits zum zweiten Mal in diesem Jahr folgte Julio I. Menéndez, Verkaufsleiter von Huyck.Wangner Spain, der Einladung des spanischen Papierinstituts IPE (Instituto Politécnico Español) in Madrid. Seinem Vortrag zum Thema „Trouble Shooting an der Nasspartie der Papiermaschine und Entwicklung der Formiersiebe“ folgten Studenten des Instituts sowie Vertreter der spanischen Papierindustrie. Bei der eintägigen Veranstaltung Ende Oktober stellten außer Huyck.Wangner auch andere Zulieferpartner der Papierindustrie ihre neuen Entwicklungen vor.

### Besuch von Stora Enso Fors AB

Mitte des Jahres empfingen Michael Hinterschweiger und Klaus Haiden von Huyck.Wangner Austria in Gloggnitz die schwedischen Gäste Anders Wallin und Olov Söderkvist von Stora Enso Fors AB. Nach einem informativen Werksrundgang wurden die neuesten Bespannungsprodukte präsentiert. Stora Enso Fors AB, seit 20 Jahren Kunde von Huyck.Wangner, produziert qualitativ hochwertigen Karton für beste Bedruckbarkeit und ist einer der Vorreiter beim Einsatz moderner Nahtfilze. Von Huyck.Wangner Austria bezieht Stora Enso Fors Standardnahtfilze sowie den Bestseller Huypem SXX. Mit Letzterem erreichte der Kunde eine Rekordlaufzeit von 434 Tagen – ein weiteres eindrucksvolles Beispiel der Filz- und Nahtqualitäten aus der Huyck.Wangner-Technologie.

### Seminar „Umgang mit Bespannung“

Der Einladung von Huyck.Wangner zu einem Bespannungssseminar ins Reutlinger Werk folgten Ende Oktober sieben Produktionsmitarbeiter von UPM-Kymmene in Schwedt. Dirk Enghof führte als zuständiger Verkaufingenieur zunächst die Werksbesichtigung durch und erläuterte anschließend im Detail die einzelnen Produktionsschritte vom Wareneingang bis zum fertigen Formiersieb. Die Vorteile beim Einsatz der neuesten Siebtechnologie – dargestellt anhand von Anwenderbeispielen zur Compressor-Veredelung oder bei den Selectra/Vortexx-Designs –

stießen bei den Besuchern auf großes Interesse. Im Labor wurden außerdem Schadensbilder von Beschädigungen an Formiersieben analysiert und deren Ursachen aufgezeigt.

### Neue Büros in Schweden und Großbritannien

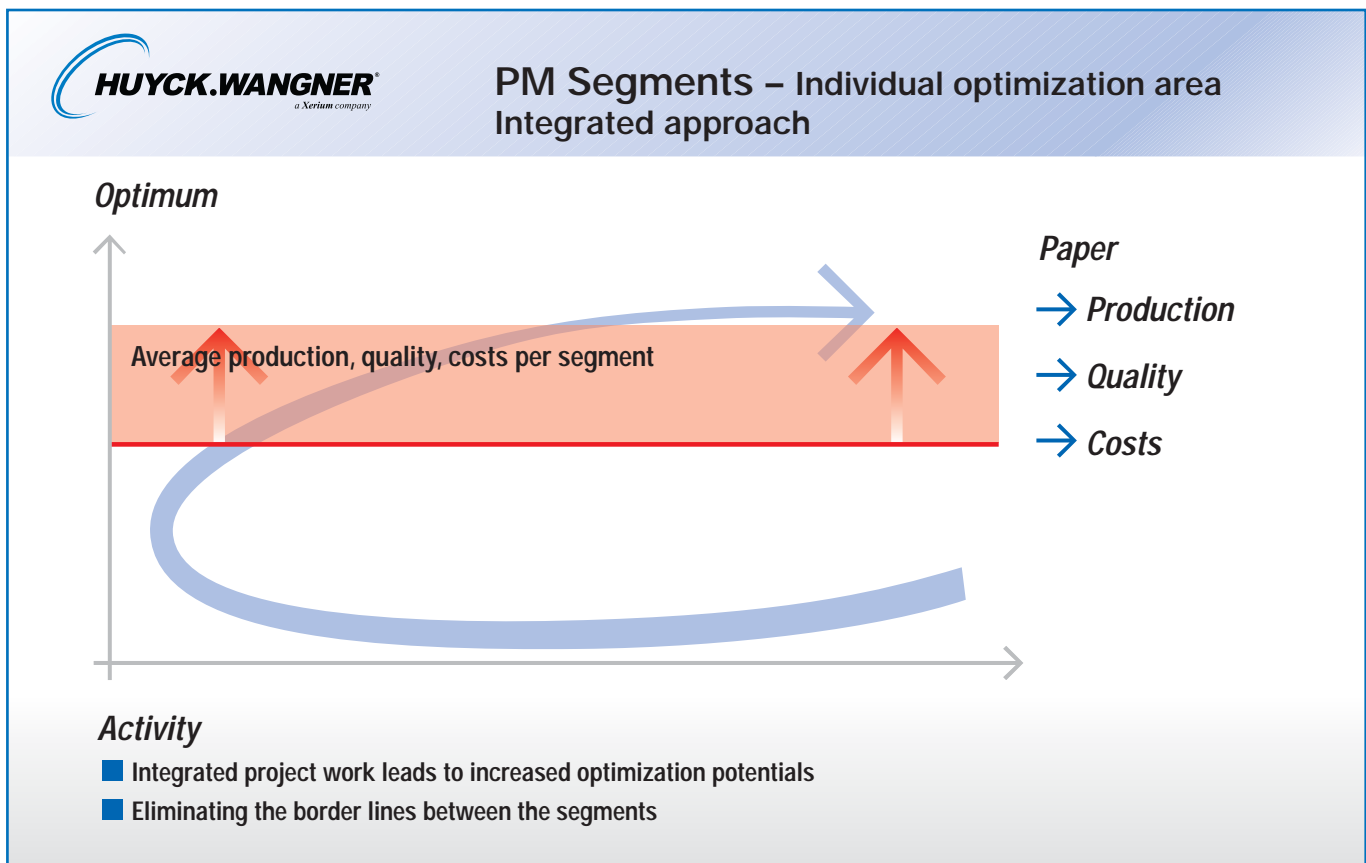
Umzüge in neue Bürogebäude standen in diesem Jahr gleich für zwei Huyck.Wangner Sales offices an: Bereits im Frühjahr verlegte Huyck.Wangner UK sein Büro von Whitstable ins nahe gelegene Herne Bay. Die neue Anschrift lautet: National House, 65 High Street, Herne Bay, Kent CT6 5LN. Sie erreichen das Huyck.Wangner-Team unter: +44-(0)1227-744 030. Mitte November bezog auch Huyck.Wangner Scandinavia in neue Büroräume in der Lägerhyddsgatan 2, Hus 15 in 752 37 Uppsala. Telefon- und Fax-Nummer sowie die E-mail-Adressen aller Mitarbeiter blieben unverändert.

### Huyck.Wangner Germany: Qualitätsmanagement erneut zertifiziert

Nach einem umfassenden Audit wurde das Qualitätsmanagementsystem bei Entwicklung, Produktion und Vertrieb von Formiersieben bei Huyck.Wangner Germany, Reutlingen, entsprechend der Bestimmungen von ISO 9001:2000 für ein weiteres Jahr zertifiziert – ein Siegel, das für höchste Qualität der Produkte spricht.

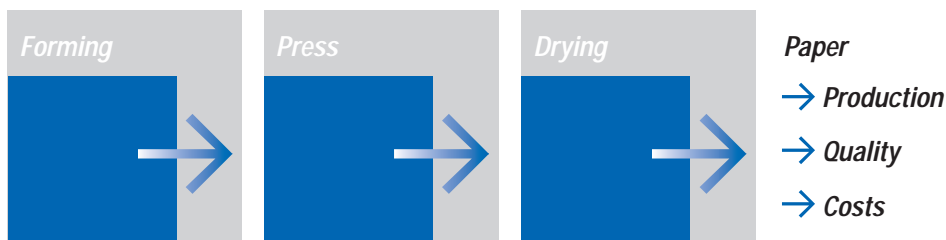
Huyck.Wangner setzt auf ein segmentübergreifendes Bespannungskonzept

# Total PMC – der integrierte Ansatz für ganzheitliche Bespannungslösungen



Die Papierindustrie unterliegt zunehmend härteren Produktionsbedingungen: Die Effizienz muss ebenso wie die Papierqualität erhöht, Herstellungskosten aber gleichzeitig gesenkt werden. In Zeiten steigender Energie- und Rohstoffpreise wird der Spagat für die Papiermacher immer größer. Im Wissen um diese Herausforderungen bietet Huyck.Wangner in gebündelter Stärke für alle Bespannungssegmente innovative, bestens aufeinander abgestimmte Anwenderlösungen und verfolgt bei der Papiermaschinenoptimierung einen ganzheitlichen, integrierten Ansatz. Dabei kommen alle Bespannungsbereiche und ihre Wechselwirkungen auf den Prüfstand.

## PM Segments – Individual optimization area Typical approach



### Area for optimization projects:

- Drainage, dryness
- Sheet build up
- Runability

### Area for optimization projects:

- Printability, roughness
- Drainage, dryness
- Runability

### Area for optimization projects:

- Steam consumption
- Surface
- Life

Papierqualität (z.B. Bedruckbarkeit) kontinuierlich verbessert werden, was beim Formiersieb eine schonende kontrollierte Entwässerung im Former voraussetzt. Auch hier zeigt sich wieder der zuvor beschriebene Zielkonflikt, dem Huyck.Wangner begegnet, indem die Formiersieb-Designs mit einer ausgeglichenen Kombination von Faserunterstützung, offener Fläche und Siebdicke ausgestattet werden. Insbesondere bei SC-Sorten spielt die richtige Balance zwischen Retentions-eigenschaften und Entwässerungskapazität für die optimale Blattbildung eine entscheidende Rolle.

Die neuen Formiersieb-generationen wie Selectra/Vortexx, oder Compressor

In der gesamten Papierindustrie gilt die Devise der Gewinnmaximierung heute mehr denn je. Dabei müssen täglich Grenzen überwunden werden, um die vorgegebenen Rahmenbedingungen zu erfüllen und Erfolge abzuschließen. Die größten Einsparpotenziale generieren Papierhersteller heute über höhere Maschinengeschwindigkeiten bei gleichzeitig niedrigen Abrissquoten. Konkrete Untersuchungsergebnisse von Huyck.Wangner belegen, dass ein Abriss pro Tag weniger sich beispielsweise mit einer um 14,4 Tonnen täglich höheren Papierproduktion auf einer PM für grafische Papiere (80 g/m<sup>2</sup>, 1.200 m/min., 5 m breit) niederschlägt. Die Erhöhung der Geschwindigkeit von 1.200 auf 1.220 m/min. auf der gleichen PM bringt pro Tag eine Produktionssteigerung von rund 11,4 Tonnen. Legt man den marktüblichen Verkaufspreis zugrunde, kommt am Ende des Jahres in beiden Fällen ein satter Gewinn von mehreren Millionen Euro zusammen. Daher konzentriert sich Huyck.Wangner bei der Entwicklung ganzheitlicher Bspannungslösungen genau auf diese Optimierungspotenziale und setzt dabei eine Entwicklungs- und Messmethodik ein, die sowohl vom Spezialwissen der Mitarbeiter als auch vom Einsatz unterschiedlichster Tools weltweit führend ist.

### Mehrwert in der Siebpartie ...

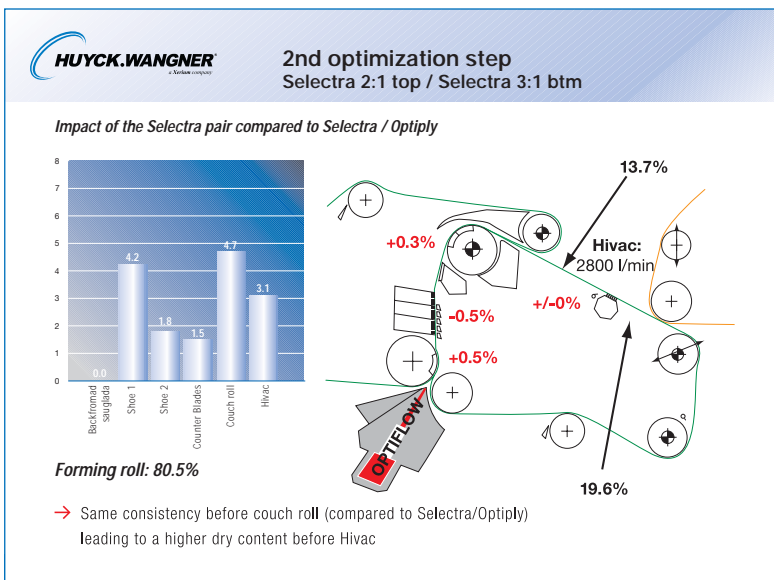
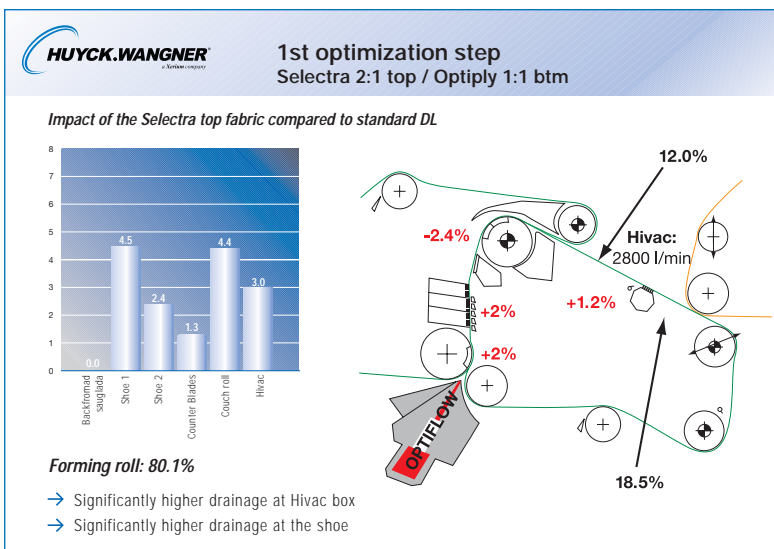
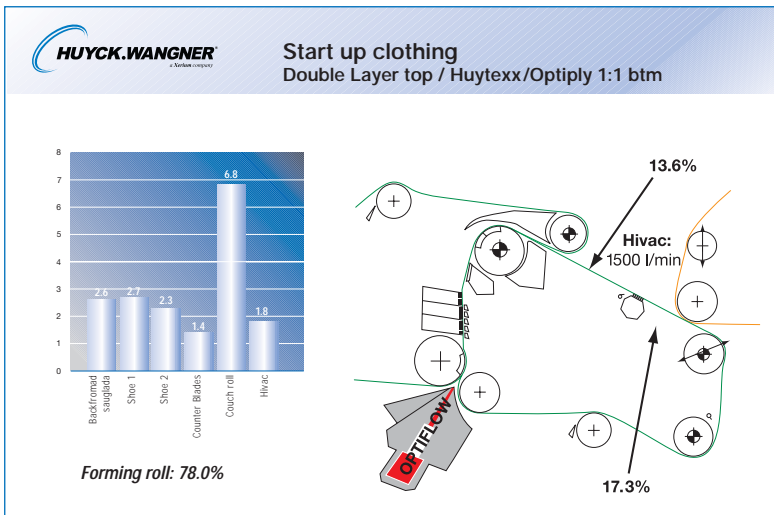
Im Wet-end richtet sich der Fokus bei der Konzeption neuer Formiersiebgenerationen auf Entwässerungskapazität, Trockengehalt, Blattformation und Runability. Darüber hinaus werden aufgrund steigender Rohstoffkosten und zunehmendem Aschegehalt verbesserte Retentionseigenschaften gefordert. Dies bedeutet, für die Formiersiebe einerseits höheren Fasersupport (FSI) und andererseits größere offene Fläche an der Papierseite (SOA) bereit zu stellen, was sich hinsichtlich bisheriger SSB-Konzepte als Zielkonflikt darstellt. Zusätzlich führen steigende PM-Geschwindigkeiten bei hohem Trockengehalt (Runability, Energiekosten) zu immer kürzeren Entwässerungszeiten und erfordern mehr Entwässerungskapazität vom Formiersieb. Gleichzeitig soll die

wurden speziell im Hinblick auf diese Anforderungen entwickelt, was über die Grenzen existierender SSB-Konzepte hinausgeht und gleichzeitig hohen Fasersupport sowie eine große offene Fläche vereint. Somit wird das Betriebsfenster der PM erweitert. Die Auswertung zahlreicher PM-Studien zeigt, dass der Einsatz des mit einem einzigartigen Kettkonzept ausgestatteten Formiersiebes Selectra trotz Erhöhung der PM-Geschwindigkeit den Trockengehalt um 1 bis 1,5 Prozent steigert, was sich in Form einer reduzierten Abrissquote positiv auf die Runability auswirkt. Nicht zu vergessen: 1 Prozent höherer Trockengehalt am Ende der Pressenpartie bedeutet durchschnittlich eine Produktionssteigerung von rund 4 Prozent.

### ... plus Mehrwert in der Pressenpartie ...

In der Pressenpartie werden wichtige Qualitätsparameter des Papiers wie Papierrauigkeit, Zweiseitigkeit und weitere ausschlaggebende Eigenschaften für die Bedruckbarkeit maßgeblich beeinflusst. Die hochmodernen Pressfilz-Designs von Huyck.Wangner zeichnen sich vor allem durch optimierte Lauf- und Entwässerungseigenschaften sowie feinste Gewebekonstruktionen mit homogenem Vliesaufbau und höchster Oberflächenbeschaffenheit aus und entsprechen damit exakt dem Anforderungsprofil dieses Bspannungssegments. Hohe Verschleiß- und Verschmutzungsresistenz sorgen für wirtschaftliche Laufzeiten. Die ausgezeichnete Entwässerungsleistung wird den höheren Geschwindigkeiten gerecht und wirkt sich sowohl auf den Energieverbrauch als auch die Runability positiv aus. Letztere zeigt sich in einer reduzierten Abrissquote und einer insgesamt höheren Papiermaschineneffizienz.

Mit den Pressfilzkonzepten Axxelerator (grafische Papiere) und Seamexx 3 TX (markierungsanfällige Publikations- und Verpackungspapiere) stellt Huyck.Wangner den Papiermachern zwei Produktinnovationen zur Verfügung, die selbst auf anspruchsvollen Pressenpartien großes Optimierungspotenzial schaffen. Durch den Einsatz von



Zwei Optimierungsschritte brachten nach Abstimmung der einzelnen Bespannungssegmente einen beachtlichen Erfolg.

Axxelator-Pressfilzen konnten viele Kunden mit anspruchsvollen grafischen Papiermaschinen signifikante Effizienzsteigerungen von bis zu 1 Prozent erzielen. Die Leistungssteigerung wird durch eine ausgezeichnete Laufruhe der elastischen Axxelator-Konstruktionen in Verbindung mit einer Erhöhung des Trockengehaltes am Pressenauslauf aufgrund von strömungsoptimierten Entwässerungskanälen in Nip-Richtung erzielt. Die große Nachfrage unterstreicht den Added Value dieser neuen Technologie. Bei dem neuen Nahtfilz Seamexx 3 TX lassen sich die Vorteile ebenso eindeutig darstellen: Neben dem deutlich und unbezahlbar sicheren Filzwechsel bietet diese Technologie durch eine Halbierung der Filz-Einbauzeit bei Nahtfilzen (an einer 1.400 m/min „Newsprint“-Maschine mit 7 m Filzbreite) rund 24 Stunden mehr Produktionszeit oder ein Plus von 500 Tonnen Papier pro Jahr.

### ... führt nur durch integrierten Bespannungsansatz ...

Der bislang typische Ansatz, diese Optimierungsprozesse losgelöst voneinander vorzunehmen, brachte zwar im jeweiligen Segment einen entsprechenden Mehrwert war aber letztlich keine Garantie dafür, dass dieser bis zum Ende der Bespannungskette erhalten bleibt. Höhere Trockengehalte am Ende der Siebpartie sind von eingeschränktem Nutzen, wenn am Ende der Pressenpartie keine Trockengehaltssteigerung erzielt wird.

Optimal abgestimmte Formiersiebe ermöglichen eine um ca. 1 bis 2 Prozent trockenere Papierbahn am Eingang der Pressenpartie. Die Auswirkungen sind signifikant! Die zu entwässernden Wassermengen sind deutlich geringer (bis zu 25% geringerer Wasseranfall in den vorderen Pressen), eine Anpassung der eingesetzten Pressfilze an diese neuen Bedingungen ist unumgänglich. Nur so können die in der Siebpartie erzielten Vorteile auch in eine Produktionssteigerung der Maschine umgesetzt werden.

Huyck.Wangner ist sich dieses Potenzials bewusst. Nach Analyse zahlreicher Vergleichsmessungen haben die Bespannungsspezialisten dokumentiert, dass sich Verbesserungspotenziale erst umfassend ausschöpfen lassen, wenn die Grenzen zwischen den Segmenten aufgehoben sind und ein integrierter Ansatz zum Tragen kommt. Daher haben sie es sich nun zur Aufgabe gemacht, ihr angestammtes Know-how und ihr Fachwissen stets im Sinne ganzheitlicher Lösungen über die gesamte Bespannungskette hinweg einzubringen. Unter dem Motto „Total PMC Optimization“ werden sowohl bei Forschung und Entwicklung als auch in der Anwendungstechnik und im Technischen Service sämtliche Ressourcen und Instrumentarien genutzt, um den Kunden mit aufeinander abgestimmten Bespannungsprodukten den größtmöglichen Vorteil zu verschaffen.

Um die Kapazitäten zu erhöhen und gleichzeitig den Energieverbrauch zu drosseln, richtet sich das Augenmerk bei der Papierherstellung häufig auf die Steigerung des Trockengehalts am Ende der Pressenpartie. Um


ein maximales Ergebnis zu erreichen, werden hier beispielsweise die Einflussfaktoren aller Bespannungssegmente bzw. deren Einzelleistungen bis an den Anfang des Entwässerungsprozesses zurückverfolgt. Denn erst wenn Formiersiebe und Pressfilze in ihren Laufeigenschaften optimal aufeinander abgestimmt sind, steigt der Trockengehalt nach dem Pressendurchlauf signifikant an.

Die nachfolgende Fallstudie steht exemplarisch für viele Anwendungen und weist nach, wie sich die Aufhebung der Grenzen zwischen den einzelnen Bespannungssegmenten auswirkt (siehe auch Abbildungen): Auf einer Newsprint-Papiermaschine (45–55 g/m<sup>2</sup>, 8,60 m breit, 1.700–1.812 m/min.) wurde zunächst der Entwässerungsprozess in der Siebpartie in zwei Schritten optimiert. Ziel war ein höherer Trockengehalt und eine bessere Runability. Nach dem Start-up mit einem doppellagigen Obersieb und einem OptiPLY 1:1-Untersieb, erfolgte zunächst die Umrüstung auf ein Selectra 2:1-Sieb in der Top-Position, das Untersieb blieb gleich. Anschließend Messungen zeigten bereits einen ersten Erfolg: An der Hivac-Box stieg die Entwässerung um 1,2 Prozent auf beinahe die doppelte Wassermenge an, im Bereich Formierwalze/Schuh um 4 Prozent. Nach dem zweiten Optimierungsschritt mit dem Austausch des Untersiebs von OptiPLY auf Selectra 3:1 fiel das Ergebnis noch besser aus: Der Trockengehalt war nun am Pick-up mit 19,6 Prozent um genau 2,3 Prozent höher als bei der Anfangsbespannung – an sich ein handfester Vorteil. Messungen in der Pressenpartie ergaben allerdings, dass dieser Vorsprung von der Sieb-

partie nicht an die Trockenpartie weitergegeben wurde. Die Steigerung des Trockengehalts auf besagte 19,6 Prozent nach der Siebpartie schlug sich auf der ersten Presse nun mit einem reduzierten Wasservolumen von 22,3 Prozent nieder – die in dieser Fallstudie zitierte Papiermaschine verarbeitete damit in der Presse exakt 500 Liter Wasser weniger pro Minute. Demzufolge ist der nächste logische Schritt, die Filzapplikation auf die veränderten Rahmenbedingungen abzustimmen. Ziel dieser Applikation wäre es mindestens 1 Prozent der Trockengehaltssteigerung nach der Siebpartie an die Trockenpartie weiter zu geben.

... zum „doppelten“ Erfolg

Mit der integrierten Ausrichtung der einzelnen Bespannungselemente auf die individuellen Anforderungen der jeweiligen Papiermaschine dreht sich die Optimierungsspirale immer weiter nach oben und setzt einen Kreislauf in Bewegung, der die angepeilten Kapazitäts- und Effizienzsteigerungen noch weiter potenziert. Mit einem flexiblen und umfassenden Produktportfolio sorgt Huyck.Wangner dafür, dass die Prozessoptimierung entlang der Bespannungskette den Kunden nachweislichen Mehrwert bringt. Unterfüttert wird dieser ganzheitliche Bespannungsansatz durch die gebündelte Expertise der Spezialisten. Sie stimmen sich bei der Konzeption der optimalen Bespannungslösung für jeden Kunden und jede Papiermaschine sehr eng ab – ganz gleich ob es das Design, die Anwendungstechnik, Labor oder Service und Beratung betrifft. ●



## Water balance press section

### DRAINAGE VOLUMES

width [m] 8.60

vPM	Paper	dryness			water volumes per nip			
		Wire	1. Pr.	2. Pr.	1. Pr.	2. Pr.	1. Pr.	2. Pr.
[m/min]	[g/m <sup>2</sup> ]	%	%	%	g/m <sup>2</sup>	g/m <sup>2</sup>	l/min	l/min
1812	45	17.3	36.5	49.5	126	30	1957	463
1700	55	17.3	36.5	49.5	154	36	2244	531
1700	55	18.5	36.5	49.5	135	36	1968	531
1700	55	19.6	36.5	49.5	119	36	1744	531
Pope	91.8%							

### DRYNESS INCREASES FROM

17.3 → 18.5% = - 276 l/min (-12.3%)

17.3 → 19.6% = - 500 l/min (-22.3%)

}

less water in 1st press

Fazit: Der Trockengehalt stieg von 17,3% auf 19,6%, das Wasservolumen reduzierte sich in der erste Presse um 22,3%.

Gespräch mit John Badrinas, President PMC Europe

# „Wir eliminieren die Grenzen in der Bespannungskette“



**h.w.com:** Seit Mitte dieses Jahres tritt Huyck.Wangner geschlossen im europäischen Markt auf. Wie sind Sie mit der Entwicklung nach der Zusammenführung der beiden Traditionsunternehmen, die in den letzten Jahren sukzessive erfolgte, zufrieden?

**John Badrinas:** Es ist erstaunlich, wie schnell sich die beiden Unternehmen zu einem Ganzen zusammengefügt haben. Vor allem den Kunden gegenüber verlief dieser Integrationsprozess ganz unkompliziert und geräuschlos. Einen wesentlichen Beitrag hierzu leistete die hohe Kompetenz und Reputation unserer Verkaufs- und Servicespezialisten, die den Kunden auch nach der Zusammenführung als Ansprechpartner unverändert zur Verfügung stehen. Genau so, wie auch das Produktangebot in seinen Kernbereichen Formiersiebe und Pressfilze bestehen bleibt mitsamt Forschung, Entwicklung und Produktion.

**h.w.com:** Was hat sich verändert?

**Badrinas:** Zunächst haben wir den administrativen Bereich umstrukturiert. Hier gab und gibt es Potenziale, die Abläufe effizienter zu gestalten und traditionell bestehende Synergien zu nutzen. Bei Huyck.Wangner Europe haben wir jetzt mit vier Produktionsstandorten, acht regionalen Vertriebsniederlassungen sowie Handelsrepräsentanzen in allen Märkten eine eng am Kundenbedarf orientierte Organisationsstruktur. Gleichzeitig wurden Zentralfunktionen am Hauptsitz in Reutlingen konzentriert. Am wichtigsten ist jedoch die erfolgreiche Verschmelzung des Know-how, d.h. wir haben zwei führende Spitzentechnologien der Bespannungsindustrie unter einem Dach vereint. Unsere Formiersieb- und Pressfilzspezialisten ziehen im Sinne einer optimalen Papiermaschinenbespannung an einem Strang.

**h.w.com:** Wie wirkt sich das konkret an der Papiermaschine, sprich beim Kunden aus?

**Badrinas:** Die Verzahnung bislang getrennt arbeitender Bereiche bei Huyck.Wangner führt an der Papiermaschine nachweislich durch Kapazitätssteigerung, Produktionseffizienz oder Energieeinsparung zu positiven Ergebnissen. Bislang wurden Optimierungsprozesse an der Papiermaschine in den einzelnen Segmenten stets voneinander isoliert abgewickelt. Jeder hat für seine Partie zwar das Optimum herausgeholt,

aber außer acht gelassen, dass die Verbesserungen eventuell verloren gehen, wenn nicht – vergleichbar einem Uhrwerk – alle Rädchen ineinander spielen. Jetzt folgen wir einem integrierten Ansatz, bei dem sich sowohl Optimierung als auch Entwicklung neuer Produkte immer über die gesamte Bespannungskette erstrecken. Unser Commitment lautet also: Wir potenzieren die Erfolge, indem wir die Grenzen zwischen den einzelnen Segmenten eliminieren. Unser gesamtes Produktportfolio wird so flexibel konzipiert, dass seine Leistungsstärke durch das eng verzahnte Zusammenspiel zusätzlich gesteigert wird. In unserer Titelseite haben wir dazu konkrete Beispiele aufgeführt. Damit bieten wir den Papiermachern beachtliche Kosten- und Produktionsvorteile.

**h.w.com:** Gibt es bei Huyck.Wangner aktuelle Produktentwicklungen bzw. Investitionsprojekte?

**Badrinas:** Wir haben erst vor kurzem hier in Reutlingen eine neue Fixieranlage in Betrieb genommen. Sie wurde an den hohen Anforderungen modernster Papiermaschinen ausgerichtet und in einer eigens dafür errichteten Werkhalle untergebracht. Damit können wir unser einzigartiges Compressor-Verfahren zur Oberflächenveredelung nun auch bei 14 Meter breiten und bis zu 240 Meter langen Formiersieben anwenden. Diese beachtliche Investition sichert uns zudem den technologischen Vorsprung in diesem Bereich nachhaltig. Darüber hinaus behalten wir die erfolgreich umgesetzte Strategie des „360° Clothing“ bei und optimieren die daraus resultierenden Produktgenerationen fortlaufend. Auf Formiersiebseite stehen mit Selectra/Vortexx und Compressor zwei Konzepte auf der Innovationsskala ganz oben, bei den Pressfilzen nehmen die Produktfamilien Axxelerator und Seamexx 3TX diese Position inne. Das Geheimnis des Markterfolgs liegt jedoch wie bereits erwähnt in der optimalen Verbindung beider Bespannungssegmente auf der Papiermaschine.

**h.w.com:** Welchen Weg geht Huyck.Wangner künftig?

**Badrinas:** Wir wissen, dass wir mit optimalen Bespannungslösungen entsprechend positive Signale in der Papierherstellung setzen: Wir reduzieren den Energie- und Rohstoffverbrauch ebenso wie auch die Abrissquote bei steigender Papiermaschinengeschwindigkeit. Für unsere Kunden rechnet sich das. Im Verbund unserer beiden Spezialistenteams setzen wir auch künftig alles daran, Bespannungskonzepte so zu gestalten, dass die Papiermaschineneffizienz stetig verbessert wird. Vor dem Hintergrund aktueller Branchenentwicklungen ist dies sowohl für Papierhersteller als auch für uns als Zulieferpartner lebensnotwendig. Selbstredend stehen die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden dabei im Vordergrund. Maximale Performance bei Entwicklung und Implementierung innovativer Produkttechnologien, bei Optimierungskonzepten sowie bei allen technischen Dienstleistungen und vor allem bei der Beratung unserer Kunden – das ist unser gemeinsames Ziel.

**h.w.com:** Das ist ein gelungenes Schlusswort. Herzlichen Dank für das Gespräch. ●

## With Growth Comes Change, Challenge and Opportunity

With the expected growth of paper & board production in Asia, Xerium's recent announcement concerning the manufacturing expansion in Vietnam, and Xerium's strong and growing market position in Asia, Xerium Asia has recently implemented a number of organizational changes to provide the necessary focus and efficiency to insure we provide our customers with the products, service, and customer support that they deserve and to sustain our market share in this growing region.

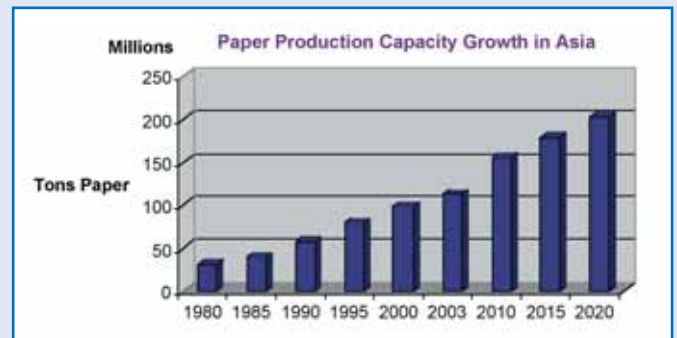
The functional organization, aligned with the other Xerium regional organizations, will enhance cross regional communication and better serve our customers by insuring that the product, technical, and service strengths of the global Xerium organization are available to our Asian customers. The re-aligned sales and service organization will be combined into a single organization, delivering a single new brand, Huyck.Wangner, able to build on the quality and technology reputations of both the Huyck and Wangner names.

In addition to our existing manufacturing facilities in Australia, Japan and the recently announced investment in Vietnam, the Huyck.Wangner channel will continue to complement these local sources of product, with a strong supply chain from our other Xerium facilities in Europe, South America, US and Canada. While we will be



Huyck.Wangner ad campaign in Asia.

improving and expanding our overall supply chain, we will be enhancing our customer service performance by expanding our Asia based customer service organization with new support in China and Australia. By January of 2008, we will have completed the first step of a multiyear plan to harmonize our IT systems into a single, integrated, Asia based platform. With this investment in the customer service organization we will be better able to provide more timely and streamlined support internally and to our customers and sales partners.



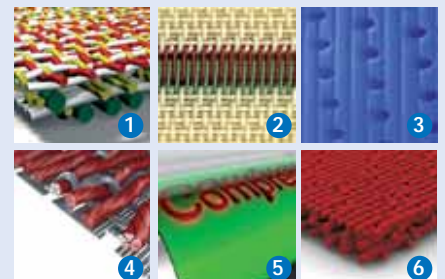
Source: Jaakko Poyry

### New Products – A Vital Ingredient for Growth

New products are a lifeline for any company and for Huyck.Wangner, technology development has always been one of our best success stories. 2008 will see a continuation of our past history of launching new products into the market place, products developed to enhance the efficiency and profitability of our customers.

Be ready to see the following new product names becoming a familiar site in the Asian Paper making industry in 2008:

- 1 Synergie
- 2 Exxtreme 2
- 3 Stabilizer
- 4 Huyspeed
- 5 Compressor
- 6 Axxelerator



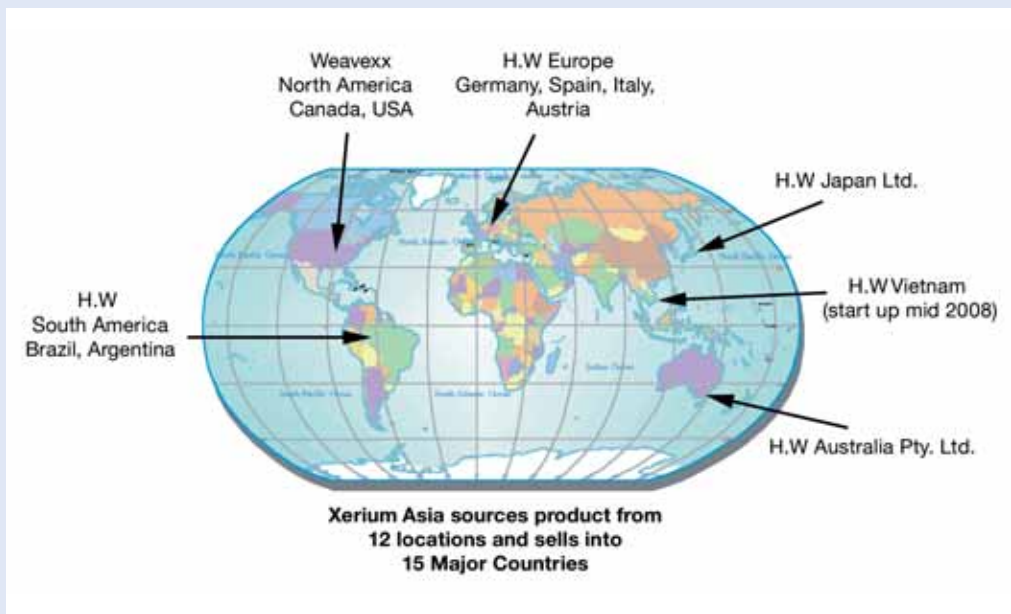
## New structures come with a new plant in Vietnam

The Huyck.Wagner business in Asia will need representation in many forms due to the diversity of the region and the logistics involved. We have therefore built a structure with a combination of production facilities, representative offices, trading companies as well as dedicated agency representatives to provide a complete and efficient network which will focus on meeting customer needs in the Asian region.

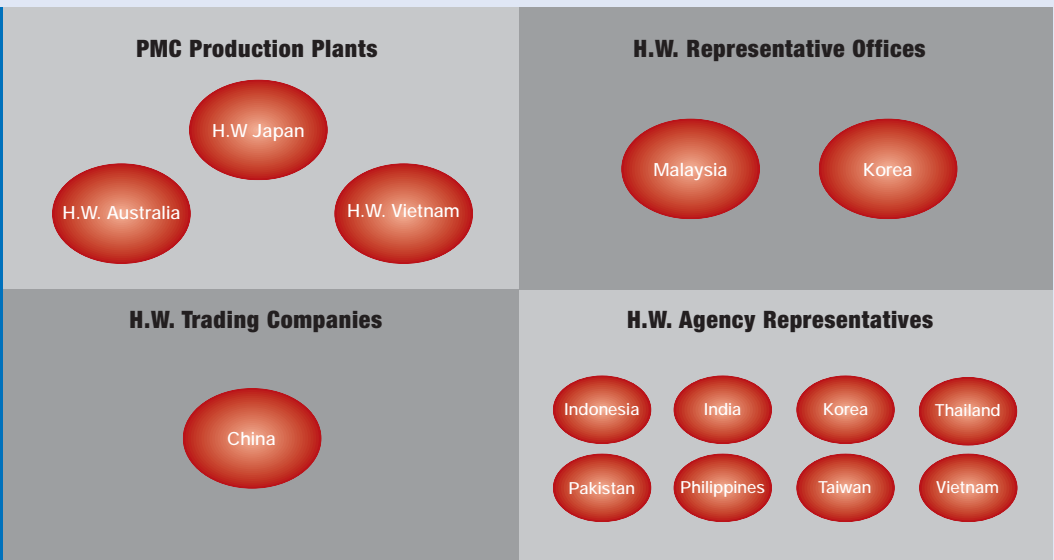
The new plant in Vietnam will of course be a focal point for our business in Asia as it will be a "start of the art" facility with the capacity and technology to be able to meet the most exacting standards of the world class paper machines that are being built in Asia today. With the first fabric due to be produced in the third quarter of 2008, we look forward to exciting times ahead as we work to forge a partnership with the Asian paper industry for the long term. The picture right shows the land that will accommodate the new Vietnam plant. It is vacant today but by this time next year we will show you a fully operational facility, making world class paper machine clothing!



Above: The ground of the new plant being cleared in November.



The strong, new structure of Huyck.Wagner Asia: Production Plants, Representative Offices, Trading Companies and Agency Representatives.





People will always be a key part of the Huyck.Wangner recipe for success. Huyck.Wangner in Asia is very diversified with people from many different countries, speaking many different languages and having many different cultures. That diversity can also be a great source of strength and as we work towards networking these skills and experience, we will see the reputation of the Huyck.Wangner name continue to grow in Asia with many satisfied customers and employees. To the right you will see a small example of the Huyck.Wangner faces now helping us to build a new future in Asia!



## People

To help to meet our objectives for the company and the customer, some key people have been hired and key positions created to provide focus on the business segments that have been identified as important for a successful implementation of the Asian business plan of the future.

- Geoff Charnley was appointed VP Operations Asia earlier this year, a newly created position with responsibility for all manufacturing operations in Asia, including the construction of the new Vietnam plant.
- Bill Roth was hired from outside the company to take on the role of VP Sales & Marketing Asia, a role that will focus on merging the Asian sales and service organizations of both Huyck and Wangner into one team, with customer focus the main agenda.
- The customer again comes into focus with the appointment of Samantha Schultz as Customer Service Manager in Australia, a role that will be responsible for building a CSR team and implementing a new CSR system that is responsible for all of Asia and Australia, excluding China and Japan.
- Due to the ever-expanding Chinese market, Shelly Zhou has recently joined us as Customer Service Representative in our Shanghai office.
- Mat Clay has been appointed Director Applications and Service Asia, with responsibility to build a team to meet our growth demands and ensuring that best practices are followed on both applications and service segments, with quality a number one focus.
- Vietnam will of course become a busy news item over the next few months and years as we grow this development into a world class manufacturing facility. People will be needed to make this place tick along and to help find these people, Le Cong Dung has been appointed as HR Manager for Vietnam.



## Recent Accomplishments

As well as manufacturing and people we are always striving to constantly improve our existing operations, as such there are a few key accomplishments we wish to recognize from 2007.

- Huyck.Wangner Forming Fabric plant at Asahi in Japan became ISO credited.
- By continually improving safety awareness and developing systems that ensure outcomes Huyck.Wangner.Australia has seen a dramatic reduction in hours lost due to work related injuries over the past 5 years. The flow on effect from this has been reduced workcover premiums, reduced overtime and most of all a safer work environment.

## Breaking news

### Ishinomaki N6 machine start-up

Nippon Paper Ishinomaki in Japan started up their new paper machine called N6 during October 2007, and we would like to congratulate them on their success. This paper machine has on-machine coater with a capacity of 350,000 tons per annum or 1,005 tons per day, producing LWC. The fabric width is 9,450 m and the m/c design speed 1,500 mpm. As the paper mill recognized the Huyck.Wangner track record and good experience in overseas markets with the same type of paper machines and paper grades, Huyck.Wangner fabrics and felts were chosen to be supplied to every forming and standard pressing position. The press felts were chosen as start-up clothing for the initial production run. The machine start-up process went very well with commercial paper on the reel by the 1st November 2007. Overall the machine start-up was considered a great success and we believe the good performance of our press felts contributed in part to this success. In fact the press felt performance was so well accepted by our customer that the 2nd set of Huyck.Wangner press felts was installed immediately after the end of life of the 1st set, a good vote of confidence in the press felts supplied! For the forming fabric positions, we have supplied our own SSB design, which has a proven track record on the same type of machines in overseas markets. The Huyck.Wangner forming fabrics will be installed at the next installation. The Japanese market is facing a new machine rush with 2 m/cs in 2007 and another 2 in 2008. Ishinomaki N6 was one of the two key start-ups for 2007. We look forward to seeing Huyck.Wangner clothing continue to be a part of these new machine start-ups as the technology and quality of our products helps to make that part of the machine using paper machine clothing at the start-up run as smoothly as possible. ●

# Kokoro no Niwa – The heart's garden

PMA Shoji presents Huyck.Wangner Germany with a traditional Japanese garden

Tadao Imagawa, the founder of PMA Shoji Co. Ltd. and a long-standing business partner of Wangner in Japan, passed away in 2006. In August, his two daughters came to Reutlingen to inaugurate an ornamental garden, which had been donated by the family in his memory as a thank you for a trusting and amicable business relationship that dates back almost forty years.

The location chosen for the Japanese ornamental garden on the grounds of Huyck.Wangner's factory site is a sunny, peaceful spot. The centerpiece of the work of art consists of three large stones, which represent the spatial dimensions. The German-Japanese friendship is predicted to outlast the time. Tadao Imagawa's two daughters, Kyoko Nakada and Masako Shirai, named it "Kokoro no Niwa" – the heart's garden.

In August, they traveled to Germany together with two employees so that they could inaugurate the garden together with Huyck.Wangner's executive management right in Reutlingen. During a traditional ceremony, the Japanese guests sprinkled a little salt to the right and left of the white gravel path in order to purify the garden. A particularly salient feature is the Japanese Skimmie shrub with its white flowers and red berries, which add color and light to the factory grounds in winter.

The garden symbolizes the close association and partnership between the two companies. It was given to Huyck.Wangner by the Imagawa family as a thank you for a forty-year enduring, ever-loyal and successful business partnership. Kyoko Nakada and Masako Shirai designed the garden in memory of their father. Tadao Imagawa had already presented the Reutlingen fabric manufacturer with Japanese cherry trees in 1985 as a symbol of the two entities' close association and friendship. To this day, these still grace the entrance to Huyck.Wangner's premises in a unique fashion. Together with the "heart's garden", they are a reminder to employees and visitors alike that challenges are most successfully overcome by mutual effort. When Wangner's sales engineer, Rainer Höhsl, wanted to sell the company's first paper machine fabrics in Japan in the seventies and started a business relationship with Tadao Imagawa, this market was still in its infancy. The trading company PMA Shoji, which Tadao Imagawa founded in 1977, supported Wangner and was a reliable trading partner representing the interests of the Reutlingen clothing specialist for decades.

Today, Japanese papermakers already play an important role in Huyck.Wangner's total Asian sales revenues. To ensure that the teamwork continues to bear fruit in the future, Huyck.Wangner founded Huyck.Wangner Japan Ltd., and on September 1, 2007, merged PMA Shoji Co.Ltd. with the newly founded company. All of PMA's employees joined the Huyck.Wangner team in Japan. ●



*Dietmar Scholz (upper photo middle), Huyck.Wangner's long-standing sales engineer in Japan, designed and built the memorial garden together with Tadao Imagawa's daughters Masako Shirai (upper left) and Kyoko Nakada (upper right). They also initiated the production of the special edition stamps.*

Harald Kunz

# Siebkunst auf der grünen Wiese



Der auf Formiersieben von Huyck.Wagner malende Künstler Harald Kunz (im Foto links) präsentierte im September seine Ausstellung „Malerei im Freien“ – nur einen Sonntag lang auf einem Kunstpfad hinter seinem Wohnhaus im schwäbischen Rottenburg.



Geschätzte 400 Besucher genossen die künstlerisch verwandelte Natur – ein Konzept, das gerade für die Kunst des gebürtigen Österreichers Harald Kunz angemessen scheint. Der Kunstpfad führte entlang eines Graswegs zum Waldesrand und von dort über eine Lichtung und Obstwiesen zurück zum Ausgangspunkt. 55 Bilder konnten also in einem Auf und Ab – genauso wie im richtigen Leben – betrachtet werden. Dazwischen schweifte der Blick über das landschaftlich reizvolle Neckartal.

Nach der Eröffnung der Ausstellung durch den Ortsvorsteher hielt der bekannte Romanistikprofessor und Kunstmäzen Roland Doschka eine launige Rede und verglich den Kunstpfad angesichts der in Gruppen zusammengefassten Bilder mit einem Lebensweg: Geburt, Liebe und Tod waren dabei die bestimmenden Themen. Die Anordnung der Bilder war nicht zufällig, sondern von Harald Kunz so gewählt, dass stets Einklang zwischen Bild und Landschaft bzw. Topografie herrschte. Wie immer steht bei Harald Kunz der Mensch im absoluten Mittelpunkt. Als Grundlage benutzt er Fotos und schafft es doch, in seinen Portraits die charakteristischen Züge des gemalten Individuums herauszuarbeiten. Am Anfang der Ausstellung hingen Portraits von Kindern und jungen Menschen.



Danach wurde der Besucher über verschiedene Stationen geführt: Jahreszeiten, Jugend, Alter, persönliche Krisen, Krieg, Unterdrückung. Der monotonen Abfolge bei den einzelnen Themenbereichen begegnete er durch das Platzieren eines Werkes, das für den Betrachter aus der Reihe zu tanzen schien. So lautete der bissige Titel eines Gemäldes „Emanzipiert?“ und zeigte eine Soldatin zwischen gesichtslosen Kollegen. Direkt davor stand das Portrait „Verlorene Generation“ als Mahnmal gegen den Krieg. Dieser Spannungsbogen zog sich durch alle Abschnitte. Die im wahrsten Sinne des Wortes beeindruckende Wanderausstellung hinterließ dennoch eine positive Grundstimmung: Den Zyklus beendete ein Bild, auf dem ein kleiner Junge eine Schnecke betrachtet – in der Interpretation von Harald Kunz bedeutet dies, dass die Wiedergeburt an Stelle des Todes tritt. ●

Dr. Christine Barratte

# Mit Freude und Zielstrebigkeit an Neues herangehen



Dr. Christine Barratte (36), Huyck.Wangner's Development Manager Forming Fabrics Europe, hat trotz jugendlichen Alters einen beeindruckenden Berufsweg aufzuweisen. Imposant auch die lange Liste von Fachpublikationen und -vorträgen, die die berufliche Entwicklung begleiten und von einer ideenreichen Kondition zeugen. Kein Wunder also, dass die promovierte Papieringenieurin auch ihre Freizeit anspruchsvollen Herausforderungen widmet: Marathon, Trekking, Scuba Diving oder Triathlon gehören hier zu den favorisierten Aktivitäten.

**h.w.com:** Seit wann sind Sie bei Huyck.Wangner?

**Dr. Christine Barratte:** Angefangen habe ich 1998 bei Huyck UK als Entwicklungsingenieurin – zunächst in der Niederlassung in Grenoble, Frankreich, und danach bin ich nach Latina, dem Sitz von Huyck Italia gewechselt. Meine Hauptaufgabe bestand in der Entwicklung neuer Formiersiebdesigns. Darüber hinaus habe ich zusätzlich einen 3D-Simulator zur exakten Bestimmung der Formiersiebeigenschaften und Patente entwickelt. 2003 wurde ich zum Development Manager Forming Fabrics ernannt und wechselte in dieser Position 2006 mit dem Verantwortungsbereich für ganz Europa in die Firmenzentrale von Huyck.Wangner nach Reutlingen. Die direkte Nähe und enge Abstimmung der Entwicklungsprojekte mit der Produktion, dem Verkauf und natürlich auch unseren Kunden, macht die Arbeit viel effizienter.

**h.w.com:** Ihre Ausbildung hat eine fundierte wissenschaftliche Basis. In der Wissenschaft startete auch Ihre berufliche Laufbahn. Was hat Sie zum Sprung in die Industrie bewogen?

**Barratte:** Nach meinem Abschluss 1993 an der EFGP (École Française de Papeterie et des Industries Graphiques, Grenoble) als Ingenieurin habe ich erste wissenschaftliche Erfahrungen am Pulp and Paper Research Institute of Canada (Paprican) in Montréal bei der Entwicklung von Tests zur Untersuchung der Papierbedruckbarkeit im Labor oder der Entwicklung von Bildanalysen zur Messung von Printing Dots gesammelt. Von 1995 bis 1997 war ich dann als Leiterin Labor beim Institut des Communications Graphiques du Québec (ICGQ) tätig. Dort habe ich den Labor-komplex dieser neu gegründeten Forschungs- und Ausbildungseinrichtung mit aufgebaut. Meine Schwerpunktthemen waren auch hier Be-



druckbarkeitstests, die Erforschung von Problemen in der Bedruckbarkeit und die Formation. Viele unserer Kunden waren Papierhersteller. Danach kehrte ich für ein Doktorat am INPG (Institut National Polytechnique de Grenoble) nach Frankreich zurück. So spannend die Theorie war, schien es mir an diesem Punkt auch wichtig zu sein, praxisbezogene Erfahrungen zu sammeln. Bei Huyck.Wangner habe ich im Produktbereich der Formiersiebe eine optimale Verbindung von beidem gefunden. Einerseits ist da die Entwicklung von neuen Siebkonzepten am Reißbrett, bei der ich das gesammelte theoretische Wissen umsetzen kann. Auf der anderen Seite gibt es aber auch das Feedback aus der praktischen Anwendung, d.h. den Einsatz der unterschiedlichen Siebdesigns auf der Papiermaschine. Im interdisziplinären Austausch mit meinen Kollegen aus der Produktion, der Anwendungstechnik und dem Vertrieb können wir ganz individuelle Siebapplikationen für unsere Kunden entwickeln. Wenn sie Erfolg haben, ist das für unsere Arbeit sehr motivierend.

**h.w.com:** Wie lässt sich Ihr jetziges Aufgabenprofil beschreiben?

**Barratte:** Ich bin für die Konzeption und Entwicklung neuer Formiersiebprodukte bis zur Markteinführung verantwortlich. Vor der eigentlichen Entwicklung steht die Analyse und Definition der Kunden- und Marktanforderungen. Erst wenn diese fixiert sind, kann man die technischen Eckdaten der neuen Applikation darauf ausrichten. Dazu gehören primär die Beschaffenheit der Gewebe sowie die Kett- und Bindungsstruktur. Gleichzeitig müssen Entwicklungskosten mit vorgegebenen Investitionszielen in Einklang gebracht werden. Liegt das Go! von der Geschäftsleitung vor, werden unterschiedliche Lösungsansätze erforscht und hinsichtlich ihrer Machbarkeit untersucht. Neu entworfene Designs werden

gewebt, fixiert und genahtet und einer Reihe von Tests unterzogen. Parallel dazu werden zahlreiche Funktionsmessungen vorgenommen, die im Labor und von der Anwendungstechnik genauestens ausgewertet und analysiert werden. Erst wenn das neue Sieb Bestnoten bekommt, geht es in Serie. Solch homogene Entwicklungsprozesse zu betreuen, erfüllt mich mit großer Freude und Zufriedenheit und sind gleichzeitig Ansporn, immer bessere Produktlösungen für unsere Kunden zu entwickeln.

**h.w.com:** Welchen Ausgleich finden Sie zu Ihrem Joballtag?

**Barratte:** Ich laufe beispielsweise Marathon, das eine regelmäßige Vorbereitung voraussetzt. Dadurch bleibe ich quasi immer in Bewegung. Ich bin den Marathon bereits in Venedig, Paris, Florenz, Berlin und Rom mitgelaufen. Meine Bestzeit liegt bei 3:35 Stunden. Auch beim Trekking verschaffe ich mir einen entspannenden Ausgleich zur Arbeit. In Nepal, Canada, USA und Frankreich bin ich schon einige Touren gegangen. Nachhaltigen Eindruck hat bei mir der Santiago Way, Pilgern aus der ganzen Welt auch als Jakobsweg bekannt, hinterlassen. Der Weg von Frankreich aus über die Pyrenäen war eine meiner schönsten Routen. Sakralbauten von großer historischer Bedeutung, Gastfreundschaft, innere Einkehr und die Begegnung unterschiedlicher Kulturen – ich habe all diese Impressionen genossen. Ähnlich entspannend ist für mich auch das Tauchen. Diesem „Tiefgang“ habe ich mich schon auf den Malediven, den Philippinen und dem Roten Meer gewidmet. In der Unterwasserwelt mit ihrem vielfältigen und doch einmaligen Leben kann ich richtig abschalten und die Energiereserven auffüllen. Blicke noch Skifahren und Triathlon – auch diesen sportlichen Aktivitäten gehe ich gerne nach. Und wenn dann noch Freizeit übrig bleibt, lese ich sehr gerne ein spannendes Buch.

**h.w.com:** Das hört sich nach einem rundum ausgefüllten Leben an. Bei den vielen Reisen kommen Ihnen sicher auch Ihre Sprachkenntnisse zugute?

**Barratte:** Als gebürtige Französin habe ich relativ einfach Italienisch gelernt, aber Englisch und Deutsch spreche ich ebenfalls gerne. Für mich ist es selbstverständlich, in einem vereinten Europa Sprachbarrieren zu überwinden. Wenn ich wie jetzt in Deutschland lebe, möchte ich Land und Leute verstehen und mich austauschen. Nur so kann ich meinen persönlichen Horizont erweitern. Das gilt natürlich auch für die Reisen in ferne Länder.

**h.w.com:** Was steht oben auf Ihrer beruflichen oder persönlichen Wunschliste?

**Barratte:** Mein größter beruflicher Wunsch wäre die Entwicklung einer vollkommen neuartigen Generation von SSB-Sieben. Ich lasse zur Zeit Trends aus der Papier- und Bspannungsindustrie auf mich einwirken und mache mir detaillierte Gedanken, in welche Richtung eine neue Produktgeneration gehen könnte. Das ist ein fast spielerischer Prozess, weil – ähnlich wie bei einem Puzzle – sich Baustein für Baustein aufeinander fügen muss. Persönlich wünsche ich mir Gesundheit und weiterhin die Freude an neuen Erfahrungen – ganz gleich ob beruflicher oder privater Natur. ●

Sensibel, innovativ und „grün“:

# Das neue Wirtschaften im Zeitalter des Klimawandels



**Von Cora Gutiérrez**

Der Klimawandel ist in aller Munde, das Thema ist aus dem beruflichen und privaten Alltag nicht mehr wegzudenken. Längst schon ist die globale Diskussion über die Folgen der Erderwärmung nicht mehr durchweg negativ besetzt. Aus dem anfänglichen Warnen und Jammern entsteht zusehends Aktivität, die sich vor allem in der Wirtschaft positiv bemerkbar macht.

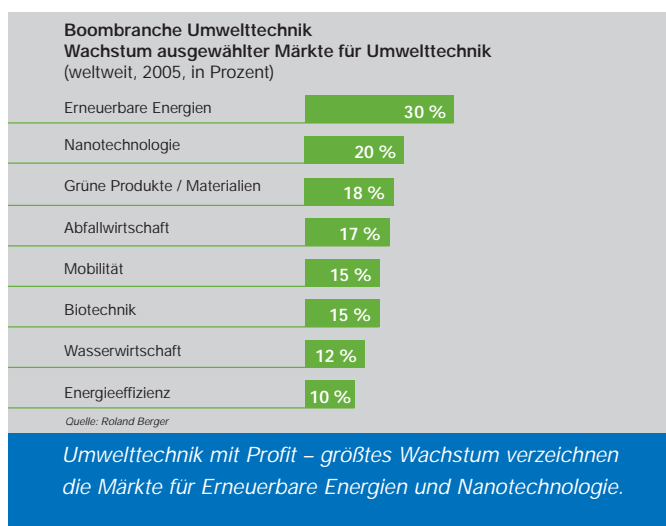
Quer durch alle Bevölkerungsschichten hat sich global ein tief greifendes Verständnis dafür entwickelt, dass ein sorgsamer und pfleglicher Umgang mit der Natur unerlässlich ist für den Fortbestand unseres Planeten sowie für den Erhalt unserer Lebensqualität. Grund dafür ist nicht zuletzt die Tatsache, dass der Klimawandel mittlerweile in vollem Gange ist, sprich für jeden Einzelnen täglich spür- und sichtbar. In den Medien ist regelmäßig zu lesen, mit welcher alarmierender Geschwindigkeit das Eis in Arktis und Antarktis schmilzt, was in der Folge die Meeresspiegel steigen lässt. Besonders stark betroffen ist die Arktis rund um Grönland. Der Weltklimabericht hat für den nördlichen Polarkreis ein Abschmelzen des Meereises um rund 7,5 Prozent pro Jahrzehnt errechnet.

## **Launisches Wetter bringt existenzielle Sorgen mit sich**

Extreme Unwetter sowie Temperatur-Anomalitäten häufen sich. Schnee in Kalifornien vermasselt sonnenhungrigen Touristen aus aller Welt den Urlaub an der so genannten Gold Coast. Skitouristen in

Europa ziehen dagegen lange Gesichter, weil die weißen Flöckchen nicht mehr so üppig wie sonst herunterrieseln. Tornados in Deutschland, ein Tsunami, der auf einem Viertel der Erdkugel Zerstörung anrichtet, seit 50 Jahren die schwersten Überschwemmungen in Mexiko sowie die härtesten Unwetter an der spanischen Küste – das Klima wird zunehmend unberechenbar.

Nach und nach machen sich Klima schützende Aktivitäten, Technologien und Prozesse breit. Beispiel Solarenergie: Die Branche wird durch starke staatliche Förderung in einigen Ländern begünstigt. Der Solar-Hype schuf einen Wirtschaftszweig, der weltweit zweistellige Milliardenbeträge umsetzt und über 200.000 Arbeitsplätze generierte. Die Solartechnologie ist auch privat nachgefragt: Die Installation eines Solardachs gehört in Deutschland mittlerweile fast schon zum guten Ton. Kaum ein Bauherr, der nicht zumindest darüber nachdenkt, Haus- und Grundstücksflächen sinnvoll, umweltschonend und dazu noch gewinnbringend für sich zu nutzen.



## Baubranche profitiert vom Umweltbewusstsein

Der Klimawandel dürfte die Baubranche in vielerlei Ausprägungen beflügeln. Das Thema Energiesparen wird Isolierungen und zusätzliche Baumaßnahmen als Schutz vor Wetterextremen, vor allem den Hochwasserschutz, immer wichtiger machen. Robustere und damit kostenintensivere Bauweisen dürften zum Standard werden. Bei Dämmmaterialien sind Naturprodukte im Kommen.

Die Branche stellt sich bereits darauf ein, verstärkt alternative Dämmstoffe aus natürlichen und nachwachsenden Rohstoffen zu verwenden. So bevorzugen viele Bauherren beispielsweise Hanf gegenüber Glaswolle oder Styropor, aus Umweltgründen und aus preislichen Motiven. Zunehmender Anerkennung erfreut sich Bambus aus Asien als Baustoff. Bambus wächst schnell und ist nach fünf Jahren erntereif. Das Material punktet mit einem guten Preis-Leistungsverhältnis: Es ist sehr elastisch, kann dabei teilweise die Konsistenz von Stahl erlangen und war bereits im Mittelalter bei den unteren Schichten in China als Baustoff beliebt, weil es vergleichsweise günstig zu erwerben war, was bis heute gilt.

## Ohne Innovationen bleibt die Autoindustrie auf der Strecke

Generell werden Unternehmen, die sich freiwillig auf eine umweltschonende Produktion und ebensolche Produkte umstellen, künftig im Vorteil sein. Denn die politischen Vorgaben werden zunehmen und sich verschärfen. Das zeigt unter anderem die Diskussion um eine Geschwindigkeitsbegrenzung auf den deutschen Autobahnen. Die EU-Vorgaben zu Grenzwerten beim Ausstoß von CO<sub>2</sub> sind ein wichtiger Grund, weshalb sich die Automobilindustrie gerade mitten in einem Umdenkprozess befindet und neue umweltschonende Modelle entwickelt.

Erst kürzlich wurde den Autobauern noch eine Gnadenfrist durch die EU-Abgeordneten eingeräumt. Rechtsverbindliche Grenzwerte für Neuwagen werden erst ab 2015, und nicht wie von der Kommission gefordert, schon 2012 eingeführt. Zudem wurde der Schwellenwert von maximal 120 Gramm CO<sub>2</sub> pro Kilometer pro neu verkauftem PkW auf 125 Gramm gelockert. Zurzeit liegt der Kohlendioxid-Ausstoß bei Neuwagen bei durchschnittlich 160 Gramm.

## Umweltpreise sind nicht nur wichtig fürs Image

Ab Dezember 2007 bietet der deutsche Autohersteller Mercedes-Benz die neue E-Klasse 300 Bluetec an – eine Dieselvariante mit einem Abgasreinigungssystem, die nach Unternehmensangaben die Emissionen, insbesondere die Stickoxide, wirkungsvoll mindern wird. Das Umwelt-Engagement von Mercedes-Benz wurde bereits von internationalen Automobiljournalisten ausgezeichnet: Der E 300 Bluetec ist das preisgekrönte „2007 World Green Car“.

Der japanische Autobauer Toyota hingegen setzt auf schadstoffarme Kleinwagen, um der wachsenden Nachfrage nach umweltfreundlichen Automobilen gerecht zu werden. Ein entsprechender, neuer Kleinwagen soll im Jahr 2009 in Europa auf den Markt kommen. Toyota rechnet im Segment für Hybrid-PkWs mit einem Wachstum von 20 Prozent pro Jahr. Ein Hybrid kombiniert Verbrennungs- und Elektromotoren. Die absoluten Absatzzahlen von Toyota sind beispielsweise in Deutschland zwar noch gering, weisen aber hohe zweistellige Wachstumsraten aus. Mit technischen Verbesserungen beim Motor-



*Ilulissat in Grönland: Hier in der Arktis überzeugte sich José Manuel Barroso, Präsident der EU-Kommission, vor kurzem von den drohenden Auswirkungen der Klimaerwärmung einhergehend mit Abschmelzen des Meereises.*

management, bei den Reifen und beim Verbrauch will der japanische Autobauer die Emissionen drücken.

### Lufthansa-Chef trägt auch im Straßenverkehr sein Scherflein zu reinerer Luft bei

Der deutsche Fahrzeughersteller BMW stellte im November 2007 sein neuestes, klimafreundliches Modell vor, den „Hydrogen 7“. Er verfügt über einen alltagstauglichen Verbrennungsmotor, der sowohl mit Benzin als auch mit Wasserstoff betrieben werden kann. Wasserstoff ist nahezu unbegrenzt produzierbar und setzt bei der Nutzung kein Kohlendioxid (CO<sub>2</sub>) frei. Der neue BMW wird als alltagstaugliche Luxuslimousine verkauft und zunächst in einer Kleinserie hergestellt. Einen prominenten Abnehmer in Deutschland gibt es schon: Der Lufthansa-Vorstandschef Wolfgang Mayrhuber wird den Wasserstoff-BMW als Dienstwagen fahren und leistet damit einen symbolischen Beitrag zu einem umweltschonenderen Straßenverkehr.

Auch operativ sind Umweltaspekte bei Lufthansa von Belang. Die deutsche Fluglinie hat ihren Treibstoffverbrauch seit 1991 pro Passagier und 100 km um knapp 30 Prozent auf 4,4 Liter gesenkt. Die Hälfte des Transportwachstums wird jedes Jahr ohne zusätzliche CO<sub>2</sub>-Emissionen vollzogen. Auch die deutschen Flughäfen wollen schädliche Emissionen im Luftverkehr eindämmen: Die Airports Frankfurt und München erheben vom 1. Januar 2008 an freiwillig emissionsabhängige Start- und Landegebühren. Für Flieger, die viel Stickoxide

und unverbrannte Kohlenwasserstoffe in die Luft blasen, müssen Fluggesellschaften höhere Entgelte zahlen. In Schweden, der Schweiz und Großbritannien gibt es bereits emissionsabhängige Entgelte, was eine Verjüngung der Airline-Flotten begünstigt.

### „Grüne Rendite“ wird Usus in der Finanzbranche

Umweltfreundliche Unternehmen kommen auch in der Finanzbranche zunehmend besser an, vor allem bei Fondsmanagern und Analysten. Investor Relations-Arbeit ist in Frankreich und Großbritannien ohne das Umweltthema nicht mehr vorzustellen. Bei den großen internationalen Banken fließen Nachhaltigkeitskriterien zunehmend in die Aktienstudien ein. So ist inzwischen nicht mehr verwunderlich, wenn zum Beispiel ein Autoanalyst einer renommierten Bank bei Automobilkonzernen genau nachfragt, was beim Verschrotten eines Autos mit der Hybridbatterie passiert. Klimafreundliches Investieren wird mehr und mehr zum Standard. Ein schlagkräftiger Beweis dafür war diesen Sommer die Entscheidung des staatlichen norwegischen Ölfonds – einer der weltweit größten institutionellen Anleger – Nachhaltigkeit als Investitionskriterium zu integrieren.

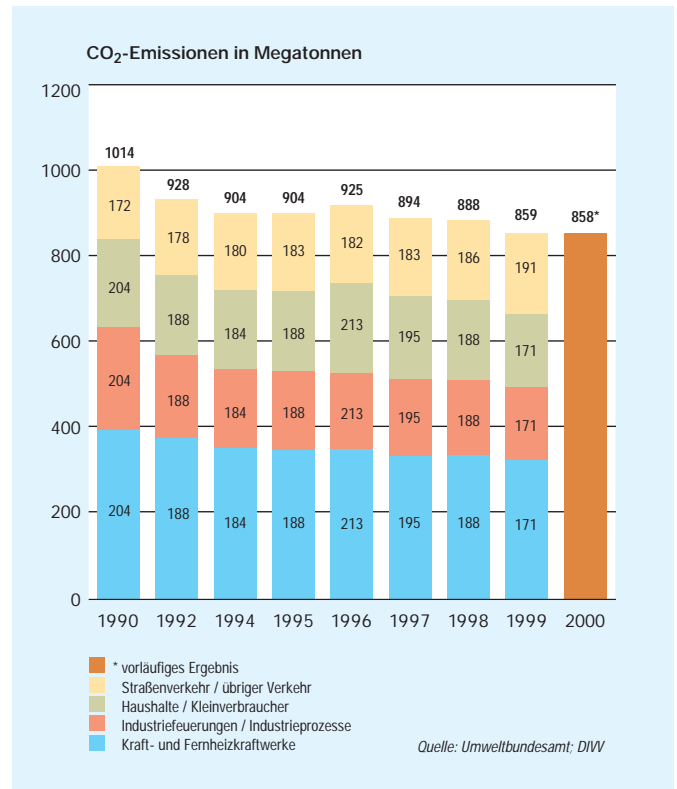
Umweltbewusstsein ist in Alltag und Freizeit längst nichts Exotisches mehr und schlägt sich sogar im gemeinhin als oberflächlich abgestempelten Nightlife nieder. Das holländische Architekturbüro Döll arbeitet zusammen mit der Universität in Delft am Projekt „Sustainable Dance Club“. Das Projekt wartet mit ungewöhnlichen Ideen auf. So sollen die Bewegungen auf der Tanzfläche beispielsweise Energie erzeugen, die für die Beleuchtung verwendet werden kann. An der Bar werden nur Produkte aus biologischem Anbau angeboten. Der Schweiß der Tanzenden könnte für die Toilettenspülungen verwendet werden.

Eine mobile Testversion macht seit diesem Sommer die Runde bei Dance-Festivals und Clubbigs. Klimafreundlich abtanzen – auch das könnte also möglich sein.

## Hohes Bewusstsein fürs Energiesparen

Auch im Privatleben ist die Bereitschaft, einen Beitrag zum Erhalt des Klimas zu leisten, groß. Das Marktforschungsunternehmen Gesellschaft für Konsumforschung (GfK) fand im Frühsommer 2007 heraus, dass sich die Mehrheit der Deutschen vorstellen kann, durch ihr Konsumverhalten einen aktiven Beitrag zum Klimaschutz zu leisten. Achtzig Prozent wünschten sich Elektrogeräte ohne Stand-by-Funktion. Die überwiegende Mehrheit erwog den Kauf von Energiesparlampen. Aber nur ein Drittel war bereit, vom eigenen Automobil auf öffentliche Verkehrsmittel umzusteigen.

*Solarenergie – ein Wirtschaftszweig mit weltweit 200.000 Arbeitsplätzen und zweistelligen Milliardenumsätzen*



Nachhaltig Leben und Wirtschaften steht aktuell auf der Prioritätenliste zweifelsohne ganz oben. Konzerne bringen dafür bereits einen hohen Investitions- und Forschungseinsatz, Privatleute gestalten ihr Leben zusehends umweltbewusster. Bis der Umdenkprozess sich jedoch in allen Verästelungen des täglichen Lebens niedergeschlagen hat, wird noch einige Zeit vergehen, auch wenn die Uhr läuft. Denn die Bereitschaft, in letzter Konsequenz zugunsten des Klimas Verzicht zu üben, wird wohl die schwerste aller Aufgaben. Immerhin: Ein Gutteil des Weges zu einem schonenderen Umgang mit der Natur liegt bereits hinter uns, das zeigen die Aufbruchstimmung und die Aktivitäten in der Wirtschaft wie auch im Privatleben. ●

*Cora Gutiérrez arbeitet seit 2002 als freie Wirtschaftsjournalistin für Tageszeitungen und Magazine, nach einem Volontariat in der Journalistenschule Axel Springer und einer Tätigkeit als Redakteurin beim Online-Medium sharper.de. Ihre Schwerpunktthemen sind der Kapitalmarkt und die Fondsbranche. Außerdem koordiniert sie als (mit)verantwortliche Redakteurin die Produktion von Fachpublikationen und deren Sonderausgaben.*



# Tissuefilze – der Schlüssel zum Erfolg



*Tissuefilze von Huyck.Wagner verbinden Hochleistungstechnologie mit optimaler Balance zwischen Anlauf, Energieverbrauch und ökonomischer Laufzeit.*

Haptische Eigenschaften und ausreichende Festigkeiten bestimmen die qualitativen Anforderungen von Tissue-Papieren seitens der Konsumenten. Niedriger Energieeinsatz und stabile Laufeigenschaften zählen zu den wichtigsten Forderungen der Tissue-Hersteller, um dem Kostendruck des Marktes und den ROI-Wünschen der Investoren zu entsprechen.

Um den Marktbedingungen und den betrieblichen Erfordernissen nach höheren Geschwindigkeiten, sinkenden Qualitäten des Altpapiers und dem vermehrten Einsatz von Hilfsstoffen besser gerecht zu werden, gehen kostenbewusste Tissue-Produzenten und innovative Filz-Designer enge Kooperationspartnerschaften ein.

## **Anforderungen an den Hochleistungs-Tissuefilz**

Für erfahrene Tissue-Macher gilt der Tissuefilz heute als Schlüssel für die Effizienz der Tissue-Maschine und die Qualität der Tissue-Papiere. Um das Potenzial einer Tissue-Maschine optimal zu nützen, muss der Hochleistungs-Tissuefilz folgende Ansprüche erfüllen:

- schneller Anlauf
- konstante, hohe Entwässerungsleistung
- gleichmäßige Feuchtequerprofile
- stabile Bahnführung
- hohe Verschmutzungsresistenz
- stabile Abnahme
- ökonomische Laufzeit

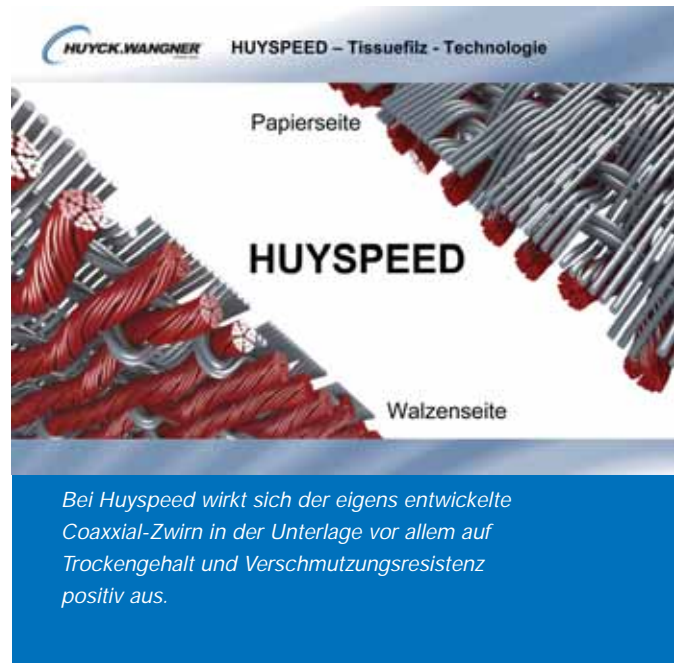
Das Anlaufverhalten des Hochleistungs-Tissuefilzes definiert sich über das kontrollierte freie Porenvolumen und den Wassergehalt im Pressnip, der für die Entwässerungsleistung über der Sauganpresswalze verantwortlich ist. Feinste Gewebekonstruktionen in Kombination mit homogener Vliesformation und feinen, diagonal vernadelten Faserschichtungen erhöhen die Entwässerungsleistung und minimieren den Energieeinsatz pro Tonne produziertem Tissue-Papier. Gleichmäßige Feuchtequerprofile sind die Voraussetzung für konstante Laufeigenschaften und beste Effizienz in der Weiterverarbeitung. Tissuefilze mit hohem Rückstellvermögen bieten Vorteile bzgl. Profilausgleich, bleiben länger offen und sind leichter zu reinigen und daher unelastischen Konstruktionen überlegen.

### Tissuefilz-Technologie

In enger Zusammenarbeit mit dem Anwender versuchen Filz-Designer den optimalen Kompromiss zwischen Anlauf, Energieverbrauch und ökonomischer Laufzeit zu finden. Als führender Hersteller von Hochleistungs-Tissuefilzen hat sich Huyck.Wangner daher das Ziel gesetzt, das schmale Arbeitsfenster gängiger Tissuedesigns systematisch zu analysieren und durch Neuentwicklungen weit aufzustoßen.

Aufbauend auf einer bei Huyck.Wangner Austria entwickelten Technologie zur Fertigung von speziellen Coaxial-Zwirnen wurde eine neue Tissuefilz-Produktlinie entwickelt. Diese neuartige Materialkomponente ist eine Symbiose aus feinen Endlosgeräten und gezwirnten Monofilamenten. Damit werden die Nachteile der bisher verfügbaren Filzkonzepte, wie erhöhte Verschmutzungsneigung von Konstruktionen mit Multifilamenten und Kompromisse beim Anlauf von monofilen Zwirnkonstruktionen, erfolgreich vermieden.

Das Geheimnis des neuen im Huyspeed-Tissuefilz verwendeten Coaxial-Zwirns liegt im zentralen Strömungskanal, der durch die coaxiale Wicklung von Feinstmonofilen gebildet wird und so schnellen Anlauf und hohe Verschmutzungsresistenz verbindet.



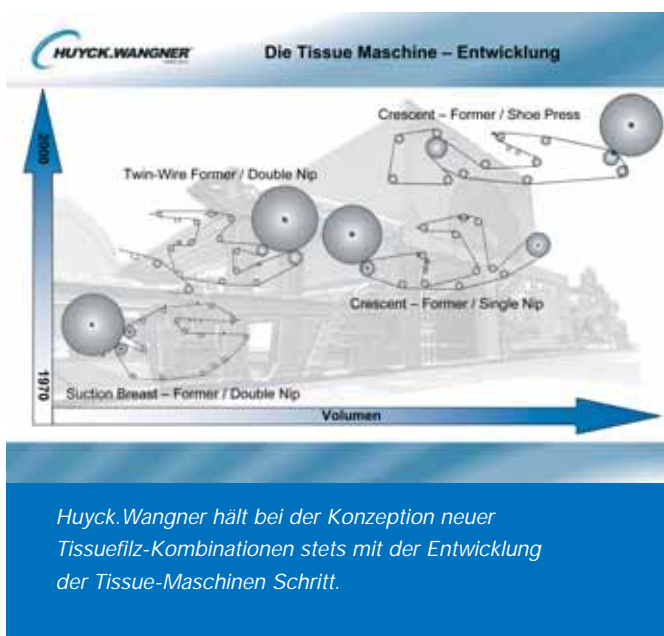
### Tissuefilz – Anwendungen & Erfahrungen

Das Leistungspotenzial des Filzes, das Know-how der Applikationsexperten und die Erfahrung der Servicespezialisten zeigen sich unmittelbar im Anlaufverhalten des Filzes, im Energieverbrauch und anhand der Zahl der Abrisse pro Zeiteinheit. Die Forderung der Tissue-Macher nach Pressfilzen, welche unabhängig vom Rohstoffeinsatz ein großes Sortenspektrum abdecken und bei maximaler Geschwindigkeit und minimalem Energieeinsatz mit bester Effizienz laufen, geht am besten an einen innovativen Spezialisten zur Herstellung von Hochleistungs-Tissuefilzen.

Das strukturgebundene Huyspeed Tissuefilz-Design mit dem Coaxial-Zwirn in der Unterlage setzt zum Beispiel neue Maßstäbe auf einer Crescent-Former Tissue-Maschine. Das für die Single Nip-Konfiguration entwickelte Design überzeugte durch eine Steigerung des Trockengehaltes von 40,5 auf 41 Prozent und durch hohe Verschmutzungsresistenz, welche sich in perfekten Feuchtequerprofilen, optimaler Laufruhe und längerer Laufzeit niederschlug. Einsparungen in der Höhe von 73.000 Euro/Filz zeigen, dass sich Investitionen in neueste Filztechnologie am schnellsten rechnen.

### Zusammenfassung

Die Forderungen der Tissuehersteller nach geringeren Energiekosten, höherem Volumen und besserer Weichheit sind die Triebfedern in der Entwicklung von neuen Hochleistungs-Tissuefilzen. Mit der Entwicklung von Tissuefilzen basierend auf dem bei Huyck.Wangner Austria gefertigten Coaxial-Zwirn ist es gelungen, die Vorteile multifiler Zwirnkombinationen, wie rasche Nip-Sättigung und die Vorteile konventioneller Zwirne, wie gute Druckbeständigkeit und geringe Verlegungsneigung, in optimaler Weise zu kombinieren. Die extrem hohe Nachbestellrate und das große Interesse seitens der Tissue-Macher sind ein sicherer Gradmesser für das hohe Leistungspotenzial des neuen Huyspeed-Tissuefilz-Konzeptes, das mit rascherem Anlaufverhalten, höherer Geschwindigkeit und verbessertem Feuchtequerprofil bei längeren Laufzeiten auf zahlreichen Referenzmaschinen überzeugt hat. ●



Huyck.Wangner hält bei der Konzeption neuer Tissuefilz-Kombinationen stets mit der Entwicklung der Tissue-Maschinen Schritt.

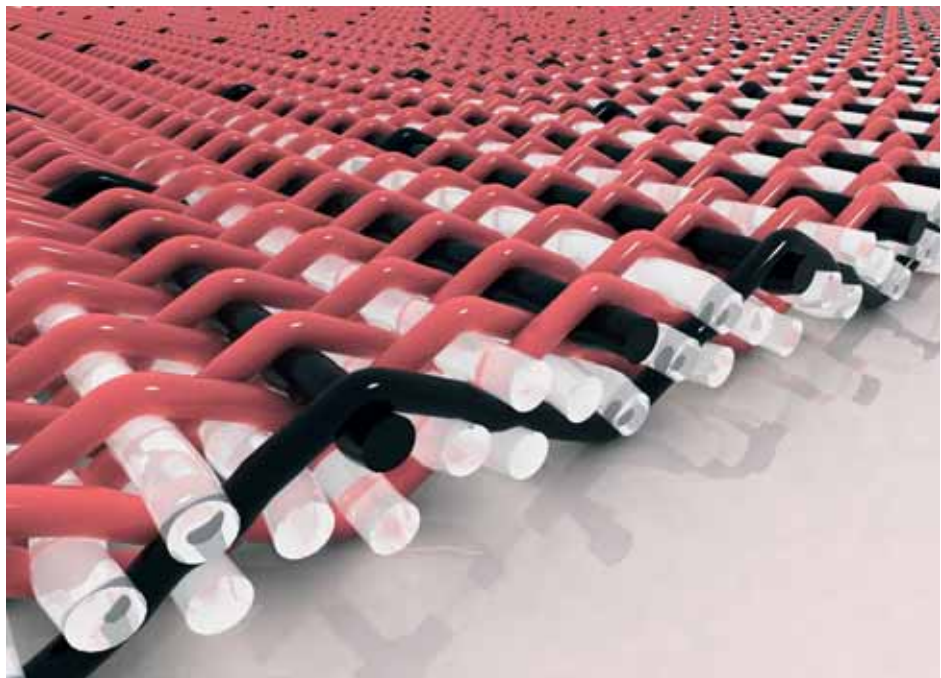
# Huycon – eine neue Produktlinie hebt ab

Mit Huycon startet eine neue Produktlinie aus dem Unternehmensbereich Industrial Textiles von Huyck.Wangner Austria.

Industrietextilien sind vielseitig einsetzbare und technisch komplexe Produkte, die in einer Reihe von Industrien Anwendung finden. Eine der interessantesten der letzten Jahre sind Nonwovens (Vliesstoffe). In Zeiten, in denen andere Industriebereiche stagnieren oder rückläufig sind, weist dieses Segment stetige Wachstumsraten von über 5 Prozent p.a. auf. Auch wenn stark steigende Rohstoffkosten die Nonwoven-Industrie unter Druck setzen, wird noch immer weltweit in neue Produktionslinien investiert.

Huyck.Wangner Austria hat eine Produktlinie von leitfähigen Spinn-, Formier- und Transferbändern entwickelt, die sich speziell für Spunlaid- und Airlaid-Technologien eignen. Nach erfolgreichen Tests im Reicofil-Technikum in Deutschland wurden bereits zahlreiche Siebe an führende Kunden in Europa ausgeliefert. Diese ersten Ergebnisse bestätigen, ebenso wie regelmäßige Nachbestellungen, dass Huyck.Wangner Austria für den Vergleich mit führenden Wettbewerbern bestens gerüstet ist. Wesentlicher Erfolgsbaustein ist darüber hinaus der intensive Kontakt zu Maschinenherstellern, die sich neu im Markt platzieren. Damit ist sichergestellt, dass die Huycon-Produktlinie auch den höchsten Anforderungen neuer Formierprozesse entspricht. Ein Netzwerk an Industriekontakten ist geknüpft, um eine Plattform für spezifisches Markt-Know-how für Kunden und Verkaufsorganisationen der gesamten Xerium-Gruppe zu schaffen.

Zu den wichtigsten Merkmalen der neuen Produktlinie gehören optimale Leitfähigkeit, um Probleme mit elektrostatischer Aufladung während der Hochgeschwindigkeits- und trockenen Formierprozesse zu vermeiden und Designs, die das sensible Gleichgewicht zwischen uniformer Vliesbildung und problemloser Abnahme des Vlieses für eine breite Palette an Gewichtsklassen und Maschinengeschwindigkeiten garantieren. Ein weiteres Gebiet auf dem Huycon Maßstäbe setzt, sind markierfreie Nahtverbindungen und kundenfreundliche Hilfsmittel, die dazu beitragen, auch bei mehrmaligem Siebwechsel Zeit zu sparen.



*Huycon, die neue Produktlinie aus dem Bereich Industrial Textiles von Huyck.Wangner Austria, wird nach erfolgreicher Einführung in Europa weltweit vermarktet.*

Die hervorragende Marktakzeptanz von Huycon im europäischen Raum hat nun den Startschuss für die weltweite Einführung folgen lassen. Hierfür wird das globale Vertriebs- und Service-Netz von Xerium genutzt. Die internationale Vermarktung von Huycon ist natürlich nur der Beginn eines Prozesses fortlaufender Produktentwicklung, denn Extrusions-Technologien stellen eine Reihe von Herausforderungen, sowohl an die Produzenten, als auch an die Anwender von Spinnmaschinen. Ein engagiertes Entwicklungsteam von Huyck.Wangner Austria arbeitet gemeinsam mit internen und externen Partnern an der Lösung heute noch offener Fragen, z.B. an der Reinigungsfähigkeit von Sieben.

Mit Huycon ist jedenfalls ein weiterer Beweis der Innovationsfähigkeit der Xerium-Gruppe im Bereich technisch hochwertiger Maschinenbespannungen gelungen. Und die „Reise“ hat gerade erst begonnen. ●

## Alternative possibilities

There is no doubt that the environment is currently one of the key issues globally. Paper makers have long been developing their processes to reduce impacts on the environment, but with soaring costs for conventional power, it now makes even more sense to look at the green alternatives.

*Paper Making & Distribution*

Nov./Dec. 2007

Code 2/07 – 1

## Mehr Effektivität im Vertrieb

In vielen Unternehmen ist es ein Ritual, die Umsätze in der dritten und vierten Verkaufswoche eines Monats mit Nachdruck zu forcieren, um sie doch noch auf Planniveau zu bringen. Spätestens Anfang der dritten Verkaufswoche im Monat werden Geschäftsführer und Verkaufsleiter pflichtgemäß nervös. Der Außendienst erhält telefonische Aufmunterungen, um die Realisierung des angestrebten Umsatzzieles sicherzustellen. Im Beitrag finden sich Maßnahmen, die nicht nur Vertriebsprozesse und Ergebniswirkung optimieren, sondern auch zusätzliche Ergebnisreserven freisetzen.

*FAZ – Frankfurter Allgemeine Zeitung*

vom 16. Juli 2007

Code 2/07 – 2

## Realigned pulp trade routes may leave industry no room at the shipping “inn”

The flow of pulp is changing and maritime shipping routes are being realigned to cater for new South American volumes and growing Asian demand, especially from China. Meanwhile, Canadian pulp producers are feeling the squeeze of a tight market in shipping capacity and European suppliers are competing for space on Atlantic routes in response to a shortfall of Nordic and Russian timber resources. Are the reported pinch-points to be expected in a cyclical industry or must suppliers and consumers accept present conditions?

*Pulp & Paper International*

October 2007

Code 2/07 – 3

## Energieeffizienter Einsatz und Betrieb von Vakuumsystemen

Die Effizienz eines Vakuumsystems hängt nicht nur von Auswahl und Auslegung der Vakuumerzeuger am Auslegepunkt ab. Großzügige Dimensionierung der Rohrleitungen für geringe Rohrleitungsverluste, richtige Rohrleitungsführung für gleichmäßige Forma-

tion durch pulsationsfreies Entwässern, gezielte Filzkonditionierung für optimale Nip-Entwässerung und effiziente Anpassung der Vakuumerzeuger über die Filzlebenszeit gehören ebenso dazu. Wie Vakuumsysteme optimal konzipiert werden, zeigt dieser Beitrag.

*apr – Allgemeine Papier-Rundschau*

Nr. 11/2007

Code 2/07 – 4

## Doi Moi 2.0

Niedrige Löhne, ergeizige, junge Menschen, mutige Reformen: Neben China und Indien entwickelt sich Vietnam zum neuen Star in Asien. Eine zweite Welle der Modernisierung rollt durch das Land, die Exporte steigen schneller als im Nachbarland China. Unter Finanzexperten gilt Vietnam als vielversprechendes Schwellenland. Einziges Manko: Qualifizierte Fachkräfte sind immer noch rar und so versucht das Bildungssystem mit dem rasanten Aufschwung der Wirtschaft Schritt zu halten.

*Wirtschaftswoche*

Nr. 48 vom 26.11.2007

Code 2/07 – 5

## Comparison and development of waste paper Handling

This comparison of paper residue disposal in Germany, the EU and globally – the global focus being on Japan, the U.S., India and China – is based on a survey carried out by Siemens AG in these countries. In summary, it is apparent that, due to rising energy costs, more use is being made of residues as a raw material for energy generation. Primary energy costs are rising but prices for residue material are stagnating at a high level. The result of this, from the point of view of economic efficiency, is that the proportion of savings made on the costs for primary energy is increasing.

*ipw/Das Papier*

Nr. 10/2007

Code 2/07 – 6

## Seaking new ways to deliver the goods

One of the best places to appreciate the development of trade between Asia and Europe is aboard a ship in the Gulf of Suez, just south of the entrance to the 163 km long Suez Canal. Every night a flotilla of huge container ships, some nearly 400 m long, gathers in the area. They are ready to depart early the next morning on the daily northbound convoy through the canal from the Red Sea towards the Mediterranean and the vast consumer

markets of Europe. This article reports on the challenges and opportunities created by surging volumes of trade.

*Financial Times*

December 10, 2007

Code 2/07 – 7

## Der schwierige Weg zur Innovation

Mehr denn je sind Unternehmen auf neue Produkte, Dienstleistungen und Prozesse angewiesen. Doch stehen sie sich bei der Suche selbst im Weg. Eine einfache Kurve verdeutlicht oft am besten, vor welchen Herausforderungen Unternehmen stehen: Sie zeigt den Preisverfall bei DVD-Player – Geräte, die Mitte bis Ende der 90er Jahre als echte Innovationen auf den Markt kamen. Die Unterhaltungstechnik liefert ein krasses Beispiel für das, was sich in vielen Branchen abzeichnet. Der weltweite Wettbewerb und technischer Fortschritt zwingt Unternehmen dazu, in immer kürzeren Zyklen neue Produkte auf den Markt zu bringen, mit denen man Geld verdienen kann.

*Handelsblatt*

24. September 2007

Code 2/07 – 8

## Fiber savings through new MSP formulation Synergies

Papermakers are constantly looking for ways to reduce production costs, while maintaining – or improving – product quality. Wood fiber, a major cost component, is becoming increasingly expensive. But reducing fiber use is difficult, as paper properties are tightly coupled to the amount of fiber incorporated in the sheet.

*Pulp & Paper International*

November 2007

Code 2/07 – 9

## Paradigm of maximum capacity utilization has to go!

When we examine the performance of the pulp and paper industry during the past few years, we may all agree with the view that the pulp and paper industry has not been able to defend its price levels, even though regional industry concentration metrics would suggest otherwise. It appears that the pulp and paper industry lacks true price leadership which would be effective in reaching a consensus on pricing without collusion in violation of antitrust laws.

*ipw/Das Papier*

Nr. 11/2007

Code 2/07 – 10

**Huyck.Wangner Germany GmbH**  
Reutlingen



**Huyck.Wangner Austria GmbH**  
Gloggnitz



**Huyck.Wangner Spain, S.A.**  
Villabona



**Huyck.Wangner Italia S.p.A.**  
Latina

