

Coreenso; elle couvre l'actualité et donne des informations sur de nombreux projets et process ayant trait à nos clients.

Core Competence sera publié en anglais, en espagnol et en français. Si vous souhaitez recevoir Core Competence par courrier électronique, veuillez vous rendre à l'adresse [www.coreenso.com](http://www.coreenso.com) et cliquer sur « Publications » pour vous abonner.

## Standardiser pour économiser

– Coreenso lance son tube haut de gamme ECO 12 d'une épaisseur de 13 mm



L'excellente communication avec nos clients papetiers, leurs clients imprimeurs et le fabricant de la presse géante, ainsi que la mise en œuvre d'un vaste programme d'essais, nous ont permis de développer notre tube ECO 12 unique en son genre, avec une paroi de 13 mm au lieu de 15 pour un meilleur confort d'utilisation. Cette modification n'altère en rien le niveau de performance exigé par les usines de pâtes et l'industrie de transformation, tout en respectant pleinement les critères de sécurité très stricts imposés par le fabricant de la machine en toutes circonstances.

Après le développement couronné de succès de l'ECO 12 de 15 mm d'épaisseur destiné à satisfaire à toutes les exigences du secteur, nos clients souhaitaient un tube doté des mêmes propriétés exceptionnelles, mais avec une épaisseur de 13 mm et, bien sûr, toujours conforme aux normes industrielles.

Le nouveau modèle présente des avantages évidents à tous les maillons de la chaîne – le papetier réalise des économies lors de la fabrication et du processus de reboinage et de refente, tandis que l'imprimeur n'a plus besoin de modifier le di-

amètre de raccordement.

Dans le processus de fabrication du papier, cela implique que tous les tubes utilisés sur le même axe sont de même épaisseur pour toute la production, soit 13 mm. Il n'est donc plus nécessaire de stocker des tubes de 13 et 15 mm d'épaisseur autour de la rebobineuse, ce qui permet de charger les tubes plus rapidement et d'éliminer les erreurs humaines dues au stockage de tubes d'épaisseurs différentes.

En outre, une épaisseur unique de 13 mm permet au papetier d'utiliser pleinement la largeur utile de l'unité de reboinage, aussi bien avec les bobines géantes qu'avec des bobines moins exigeantes. Le passage de 15 à 13 mm d'épaisseur donne également lieu à de substantielles économies. Les avantages de l'épaisseur unique sont aussi manifestes pour l'imprimeur, puisqu'il n'a plus à modifier le diamètre de raccordement, ce qui réduit les pertes et les restes de papier sur la bobine.

Le principal défi du processus de développement a consisté à fabriquer un tube avec une paroi de 13 mm d'épaisseur, qui respecte exactement tous

les paramètres du tube de 15 mm déjà en production et réputé pour ses qualités. Une fois les calculs théoriques effectués, il a fallu passer à la pratique. Là encore, les tests se sont déroulés dans des conditions idéales et réalistes grâce à l'équipement unique dont dispose Coreenso, le Long-Core-Tester. Dès 2004-2005, ce dispositif a été retenu par KBA et Prinovis pour évaluer le potentiel de notre tube de 15 mm, il était donc logique de l'utiliser aussi pour évaluer le nouveau produit.

L'excellente coopération avec nos clients papetiers et leurs clients imprimeurs nous a permis de tester plusieurs centaines d'exemplaires de notre nouveau tube dans des conditions de fabrication réelles. Les essais ont été réalisés dans toutes les situations auxquelles l'imprimeur peut être confrontés. Ils ont en outre été surveillés par un dispositif de mesure laser qui a systématiquement mesuré les vibrations des bobines restantes dans la zone de collage pour chaque mètre imprimé. Cela a confirmé que notre produit de 13 mm d'épaisseur était idéal pour l'usage prévu.

La coopération et la pleine implication des papetiers, des

### NOMINATIONS



**Marc Poulenard** a été nommé vice-président de Coreenso Europe. Il est chargé de diriger et développer les activités tubes et carton pour tubes de Coreenso en Europe. Marc Poulenard est basé à Krefeld. Sa nomination a pris effet le 1er avril 2009.



**Andreas Schwab** a été nommé directeur R&D du Groupe Coreenso. Il est basé à Krefeld. Sa nomination a pris effet le 1er janvier 2009.

**Adresses électroniques:**  
[prenom.nom@storaenso.com](mailto:prenom.nom@storaenso.com)

imprimeries et de Coreenso, se sont traduites par des avantages et bénéfices significatifs pour toutes les parties concernées par rapport au produit actuel de 15 mm d'épaisseur. Avec sa paroi de 13 mm, l'Eco 12 est un produit unique et inégalé. Coreenso est le seul fournisseur proposant un système sans faille de gestion des risques également pour ce produit haut de gamme avec trois sites de production indépendants – ce qui garantit aux clients un approvisionnement continu en toutes circonstances.

Pour de plus amples renseignements, nos experts se feront un plaisir de répondre à toutes vos questions que vous nous soumettez, soit par téléphone, soit par le biais de notre site Internet : [www.coreenso.com](http://www.coreenso.com).

*Andreas Schwab*

Si vous souhaitez recevoir Core Competence par courrier électronique, veuillez vous rendre à l'adresse [www.coreenso.com](http://www.coreenso.com) et cliquer sur « Publications » pour vous abonner.

Coreenso United Oy Ltd, B.P. 4, FI-15701 Lahti, Finlande  
Tél. +358 2046 1416, fax +358 3 7831 667  
Rédactrice en chef: Eeva-Maria Vainio, Tél. +358 2046 27535  
[www.coreenso.com](http://www.coreenso.com)

# More than the core

PRÉSENTATION

## Corenso in Pologne



Piotr Wala, Directeur de l'usine



Blazej Kusiak, Responsable commercial



FOCALISATION SUR CORENSO POLOGNE



## Inauguration de Corenso Pologne Une chaîne de production de tubes les plus modernes

Le 24 mars dernier, l'usine de Corenso Pologne a été officiellement inaugurée en présence de ses clients, de ses fournisseurs et de ses collaborateurs. Outre le maire de Tychy, nous avons eu le plaisir d'accueillir le conseil d'administration de Stora Enso Pologne, ainsi que **Veli-Jussi Potka** (Vice-président directeur général de Stora Enso Industrial Packaging) et **Pekka Suursalmi** (Directeur Tubes et cartons pour tubes) avec quarante autres invités.

Après avoir été chaleureusement accueillis par **Piotr Wala** (Directeur de l'usine de Corenso

Pologne), les invités ont écouté les discours et vœux de réussite de **Jerzy Janowicz** (Directeur général de Stora Enso Poland), du maire de Tychy et de **Pekka Suursalmi**.

Un examen du projet a montré qu'il ne s'était écoulé que six mois entre la mise en chantier et la production du premier tube. Et le fait de disposer d'un équipement supplémentaire d'enroulement et de séchage offre d'excellentes perspectives pour les années à venir.

Une fois le ruban coupé par nos invités d'honneur, tous les visiteurs ont pu se convaincre du haut niveau d'automatisation

de l'une des chaînes de production de tubes les plus modernes au monde. L'éventail de qualités et de dimensions y est extrêmement large. À titre d'exemple, la longueur peut varier de 80 mm à 11,5 m. Toutes les autres caractéristiques pratiques garantissent la satisfaction de tous nos clients – tant pour le papier et les films plastiques que pour les emballages souples.

Nous remercions tous nos invités de s'être joints à nous pour cette occasion et nous espérons une coopération fructueuse et productive.

Andreas Schwab

## L'ECO CORE INDICATOR

### Votre outil pour choisir le bon tube

Choisir le bon tube pour chaque usage n'est pas chose facile. À l'automne 2008, Corenso a donc lancé un outil en ligne accessible à tous: **l'Eco Core Indicator**. Il n'est pas acceptable que les limites de qualité des tubes en fonction des paramètres soient tenues secrètes. Il y va en effet de la sécurité des individus, des machines et des procédés. À ce premier stade de développe-

ment, l'outil est disponible pour les fabricants de papier et les imprimeurs.

**L'Eco Core Indicator** n'est certes pas la panacée, mais il fournit une première indication, sans doute fondamentale, des limites du tube en question et il peut recommander à une usine de pâte ou une imprimerie un certain type de tube selon l'usage prévu. Pour Corenso, il est également essentiel de

compléter les calculs de l'outil par une consultation sous forme d'entretien afin de déterminer tous les autres paramètres à prendre en compte.

Une fois que vous avez défini les paramètres les plus pertinents, le système vous présente une liste de tubes correspondants. Outre les caractéristiques du mandrin, il faut aussi connaître la largeur et le poids de la bobine ainsi que la vitesse

maximale de la presse. Si toutes les informations concernant les dimensions et la presse ne sont pas disponibles, **l'Eco Core Indicator** peut effectuer un calcul « pessimiste » pour évaluer et identifier les risques potentiels.

Les collaborateurs de Corenso se feront toujours un plaisir de vous conseiller. Comme le dit notre devise : **Corenso – more than the core.**

Andreas Schwab