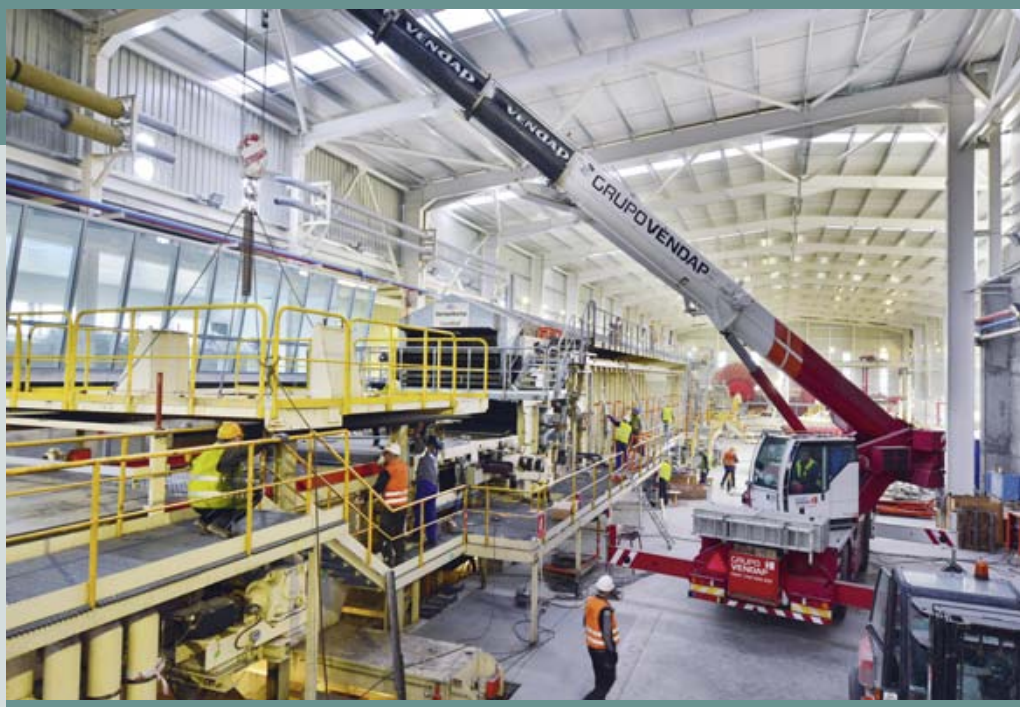
Siempelkamp
ContiRoll
VENDAP
GRUPOVENDA

SLS-Serviceaufträge für Finsa, Spanien

Servicio integral

In der beschaulichen 5.000-Seelen-Gemeinde Nelas in Portugal laufen alle Vorbereitungen für die erste Platte auf Hochtouren. Eine von Europas führenden Firmen der Holzwerkstoffindustrie – das spanische Unternehmen Finsa – wird künftig Spanplatten und sogenanntes superPan auf einer bewährten Siempelkamp-Anlage herstellen, die sich seit 1998 im Besitz des Holzwerkstoffproduzenten befindet. Möglich gemacht hat dies die Siempelkamp Logistics & Service GmbH (SLS), die die Presse nicht nur für das neue Produkt umgebaut, sondern auch den Umzug der Anlage von Cella, Spanien, nach Portugal in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden geleistet hat. Neben diesem Umbau erhielt SLS fünf weitere Aufträge vom spanischen Plattenhersteller und bietet seinem größten Kunden einen „Servicio integral".

Von Michael Willemen, Wolfgang Beck und Armin Lingen



Pressenstraße

Im April 2014 erhielt SLS von Finsa den Auftrag, seine betriebserprobte Siempelkamp-Spanplattenanlage umzubauen. Ziel des Unterfangens: die wirtschaftliche Produktion von superPan, einer innovativen Holzwerkstoffplatte mit MDF-Deckschicht und Spanplattenkern. Zunächst stand der Umzug der seit mehreren Jahren stillgelegten Anlage von Cella, Spanien, ins 700 km entfernte Nelas, Portugal, auf der Agenda. Aufgrund der weltweiten Wirtschaftskrise 2008/2009 musste Finsa den Betrieb einer Presse in Cella, die bislang hauptsächlich Spanplatten für die Möbelindustrie und die eigene Weiterverarbeitung herstellte, einstellen. Mit der Neubelebung des Holzwerkstoffmarktes in Spanien zog jedoch schließlich auch das Finsa-Geschäft wieder an. Im Jahr 2014 entschied sich der Kunde, durch einen Standortwechsel von Spanien nach Portugal und eine Modernisierung seiner bewährten Spanplattenanlage das innovative Produkt superPan noch wirtschaftlicher und damit wettbewerbsfähig herzustellen.

Umrüstung für ein neues Produkt

Um die Anlage für das neue Produkt zu rüsten, verlängerte SLS die Presse um 6,6 m und steigerte damit die Anlagenkapazität auf 1.200 m³/Tag. Die Vorpresse der Anlage wurde mit einer zusätzlichen Entlüftungszone zur besseren Vorverdichtung der MDF-Deckschichten ausgestattet. Kettenführungen, Bandregelkörbe und Umlenkrollen in der ContiRoll® wurden ebenfalls durch SLS modernisiert sowie die benötigten Ersatz- und Verschleißteile geliefert. Zudem führte SLS diverse Modifikationen

im Bereich der Kühl- und Abstapelanlage durch. Im Bereich Elektrotechnik wurde die FerroControl-Steuerung der Doppeldiagonal-Säge und des Drucklagerregelungssystems SPC ausgetauscht sowie eine neue Visualisierung eingebaut.

Des Weiteren wurden die Heizplatten der Presse überarbeitet und dazu in die Fertigung der Siempelkamp-Maschinenfabrik in Krefeld gebracht. Hier standen zunächst ihre manuelle Reinigung, optische Prüfung und Reparatur an. Auf einer Portalfräsmaschine wurde im Anschluss die Ebenheit der Heizplatten überprüft sowie die Heizplatten-Laufflächen und -Rückseiten überholt. Danach kontrollierten die Experten vor Ort alle Befestigungsgewinde und die Passgenauigkeit der Verbindungsklammern, montierten diverse Zubehörteile und lackierten und konservierten die Oberflächen. Sicher verpackt ging es für die Heizplatten schließlich zum Versand nach Nelas, Portugal.

superPan – ein exklusives Finsa-Produkt

superPan sind Holzwerkstoffplatten, deren Spanplattenkern von zwei MDF-Deckschichten umgeben ist. Dabei vereint es die positiven Eigenschaften von MDF als direkt zu beschichtender oder lackierender Oberfläche mit einem leichten Spanplattenkern. Die Holz-Aufbereitung gestaltet sich gegenüber einer reinen Spanplatten- oder MDF-Anlage aufwendiger, da für dieses Produkt sowohl Fasern als auch Späne aufbereitet und später gestreut werden müssen. Nur wenige Holzwerkstoffproduzenten vereinen beide Aufbereitungsformen und nur einer führt die MDF- und Spanaufbereitung auf direktem Wege einer einzigen ContiRoll®-Presse zu: der spanische Hersteller Finsa.

Das Unternehmen stellt superPan exklusiv her und hält das Patent auf dieses innovative Produkt. Angesichts der glatten, hochverdichteten Oberflächen eignet sich superPan insbesondere für eine Reihe von dekorativen Beschichtungen wie Lackierung, Anstrich, Druck, Thermo-Laminierung, Ölfinish und Digitaldruck. Besonders prädestiniert ist es für die Möbelfertigung und für die Türenherstellung.

Einbau Streubunker

Der neue Teil

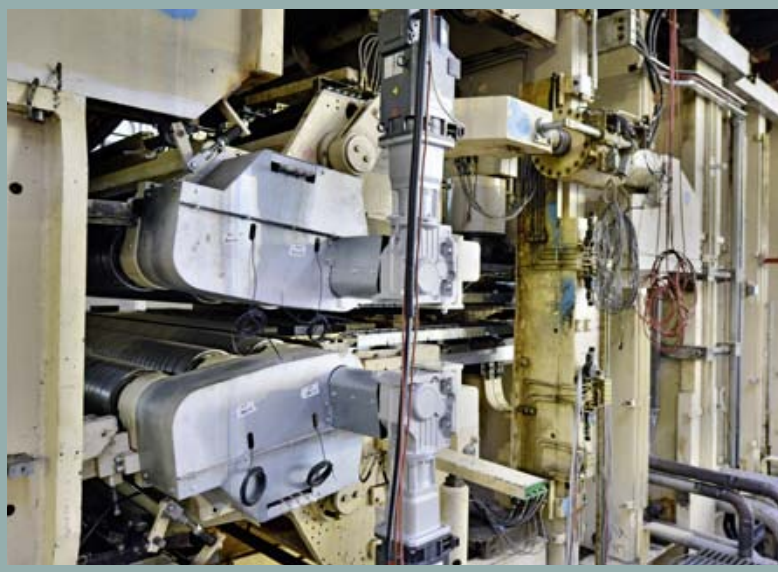
Dieter Kleine und José Pichel von Finsa

Modernisierung ermöglicht dickere Platten

Neben dem Umbau der Form- und Pressenstraße in Nelas erhielt SLS von Finsa im Dezember 2014 einen weiteren Auftrag über den Umbau einer MDF-Anlage zur Herstellung dicker Platten. Die Anlage in Ourense, Spanien, wird im Bereich der Form- und Pressenstraße so modifiziert, dass sie anschließend anstatt der bislang 40 mm dicken Platten bis zu 50 mm Plattendicke produzieren kann. Dazu wird der Presseneinlauf mit einer Power-Einlaufheizplatte und einem dazugehörigen, zusätzlichen Sekundärheizkreis für die Thermoölversorgung ausgestattet. Zudem gehören eine State-of-the-art-Mattenwaage, eine neue Suchspule und der Umbau der Mattenbesäumung zum Lieferumfang an Finsa. Auch bei diesem Umbau auf dickere Platten wird die Vorpresse mit einer längeren Entlüftungszone ausgestattet, um die höhere Fasermatte vorzuverdichten. Der

Verlängerung der ContiRoll®

Neuer flexibler Einlaufkopf



Finsa – Siempelkamp-Kunde aus Tradition

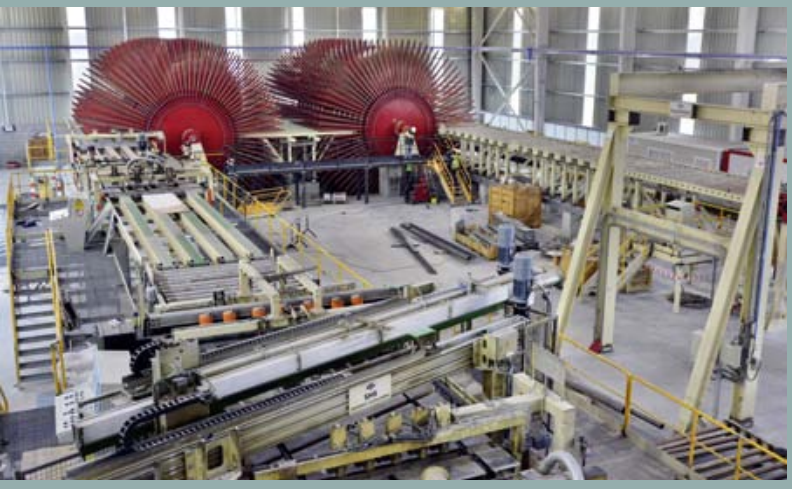
1931 begann Finsa als Sägewerk seine Unternehmensgeschichte – heute stellt das spanische Unternehmen mit Hauptsitz in Santiago de Compostela und 3.015 Mitarbeitern eine umfassende Vielfalt an plattenförmigen Holzwerkstoffen her. Von Spanplatten über MDF bis hin zu Oberflächenbeschichtung, Spezialprodukten und der Weiterverarbeitung fertiger Platten bietet Finsa ein umfassendes Portfolio. Dabei legt das Unternehmen immer mehr Wert auf seine internationale Präsenz.

Für SLS ist Finsa der größte Auftraggeber in den letzten zwei Jahren und zudem mit dem Neuerwerb von Holzwerkstoffanlagen langjähriger Kunde des Mutterkonzerns Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH und nutzt nun vor allem Siempelkamps Service- und Modernisierungs-Expertise ausgiebig. 1988 kaufte Finsa seine erste Siempelkamp-ContiRoll®-Presse, die heute in Ourense Spanplatten produziert.

Hydraulik teilweise erneuert

Kunde wird mit der Anlage dickes MDF insbesondere für Türen herstellen. Die Umbauarbeiten werden planmäßig im August 2015 starten.

Das Werk von oben



Kühl- und Abstapelanlage in der Montage

Elektroumbau

Zwei neue Kurztaktpressen, eine Elektromodernisierung

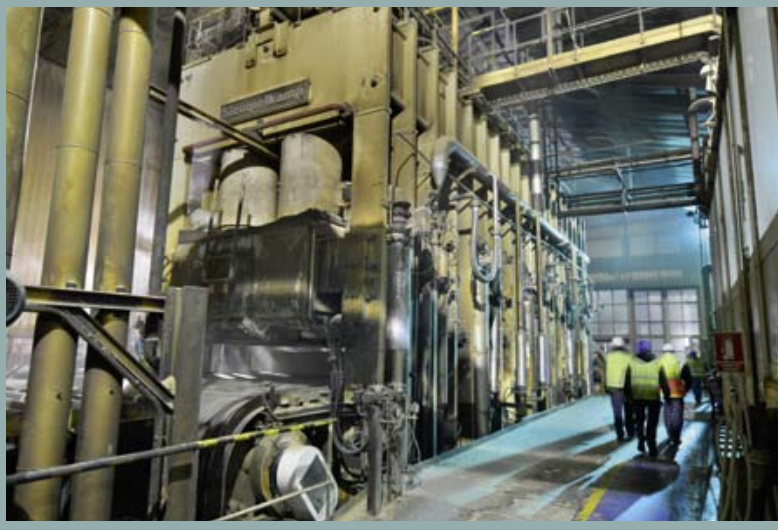
Über die beiden Umbau-Aufträge in Nelas, Portugal, und Ourense, Spanien, hinaus konnte SLS einige weitere Aufträge bei Finsa platzieren. Je eine neue Kurztaktpresse (KT) mit einer Presskraft von 500 N/cm² liefert SLS für die spanischen Finsa-Standorte Santiago de Compostela und Rabade.

Im Bereich Elektromodernisierung vergab Finsa einen weiteren Auftrag an SLS. Im Mai 2015 fand die erfolgreiche Abnahme des Elektroumbaus einer Siempelkamp-Kurztaktpresse in Nelas, Portugal, statt. Die Kurztaktpresse zog dazu zunächst von Bilbao, Spanien, nach Portugal um und wurde dort zusammen mit der Papierlegung und dem Plattenhandling einer Siempelkamp-KT aus Valencia, Spanien, in die Komplett-Anlage integriert. Dazu plante SLS die Elektrik für die Presse auf Grundlage der beim Kunden vorhandenen Elektrokomponenten und passte diese den Kundenbedürfnissen an. Abgekündigte Komponenten wurden dabei durch neue ersetzt. Zudem zeichnete SLS für die Zusammenführung der einzelnen Anlagenkomponenten und deren Inbetriebnahme verantwortlich.

Warum Finsa seine Modernisierungsvorhaben in Siempelkamp-Hand legt und welches Gesamtkonzept sich hinter den zahlreichen Finsa-Standorten und -Anlagen verbirgt, erläuterte Vicente Almanocid, Project Manager bei Finsa, im Interview mit „bulletin“.

Das Werk von oben

Die Dampfpresse von 1988 in bester Funktion



Interview mit Vicente Almonacid

Bulletin: Herr Almonacid, was können Sie uns zur Entwicklung des Standortes Nelas sagen?

Vicente Almonacid: Seit 1988 betreibt Finsa in Nelas eine Mehretagen-MDF-Dampfpresse von Siempelkamp. Darauf werden dicke MDF bis zu 100 mm produziert, die u. a. in der Weiterverarbeitung zu Möbelteilen und Paneelen transformiert werden. Aber auch MDF für Möbelplatten werden produziert. 1996 wurde eine Mehretagen-Anlage in Betrieb genommen, die bis 2009 Spanplatten produzierte. Die Wirtschaftskrise in den Jahren 2008/2009 traf auch die Nachfrage nach Möbeln auf der Iberischen Halbinsel hart und damit die Nachfrage nach Holzwerkstoffplatten.

Finsa reagierte darauf mit der Stilllegung von vier Produktionseinheiten mit drei ContiRoll®-Pressen, u. a. auch die von Cella, Spanien, die Spanplatten produzierte. Seit 2014 hat sich die Wirtschaftslage entscheidend verbessert und Finsa beschloss, den Standort Nelas, Portugal, zu stärken.

Die seit 2009 „eingemottete" ContiRoll®-Anlage aus Cella wurde 2014 abgebaut und nach Nelas transportiert. Sie ersetzt die ältere Mehretagenpresse. Ab Mitte 2015 wird die Produktion von Spanplatten und superPan hochgefahren.

Am Standort Nelas befindet sich auch noch eine Siempelkamp-Kurztaktpresse, die von einem anderen Standort stammt. Wir brauchen – nach dem Anlauf der kontinuierlichen Presse – mehr Kapazität für die Oberflächen-Vergütung.

Bulletin: Wie viele Produktionseinheiten sind jetzt noch bei Finsa aktiv?

Vicente Almonacid: Mit Nelas produzieren wir dann an acht Standorten in Spanien, Frankreich und Portugal Spanplatten, MDF und superPan. Dazu betreiben wir Leimfabriken und eine Druckerei für Dekorpapiere. An praktisch allen Standorten besitzen wir Produktionseinheiten zur Veredlung der Rohplatten.

Die überwiegende Anzahl der Produktionseinheiten ist mit kontinuierlichen Pressen von Siempelkamp ausgestattet. Wir betreiben sechs ContiRoll®-Pressen. 1988 startete die erste ContiRoll® in Ourense, Spanien, eine Presse, die heute noch läuft und erstklassige Platten produziert.

Bulletin: Welche Produkte werden zukünftig in Nelas produziert?

Vicente Almonacid: Die jetzt neu errichtete Anlage mit ContiRoll® kann sowohl Spanplatten als auch superPan produzieren. superPan ist ein Produkt, das exklusiv von Finsa produziert wird und aus einer Span-Mittelschicht und einer MDF-Deckschicht besteht. Außerdem produzieren wir MDF auf der Einetagen-Dampfpresse. Die Rohplatten werden überwiegend mit zwei Kurztaktpressen beschichtet.

Bulletin: Was hat es auf sich mit diesem superPan?

Vicente Almonacid: Nun, das ist ein Superprodukt: leicht durch den Kern aus Spänen, ruhige, geschlossene Oberflächen, die lackiert, foliert oder melaminbeschichtet werden können wegen der Deckschichten aus Fasern. Dabei sind die physikalischen/mechanischen Eigenschaften von superPan sehr gut und machen es für vielfältige Anwendungen nutzbar.

Von superPan stellen wir auch einige Derivate her, z. B. superPan Plus für Postforming und superPan Star, bei dem durch Zugabe von Polymeren die Platte um weitere 20 % im Gewicht reduziert wird.

Alles in allem ein sehr gutes Produkt, das aber anspruchsvoll in der Produktion ist. Denken Sie nur an die gleichzeitige Aufbereitung von Spänen und Fasern. Das macht das gesamte Frontend sehr komplex. Auch das Streuen von Spänen und Fasern in einer Platte muss man beherrschen.

Bulletin: Wie ist die superPan-Produktion in Nelas jetzt aufgebaut?

Vicente Almonacid: Wie schon gesagt, haben wir die Form- und Pressenstraße Span aus Cella, Spanien, hierher versetzt. Dabei gibt es eine Besonderheit: Die Streuung war seinerzeit von Metso, die Pressenstraße mit ContiRoll® von Siempelkamp. So mussten wir hier beim Neuaufbau auch zwei Teams beauftragen. Dieffenbacher erweitert die Spanstreumaschinen um neue Faserstreuköpfe, Siempelkamp baut die Pressenstraße mit einer überarbeiteten Vorpresse aus und verlängert die ContiRoll® um 6,6 m. Die Presse erhält das flexible Einlaufmaul der Generation 8. Die Kühl- und Abstapelanlage mit Großstapelbildung ist ebenfalls von Siempelkamp angepasst worden. Das komplette Frontend ist unverändert. Mit dieser technischen Ausstattung sind wir in der Lage, sowohl Spanplatten als auch superPan je nach Marktlage zu produzieren.

Bulletin: Welches Rohmaterial setzen Sie ein?

Vicente Almonacid: Unser Holz beziehen wir aus einem Umkreis von 300 km. Rundholz wächst hier genug, insbesondere Seekiefer. Dann setzen wir auch einen gewissen Prozentsatz von Recycleholz ein, das wir hier zu Spänen aufbereiten. Außerdem kommen noch Sägeholzabfälle dazu. Der Leim kommt aus unseren eigenen Fabriken.

Bulletin: Wie viele Arbeitsplätze werden geschaffen?

Vicente Almonacid: Am Standort waren und sind 160 Mitarbeiter beschäftigt. Mit der neuen Anlage werden wir 50 neue Arbeitskräfte einstellen. Wir sind von den portugiesischen Mitarbeitern sehr überzeugt, sie sind alle sehr engagiert und zuverlässig.

Bulletin: Wie ist die Montage verlaufen?

Vicente Almonacid: Eine gebrauchte Anlage in ein vorhandenes Anlagenlayout zu verpflanzen ist immer eine Arbeit mit vielen Überraschungen. Zuerst wollten wir die Form- und Pressenstraße an die Stelle der Mehretagenpresse setzen. Das war aber von der Hallenhöhe und -länge her nicht möglich – also mussten wir eine komplett neue Halle bauen. Letztlich konnten wir hier von Finsa alles gut koordinieren und die verschiedenen Gewerke technisch und zeitlich integrieren. Wir kennen Siempelkamp seit so langer Zeit – und schätzen die Menschen und die Technik. Auch diesmal wird alles zu unserer Zufriedenheit abgewickelt werden.

Bulletin: Wann wird die Anlage die Produktion aufnehmen?

Vicente Almonacid: Die Schwermontage wird demnächst abgeschlossen und wir werden Ende Mai 2015 die erste Platte produzieren. Danach wollen wir rasch die Anlage hochfahren, denn unsere Kunden brauchen Platten.

Herr Almonacid, vielen Dank für das Gespräch.

Die Fragen für „bulletin“ stellte Ralf Griesche.