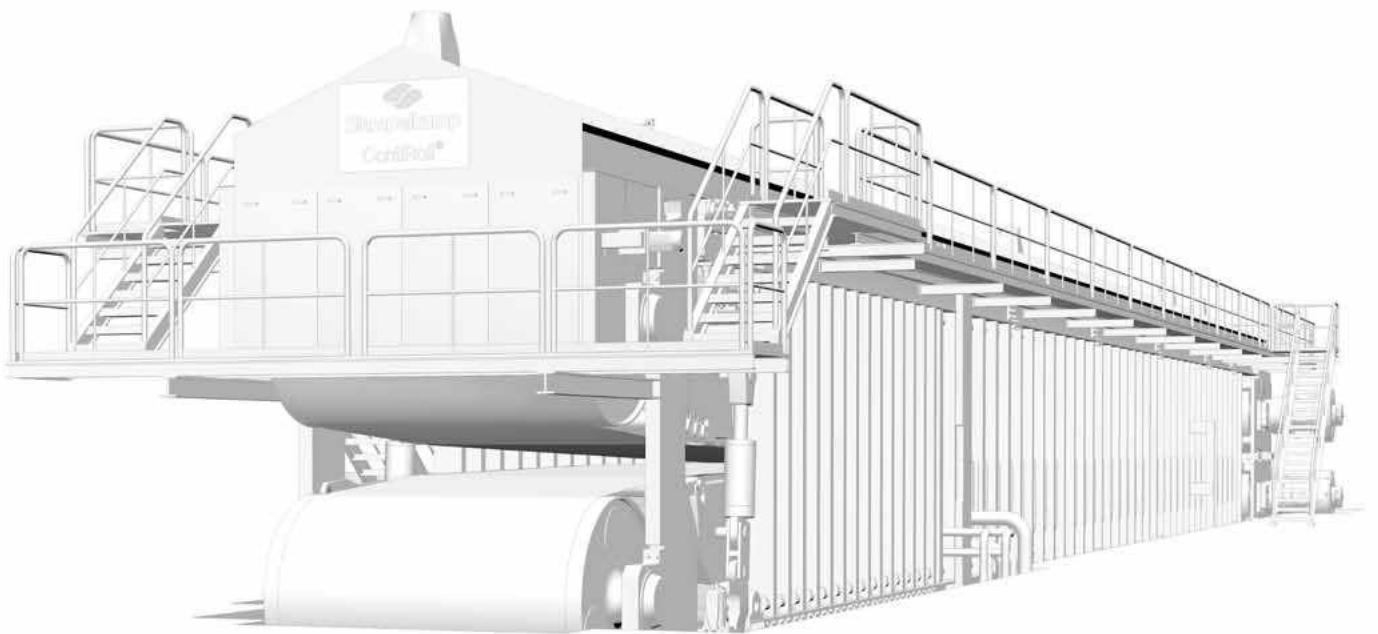




Siempelkamp



ContiRoll®

Dr.-Ing. Hans W. Fechner



Sehr geehrte Kunden und Partner, liebe Leserinnen und Leser,

Wir verkaufen ein Produkt, für das ein gesamtes Team mit aller Energie lebt und arbeitet. Die ContiRoll® von Siempelkamp – unsere kontinuierliche Presse, die seit über 30 Jahren von Brasilien bis China, Großbritannien bis Südafrika dazu beiträgt, dass Holzwerkstoffhersteller exzellente Produkte produzieren und verkaufen können.

ContiRoll® ist die Summe unserer Leidenschaft.

Jeder von uns lebt ContiRoll® – ob Eigentümerfamilie oder Geschäftsführung, Ingenieure, Konstrukteure, Vertrieb, Projektleiter, Techniker oder Monteure. Wir alle sind stolz, für Sie die jeweils beste Lösung zu entwickeln.

Mit dieser Broschüre kommen mehr als 30 Jahre ContiRoll® zu Ihnen – als Geschichten, Interviews und Zitate auch aus Ihren Reihen. Sechs Kapitel kondensieren all das, was unsere Presse auszeichnet. Unschlagbare Perfektion in Entwicklung und Anwendung, die stetige Evolution der Grundidee, das Prinzip „Manufaktur“ als Siempelkamp-Credo, Zuverlässigkeit der Produktionstechnologie, technische Intelligenz und Globalität – sowohl in der Kundennachfrage als auch in der Präsenz unserer Leistungen für Sie.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß bei der Lektüre!

Mit freundlichen Grüßen



Dr.-Ing. Hans W. Fechner

Sprecher der Geschäftsführung, G. Siempelkamp GmbH & Co. KG



Inhalt

- 6 Über 30 Jahre ContiRoll®
Meilensteine in Sachen Holz.
- 11 MDF-Anlagenübersicht
Die ContiRoll® in ihrer natürlichen Umgebung.

Perfektion

12

- 14 Engineering made in Germany
Unser Bekenntnis zur Perfektion.
- 17 Perfektion bedeutet
Wir überlassen nichts dem Zufall.
- 24 Effiziente Holzwerkstoffplattenproduktion
Wir machen Druck – genau dort, wo er nötig ist.

Evolution

26

- 28 Evolution der kontinuierlichen Presse
„Gute Ideen sind einfache Ideen.“



- 31 Von Kiefer bis Eukalyptus
Wir widmen unsere Kreativität
der Holzwerkstoffindustrie.

Manufacture 32

- 34 Die ContiRoll®-Manufaktur
Wir nutzen nicht nur modernste CNC-Technologie,
wir achten auch auf jedes Staubkorn.

Kompetenz 38

- 40 Hydraulische Kompetenz
Das hydrostatische Gesetz stammt von Blaise Pascal.
Seine perfekte Umsetzung von Siempelkamp.

Zuverlässigkeit 42

- 44 Dass sich ein Rad ein Mal dreht, ist keine Kunst.
Dass sich ein Rad über 20 Jahre lang dreht,
hingegen schon.

- 46 Unsere Teams
Wo sich Stärken vervielfachen.

Intelligente Produktion 48

- 50 Intelligente Produktion
Unsere ContiRoll® hat nicht nur SPC und SicoScan,
sondern auch IQ – Prod-IQ®.

Globalität 52

- 54 Maßgeschneidert für jeden Markt
Die beste ContiRoll® steht in China
und auch in den USA.
- 56 Seit 1893 mit Sitz in Krefeld
Unser Wissen für Ihren Erfolg.
- 58 ... und weltweit zuhause
Unsere Experten stehen zu Ihrer Verfügung.
- 60 Kundenstimmen
Qualität und Einsatzfreude.

Über 30 Jahre ContiRoll® Meilensteine in Sachen Holz.



Seit 1985 die erste ContiRoll® bei Louisiana Pacific in Betrieb genommen wurde, hat unsere kontinuierliche Pressentechnologie immer wieder für Meilensteine in Sachen Holz gesorgt. Zum Beispiel die 900.000 m³ Jahresproduktion auf der weltweit längsten und leistungsstärksten ContiRoll® unseres brasilianischen Kunden Duratex.

Dieser und alle anderen ContiRoll®-Meilensteine konnten nur aus zwei Gründen erreicht werden: Zum einen, weil alle unsere Holzwerkstoffanlagen schnell und zugleich höchst präzise arbeiten. Dabei mittendrin: die ContiRoll®.

Sie stellt sicher, dass Sie exakt das Produkt erhalten, das Ihre Märkte nachfragen – ganz gleich ob Möbelplatten, Platten für den Innenausbau, Fußbodenlamine, dünnste Platten, veredelte Platten, leichte Platten und, und, und.

Und zum anderen, weil wir seit mittlerweile neun ContiRoll® Generationen immer mit dem wichtigsten aller Prozessschritte beginnen: zuhören. Denn nur weil wir immer ein offenes Ohr für Ihre Wünsche und Ambitionen haben, sind wir in der Lage, Ihnen immer wieder beste Lösungen und neue Meilensteine zu liefern.



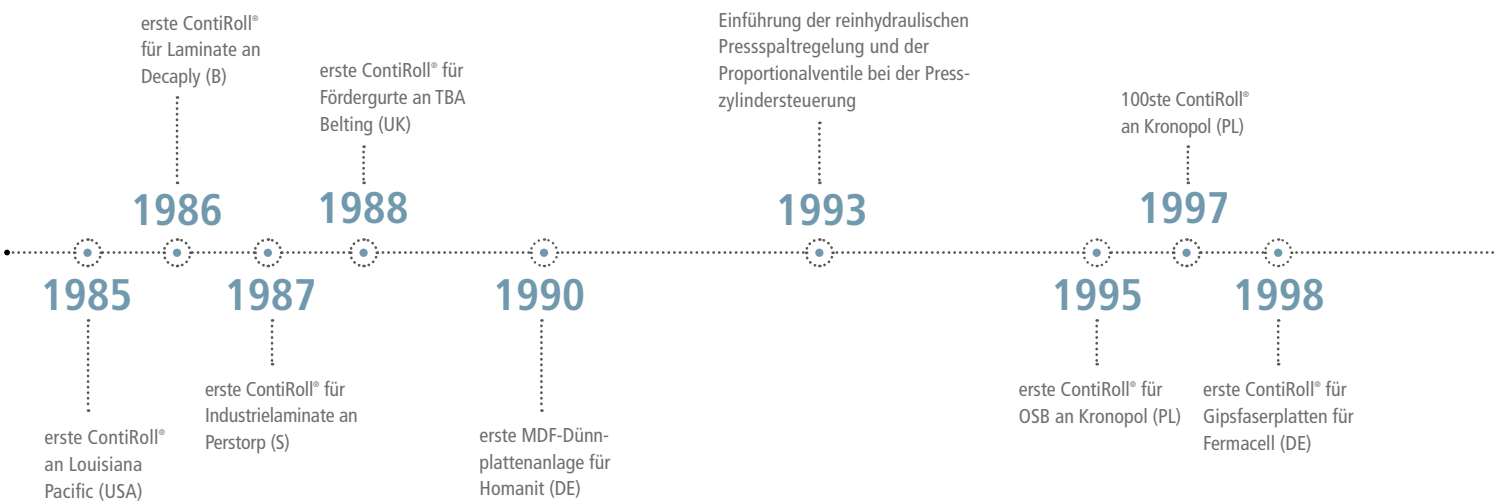
900.000 m³
Jahresproduktion



Hochwertige Holzwerkstoffplatten
– technisch ausgereifte Produkte:
Egal ob als Faser-, Span-, OSB-,
LVL- oder Dämmstoffplatte, die
vorteilhaften Eigenschaften des
natürlichen Werkstoffes Holz wer-
den hier gezielt und ökonomisch
genutzt.



Neun Generationen ContiRoll®: Die Meilensteine 1985 – 2017





Jede ContiRoll® ist einzigartig

erste ContiRoll® für HDF-Dünnstplatten (High Speed 2000mm/sec) für Fantoni (IT)

2006

2008

längste ContiRoll® für Duratex S.A. (BR)

Einführung der ContiRoll® Generation 8 mit quasi isobarer Druckverteilung mittels Druckverteillatten

2011

2015

erste ContiRoll® für hochverdichtete Mineralwollplatten (Fassadenplatten) an Rockwool (NL)

die ContiRoll® Generation 9 und Generation 9 NEO werden eingeführt

2017

„Die Entwicklung des flexiblen Presseneinlaufs stellt den wichtigsten Meilenstein in der Geschichte der ContiRoll® dar. Damit gelang uns die perfekte Anpassung an die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden – und ein Vorsprung im Markt von über 20 Jahren.“

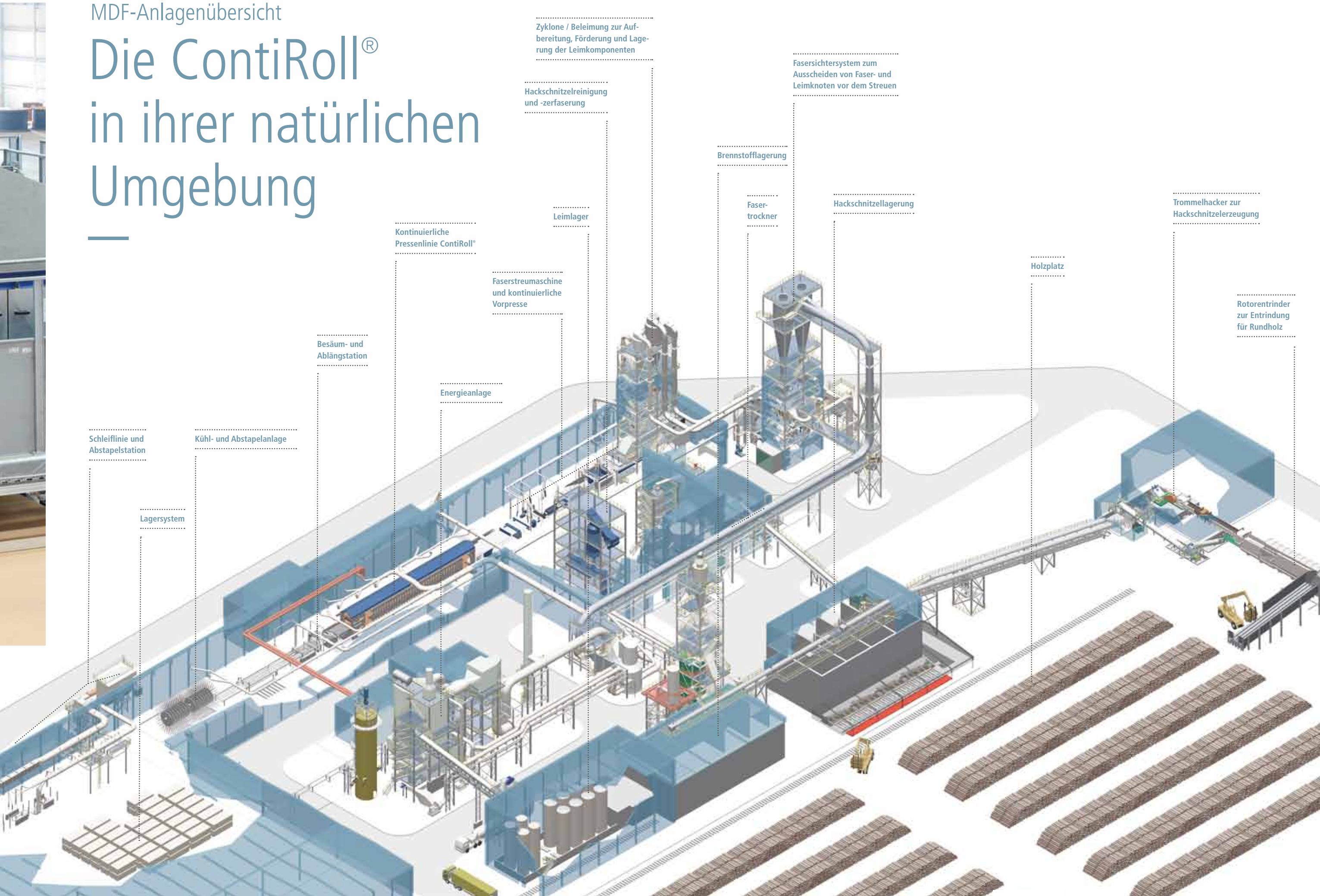
Lothar Sebastian, Leiter der Konstruktion



.....
Unsere letzten Meilensteine:
die 9. Generation der ContiRoll®
.....

MDF-Anlagenübersicht

Die ContiRoll® in ihrer natürlichen Umgebung



Perfektion

„Perfektion in jedem Detail bringt die ContiRoll® auf den Punkt – vom Druckverteilstromkonzept über höchste mechanische und thermische Flexibilität bis zur modernsten Steuerungstechnik.“

Dr.-Ing. Hans W. Fechner, Sprecher der Geschäftsführung G. Siempelkamp GmbH & Co. KG



← Aufklappen für die
MDF-Anlagenübersicht







Oberflächenprüfung einer Heizplatte

Engineering made in Germany

Unser Bekenntnis zur Perfektion.

Was macht die Siempelkamp-ContiRoll® so wertvoll? Dr.-Ing. Hans W. Fehner, Sprecher der Geschäftsführung der G. Siempelkamp GmbH & Co. KG, bringt die unschlagbaren Leistungen der aktuellen Generation 9 auf den Punkt.

Herr Dr. Fechner, seit 2002, also seit Generation 6, ist der Erfolg der ContiRoll® eines Ihrer Kernthemen bei Siempelkamp. Was macht die aktuelle Generation so unschlagbar?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Die Druckverteillattentechnik. Diese grundlegende Siempelkamp-Erfindung haben wir weltweit patentieren lassen. Wir erzeugen damit eine quasi isobare Presse.

Welchen Benefit bringt das Konzept den Siempelkamp-Kunden – und wie genau gelingt das?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Genau ist das richtige Schlagwort, denn wir erreichen mit der ContiRoll® eine nie dagewesene nachweisliche Genauigkeit bei den Rohplatten. Zum einen gelingt das durch den Einsatz der Druckverteillattentechnik, zum anderen durch die zusätzliche Zylinderspur, die wir erstmalig in die Generation 8 integriert haben. Unsere Druckverteillattentechnik verhindert das Aufatmen der Heizplatten zwischen dem Rahmen – üblich bei jeder Rahmenpresse. Diese Lösung ist allen anderen Ansätzen, z.B. dem Schmiegeprinzip, technisch weit überlegen, ist aber aufwändiger und kostet mehr Material. Unsere Kunden wissen jedoch zu schätzen, dass sich das Konzept unter anderem über die beträchtliche Leimeinsparung auszahlt – und Anlagenbetreiber wissen, wie groß die entsprechenden Kosten sein können.

Und der Vorteil der zusätzlichen Zylinderspur?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Damit können wir gerade im Kalibrierbereich der Maschine durch Einzelansteuerung der Zylinder Dickenschwankungen komplett ausgleichen.

Sie erwähnten schon die Rahmenpresse – ein Thema, das sich durch die gesamte Siempelkamp-Unternehmensgeschichte zieht ...

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Seit fast 135 Jahren steht der Name „Siempelkamp“ für eine enorme Kompetenz im Bau hydraulischer Pressen. Die Rahmenpresse hat in unserer Firmengeschichte und in der Evolution unserer technischen Konzepte immer eine besondere Rolle gespielt. Somit ist es nicht verwunderlich, dass wir einteilige Rahmen für die ContiRoll® einsetzen. Dieser einteilig geschlossene Pressenrahmen ist den aus Einzelteilen zusammengefügtten Rahmen überlegen, weil er spielfrei ist. In diesen Rahmen gibt es einen eindeutigen Kraftfluss. Die Kombination aus dem einteiligen Pressenrahmen und den Fundament- und Versteifungsträgern gibt der Maschine ein einzigartiges, stabiles Gerüst. Beim Aufheizen der Maschine, also unter Last, kann sich dieses Gerüst längs der Produktionsrichtung thermisch frei ausdehnen. Vom ersten bis zum letzten Rahmen haben die Rahmen ein konstantes Abstandsmaß von 830 mm – im Markt eine Besonderheit.

Welche Auswirkungen hat dieses Konzept auf Genauigkeit und Geschwindigkeit?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Die Genauigkeit erzielen wir, indem wir eine absolut stabile Führung des Stahlbandes erreichen, das nur geringfügiger Korrekturen bei der Laufregelung bedarf. Dies wiederum wirkt sich positiv auf die Geschwindigkeit aus – zwei Meter pro Sekunde sind bei uns keine Werbeaussage, sondern eine Tatsache. Jede ContiRoll® ist grundsätzlich in der Lage, diese Produktionsgeschwindigkeit zu erreichen. Unser Ziel ist es immer, die maximale Prozessauslegung herauszuholen, also die niedrigsten theoretisch möglichen Heizzeitfaktoren zu erreichen.

Gibt es weitere Faktoren, die hier maßgeblich sind?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Einen großen Stellenwert nimmt natürlich das Erfahrungsspektrum unserer Kunden ein. Einige unserer hoch erfahrenen Auftraggeber erreichen auf unserer Maschine sensationell niedrige Heizzeitfaktoren. Dies entsteht eben aus dem Zusammenspiel der drei Faktoren 1.) mechanische Stabilität der Maschine, 2.) dem quasi isobaren Verhalten der Presse und 3.) der Erfahrung des Anlagenbetreibers.

Siempelkamp steht für eine hohe Fertigungstiefe – bleibt das so?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Sämtliche Kolben und Zylinder werden in Krefeld hergestellt und unterliegen einer 100prozentigen Qualitätsüberwachung. Diese Grundsatzentscheidung haben wir vor zehn Jahren – nach einigen unbefriedigenden Erfahrungen beim Zukauf der Kolben und Zylinder – getroffen und bekennen uns zum Prinzip „Qualität in Germany“. Dank unserer modernsten Dichtsysteme gelingt es uns, jährlich ca. 3.500 Zylinder und Kolben herzustellen, die so gut wie wartungsfrei sind.

FEM-Darstellung der Spannungsverteilung in einer Rahmensektion



Ein weiteres Detail in der ContiRoll®-Vorteilsargumentation ist der Einlaufkopf ...

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Der obere und der untere Einlaufkopf werden aus Sphäroguss hergestellt – die große Kompetenz der Siempelkamp Giesserei. Wir realisieren damit eine extrem stabile, verbindungssteife und präzise Führung und Biegung der oberen Einlaufheizplatte. Diese kann so verbogen werden, dass unsere Kunden flexibel Produkte von 1,1 mm bis 40 mm auf unseren Anlagen herzustellen imstande sind. Diese präzise Führung und Biegung leistet einen ganz wesentlichen Beitrag zur Genauigkeit unserer Maschine. Der Einlaufkopf und die dichtgeführte Fahrweise sind übrigens ebenfalls ein Siempelkamp-Patent. Dichtschwankungen der gestreuten Span- oder Fasermatte lassen sich auf diese Weise hoch-effizient und selbsttätig ausgleichen.

Wie unterstützt Siempelkamps Prozess-Leittechnik Prod-IQ® diesen Anspruch?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Unser Leittechniksystem Prod-IQ® für das Produktionsdatenmanagement der Rohplattenproduktion wird auf die durch Siempelkamp gelieferten Schleifstraßen ausgeweitet. Das Modul Prod-IQ®.basics umfasst dabei die Prozess-, Produktionsdaten- und Stillstand-erfassung und ermöglicht so die systematische Stillstand-analyse für jeden Anlagenteil. Dies trägt insbesondere zur Steigerung der Verfügbarkeit bei. Die Leistungsdaten der Anlage werden online und in Form standardisierter Reports für Produktionsaufträge, Schichten, Tage und Monate automatisch dokumentiert. Damit stellt Siempelkamp den schnellen Hochlauf und die hohe Performance seiner gelieferten Anlagen sicher – transparent und zuverlässig!

Ergänzt wird das Basispaket durch Prod-IQ®.business, die Lizenz für kundenspezifische Anpassungen der Berichte

und Prod-IQ®.maintenance, für die Organisation und Unterstützung der Wartungs- und Instandhaltung der Anlagen. Einen echten Meilenstein wird Prod-IQ® Next bedeuten. Prod-IQ® Next steht für die „selbstoptimierende Anlage“ und ist die Weiterentwicklung der Online-Qualitätskontrolle Prod-IQ®.quality (SPOC) zu einem übergeordneten Regelkreis. Mit Prod-IQ® Next passt sich die Produktion zukünftig selbständig und automatisch so an, dass die Plattenqualität gesichert und Kosten optimiert werden – ohne notwendiges Eingreifen des Operators. Siempelkamp-Kunden produzieren mit Prod-IQ® Next am Optimum – mit möglichst wenig Material- und Energieeinsatz bei gleichzeitig hoher Produktionsgeschwindigkeit!

Gemäß der Devise „Made in Germany“ stehen auch das Engineering und die Endfertigung unter der Regie der hochqualifizierten Ingenieure am Siempelkamp-Stammsitz ...

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Das gesamte Engineering für Kühl- und Ab-stapelanlagen, Schleiflinien, für die Lagersystem- und Aufteiltechnik findet seit 2013 in Krefeld statt. Seitdem haben wir 20 Kühl- und Abstapel-anlagen, je 12 Reifelager und Schleiflinien sowie 3 Verpackungslinien mit großem Erfolg geliefert. Unser interdisziplinäres mechatronisches Engineering trägt seinen Teil dazu bei, dass wir auch nach der ContiRoll® Top-Leistungen abgeben.

Was ist Ihnen bei all diesen technischen Meilensteinen am wichtigsten?

Dr.-Ing. Hans W. Fechner: Wenn unsere Kunden uns als Partner schätzen, um Benchmarks in ihren Märkten zu setzen – in der Überzeugung, dass wir die beste Lösung liefern. Ein aktuelles Beispiel: Yildiz Entegre orderte im September 2015 zwei Anlagen mit ContiRoll® für neue Standorte in Europa. Hier investieren wir zusätzliche 150t Stahl in eine 55m-Anlage, um die Presse quasi isobar zu gestalten. Außerdem betrachte ich es als ein Kompliment an unsere Arbeit, wenn unsere Kunden ihre eigenen Produkte mit Verweis auf Siempelkamp bewerben. Das gilt nicht nur für die ContiRoll®, sondern für alle Maschinen und Anlagen, auf die unsere weltweiten Kunden in vertrauen. Auch hier ein Beispiel: Unser langjähriger Kunde Egger betreibt an seinen Standorten 17 Siempelkamp-Pressen.



.....
Tieflochbohren der
Kanäle einer Heizplatte
.....



.....
ContiRoll® Generation 9 NEO
.....

Perfektion bedeutet

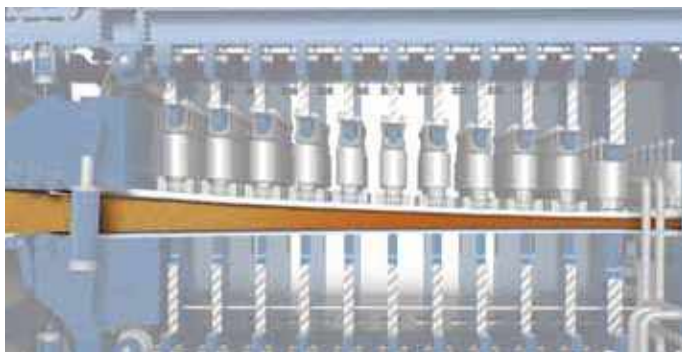
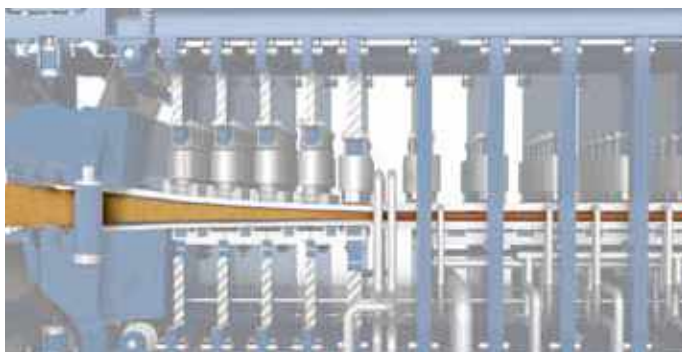
Wir überlassen nichts dem Zufall!

ContiRoll® Generation 9 und ContiRoll® Generation 9 NEO – zur LIGNA 2017 stellt Siempelkamp die jüngste Generation des Maßstabs in der kontinuierlichen Holzwerkstoffproduktion vor. Modernste Antriebs- und Meßtechnik, Simulations- und Prozessleittechnik sowie neue Verfahren zur Mattenvorwärmung und in der Endfertigung heben die ContiRoll® auf ein neues Niveau. Erstmals präsentiert Siempelkamp mit der neuen Generation zwei verschiedene Maschinentypen, mit unterschiedlichen konstruktiven und verfahrenstechnischen Merkmalen: Neben dem herkömmlichen und bewährten flexiblen Presseneinlauf ist mit der ContiRoll® Generation 9 NEO mit einem verlängerten, superflexiblen Einlauf erhältlich. Ein neuer verfahrenstechnischer Ansatz, die Mattentemperatur bereits in der Einlaufzone signifikant zu erhöhen, um dadurch die Verweilzeit in der Presse erheblich zu verkürzen. ContiRoll® Generation 9 steht auch für innovative Detaillösungen im näheren Umfeld der Presse, umgesetzt in High-End-Technologie für eine Produktionssteigerung bis zu 30 %, höchster Maschinenverfügbarkeit, minimiertem Wartungsaufwand, höchstpräziser Performance- und -Zustandskontrolle und abermals gesteigerte Produktqualität bei noch höherem Einsparpotential an Material und Energie – sicher gefahren bei 2.500 mm/sec!

Wir haben nicht nur den flexiblen Einlaufkopf, sondern auch den superflexiblen Einlauf mit der Boosterheizplatte.

Die neue ContiRoll® Generation 9 gibt es auch als ContiRoll® Generation 9 NEO. NEO steht für New Entry Option und repräsentiert den superflexiblen Einlauf – eine Option für Höchstleistung und eine drastische Produktionssteigerung. Zur LIGNA 2017 präsentiert Siempelkamp mit der ContiRoll® Generation 9 NEO den innovativen verlängerten Presseneinlauf. Zehn Pressenrahmen mit 530 mm Abstand zueinander sorgen für solide statische Verhältnisse. Eine um 100 % verlängerte Booster-Heizplatte sorgt im Verbund mit der hochspezialisierten Pressenhydraulik für höchste Produktionskapazität. Bis zu 30 Prozent an Produktivitätssteigerung sind mit diesem Konzept möglich!

.....
Herkömmlicher Presseneinlauf



Superflexibler Presseneinlauf
.....



Rollstabelle HPC-40 / beide Seiten
.....

Perfection bis in die schwächsten Glieder
– die starke Rollstabelle
für eine schnellere Zukunft.

.....
Markt und Hersteller fordern immer höhere Fertigungsgeschwindigkeiten, um dem Bedarf an MDF/HDF-Platten gerecht zu werden. 2017 ist Siempelkamp den entscheidenden Schritt voraus: Die neue ContiRoll® der Generation 9 bietet Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 2500 mm/s. Dieses Tempo erfordert, dass alle Bauteile mithalten. Gerade die hoch belasteten Ketten, welche in ihren Gliedern die Rollstäbe aufnehmen, führen den Rollstabelleppich durch die Presse und befördern diese wiederum vom Pressenauslauf zum Einlauf. Bei schnellsten Fahrweisen der Anlage sind sie enormen thermischen und mechanischen Belastungen ausgesetzt. Belastungen, die den Verschleiß der Kettenglieder fördern. Dies Verschleißverhalten wurde nun mit der neuentwickelten Kettengeneration HPC40 (High Performance Chain) durch neue Herstellverfahren signifikant verbessert. Durch eine optimierte Bauteilgeometrie werden unkontrollierte Verschleißerscheinungen in Kettenteilbereichen eliminiert und damit die Zugfestigkeit wesentlich verbessert. Die neue, langlebige Rollstabelle Kette HPC40 wird ab September 2017 standardmäßig verbaut werden. Natürlich ist sie ohne Umbaumaßnahmen in bestehenden Produktionsanlagen einsetzbar, da sie kompatibel zu allen peripheren Bauteilen ist.



Wir lieben Präzision, Sie treibt uns an.

Unsere Präzisionsantriebstechnik: ContiRoll Ecodrive.

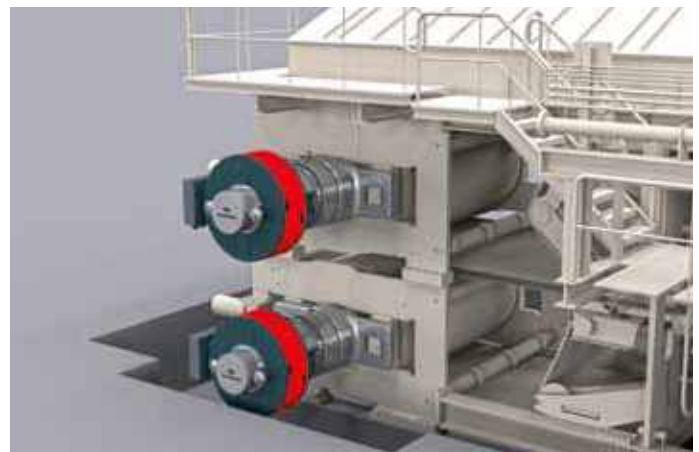
.....

Der Erfolg des ContiRoll Ecodrive startete auf der LIGNA 2015. Seit dem hat sich der energieeffiziente Servomotor mit seinem zweistufigen Getriebe auf Antrieb im rauen Produktionsalltag als äußerst zuverlässig herausgestellt. Die Leistungskennzahlen und die Energieeffizienz sind dermaßen beeindruckend, dass Siempelkamp dieses Antriebskonzept ab sofort als Standardantrieb der ContiRoll®-Auslaufwalzen einsetzt. Eine Systemeigenschaft des ContiRoll Ecodrive ist das konstant hohe Drehmoment über den gesamten Drehzahlbereich verschiedener Produktionsgeschwindigkeiten – und dies mit erheblichen Energieeinsparpotential! Bei besten Wirkungsgrad bietet das ContiRoll Ecodrive System Anlagenbetreibern im Vollastbetrieb mindestens 7 % Energieeinsparpotential und im Teillastbetrieb bis zu 14 % Energieersparnis.

Die weiteren Vorteile des ContiRoll Ecodrive-Systems sind eine erhebliche Reduzierung des Wartungsaufwandes und die Langlebigkeit des Systems. Trotz höchster Produktionsgeschwindigkeiten von 2.500 mm/sec findet kein relevanter Verschleiß statt und ein Betriebsausfall gilt als unwahrscheinlich. Gegenüber üblichen Antriebskonzepten mit komplexer Getriebestufigengeometrie erhöht das ContiRoll Ecodrive-Design seine Einsatzdauer und -Zuverlässigkeit mit zwei Getriebestufen um ein Vielfaches. Die Antriebskühlung des ContiRoll Ecodrive-Systems geschieht über die integrierte Wasserkühlung, wodurch negative Einflüsse durch staubkontaminierte Kühlluft keine Rolle spielen.

Eine Umstellung von Bestandsanlagen auf das ContiRoll Ecodrive-System ist ohne Aufwände realisierbar, der Kostenrahmen ist mit einer herkömmlich eingesetzten Vier-Motoren-Antriebslösung gleichzusetzen. Die Verbesserung der Antriebsleistung, das große Energieeinsparpotential und die lange Betriebs-Zukunft sorgen für einen schnellen Return on Investment.

.....
ContiRoll Ecodrive-Motoren an der Stahlbandantriebstrommel



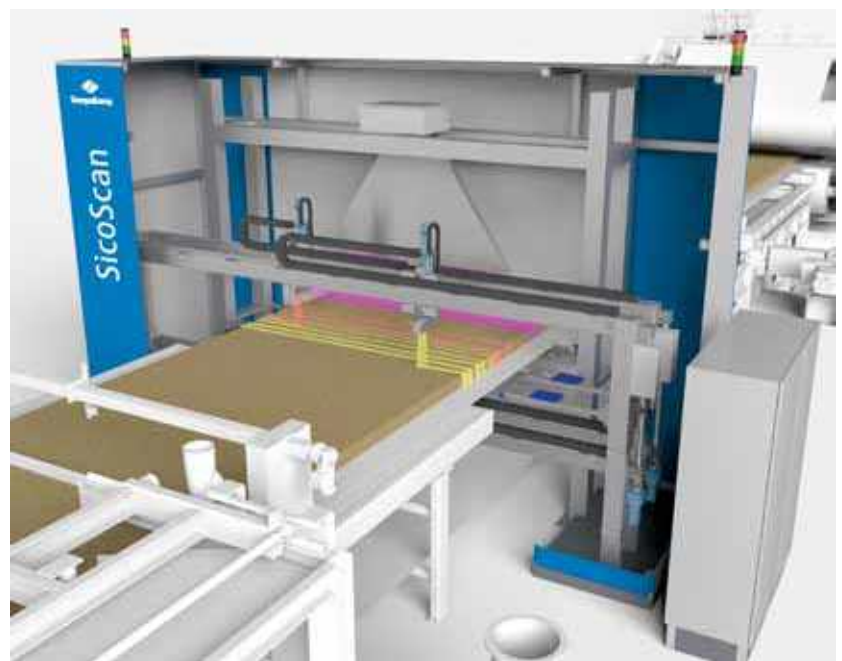
Wir haben nicht nur eine neue Presse, auch im Umfeld der ContiRoll® Generation 9 hat sich einiges getan.

Wir untersuchen die Matte zweimal –
zur gleichen Zeit:

Einmal präzise und einmal genau.

Mit EcoScan NEO, direkt hinter der Mattenstreuung, ermöglichen wir zwei Funktionen in einem Messsystem: Eine hochauflösende Analyse der Flächengewichtsverteilung und die zuverlässige Fremdkörpererkennung über den gesamten Mattenquerschnitt. Die Messung der Flächengewichtsverteilung für Span-, MDF/HDF- und OSB-Matten ermöglichen zwei traversierende Messköpfe durch jeweilige sinusförmige Abtastung der vollen Mattenbreite in einem schnellen Absorptionsmessverfahren. Je nach Produktionsbreite durchstrahlen eine oder mehrere Röntgenquellen unterhalb der Matte, während die selbstjustierenden Messköpfe oberhalb des Produkts nicht absorbierte Reststrahlung erfassen. Selbst geringste Schwankungen im Flächengewicht werden mit einer hohen Auflösung von $\pm 0,5\%$ des Mattengewichts unter Berücksichtigung des Formbandes über den gesamten Messbereich erkannt. Die Fremdkörpererkennung übernimmt ein eigenständiges, separates Röntgensystem des EcoScan NEO. Es durchstrahlt die Matte flächendeckend und erkennt durch einen intelligenten Algorithmus bis zu 1,6 mm kleine Fremdkörper. Diese kleinsten Fremdkörper und Streufehler lassen sich präzise in der Matte lokalisieren und über eine übersichtliche, mehrdimensionale Visualisierung darstellen und prozessbedingt fehlerhafte Mattenabschnitte durch Korrekturen in der Einstreuung vermeiden. Durch Anbindung an die intelligente Leittechnik Prod-IQ ist eine statistische Auswertung möglich und auf verschiedensten HDI-Oberflächen darstellbar.

EcoScan NEO
EcoScan-NEO-System mit Flächengewichtsmessung (vorne) und Fremdkörpererkennung (hinten)





ContiWave-Mattenvorwärmung mit Mikrowellen

Kurz vor der Presse heizen wir die Matte
noch einmal richtig auf –

mit der perfekten Welle,
absolut homogen.

.....

Mit unserer Eigenentwicklung, der Mikrowellenvorwärmung ContiWave, steigern wir die Produktionskapazitäten von Span-, OSB- oder Faserplatten-Anlagen signifikant. Gerade Spezialprodukte, wie LVL (Laminated Veneer Lumber) profitieren durch eine absolut homogene Wärmeverteilung im gesamten Materialquerschnitt. Da die Produktmatte bereits mit höherer Temperatur in die Presse einläuft, stellt die ContiWave für Bestandsanlagen eine attraktive Alternative zur Pressenverlängerung dar. Dank ihrer modularen Bauweise lässt sich die ContiWave präzise auf das Produkt abstimmen. Mit einer für den Einsatzzweck idealen Mikrowellenfrequenz von 915 MHz, abgestrahlt durch unsere patentierten Schlitzantennen über und unter dem Produkt, gewährleisten sie gewährleisten eine extrem ef-

fektive Einkopplung der Mikrowellen, ganz ohne Hot Spots in der Matte. Anders als bei einzelnen, direkt einstrahlenden Magnetronen, finden durch die Verwendung von Schlitzantennen keine Wellenüberlagerungen statt. Dank der präzisen Heizleistungsregelung ist unsere ContiWave auch optimal an die Prozessbedürfnisse des Takt-Betriebes von Mehretagenanlagen anpassbar. Für eine Höchstmaß an Betriebssicherheit sorgen spezielle Filterelemente im Ein- und Auslauftunnel. Sie schirmen die Mikrowellenstrahlung nahezu 100 %-ig ab, die Umgebungsemission liegt damit weit unterhalb aller gesetzlichen Grenzwerte.

Jederzeit die Produktion im Griff – mit 20.000 Messdaten und Sico SPC.

.....

Das intelligente Druck-/Lageregelungssystem Siempelkamp-Press-Controller Sico SPC nutzt Rohdaten von Druck-Wegsensoren für die Regelung der gewünschten Presskräfte und -distanzen in den technologischen Presszonen der ContiRoll®. Um die heutigen und zukünftigen Ansprüche an die Digitalisierung im Maschinen- und Anlagenbau mitzugestalten, wurde der neue Sico SPC Generation III entwickelt.

Der neue Sico SPC basiert auf modernster Hardware-Technologie, nutzt bewährte Siempelkamp-Systemarchitektur und den Ethernet-basierten Feldbus PROFINET-IO zur ultraschnellen Messwerterfassung. Prozessoren mit Mehrkern-Architektur statten den Sico SPC mit einer überlegenden Rechenleistung aus.

Der neue Sico SPC Generation III ersetzt in der Modernisierung von Bestandsanlagen problemlos SPC-Systeme erster und zweiter Generation. PROFINET ersetzt die INTERBUS-S-Schnittstellen, nach geringen Anpassungen erfolgt die Einbindung der Programme für die Druck-/Lageregelung. Etablierte Tool-Chains wie durchgängige Hardwareprojektierungen bleiben nach einem Upgrade auf Sico SPC erhalten.



Sico SPC / Siempelkamp Press Controller

.....

Die Kristallkugel hat ausgedient:

Mit Sico PMS heute schon über die Maschinen- performance der Zukunft Bescheid wissen.

.....

Das Siempelkamp-Performance-Monitoring-System Sico PMS gewährleistet die effizienteste Herstellung von Holzwerkstoffplatten – eine Produktion, die die Lebensdauer aller Verschleißkomponenten gefahrlos ausnutzt und wertvolle Restlaufzeiten nicht mehr verschenkt. Instandhaltungsmanagement, Maschinenzustandsüberwachung und vorausschauende Instandhaltung sind Bestandteile der Ziele einer Intelligenten Produktion. Unsere Antwort darauf ist das neu entwickelte Siempelkamp Performance Monitoring-System für ContiRoll®-Pressen, basierend auf der neuen Rechnertechnologie des SPC Generation III. Darin enthalten: Schnelle und hoch genaue Signalaufnehmer, Echtzeit-fähige Rechnertechnik, Softwarebausteine zur Auswertung des Maschinenzustandes, Maschinenparameterbegrenzung zur optimalen verschleißarmen Fahrweise, Web-basierte Bedienoberfläche, Schnittstelle für die automatische Benachrichtigung zu modernen Informationstechniken und sicherem Datenfernzugriff. Mit diesem System erhält der Kunde alle Auswertungen und Strategien für die Verwendung der Zustandsdaten – bis hin zur vorausschauenden Instandhaltung.

Dank der Kompatibilität für jegliche Sensorik eignet sich Sico PMS hervorragend als Nachrüstooption zur Produktionsverbesserung von Bestandsanlagen. Sico PMS ist auf individuelle Bedürfnisse hin konfigurierbar und natürlich für künftige Aufgabenbereiche erweiterbar, wenn z. B. der Antrieb der ContiRoll® auf das energieeffiziente Ecodrive-System umgestellt wird.

Präzision bis zu guter Letzt:

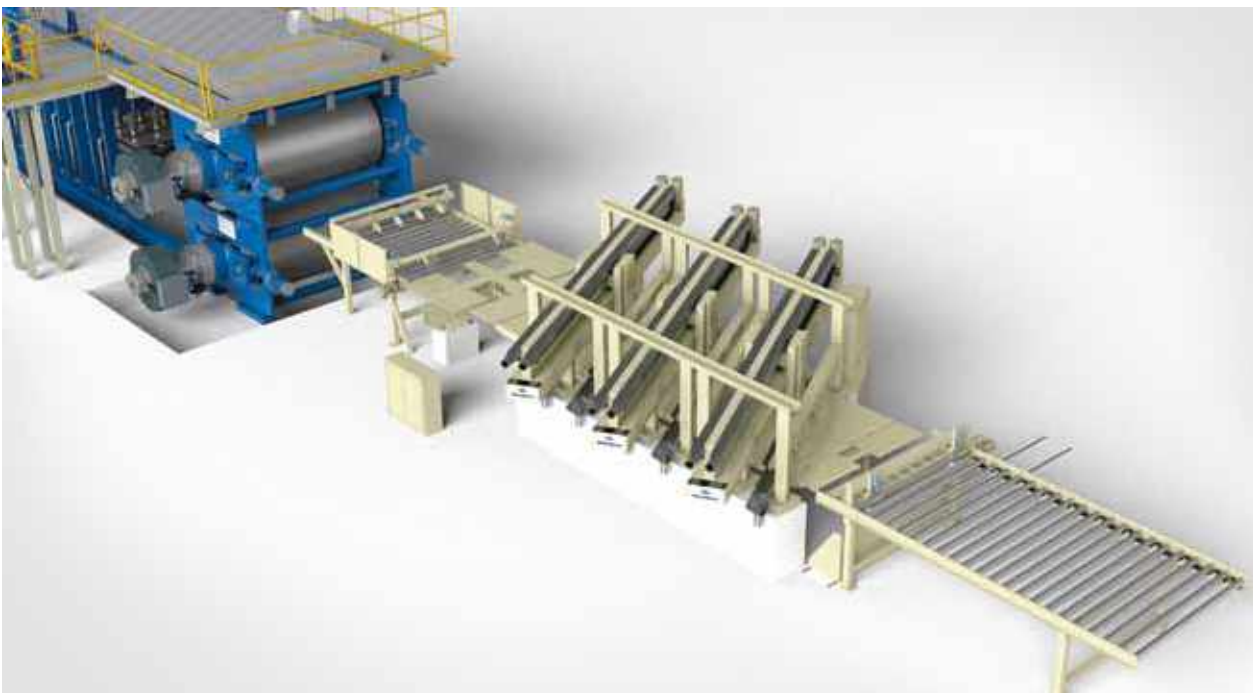
Für uns hört die Präzision erst dann auf, wenn die Platte fertig ist.

.....

Auch die Endfertigung muss mithalten, wenn 2.500 mm/sec dies erfordern. Selbst bei dieser hohen Produktionsfahrweise muss gewährleistet sein, dass auch kürzeste Platten geschnitten werden. Darum haben wir die Siempelkamp's 6-Fach-Säge für maximale Produktionskapazität im Dauerbetrieb entwickelt. Selbst Laborschnitte und Sägeblattwechsel finden nun im laufenden Betrieb bei voller Produktionsgeschwindigkeit statt. Die Siempelkamp 6-Fach-Säge stimmt ihre ultraschnellen Schnitte perfekt auf das jeweilige Produkt ab, eine Reibradbeschickung ermöglicht auch die perfekte Anpassung auf dünne Platten. Und weil schnellere Schnittgeschwindigkeiten mehr Staub verursachen, haben wir auch diese anwachsende Staub-Emissionsrate eliminiert. Durch Analyse der Absaugströmungen konnte wir durch eine modifizierte Haubengeometrie für alle

Sägen und Besäumungen die Absaugleistung um 40–50 % steigern. Der Nebeneffekt: Da weniger Saugleistung benötigt wird, arbeiten unsere Sägen jetzt energieeffizienter. Eine Nachrüstung bestehender Anlage ist dank der modularen Bauweise mit minimaler Produktionsunterbrechung möglich. Nach äußerst kurzer Hochlaufzeit, sind künftig sequentielle Produktumstellungen oder Plattenformatänderungen dank Vorabsimulation im laufenden Produktionsprozess planbar, alle benötigten Funktionen der 6-Fach-Säge sind optimal in das Steuerungskonzept eingebunden.

.....
6-fach-Diagonalsäge



Effiziente Holzwerkstoffplattenproduktion

Wir machen Druck –
genau dort, wo er nötig ist.
—



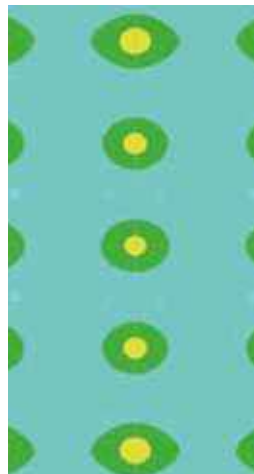
Holzwerkstoffplatten, produziert mit einem geringeren Leimanteil, einem niedrigeren Schleifaufmaß und einer glatteren Oberfläche erfordern eine äußerst homogene Druckverteilung über die gesamte Produktionsbreite. Darum haben wir die „quasi isobare Presse“ erfunden: Durch die optimale Druckverteilung unserer ContiRoll® der Generation 9 und 9 NEO werden Produktionskostensenkungen bei Leim, Energie und Material selbstverständlich.

Druckverteiplatten unter den unteren Heizplatten verschieben die inneren Reaktionskräfte der Holzwerkstoffplatte gegeneinander in vertikale Richtung und eliminieren jegliche Druckwelligkeiten. Die Heizplatten selbst sind in ihrer Elastizität genau auf den Rahmenabstand abgestimmt, so wird eine Druckwelligkeit über die gesamte Pressenlänge vermieden. Leimbrücken werden durch den konstanten Produktionsprozess optimal gebunden, das Dichteprofil der Holzwerkstoffplatte während des Pressvorgangs optimiert.

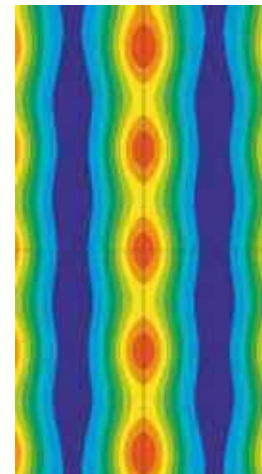
Homogene Dickentoleranz über die gesamte Produktionsbreite

Perfektioniert wird unsere ContiRoll® durch eine zusätzliche Zylinderspur im Kalibrierbereich, welche die Vergleichmäßigung des Drucks quer zur Arbeitsrichtung über die gesamte Produktionsbreite verbessert. Differentialzylinder separieren den Druck durch unsere Prozessleittechnik punktuell und ermöglichen hierdurch eine homogene Dickentoleranz der Platten auf ihrer gesamten Oberfläche. Zu jedem Zeitpunkt ist eine Produktumstellung möglich, unsere Druckprofilanpassung sorgt im laufenden Prozess für eine konstante Produktqualität, ohne zeitintensive Umrüstung der Maschine.

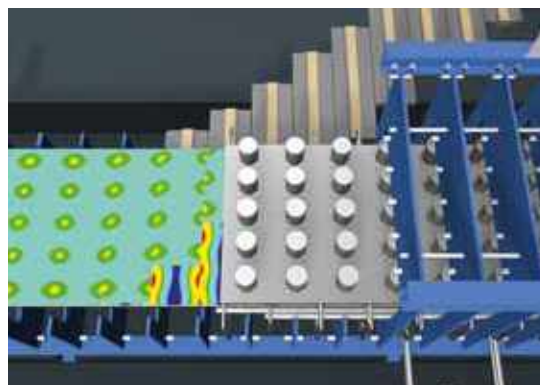
Selbstverständlich profitieren auch ältere Produktionsanlagen durch die Integration von Druckverteiplatten. Die eigene Fertigung aller Komponenten, inklusive der Hydraulik, ermöglicht kürzeste Umbauzeiten. Nach dem Update der Prozessleittechnik steht eine modernisierte ContiRoll® mit zeitgemäßer, ressourcenschonender Produktion nach Siempelkamp-Standard zur Verfügung, welche nun ein erhebliches Einsparpotential an Energie und Material bietet.



Druckbild mit Druckverteiplatten



Druckbild herkömmlicher Pressen



Verbesserte Druckverteilung mit Druckverteiplatten

Nachträglicher Einbau von Druckverteiplatten



Verlegen der Druckverteiplatten



Evolution

„Unser patentiertes Druckverteilsystem ist der Schlüssel zu höchsten Produktqualitäten: präziseste Druckverteilung, Materialeinsparung bei Holz und Leim!“

Dipl.-Ing. Lothar Sebastian
Dr.-Ing. Volker Middemann
Dipl.-Ing. Klaus Schürmann
Entwicklung, Konstruktion, Kalkulation





Evolution der kontinuierlichen Presse

„Gute Ideen sind einfache Ideen!“



Bereits im Alter von vier Jahren begleitete Dr. rer. nat. h.c. Dieter Siempelkamp seinen Vater an dessen Arbeitsplatz. 1958 trat er ins Unternehmen ein, wurde 1970 geschäftsführender Gesellschafter und zog sich 2003 aus der Geschäftsführung zurück. Seither ist er Vorsitzender des Beirats der G. Siempelkamp GmbH & Co. KG. Über alle Generationen hinweg hat er Vision, Entwicklung und Vertrieb der ContiRoll® geführt – eine Chronologie der richtigen Zeitpunkte und Entscheidungen.

Herr Dr. Siempelkamp, was gibt den Ausschlag dafür, ob eine Erfindung glückt oder fehlschlägt?

Dr. Dieter Siempelkamp: Zum einen ist natürlich ausschlaggebend, inwieweit das Konzept ausgereift und durchdacht ist. Eine gute Erfindung braucht jedoch noch mehr, um, wie man heute sagt, flugtauglich zu sein. Viele Erfindungen haben zu früh stattgefunden, weil der Markt und das technische Umfeld dafür nicht bereit waren.

Gilt das auch für die ContiRoll®?

Dr. Dieter Siempelkamp: Bevor wir mit dieser Erfindung in den 1980er Jahren an den Markt gingen, gab es Vorläuferkonzepte, die bis in die

1950er Jahre zurückreichen. Die erste kontinuierliche Presse entwickelte die englische Firma Bartrev. Diese Pressen waren Ungetüme, mit umlaufenden Heizplatten. Ca. sieben dieser Pressen wurden nach meiner Erinnerung nach Skandinavien und Osteuropa verkauft – aber das Verfahren funktionierte äußerst unzuverlässig. Die umlaufenden Heizplatten waren auf stehenden großen Rollen gelagert; diese Lagerung war anfällig. Böse Zungen behaupteten, man müsse eine Kugellagerfabrik dazukaufen, um diese Presse betreiben zu können. Die Spanplattenqualität war nicht besonders gut, und die elektrische Heizung stellte ein großes Problem dar.



Unsere Maxime
**Kundennutzen
generieren**

Über mehrere Jahre hinweg wurde das Konzept dann nicht weiter verfolgt ...

Dr. Dieter Siempelkamp: ... bis die Firmen Bison neue Versuche unternahmen, ebenfalls mit umlaufenden Heizplatten, die mit Gasflammen aufgeheizt wurden. Diese Presse stand im Werk von Bison in Springe und produzierte Spanplatten, auch um sie Kunden vorzuführen. Aber es wurde keine weitere Presse dieser Bauart mehr gebaut. Zu diesem Zeitpunkt richtete sich die Stimmung im Markt gegen diese kontinuierlichen Systeme. Ende der 1970er Jahre unternahm die Firma Küsters in Krefeld einen weiteren Versuch, eine kontinuierliche Presse zu entwickeln, und nutzte das Prinzip der Rollketten zur Druckübertragung. Auch hier gab es erhebliche Probleme, die dazu führten, dass die erste verkaufte Presse an die Firma Kunz in Gschwend zurückgenommen werden musste. Anschließend gelang es aber der Firma Küsters bei weiteren Pressen, die verkauft werden konnten, einen stabileren Lauf zu erreichen, der aber immer noch nicht zufriedenstellend war.

Wie und wann hat dann Ihr Unternehmen mit dem Bau von kontinuierlichen Pressen begonnen?

Dr. Dieter Siempelkamp: Als wir erkannten, dass nun der Markt für diesen technologischen Quantensprung reif war, haben wir uns intensiv mit diesem Thema beschäftigt. Das war Anfang der 1980er Jahre. Wir erkannten, dass Rollstangen die einzige richtige technische Lösung darstellten, wobei wir bereits schon Ende der 1960er Jahre erste Versuche mit Rollstangen unternommen hatten.

Warum waren Rollstäbe die richtige Lösung?

Dr. Dieter Siempelkamp: Zwischen den Stahlbändern und Heizplatten der ContiRoll® bewegt sich ein Teppich aus kalibrierten Rollstäben. Diese Stäbe rollen antriebslos ab und übertragen den Pressdruck und Wärmeenergie optimal auf das Produkt. Die ContiRoll® ist ein großes Nagellager – die sinnvollste Methode, um Druck und Wärme in der Vorwärtsbewegung zu übertragen. Bestechend einfach, aber gute Ideen sind einfache Ideen. Je komplexer die technische Vorrichtung ist, desto schwieriger ist es, sie zu beherrschen.

Und schon wurde der Markt wieder aufmerksam ...

Dr. Dieter Siempelkamp: In der Tat, denn unser amerikanischer Kunde Louisiana Pacific drängte uns, eine kontinuierliche Presse auf den Markt zu bringen. Harry Merlo, der Präsident dieses damals in Oregon ansässigen Unternehmens, beabsichtigte, OSB-Platten mit dem kontinuierlichen Pressenverfahren herzustellen. „Ich will der erste Kunde sein“, sagte er.

Louisiana Pacific wurde der erste Kunde, schon 1984 wurde die erste ContiRoll® im Versuchsfeld des Unternehmens getestet.

Dr. Dieter Siempelkamp: Wir arbeiteten damals wie auch in den Folgejahren nach der Maxime: Wir müssen Kundennutzen generieren. Dies gelang uns im engen Dialog mit Harry Merlo und seinem Team in den Anfangsjahren – und später in allen Teilen der Welt. Unsere kontinuierlichen Pressen laufen mit einer hohen Einschaltdauer und arbeiten ressourcenschonend. Außerdem hat die kontinuierliche Verpressung unter Beweis gestellt, dass sie mit geringeren Besäumverlusten und geringem Abschleiß einhergeht.

Welche Fortschritte sind aus Ihrer Sicht die wesentlichen, betrachtet man die Weiterentwicklung der ContiRoll® über die Jahrzehnte hinweg?

Dr. Dieter Siempelkamp: Ein erster wichtiger Meilenstein war die Entwicklung der neuen Einlaufsektion mit der gebogenen Heizplatte. Dieses Konzept erhielt unser Kunde Kaindl erstmalig für seinen Standort in Sandebeck.

Eine Einlaufsektion, die sich der Plattendicke exakt anpasst, war wieder eine einfache, aber äußerst ertragreiche Idee. Nun konnte man höhere Geschwindigkeiten fahren, ohne dass die Oberfläche der Matte verwirbelt wurde. Dies erschloss beträchtliche Kapazitätserhöhungen. Auch, dass die Heizplatten längs statt quer gebohrt wurden, um einen höheren Durchfluss des Heizmediums zu erreichen, war ein Fortschritt.

Ein wichtiger Meilenstein war auch die Entwicklung der ersten MDF-Dünnplattenanlage, die mit einer ContiRoll® ausgestattet war. Worin bestand hier die Herausforderung?

Dr. Dieter Siempelkamp: Sie bestand darin, dass die Herstellung von Faserplatten im Nassverfahren nun im Trockenverfahren, entsprechend dem MDF-Verfahren, erfolgen sollte, um die Nebeneffekte wie das Abwasser-Reinigen und -Recyclen auszuschalten. Unser Kunde Homanit in Herzberg war der erste, der eine solche Siempelkamp-Anlage kaufte, ausgereift für die Dünnplattentechnologie, damals in den 1990er Jahren.

Heute, in den Zeiten der Generation 9 und 9 NEO, sind hohe Geschwindigkeit, geringste Toleranzen und niedrigster Abschleiß die Aushängeschilder der ContiRoll® ...

Dr. Dieter Siempelkamp: Unsere Kunden erwarten eine kurze Inbetriebnahmephase, einen schnellen Drei-Schicht-Betrieb, eine hohe Einschalt-dauer – und das leisten wir. Wie hoch ist die Jahreskapazität der Anlage? Das ist eine wichtigere Frage als die Frage nach der Tagesproduktion. Deswegen ist die Laufstabilität unserer Anlagen ein so großer Vorteil.

Wie wichtig ist die ContiRoll® der aktuellen Generation im Gesamtkonzept der Plattenproduktion?

Dr. Dieter Siempelkamp: Sie ist das Herzstück, besser und ausgereifter denn je mit den zusätzlichen Zylindern und Druckverteillplatten, die die hervorragenden Stärkertoleranzen der Platte erst möglich machen. Die Qualität der Platte fängt jedoch bereits beim Holzplatz an. Siempelkamp hat sich in all den Jahren stets bei seinen Kunden profilieren können, indem der Anlagenbetreiber sicher sein konnte: Die schauen genau hin und beziehen alle Produktionsstufen in ihre Entwicklungsarbeit ein. Das fängt bei der Organisation des Holzplatzes an und zieht sich durch alle Anlagenbestandteile: Leimsparende Systeme, neue Streutechniken mit verbesserten Toleranzen, stromsparende Antriebssysteme, effizientere Trocknungssysteme, fortschrittlichere Automatisierungssysteme mit Prod-IQ®. Auch hier sind einfache Ideen realisiert worden – die aber ausschlaggebend für den gesamten Produktionsprozess sind und letztendlich einen hohen Kundennutzen darstellen.

Genau hinschauen:

Bedürfnisse des Kunden in die Entwicklung neuer Produkte integrieren





.....
Die erste ContiRoll® im Versuchs-
feld für Louisiana Pacific
.....



Von Kiefer bis Eukalyptus

Wir widmen unsere Kreativität der Holz- werkindustrie.

Bahnbrechende Erfindungen basieren oft auf einfachen Ideen. Sie haben einen permanenten Resonanzboden: Marktbedarf und Kundennutzen. Einmal im Fluss, war und ist das Konzept ContiRoll® immer am Puls der weltweiten Holzwerkstoffindustrie.

Weltweit überzeugt!

Louisiana Pacific, Kunde der ersten ContiRoll®-Stunde, war von der neuen Presse so überzeugt, dass Siempelkamp Aufträge über gleich fünf Anlagen erhielt. Frankreich, Italien und Belgien zogen nach; 1988 kam auch Deutschland zu seiner ersten ContiRoll®: die Glunz AG in Meppen orderte eine MDF-Anlage.

Ein entscheidender Vorteil des ContiRoll®-Prinzips ist seine Flexibilität. Ob in Europa, Asien, Südamerika oder Südafrika: Von Kiefer bis Eukalyptus reicht das Rohmaterial-Spektrum, das für die Produktion von Spanplatten sowie MDF, HDF und OSB genutzt wird. Jedes holzverarbeitende Unternehmen kann mit einer ContiRoll® seine Produktion sicher, zeitnah und gewinnbringend fahren.

Viele der ersten Anlagen sind noch heute erfolgreich in Betrieb – ein Kennzeichen der Langlebigkeit und hohen Qualität dieses Siempelkamp-Produkts. Inzwischen kommen ContiRoll®-Pressen auch bei der Herstellung von Förderbändern und Hochdruck-Laminaten zum Einsatz.

Manufaktur

„Die Form- und Pressenlinie ist die prozessdefinierende Einheit innerhalb des gesamten Systems. Als Herz der Anlage sichert sie Produktionskapazitäten und die Qualität des Produkts. Unser Antrieb ist es, die besten Form- und Pressenlinien zu bauen, um so unseren Kunden den entscheidenden Wettbewerbsvorteil zu bieten.“

Stefan Ziemes, Geschäftsführer Siempelkamp Maschinenfabrik GmbH





Die ContiRoll®-Manufaktur

Wir nutzen nicht nur modernste CNC-Technologie, wir achten auch auf jedes Staubkorn.



Präzisionsfräsen einer Heizplatte
Montagearbeiten an Hydraulikkomponenten



Welche Rolle spielt Handarbeit in einem technologisch höchst ausgefeilten Konzept? Eine maßgebliche. Ergänzend zur modernen Technik erschließt die händische Montage zahlreicher Baugruppen unseren Kunden zahlreiche Vorteile.

Grundsätzlich werden alle ContiRoll®-Grundbauteile mit modernster CNC-Technik mechanisch bearbeitet. Dies fördert die Kostenoptimierung durch geringe Durchlaufzeiten und die Maßgenauigkeit unserer Bauteile.

Das Konzept „Manufaktur“, die händische Montage, kommt bei verschiedenen Baugruppen zum Einsatz. Die Vorteile:

- „Containerisierung“ der Baugruppen – zusammengefasste Baugruppen werden so montiert, dass sie exakt in einen standardisierten Überseecontainer passen. Dies optimiert Verpackung und Fracht.
- Preisvorteil durch die Endmontage vor Ort, geleistet von lokalen Montageteams. Die Qualität sichert die Siempelkamp-Supervision.
- Elektrik und Hydraulik sind in Baugruppen installiert: „plug & play“ – sichert eine schnelle Inbetriebnahme vor Ort.
- Einzelne Baugruppen können direkt nach der Montage auf ihre Funktionsfähigkeit hin geprüft werden – in Krefeld oder auf der Baustelle vor Ort.

Hydraulikkomponenten: handverlesen!

Ein Schwerpunkt unserer Manufaktur widmet sich den Hydraulikkomponenten der ContiRoll®. Als Systemlieferant konstruieren wir alle Teile individuell und perfekt auf ihren Einsatzzweck hin. Saubere, gewissenhafte Handarbeit mit Augenmaß verhindert, dass z.B. Späne oder Stäube mechanische Schäden oder Funktionsblockaden in den Hydraulikkreisläufen verursachen. Undichtigkeiten in den Presszylindern oder Ausfälle wegen Riefenbildung in der glatten Oberfläche sind somit ausgeräumt.

Unsere Spezialisten montieren mit einem soliden Blick für scheinbare Nebensächlichkeiten in Reinraumatmosphäre. Handarbeit heißt auch: Unser Know-How zu hydraulischen Kreisläufen wird in schematisierten Flußdiagrammen sorgfältig fixiert und verfolgt; Funktionstests nach der Montage komplettieren unser gründliches Handwerk.

Unser Prüfstand in Krefeld konzentriert sich auf die individuelle und exakte Entwicklung und Optimierung unserer Hydraulikkomponenten. Hier kann gegengesteuert und zylinder genau positioniert werden, wenn z.B. Druckschwankungen periodisch auftreten („Ventilflattern“). Dieser Prozessschritt stellt die Optimierung der Plattendichte in der Kalibrierzone sicher. Diese gewissenhafte Prüfung in Krefeld sorgt für einen reibungslosen Ablauf auf der Baustelle.



Unterer flexibler Einlaufkopf auf einem Schwerlastrollwagen mit RundSchienen®-Technologie

„Nach nunmehr mehr als 27 Jahren ContiRoll®-Erfahrung ist es für mich immer wieder eine große Freude, zu sehen, wie unsere Kunden auf die absolut reibungslose Inbetriebnahme der Conti reagieren!“

Werner Masnitza, Sales Director

Unser Team sichert Qualität – bis zuletzt

Manufaktur heißt auch, einen gut gewarteten und gepflegten Maschinenpark zu betreiben. Unsere Teams kontrollieren die Maschinengenauigkeit regelmäßig mit aller Sorgfalt. Fräs-, Bohr- und Schleifwerk sind 100%ig ausgerichtet und justiert, um die Oberfläche unserer Heizplatten so zu fertigen, wie es unsere Kunden wünschen: glatt und makellos, denn dies ist der Garant für die Produktgüte.

Alle Prozessschritte sind auf Basis unserer Erfahrung genau definiert, das Know-How zum Werkzeugeinsatz und diverser Bearbeitungsparameter (z.B. Vorschubgeschwindigkeit beim Fräsen) ist bei allen Beteiligten gut ausgebildet. Auch kommen nur hochwertige Rohmaterialien unter Einhaltung der erforderlichen Härten zum Einsatz.

Handarbeit und exakte Kontrollen sind auch bei der Produktion von Walzen und Druckzylindern unabdingbar, denn diese Komponenten lassen sich in Bezug auf die Oberflächenqualität schwer fertigen. Unser Wissen zu den besten Bearbeitungsverfahren gilt hier als wichtiger Trumpf – und die eigene Herstellung garantiert Anlagenbetreibern beste Produktverfügbarkeit und Langlebigkeit.

Last but not least stärken unsere Spezialisten vor Ort das Manufaktur-Konzept bei der Montage vor Ort. Sie nehmen das jeweilige Produkt zum letzten Mal in die Hände und kontrollieren seine Funktion. So können Anlagenbetreiber sicher sein, dass ihr neues Equipment läuft.



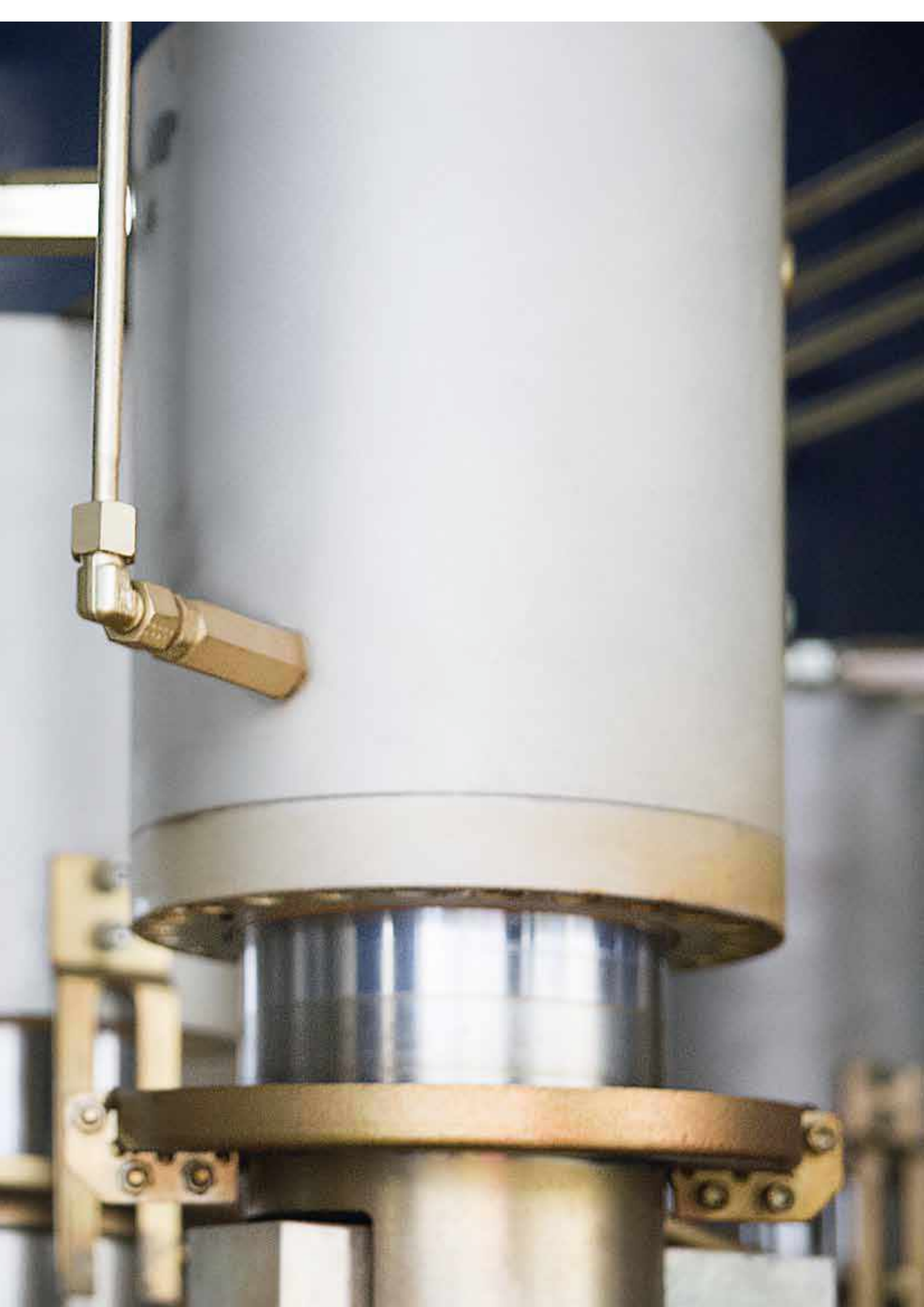


Kompetenz

„Die ContiRoll® verkörpert eine seit Jahrzehnten stetig weiterentwickelte Symbiose: Unsere eigens entwickelte Hydraulik im präzisen Zusammenspiel mit solider Mechanik, gesteuert von ausgereifter Automatisierungstechnik.“

Gregor Endberg, Leiter Hydraulikentwicklung







Hydraulische Kompetenz

Das hydrostatische Gesetz
stammt von Blaise Pascal.
Seine perfekte Umsetzung
von Siempelkamp.

Hydraulik made in Krefeld

Ein ausgeklügeltes hydraulisches Antriebskonzept bildet das Herz der ContiRoll®.

Alle dafür erforderlichen Hydraulikkomponenten werden in unserem Krefelder Werk entwickelt und hergestellt. Dazu gehören unter anderem die Presszylindersteuerung, die Bandregelung sowie die Regelung des flexiblen Presseneinlaufs.

Die hydraulischen Baugruppen wie z. B. Versorgungssysteme, Steuer- und Ventilblöcke sowie Funktionsträger werden in Krefeld hergestellt, vormontiert und komplett verkabelt und verrohrt. Dies stellt sicher, dass die Baugruppen vor Ort ohne aufwändige Adaption montiert werden können.

Darüber hinaus werden alle hydraulischen und elektrischen Funktionen der Baugruppen bei uns im Werk getestet. So werden von Beginn an nicht nur Fehler und Ausfälle verhindert, sondern eine wesentlich schnellere Inbetriebnahme der Presse spart Zeit und Geld.



Titelseite einer Produktbroschüre aus den 1920er Jahren



Hydraulikprüfstand



Hydraulische Funktionsträger mit 6 m Länge

Zuverlässigkeit

„Sie läuft 360 Tage im Jahr, 24 Stunden am Tag, über viele Jahrzehnte hinweg. Die ContiRoll® ist eine Hochleistungspressen, die Anlagenbetreibern im Dauerbetrieb zur Verfügung steht und punktgenau unter allen Rahmenbedingungen arbeitet. Diese Belastbarkeit ist das Ergebnis exzellenten Handwerks.“

Stefan Wissing, Geschäftsführung der Siempelkamp Logistics & Service GmbH und Sprecher der Geschäftsführung der Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG





Dass sich ein Rad ein Mal dreht, ist keine Kunst.

Dass sich ein Rad über 20 Jahre lang dreht, hingegen schon.

Wer eine Siempelkamp-ContiRoll® kauft, kann sich auf vertraglich garantierte Werte von 98 Prozent verlassen, was die Verfügbarkeit angeht. Ob in China, Brasilien oder Weißrussland: Unsere kontinuierliche Presse arbeitet weltweit unter den spezifischsten Bedingungen, um den Anlagenbetreiber und seine Märkte zuverlässig zu unterstützen – meist über mehrere Generationen hinweg.

Klima, Standort, Holzart, Produktionsspektrum und -menge: Eine ContiRoll® arbeitet innerhalb unterschiedlichster Rahmenbedingungen. Unser Engineering stellt die Weichen in puncto Zuverlässigkeit gleich zu Beginn auf Erfolg. Modernste 3D-Technik und -Vermessung stellen sicher, dass das Anlagen-Layout auf den Punkt genau geplant werden kann und in die Infrastruktur vor Ort passt wie der Schlüssel ins Schloss.

Während der Fertigung setzt unsere Prüftechnik an allen Bestandteilen unserer Presse an. Heizplatten, Hydraulik, Elektrik, auch die von externen Partnern gelieferten Bauteile wie z.B. Stahlbänder durchlaufen die Siempelkamp-Detailprüfung. So stellen wir sicher, dass nicht nur unser Leistungsumfang, sondern auch externe Zulieferungen den Anforderungen entsprechen.

.....
Endfertigung mit
Kühlsternwender
.....



„Gleichbleibend und reproduzierbar!“

... lauten die Ansprüche an die Leistung unserer kontinuierlichen Presse. Nach der Inbetriebnahme ist die ContiRoll® auf Langzeitbetrieb eingestellt und produziert täglich 24 Stunden lang ununterbrochen. Zuverlässigkeit beginnt schon während der Hochlaufkurve, die mit Spannung erwartet wird. Hier zeigt sich, dass die ContiRoll® hält, was sie verspricht, wenn sie das vertraglich garantierte Produktionsspektrum in den ersten Wochen erreicht oder sogar übertrifft.

Dass der Langzeitbetrieb zuverlässig auf Kurs bleibt, ist auch der guten Kooperation unserer Teams mit dem Kundenpersonal zu verdanken. Theoretische und praktische Aufbau-Trainings und Schulungen stellen sicher, dass jeder Beteiligte weiß, wie die Anlage „tickt“. Von Team zu Team gelingt dieser Wissens-Transfer besser, als es ein Handbuch allein sicherstellen kann.



Seitenbesäumung der Fasermatte
Austragsfront des Faserstreubunkers



„Abgeschaltet – umgebaut – eingeschaltet – läuft!“

Während der gesamten Lebensdauer einer Anlage unterstützen wir unsere Kunden mit einem gezielten Service, wenn Modernisierungen der Elektrotechnik bzw. Mechanik die Anlagen-Effektivität steigern sollen oder Ersatzteile benötigt werden. Dieser Service genießt einen erstklassigen Ruf – mit Komponenten wie Modernisierung & Umbau, Ersatzteilservice, Beratung & Engineering, Teleservice und Trainings. Das Gesamtkonzept sichert gesteigerte Kapazität, geringe Stillstandszeiten, langfristige Wettbewerbsfähigkeit.

Zuverlässig, effizient und schnell sind unsere Service-Teams an der „Installed Base“, wenn ihr Einsatz gefragt ist. Über 100 Mitarbeiter der Siempelkamp Logistics & Service GmbH widmen sich an drei Standorten höchster Qualität und reibungslosen Abläufen. Auch unsere internationalen Service-Tochtergesellschaften verdichten unser engmaschiges Service-Netz.

Unsere Kunden profitieren je nach individuellem Ziel der Optimierungs- bzw. Modernisierungsmaßnahme von zahlreichen Vorteilen: gesteigerte Kapazität, erhöhte Verfügbarkeit der Anlage, Materialeinsparung, verbesserte Schutzfunktionen und reduzierter Komponentenverschleiß.

Unsere Teams

Wo sich Stärken vervielfachen.



Hydraulik- und Automatisierungs-Team



Engineering-Team



Durch die Entwicklung der ContiRoll® bis hin zur Generation 9 werden alle Kundenanforderungen erfüllt. Ob superdünn, besonders leicht, Hard-board oder lackierfähige Oberflächen, wir haben eine Antwort.

Ob Konzeption, Engineering und Entwicklung, Fertigung, Versand, Montage oder Inbetriebnahme: Ohne die starke und geschlossene Siempelkamp-Mannschaft ist das Gesamtkonzept „ContiRoll“ nicht denkbar.

Planungssicherheit und Termintreue stellt dieses Team in allen Stadien eines Projekts unter Beweis. Das gelingt simultan in kürzester Zeit an zahlreichen Standorten – wie z.B. im Frühling 2016, als sieben ContiRoll®-Pressenlinien innerhalb von nur drei Wochen fast zeitgleich ihre Erste Platte produzierten.

Zur richtigen Zeit sind die richtigen Spezialisten vor Ort, um ihr Können rund um die ContiRoll® einzusetzen. Jedes Siempelkamp-Team schließt dabei auch die Teams der Anlagenbetreiber während aller Projektphasen mit ein – denn nur so geht die Leistung an den Start, die unsere Kunden wünschen.

Vertriebs-Team



Projektleitungs-Team

Intelligente Produktion

„Intelligenz heißt, Informationen effizient verarbeiten – auch im Rahmen der ContiRoll®-Produktion. Heute wissen, was morgen geschieht, gehört zum Konzept.“

Werner Schischkowski, Leiter Automationstechnologie







Intelligente Produktion

Unsere ContiRoll® hat nicht nur SPC und SicoScan, sondern auch IQ – Prod-IQ®.

Die Anforderungen an die Produktqualität von Span-, MDF-, HDF-, OSB- oder auch Furnierplatten sind außerordentlich hoch, die einzuhaltenden Toleranzen sehr gering. Dies gilt gleichermaßen für die Plattendicke, das Plattengewicht, die Dichteverteilung, die Oberflächenbeschaffenheit sowie die mechanische Festigkeitseigenschaft. Die Produktqualität muss konstant sein, auch bei zeitlich sich verändernden Prozessparametern – hervorgerufen z.B. durch sich verändernde Eigenschaften der Fasern oder Späne oder voll-automatisiert ablaufende Produktumstellungen.

Um eine konstante Produktqualität zu gewährleisten, ist die genaue Kenntnis aller Einflussgrößen und Parameter sowie deren Wechselwirkungen zueinander eine zwingende Voraussetzung. Aus der Erfahrung von über 30 Jahren ContiRoll®-Entwicklung, Produktion und Anlagenbetreuung haben wir uns ein einzigartiges Produktions-Know-how erarbeitet. Die Erkenntnisse aus unzähligen Laborversuchen und -proben flossen hier ein, ebenso die Nutzung revolutionierender Innovationen – auch und vor allem die vertrauensvollen Gespräche mit unseren vielfältigen, erfahrenen Kunden. Auf der Basis dieses Wissens entwickelten wir ein Plattenqualitätsmodell, das die Grundlage für unsere intelligente und adaptive Prozessleittechnik Prod-IQ® darstellt.

Das Konzept: Über 2.000 Sensoren werden kontinuierlich erfasst und geben Informationen über den tatsächlich vorherrschenden Produktionszustand. Alle Daten werden präzise ausgewertet. Unter Berücksichtigung eines Plattenqualitätsmodells erfolgt online eine Qualitätsvorhersage und -Kontrolle. In individuell konfigurierbaren Masken lässt sich das Produktionsergebnis anschaulich und übersichtlich in Menge und Qualität darstellen und bietet somit die Grundlage für jegliche Prozessoptimierung. Die Daten können auf jedes beliebige Endgerät übertragen werden – z.B. iPad, iPhone oder Großbildschirm.

Vom Plattenqualitätsmodell Prod-IQ® zur selbststeuernden Produktionsanlage Prod-IQ® Next: Intelligente Produktion weiter gedacht.

Mit Prod-IQ® Next entwickeln wir unsere erfolgreiche Prozessleittechnik kontinuierlich weiter: Wir wollen nicht nur optimierte Eigenschaften von Holzwerkstoffplatten, wir wollen auch die sich selbst optimierende Produktionsanlage.

Welches Produkt soll mit welchen Eigenschaften in welcher Stückzahl produziert werden? Nur diese Anforderung müssen unsere Kunden künftig vorgeben. Alles weitere – die Produktionsumstellung, die Online-Qualitätsvorhersage und -kontrolle bis zur stückgenauen erneuten Produktionsumstellung – erfolgt vollautomatisch.

Cut your Cost: Energieeffiziente Produktion

Eine energieeffiziente Produktion geht immer einher mit dem Einsatz moderner Energiemanagementsysteme. Schon heute sind unsere Anlagen mit modernen Energiemessgeräten ausgestattet, die Energiedaten werden zentral erfasst und mit den Produktionsdaten gekoppelt – mit dem Ziel, Energiekosten ohne Qualitätsverlust in der Produktion zu managen und zu reduzieren. Ein entsprechender Reporting Manager gibt jederzeit eine Übersicht der aktuellen Verbrauchsdaten.

Big Data zur Erhöhung der Anlagenverfügbarkeit

Um die Anlagenverfügbarkeit weiter zu erhöhen, rüsten wir unsere Anlagen mit einem Condition-Monitoring-System aus. Über 20.000 Messdaten und Anlagenparameter werden an die Überwachungssoftware übertragen und mittels eines intelligenten Technologiebeobachters auf Unregelmäßigkeiten analysiert. Auf Basis der gewonnenen Ergebnisse lassen sich prozessgesteuert korrigierende Maßnahmen einleiten oder Hinweise für eine vorausschauende Instandhaltung geben – wichtig z.B., wenn es um den Verschleiß von Maschinenteilen geht. Wartungsintervalle können in Verbindung mit unserem Maintenance-Tool organisiert werden; die Fehlerbehebung greift, bevor die Maschine ausfällt.

Mit diesem Konzept sind Anlagenbetreiber immer einen Schritt weiter als die Gegenwart. Das sind auch wir: In Zusammenarbeit mit unseren Kunden arbeiten wir daran, diese Funktionalitäten weiter ausbauen, um so die Anlagenverfügbarkeit noch weiter zu verbessern.



.....
Wir nutzen modernste
HMI-Technologie
(Human Machine Interface)
.....

Globalität

„Hier in Qingdao haben wir ein tolles Team aufgebaut. Alle Mitarbeiter strengen sich an, ein gemeinsames Ziel zu erreichen, nämlich beste Qualität und optimierte Kosten der Produkte.“

Dr. Jung-Ren Ni, General Manager Siempelkamp/China





Maßgeschneidert für jeden Markt

Die beste ContiRoll® steht in China und auch in den USA.

„Think global, act local“ – diese Leitlinie verfolgt Siempelkamp, um den weltweiten Erfolg der ContiRoll® auf ein solides Fundament zu stellen. Große Reichweite, konzentrierte Spezialisierung auf noch so kleine Marktanforderungen, lautet unser Erfolgsrezept.



Globalität leben wir zum einen durch unsere elf Repräsentanten von den USA bis Australien, dazu fünf internationale Produktions- bzw. Projektierungsstandorte. Schnell und gezielt ist auch unser Service vor Ort, wenn Ersatzteile zu liefern sind. Das reduziert Stillstandszeiten!

Ob Brasilien oder Weißrussland, Türkei oder China: Internationale Anlagenbetreiber fragen Siempelkamp-Produkte nach, weil sie technologischen Vorsprung zum angemessenen Preis erhalten. Unsere Teams stehen mit diesen Kunden im regen Kontakt, um die jeweilige ContiRoll® zur besten zu machen, die Auftraggeber, Produktionsspektrum, Standort und Markt erfordern.

Wohin geht die ContiRoll®-Reise der Zukunft? In Südostasien, speziell in China, aber auch Lateinamerika steigt der Bedarf an Anlagen kleiner bis mittlerer Produktionskapazität. Auch Vietnam entwickelt sich als boomender Markt, dessen Holzwerkstoffindustrie auf unsere Kompetenz setzen wird. Myanmar und Laos gelten ebenfalls als künftige Absatzmärkte.

Zahlreiche Märkte, verschiedenste Anwendungen sind aus diesem Ausblick abzulesen. Bei aller globalen Nachfrage leitet sich daraus unser höchster Anspruch ab: Niemals Standard zu liefern, sondern Maßarbeit.

Die Dragonpress: Siempelkamp-Qualität in und für China

Mit der Dragonpress, einer ContiRoll® im 4'-Format, treffen wir den Bedarf der Anlagenbetreiber im chinesischen Markt. Diese kleinste Vertreterin der ContiRoll®-Familie kombiniert unsere Kompetenz im Pressenbau mit den Vorteilen einer lokalen Fertigung in China.

Das Konzept: Die Dragonpress leistet die gleiche Performance wie die großen kontinuierlichen Pressen made by Siempelkamp – hochwertige Produktion, beste Genauigkeit –, dies jedoch angepasst an lokale Bedürfnisse. Für die im chinesischen Raum charakteristischen kleineren Werke gilt die 4'-Variante als optimale Lösung. Siempelkamp-Kompetenz, für China in China produziert!



**SIEMPELKAMP UNTERNEHMENSZENTRALE
BÜTTNER, KREFELD, DEUTSCHLAND**

**SIEMPELKAMP-HOLZWERKSTOFFANLAGEN –
KOMPETENZ AUS EINER HAND:**

Als Siempelkamp-Kernkompetenz gilt weltweit der Bau kompletter Holzwerkstoffanlagen. Am Stammsitz in Krefeld befindet sich u.a. mit dem hauseigenen Forschungs- und Entwicklungszentrum das Innovationszentrum für unseren technologischen Vorsprung im Markt. Unsere Reputation im Bereich der kontinuierlichen Holzwerkstoffpressen und kompletten Anlagen vom Holzplatz bis zur veredelten Platte hat uns die Marktführerschaft gesichert.

**VOM KOMBIBRENNER BIS ZUM TROMMEL-
TROCKNER – BÜTTNER LIEFERT QUALITÄT:**

Trocknungsanlagen, Energieanlagen und Brennersysteme: Für dieses Lieferspektrum hat sich die Büttner Energie- und Trocknungstechnik GmbH als international führender Anbieter etabliert.

SICOPLAN, MENEN-LAUWE, BELGIEN

PROJEKTIEREN, PLANEN & KONSTRUIEREN:

Unsere belgische Tochter leistet Planung und Engineering auf Benchmark-Niveau. Gemeinsam stehen wir für 60 Jahre Erfahrung bei der verfahrenstechnischen Projektierung, der Planung und der technologischen Inbetriebnahme von Holzwerkstoffanlagen.

CMC, COLZATE, ITALIEN

DER FRONTEND-SPEZIALIST:

Seit 2012 ist das Unternehmen im italienischen Colzate eine 100%ige Siempelkamp-Tochter. Der Frontend-Spezialist fertigt Förderer, Beleimungsmaschinen, Siebmaschinen, Spanstreuemaschine sowie Sägen der Endfertigung.

BLATNICE, TSCHECHIEN

**LÜCKENLOSE LEISTUNGSKETTE INNERHALB
EUROPAS:**

Seit 2008 fertigt unser Team in Blatnice Formstraßenkomponenten, Leistungen für die Späneherstellung, Streumaschinen und die Endfertigung. Immer mehr hochwertige Baugruppen inklusive Elektrik und Pneumatik erweitern unser dortiges Fertigungsvolumen.



Blatnice, Tschechien



*Sicoplan, Menen-Lauwe,
Belgien*



Wuxi, China

WUXI, CHINA

ERSTES ASIATISCHES KOMPETENZCENTER:

Unser erster chinesischer Produktionsstandort, gegründet 2004, gilt als Kompetenzzentrum für Transportrollen und Walzen der Endfertigung und Streumaschinen. Zudem werden hier ausgewählte Maschinen der Form- und Pressenstraße für den asiatischen Markt produziert.



QINGDAO, CHINA

VORZEIGE-Projekt IN CHINA:

Im April 2015 startete die Produktion an unserem zweiten chinesischen Standort im Ökopark Qingdao, einem internationalen Vorzeigeprojekt. Wir errichteten hier als erstes deutsches Unternehmen einen Standort mit 7.000 m², ausbaubar auf weitere 13.500 m². Das Fertigungsspektrum umfasst Komponenten für die ContiRoll®.



CMC, Colzate, Italien



Qingdao, China



Produktions-/Konstruktionsstandorte



Vertriebsrepräsentanzen



Seit 1893 mit Sitz in Krefeld

Unsere Erfahrung für Ihren Erfolg.

Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau / Geschäftsführung



Jürgen Philipps
Tel.: +49 2151 | 92 30
wood@siempelkamp.com



Samiron Mondal
Tel.: +49 2151 | 92 30
wood@siempelkamp.com

Hinter einem guten Produkt steht
ein engagiertes Team.

Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau



Ulrich Kaiser
Tel.: +49 2151 | 92-4356
Ulrich.Kaiser@
siempelkamp.com



Jochen Dauter
Tel.: +49 2151 | 92-4979
Jochen.Dauter@
siempelkamp.com



Hans-Joachim Galinski
Tel.: +49 2151 | 92-4311
Hans-Joachim.Galinski@
siempelkamp.com



Andreas Krott
Tel.: +49 2151 | 92-4572
Andreas.Krott@
siempelkamp.com



Marc Müller
Tel.: +49 2151 | 92-4907
Marc.Mueller@
siempelkamp.com



Werner Masnitza
Tel.: +49 2151 | 92-4257
Werner.Masnitza@
siempelkamp.com



Roman Billinger
Tel.: +49 2151 | 92-4184
Roman.Billinger@
siempelkamp.com



Konstantin Putintsev
Tel.: +49 2151 | 92-4469
Konstantin.Putintsev@
siempelkamp.com



Steffen Aumüller
Tel.: +49 2151 | 92-4792
Steffen.Aumueller@
siempelkamp.com

Siempelkamp Logistics & Service / Geschäftsführung



Stefan Wissing
Tel.: +49 671 | 796110-0
sales@sls.siempelkamp.com

Siempelkamp Logistics & Service



Michael Willemen
Tel.: +49 2151 | 92-4281
Michael.Willemen@
siempelkamp.com



Thomas Steeger
Tel.: +49 2151 | 92-4691
Thomas.Steeger@
siempelkamp.com



Guido Pesch
Tel.: +49 2151 | 92-4345
Guido.Pesch@
siempelkamp.com



Detlef Ochantel
Tel.: +49 2151 | 92-4830
Detlef.Ochantel@
siempelkamp.com



Bert Kehr
Tel.: +49 2151 | 92-4229
Bert.Kehr@
siempelkamp.com

... und weltweit zuhause

Unsere Experten stehen zu Ihrer Verfügung.

Australien



Geoffrey Robson
Siempelkamp Pty Ltd
Tel.: +61 3 9596 7577/7078
G.Robson@
siempelkamp.com.au

Brasilien



Martin Kemmsies
Siempelkamp do Brasil Ltda.
Tel.: +55 41 3123 6804
Martin.Kemmsies@
siempelkamp.com.br

Brasilien



Bernd Hauers
Siempelkamp Maschinen-
und Anlagenbau (Brasilien)
Tel.: +49 2151 92-4257
Bernd.Hauers@siempelkamp.com

China



Yusheng Zhai
Siempelkamp (Wuxi) Machinery
& Manufacturing Co. Ltd.
Tel.: +86 139 1033 3861
Yusheng.Zhai@
siempelkamp.com

China



Ma Hangqing
Siempelkamp (Wuxi) Machinery
& Manufacturing Co. Ltd.
Tel.: +86 139 0105 1196
Ma.Hangqing@
siempelkamp.com.cn

Indien



Samiron Mondal
Siempelkamp India Pvt. Ltd.
Tel.: +91 33 2283 2014 / 2034
info@siempelkampindia.com

Russland



Konstantin Putintsev
Siempelkamp Moscow OOO
Tel.: +7 985 163 2005
Konstantin.Putintsev@
siempelkamp.com

Singapur



Henning Gloede
Siempelkamp Pte. Ltd.
Tel.: +65 622 331 68
Henning.Gloede@
siempelkamp.com.sg

Spanien



Silvia Matisek
Siempelkamp Maschinen- und
Anlagenbau GmbH (Barcelona)
Tel.: +34 93 371 3195
Silvia.Matisek@
sls.siempelkamp.com

Türkei



A.Faruk Şişci
Siempelkamp Maschinen- und
Anlagenbau GmbH (Istanbul)
Tel.: +90 216 469 3593
Faruk.Sisci@siempelkamp.com

USA



Dirk Koltze
Siempelkamp Limited Partnership
Tel.: +1 704 540 3701
D.Koltze@
siempelkamp-usa.com

USA



Joachim Meier
Siempelkamp Limited Partnership
Tel.: +1 770 424 4141
Joachim.Meier@
siempelkamp-usa.com

China



Dr. Jung-Ren Ni
Siempelkamp (Qingdao)
Machinery & Equipment Co. Ltd.
Tel.: +86 532 8098 5012 ext.8008
JungRen.Ni@
siempelkamp.com

Belgien



Dirk Traen
Sicoplan N. V.
Tel.: +32 56 4390 11
mail@sicoplan.be

Tschechien



Michal Pospíšil
Siempelkamp CZ s.r.o.
Tel.: +420 518 698 210
mpospasil@
siempelkamp.cz

Italien



Paolo Gattesco
Carpenterie Metalliche di
Colzate S.r.l.
Tel.: +39 035 737 111
info@cmc-texpan.com



Kundenstimmen

Qualität und Einsatzfreude.

—



„**Deutschland:** „Speziell bei Siempelkamp hat uns die große Zahl von weltweit installierten kontinuierlichen Pressen und die Erfahrung mit besonders langen Pressen überzeugt. Unsere Presse ist immerhin 60 m lang, das baut man nicht jeden Tag. Beim Kauf hatten die Qualität der technischen Lösungen und die Einsatzfreude der Menschen beim Erarbeiten von technischen Lösungen Vorrang vor dem Preis.“

Ralf Pollmeier

Pollmeier Furnierwerkstoffe GmbH & Co. KG betreibt die erste kontinuierliche Presse für die Produktion von Laminated Veneer Lumber/LVL (Furnierschichtplatte aus Buchenholz)

„**Russland:** „Mit der ContiRoll® sind wir sehr zufrieden! Die Montage verlief nach Plan, die Bediener wurden innerhalb kurzer Zeit geschult. Zur Zeit arbeiten wir etwa 25% über der Garantieleistung.“

Sergei Ostanin

OA O Uvadrev-Holding,
Direktor der Spanplattenproduktion

„**Italien:** „Wir sind davon überzeugt, mit der neuen ContiRoll®-Produktionsanlage besser im schwierigen Markt für Plattenware aufgestellt zu sein. Technisch ist Frati damit „Avantgarde“ – und das wollen wir wirtschaftlich nutzen.“

Luigi Frati

Frati Luigi S.P.A.

„**Österreich:** „ContiRoll® ist bei Egger sinnverwandt mit dem in unserer Branche höchsten Stand der Technik und einer in allen Belangen effizienten und sich ständig optimierenden Produktionstechnologie. Mit ContiRoll® verbinden wir unseren nachhaltigen Unternehmenserfolg, basierend auf einer jahrzehntelangen verlässlichen und vertrauensvollen Partnerschaft mit dem Haus Siempelkamp.“

Walter Schiegl

EGGER, Gruppenleitung
Produktion/Technik

„**Australien:** „Laminex betreibt im Werk Gympie zwei ContiRoll®-Pressenlinien. G1, eine 20.800 mm lange Presse der 3. Generation, produzierte ihre erste Platte im August 1988. G2, eine 23.500 mm lange Presse, im Februar 1997. Heute laufen beide Maschinen mit höchster Verfügbarkeit und produzieren weit über den zugesicherten Geschwindigkeiten ein breitgefächertes Spektrum an Dicken (2,5 bis 32 mm) und Dichten. Alle MDF-Produkte sind von hoher Qualität (F0 formaldehydfrei) und bestehen aus nachhaltig angebauter Plantagenkiefer.

Zusammen mit Siempelkamp wurden beide Maschinen modernisiert, um Prozesskontrolle, Produktqualität, Ausschuss, Zuverlässigkeit und Kapazität zu verbessern.“

Brian Bennett

Plant Manager Laminex/Gympie

Siempelkamp Maschinen- und
Anlagenbau GmbH
Siempelkampstraße 75
47803 Krefeld | Deutschland

Tel.: +49 2151 | 92-30
wood@siempelkamp.com
www.siempelkamp.com