

Vier Monate schneller als geplant: ContiRoll® at its best

→ Von Christian Löffler

Stichtag 12. April 2018: Der polnische Möbelhersteller Fabryki Mebli „Forte“ S.A. eröffnet offiziell sein neuestes Werk für die Holzwerkstoffplatten-Produktion in Suwałki in Ostpolen. Hier fertigt der Hersteller seit Mitte März im Dreischichtbetrieb Spanplatten für seine Möbelwerke in Mazowiecka, Białystok und Hajnówka und bald auch am neuen Produktionsstandort in Suwałki. Denn zeitgleich mit der Eröffnungsfeier für Fortes modernstes Werk wird der Grundstein für die zukünftige, benachbarte Möbelfabrik gelegt.

Suwałki

POLEN



▲
Baustelle bei Forte
im Januar 2017

Dass Forte schon seit März die reguläre Spanplatten-Produktion aufnehmen konnte, ist der Rekord-Inbetriebnahme des Siempelkamp-Teams zu verdanken. Eineinhalb Monate zuvor wurde am 3. Februar die Erste Platte gefertigt – eigentlich avisiert auf Mitte März. Seit dem produziert der polnische Möbelhersteller selbst 15-mm-Spanplatten mit einer Dichte von 530 kg/m³ in hervorragender Qualität.

Und schon am 12.04 wurden alle zugesagten Produktions- Qualitäten und – Quantitäten im Rahmen der Abnahmeläufe erfüllt – damit erfolgt die kundenseitige Abnahme satte vier Monate vor dem vertraglich vereinbarten Zieltermin. Bereits im folgenden Tertial trägt die Fabryki Mebli „Forte“ S.A. mit dem auf der Anlage erwirtschafteten Gewinn ihre Investitionskosten ab – ein traumhafter Start des Return on Investment.

15. Dezember 2017: Eigentlich hätte schon jetzt die Erste Platte gefertigt werden können, da das Siempelkamp-Team und die hervorragend kooperierende, erfahrene Mannschaft

8 Monate

Montagezeit bis zur
Produktionsaufnahme



Das Turbo-Projekt Forte: Die Milestones

Vertragsabschluss:	30. Mai 2016
Lieferung nach Suwałki:	30. März bis 30. April 2017
Montagebeginn:	01. Mai 2017
Montageabschluss:	15. November 2017
Produktionsbereitschaft:	15. Dezember 2017
Produktion der ersten Platte:	03. Februar 2018
Start der 3-Schichtproduktion:	13. März 2018
Abnahme durch Forte:	12. April 2018



Büttner-Energieanlage mit Trommeltrockner

von „Forte“ die Produktionsbereitschaft der schlüsselfertig gelieferten Komplettanlage für Spanplatten hergestellt hatten. Da jedoch das Weihnachtsfest nicht mehr fern war und gerade im katholisch geprägten Polen die weihnachtliche Urlaubsperiode einen hohen Stellenwert genießt, entschieden sich die Teams für einen Produktionsanlauf im neuen Jahr. Dieser eineinhalbmonatige zeitliche Aufschub strapazierte die Projektvorgaben in keiner Weise, genau das Gegenteil war der Fall. Der eigentliche, vertraglich zugesicherte Termin für die Produktion der Ersten Platte war für Mitte März gesetzt.

Am 3. Februar war es endlich so weit, erstmals fährt der Spankuchen in die ContiRoll®, um sie nach dem Pressvorgang als erste gepresste Spanplatte wieder zu verlassen. Dieses erste Inbetriebnahme für 2018 stellt den Auftakt einer ganzen Serie von fünf Inbetriebnahmen für das erste Quartal im neuen Jahr dar – das Siempelkamp-Team rund um Christian Löffler gratulierte dem engagierten und erfahrenen Team der Fabryki Mebli „Forte“ S.A. zur Produktionsaufnahme des modernsten Spanplattenwerkes Europas.

Acht Monate betrug die reine Montagezeit bis zur frühzeitigen Produktionsaufnahme – die

Zeitspanne, innerhalb derer die schlüsselfertig gelieferte Komplettanlage montiert und in Betrieb genommen wurde. Für ein solches Unterfangen sind erfahrene und eingespielte Teams nötig, dazu eine perfekt funktionierende Maschinenteknik, Erfahrung und ausgereifte Komponenten. Wie gut, dass der Krefelder Pressenspezialist in seinen 135 Geschäftsjahren kontinuierlich und konsequent auf technische Innovationskraft und auf die eigene Fertigung aller Bauteile setzt. Spätestens vor Ort, auf der Baustelle, zahlt sich immer wieder aus, dass die Montageteams z. B. komplette hydraulische Baugruppen installieren, die bereits ihren Testlauf im Krefelder Werk hinter sich haben.

Baustelle bei Forte
im März 2018



Auf diese Weise werden, um in der Hydraulik zu bleiben, komplett bestückte Funktionsträger oder sonstige Baugruppen montiert und entsprechend angeschlossen – „plug and play“. Doch der wichtigste Faktor, der eine schnelle Inbetriebnahme vor Ort gewährleisten kann, ist und bleibt der Faktor Mensch.

Nur erfahrene Projekt- und Montageteams sind in der Lage, auf situationsbedingte Unwägbarkeiten zu reagieren. Genau diese Fähigkeiten waren auch in Suwałki gefordert, trotz aller gewissenhafter Vorbereitungen und durchstrukturierter Projektphasen. Ein notwendiges amtliches Genehmigungsverfahren verzögerte die Montage der beiden Büttnertrockner-Gewerke, des Trommeltrockners und der Energieanlage, um gleich drei Monate. Dieser unvorhersehbare Vorfall gefährdete natürlich alle Zielvereinbarungen der gesamten Produktionsanlage hinsichtlich ihrer Inbetriebnahme.

Auf ausdrücklichen Kundenwunsch hin verstärkte die Siempelkamp-Tochter daraufhin ihr Montageteam erheblich und holte diese lange Verzögerung unter beachtlichen Anstrengungen wieder auf. Dem Team um Projektleiter Dirk Goebel gelang es sogar, beide Gewerke trotz der dreimonatigen Verzögerung einen Monat früher als geplant in Betrieb zu nehmen. Dieser spektakuläre Erfolg basiert

auf dem ausgereiften Engineering Büttners sowie dem erfahrenen Team vor Ort, das alle notwendigen Arbeiten inklusive Ausmauerung, Stahlbau und Isolierungen ausführte. Die Energieanlage mit einer Gesamtfeuerleistung von 49,9 MW sichert neben der Beheizung des Spänetrockners die Thermalölversorgung der ContiRoll® und liefert darüber hinaus die Energie für die Gebäudeheizungen. Der Hochleistungstrockner, dessen Einzugstrommel 5,6 m im Durchmesser und 28 m in der Länge misst, besitzt eine Spandurchsatzleistung von 42 t/h atro und wird ausschließlich mit Rauchgas aus der Energieanlage beheizt.

Des Weiteren umfasste der Gesamtlieferumfang an Fabryki Mebli „Forte“ S.A. die komplette Form- und Pressenstraße sowie die Endfertigung. Seit Montagebeginn Anfang Mai 2017 punktete das gesamte Siempelkamp-M Montageteam mit extrem kurz gesteckten und teilweise sogar vorzeitig abgehakten Projekt-Milestones. So konnte die Endfertigung, bestehend aus Diagonalsäge, Kühl- und Abstapelstation, dem automatisierten Lager sowie der Schleiflinie, bereits im November 2017 fertiggestellt werden.

Montage der ContiRoll®
bei Forte



4 Monate

früher als geplant kann Fabryki Mebli „Forte“ S.A. seine Möbelfabriken mit qualitativ hochwertigen Spanplatten beliefern.

Die zentrale Rolle spielt die ContiRoll®, hier ausgeführt mit einer Länge von 40,4 m und einer Produktionsbreite von 7'. Die Anlage ist ausgelegt für eine Tagesproduktionskapazität von 1.500 m³ Spanplatten. Mit der Produktionsübergabe an Fabryki Mebli „Forte“ S.A. im März 2018 kann der polnische Plattenproduzent ab sofort seine Möbelfabriken mit qualitativ hochwertigen Spanplatten beliefern – und das gleich vier Monate früher als geplant. Ausgereifte Technik aus eigener Fertigung und erfahrenes Personal: Das sind Marktvorteile, die Siempelkamp seinen

Kunden schon vor und während der Inbetriebnahme bietet und die sich auszahlen. „Um mit dem ständigen technologischen Wandel Schritt zu halten, nutzen wir das Wissen der besten Fachleute im In- und Ausland. Siempelkamp ist hier aufgrund seiner technologischen Kompetenz der ideale Partner“, so Maciej Formanowicz, Vorstandsvorsitzender von Forte. Vorstandsmitglied Klaus Dieter Dahlem ergänzt: „Mit der neuen Produktionsstätte verfolgen wir ehrgeizige Ziele – und wir freuen uns, diese mit dem Siempelkamp-Team zu realisieren“.

▶
Büttner-Energieanlage mit
21-MW-Thermalölerhitzer



Die neue ContiRoll® bei Forte
▼



◀
Kühlsternwender