



Contratos europeos para SIEMPELKAMP

El fabricante alemán de equipos para la fabricación de tableros derivados de la madera, Siempelkamp, ha cubierto nuevos hitos en el sector de la tecnología de producción de tableros derivados de la madera. Las nuevas plantas tienen como objetivo fabricar con un elevado nivel de productividad tableros y revestimientos para las aplicaciones de construcción - entre estos productos se encuentran los suelos laminados - carpintería y mueble. Las nuevas líneas se ubican en Portugal y Bélgica.

Prensa de 8 platos para fabricar laminados decorativos para SONAE

En la primavera de 1999 ha sido puesta en marcha una de las últimas plantas para la producción de laminados decorativos. Su concepción se basa en la experiencia acumulada después de que Siempelkamp haya suministrado un elevado nº de líneas de laminados.

La nueva planta trabaja en ciclos de 20 minutos, produciendo 6 laminados por plato de prensa. Si lo comparamos con el proceso convencional de ciclos de 60 minutos, la capacidad aumenta en un 28% por plato. Puesto que la prensa trabaja con solo 3 bandejas por plato en lugar de 7, los costes de las bandejas se reducen a menos de la mitad. La prensa ha sido diseñada para un proceso de calefacción/enfriamiento, que permite todo tipo de calidades de brillo de superficie, incluyendo el alto brillo.

El control individual de los pistones interiores y exteriores da lugar a una distribución ideal de presión para diferentes formatos. Los accionamientos a.c. para los carros de vacío alcanzan tiempos de ciclo corto y una precisión de posicionamiento reproducible. No hay tiempos muertos puesto que las bandejas se cambian sin espera y el cambio de formato se hace de

forma automática. El sistema de recuperación de calor integrado en el sistema de calefacción reduce el coste de energía.

Siempelkamp como contratista general ha hecho el diseño y montaje de la planta. Las responsabilidades se delimitaron claramente y una supervisión eficaz de la gestión del proyecto evitó todo tipo de problemas. Siempelkamp llevó a cabo satisfactoriamente las tareas de enlace entre las compañías participantes en el proyecto.

Producción de tableros para Unilin

Se trata de una planta llave en mano para el mayor contratista general en el sector de tableros

Siempelkamp ha recibido del fabricante belga de tableros de partículas y suelos laminados UNILIN el mayor pedido simple en toda la historia de la empresa. La planta será instalada en Segon, en el Este de Francia.

Siempelkamp actuó como contratista general y llevó a cabo el montaje de la línea junto con dos

de sus empresas subsidiarias y filiales (Sicoplan, IMAL, Buitner y SHS).

El proyecto llave en mano incluye el diseño, montaje y puesta en marcha, desde el parque de materias primas hasta el almacén, incluyendo las estructuras de las naves de producción y de la caldera. El corazón de la planta es una prensa ContiRoll, de 2,6 m de ancho y 36,5 de largo con una capacidad de 690 m³/día.

El proyecto avala el reconocimiento del mercado a las ventajas de Siempelkamp como contratista general: los diferentes componentes están bien integrados, las relaciones con suministradores se minimizan y hay un solo interlocutor. El cliente se beneficia de tener un único suministrador, que permite dependencia funcional y desarrollo estable del proyecto de acuerdo con el calendario establecido.

Un tablero compuesto partículas/MDF para Portugal

En Jomar, Portugal, ha sido puesta en marcha una nueva planta para la producción de tableros de partículas y MDF y también un producto especial: MDF con núcleo de partículas. El contrato de la planta fue hecho con Siempelkamp. La ContiRoll tiene una anchura de 2,6 m y una longitud de 23,8 m, prolongable a 30.4 m. La capacidad

es de aproximadamente 900 m³/día en la primera etapa. La línea de formación y la preprensa están incluidas en el suministro. La subsidiaria de Siempelkamp SHS instaló la sierra diagonal, la instalación de enfriamiento y empaquetado así como la conexión con el sistema actual de almacenamiento y la línea de lijado. La filial ATR fue responsable del sistema de control eléctrico de la fábrica □



ContiRoll®Plus con nueva sección de alimentación