

bulletin

DAS SIEMPELKAMP-MAGAZIN 02_2016



Erstes Symposium für Umbauten
Konstruktiver Dialog in Brasilien

Berneck startet neue Pressenlinie
Konsequente Investition in moderne Technik

Teamwork aus einem Guss
Synergie „Gießerei und Maschinenfabrik“



Liebe Leserinnen und Leser,

„Teamwork“, das Motto dieser Bulletin-Ausgabe, definiert jedes Unternehmen auf seine eigene Weise. Haben auch Sie ein besonderes Ritual, mit dem Sie z. B. Ihren Nachwuchs zum Teamwork animieren?

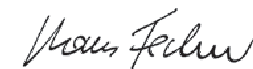
Bei Siempelkamp am Stammsitz Krefeld stellen sich die Auszubildenden während ihres ersten Arbeitstags einer speziellen Herausforderung. Sie bauen mit nur wenigen Materialien wie Papier und Leim eine Brücke. Tragfähig muss sie sein, das wird getestet. Und für jedes Team ist der Stabilitätstest die Stunde der Wahrheit: Trägt unsere Brücke – oder knickt sie unter Belastung ein?

Diese Herausforderung für unseren Nachwuchs lässt sich ohne Weiteres auf unser Geschäft übertragen. Teamwork heißt in der Siempelkamp-Gruppe: Brücken bauen – innerhalb der Abteilungen, zwischen den einzelnen Unternehmen im Konzernverbund.

Die wichtigsten Brücken sind diejenigen, die zu Ihnen und Ihren Teams entstehen. Ob in der Verhandlungsphase, während der Planung, Projektierung, während der Inbetriebnahme, im Service oder bei Schulungen und Symposien: Im Rahmen jedes Projekts schlagen unsere Teams Brücken, die langfristig tragen.

Dem Belastungstest halten diese Brücken stand. Nicht umsonst schlagen viele von Ihnen den Weg zu uns schon seit Jahren, Jahrzehnten ein. Davon und vom reichhaltigen Spektrum unserer vielen Arten, Teamwork zu leben, berichtet dieses Magazin.

Im Namen des Siempelkamp-Teams wünsche ich Ihnen viel Spaß beim Lesen dieser „Bulletin“-Ausgabe.



Dr.-Ing. Hans W. Fechner



MENSCHEN

Teamwork beginnt bei Siempelkamp damit, Nachwuchs und Profis, Denker und Praktiker, In-house-Abteilungen, Vertrieb und Service miteinander zu vernetzen. Nur so gelingt es, unseren Kunden das bestmögliche Produkt für ihren Anspruch zur Seite zu stellen – abgesichert durch den 360°-Blick aller Beteiligten.

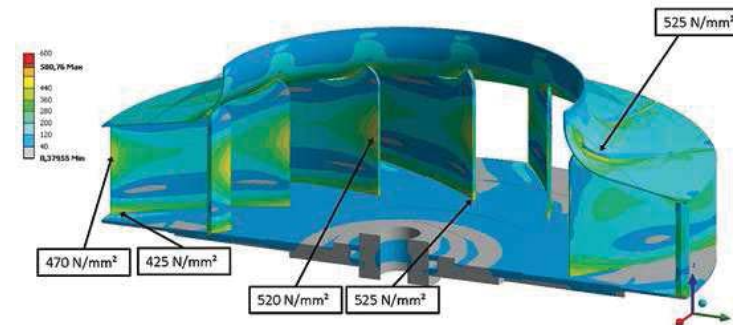
Von der Blechfertigung zum Ventilator: So beflügelt Ventapp die konzerninterne Teamarbeit



→ Von Fred Holmer

Innerhalb der Siempelkamp-Gruppe wird konzerninterne Teamarbeit großgeschrieben. Bestes Beispiel für die Vernetzungen ist die Ventapp GmbH: Hier liegen insbesondere die Schnittstellen mit dem Trockner- und Energieanlagen-Spezialisten Büttner zum einen und dem Planungs-Experten Sicoplan zum anderen auf der Hand. Auch in der Zusammenarbeit mit dem Mutterkonzern nutzt die Siempelkamp-Tochter Ventapp viele wichtige Berührungspunkte zum Vorteil sowohl für das Produkt wie auch für den Kunden!

Trocknerlaufrad für hohe Umfangsgeschwindigkeit
> 150 m/sec



Team Ventapp trifft Team Büttner (v. l. n. r.): Markus Schulz (Projektleiter Büttner), Fred Holmer (Geschäftsführung Ventapp), Dirk Homann (Geschäftsführung Büttner), Ulrich Lempertz (Einkauf Büttner), Heinz-Josef Thomas (Geschäftsführung Ventapp)

Innerhalb der Siempelkamp-Gruppe nutzt Ventapp zahlreiche Möglichkeiten zur konzerninternen Zusammenarbeit. Diese startet bereits mit der Frage, inwieweit die speziellen Leistungen Ventapps das Kerngeschäft der

Mutter bereichern. „In der Vergangenheit waren wir an der Weiterentwicklung und Fertigung einzelner Komponenten der ContiRoll® beteiligt, z. B. Rollen- und Riemenbahnen, Wärmetunnelabdeckungen, Pressenabsau-



gung und Treppen sowie Laufbühnen. Aktuell ist Ventapp der Standard-Produktionsort für Wärmetunnel und Ölnebelverkleidungen“, so Fred Holmer, Geschäftsführer der Ventapp-Gesellschaften.

Einer der wesentlichen Faktoren für die Integration Ventapps in die Gruppe war das große Know-how im Bereich der Blechfertigung. Während bis 2012 die Siempelkamp-Maschinen im Bereich der ContiRoll® massiv aus



Ventapp: Zahlen und Fakten

- Gegründet 1972
- Aktuell zwei Gesellschaften: Ventapp GmbH und Ventapp Service GmbH
- Seit Januar 2012 gehören beide Gesellschaften zu 100 % zur Siempelkamp-Gruppe
- Produkte: Ventilatoren- und Apparatebau
- Services: Ersatzteile und vorbeugende Instandhaltung, z. B. Schwingungs- und Kennlinienmessung, Lager- und Schallanalyse, Inbetriebnahmen und Montagen

Profilstahl konstruiert und gebaut waren, hatte sich die Ventapp seit Jahren der flexiblen Blechbautechnik verschrieben – Anlass also auch für eine Neuorientierung der ContiRoll®-Konstruktion.

In gemeinsamen Arbeitsgruppen mit Siempelkamp- und Ventapp-Fachleuten wurde über das Thema „Blechfertigung“ völlig neu nachgedacht. Auf dem hohen theoretischen Fundament der Konstrukteure, angereichert mit der Praxiserfahrung der Ventapp-Mitarbeiter,



Doppelabsperklappe NW 3150 mit Sperrgasgebläse und pneumatischen Anschlüssen

wurden nun systematisch Baugruppen der ContiRoll® auf moderne Blechfertigung umgestellt. Die Hauptvorteile bestehen in einer deutlichen Gewichtsreduzierung, einer Reduzierung der Fertigungstiefe und der Beschleunigung der Montage auf den Baustellen in aller Welt. Ganz konkret standen folgende Baugruppen im Fokus: Wärmetunnel, Ölnebelverkleidung, Treppen und Laufbühnen, alle Baugruppen der Formstraße, Fehlstreutrichter, Formstraßentische, Bandspannstation und

Antriebsstation – außerdem alle Riemen- und Rollenbahnen für die Kurztaktpressen. Für die Hydraulik wurden alle Funktionsträger in Blechbaugruppen gewandelt. Insgesamt ließen sich so last but not least in erheblichem Umfang Herstellkosten reduzieren.

Alles andere als heiße Luft: Ventilatoren, abgestimmt auf die Holzwerkstoff-industrie

Teil eines neuen Teams zu sein heißt auch, Kerngeschäfte neu zu positionieren. Bis zur Integration in den Siempelkamp-Konzern konzentrierte sich Ventapp auf die Fertigung von Ventilatoren mit geschlossenen Laufrädern, in denen Stofftransport nur eine untergeordnete Rolle spielte. Mit Partikeln stark verschmutzte oder beladene Luft kann nur mit sogenannten offenen Laufrädern transportiert werden. „Hier handelt es sich ganz konkret z. B. um den Abtransport von Fehlschüttmaterial vor der ContiRoll® oder von Holzspänen, die beim Sägeprozess anfallen. Wie ein Staubsauger ohne Beutel muss auch ein Ventilator für die pneumatische Stoffförderung funktionieren“, erklärt Heinz-Josef Thomas, technischer Geschäftsführer bei Ventapp.

Worin besteht also die Herausforderung? Die zu transportierenden Stoffe neigen unter bestimmten Bedingungen zu Ablagerungen in Eckbereichen der Laufradkonstruktion. Deshalb versucht man, ein Laufrad mit reduzierten Stoßstellen (Ecken) zu bauen, das trotzdem noch einen hohen Wirkungsgrad aufweist. Denn Ablagerungen bedeuten Gewicht, und wie bei einem Autoreifen muss das Laufrad eines Ventilators sauber gewuchtet



„Die Vernetzung innerhalb des Siempelkamp-Konzerns ist für Ventapp lebenswichtig. Neben der Vielzahl der anderen Ventilatorenkunden am freien Markt stellt Siempelkamp einen unserer Großkunden dar.“

FRED HOLMER, SPRECHER DER GESCHÄFTSFÜHRUNG VENTAPP

sein – gibt es Ablagerungen, erzeugt dies eine Unwucht. Das Laufrad vibriert und bricht im schlimmsten Fall auseinander. Dies könnte nicht nur die Anlage, sondern auch Mitarbeiter gefährden. Aus diesem Grund sind für die Transportventilatoren umfangreiche Entwick-

lungen und Berechnungen sowie laufende Überwachungseinrichtungen (Schwingungsmelder) erforderlich. Die Entwicklung realisierte Ventapp; wichtige technische Berechnungen steuerte eine weitere Siempelkamp-Tochter bei: die NIS Ingenieurgesellschaft, deren umfangreiches Spezialwissen in die Entwicklung einfließt.

Inzwischen haben sich auch diese Ventilatorrentypen zu Standardprodukten entwickelt und sind in den Anlagen für Kunden wie Russisch Laminat, Asperbras, Dongwha, PG Bison, Yildiz Entegre eingesetzt.

Großinvestition Großlaser – weitere Synergien

Eine weitere Synergie, die im Konzernverbund genutzt wird, ist der Großlaser der Ventapp mit automatisiertem Lagersystem, den das Unternehmen seit Ende 2015 einsetzt. Diese größte Investition in der Firmengeschichte der Ventapp wäre ohne den neuen Status als Siempelkamp-Tochter nicht möglich gewesen. Inzwischen hat sich Ventapp innerhalb der Siempelkamp-Gruppe als zentraler Versorger mit Laserteilen etabliert.

Die Gruppenleiter der Siempelkamp-Konstruktion sind regelmäßig zu gemeinsamen Gesprächen vor Ort bei Ventapp in Kempen, um sich in den Konstruktionen und erweiterten Möglichkeiten ständig den neuen Fertigungsmöglichkeiten anzupassen und gemeinsam zu optimieren.

Ventilator trifft Trockner: Was Ventapp und Büttner verbindet

Eine weitere wichtige Teamwork-Schnittstelle entsteht derzeit konkret zwischen Ventapp und der Büttner Energie- und Trocknungstechnik GmbH in Krefeld. Büttner, ebenfalls eine etablierte Siempelkamp-Tochter, bestellt seit Jahren die großen Trocknerventilatoren beim konzerninternen Ventilatorenlieferanten. Ergänzt wird das Programm jetzt um Heißgas-Ventilatoren, die bei Büttner-Energieanlagen zum Einsatz kommen, z. B. für Dongwha und PG Bison. „Ebenfalls für Büttner produzieren

3,20^m

... misst die bisher größte Ventapp-Absperklappe im Durchmesser



Höchste Produktivität ist unser Anspruch

wir schwere Industrieklappen, z. B. Absperr- sowie Regelklappen. Die bisher größte Absperrklappe mit 3,20 m Durchmesser, die im Moment produziert wird, ist für das Werk des Siempelkamp-Kunden Yildiz in Rumänien bestimmt“, so Fred Holmer. Auch außerhalb der ContiRoll®-Aufträge konnten sich Ventapp-Ventilatoren und -Klappen etablieren: Es ordern reine Büttner-Kunden von Schottland bis Kanada ebenfalls entsprechende Produkte.

Ventilator trifft Engineering: starke Connection!

Mit den Synergien ist damit noch lange nicht Schluss: Unter anderem mit der belgischen Engineering-Tochter Sicoplan treibt das Ventapp-Team die Standardisierung von Ventilatoren voran. Im ersten Schritt wurden hierbei die Ventilatoren mit geschlossenen Laufrädern



Transportventilator in Standbauweise für universelle Ansprüche

Ordnung ist der Schlüssel zur Produktqualität



untersucht. Eine zweite Projektphase für Ventilatoren mit offenen Laufrädern für die pneumatische Stoffförderung steht in Kürze an. Ziel ist es hierbei, die Variantenvielfalt so weit zu beschränken, dass eine überschaubare Gebläsenzahl für Vertrieb und Technik herauskommt, damit sich anschließend die Kosten und Durchlaufzeiten deutlich reduzieren.

Wie setzt ein mittelständisch geprägtes Unternehmen wie Ventapp diese zahlreichen Gemeinschaftsprojekte mit den anderen Siempelkamp-Firmen konkret um? Größtenteils ermöglicht die regionale Nähe persönliche Treffen von Team zu Team, sodass in echten Meetings umgesetzt werden kann, was nötig ist. Eines eint die teils sehr verschiedenen Mitarbeiter: der gemeinsame Antrieb, den der Markt bewirkt. „Kunden erwarten permanente

Innovationen und gute Preise. Die Abgrenzung zu chinesischen Kopier-Unternehmen kann nicht über den Preis, sondern nur über Qualität und Innovation gelingen – und da sind wir perfekt aufeinander eingestimmt“, so Fred Holmer.



„Innovative Weiterentwicklungen am Rande der physikalischen Möglichkeiten funktionieren nur in einem starken gemeinsamen Team, das sich die Ventapp allein nicht leisten könnte.“

HEINZ-JOSEF THOMAS, TECHNISCHER GESCHÄFTSFÜHRER VENTAPP



Impressum

Herausgeber: G. Siempelkamp GmbH & Co. KG, Abteilung Marketing/Kommunikation, Siempelkampstr. 75, 47803 Krefeld
Schlussredakteur (V. i. S. d. P.): Christian Hassler, Text: Dr. Silke Hahn und Christian Hassler, Satz und Layout: vE&K Werbeagentur GmbH & Co. KG
Druck: KARTEN Druck & Medien GmbH & Co. KG

Das „bulletin“ erscheint in deutscher und englischer Sprache. Der Nachdruck (auch auszugsweise und von Bildmaterial) bedarf der Zustimmung des Herausgebers, die i. d. R. gern erteilt wird. Besuchen Sie Siempelkamp im Internet: www.siempelkamp.com



G. Siempelkamp GmbH & Co. KG

Maschinen- und Anlagenbau



Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH
Krefeld



Sicoplan N.V.
Belgium



CMC S.r.l.
Italy



Siempelkamp Maschinenfabrik GmbH
Krefeld



ATR Industrie-Elektronik GmbH
Krefeld



Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
Zweibrücken



Wolfangel GmbH
Ditzingen



Hombak Maschinen- und Anlagenbau GmbH
Bad Kreuznach



Siempelkamp (Qingdao) Machinery & Equipment
Co. Ltd., China



Siempelkamp L.P.
USA



Siempelkamp Pte Ltd.
Singapore



Siempelkamp (Wuxi) Machinery Manufacturing
Co. Ltd., China



Siempelkamp CZ s. r. o.
Czech Republic



Siempelkamp India Pvt. Ltd.
India



Siempelkamp Logistics & Service GmbH
Bad Kreuznach



Ventilatoren – Apparatebau
Kempen



W. Strothmann GmbH
Schloß Holte-Stukenbrock

Vertriebsgesellschaften/ Repräsentanzen

Australien
Siempelkamp Pty Ltd.

Brasilien
Siempelkamp do Brasil Ltda.

China
Siempelkamp (Wuxi)
Machinery Manufacturing Ltd., Peking

Frankreich
Siempelkamp France Sarl

Russland
Siempelkamp Moskau

Weißrussland
Siempelkamp BEL

Spanien
Siempelkamp Barcelona

Türkei
Siempelkamp Istanbul

Gusstechnik



Siempelkamp Giesserei GmbH
Krefeld



Siempelkamp Giesserei Service GmbH
Krefeld

Engineering und Service



Siempelkamp Ingenieur und Service GmbH
Krefeld



Siempelkamp Prüf- und Gutachter-Gesellschaft mbH
Mülheim a. d. Ruhr



Siempelkamp Prüf- und Gutachter-Gesellschaft mbH
Dresden



Siempelkamp NIS Ingenieurgesellschaft mbH
Alzenau, Dresden, Essen und Rheinsberg



Siempelkamp Krantechnik GmbH
Moorerland



Siempelkamp Tensioning Systems GmbH
Lünen



Siempelkamp MSDG S.A.S.
France

G. Siempelkamp GmbH & Co. KG | Siempelkampstraße 75 47803 Krefeld | Telefon: 0215192-30 Fax: 0215192-5604
www.siempelkamp.com

Dieses Werk ist urheberrechtlich geschützt und darf nur mit ausdrücklicher schriftlicher Zustimmung der G. Siempelkamp GmbH & Co. KG ganz oder in Teilen vervielfältigt, elektronisch gespeichert, bearbeitet, wiedergegeben oder veröffentlicht werden. © G. Siempelkamp GmbH & Co. KG