E 5318 EUWID Holz und Holzwerkstoffe - Sondernummer vom 16.05.2011

EUWID

Holz special: Holzwerkstoffe & Oberflächen

Möbelbranche - Zulieferbranche
Anlagenbau - Holzwerkstoffe
Dekorpapier - Oberflächen - Kanten

VIELE ZIELE, EIN WEG: SÜDDEKOR.

interzum

Süddekor auf der Interzum
vom 25. - 28. Mai 2011 in Köln:
HALLE **6** | GANG **A** | STAND **40**

2D HOLDING

Wenn Sie Visionen in Design und Technologie live erleben wollen, sollten Sie uns auf der interzum 2011 besuchen. Wir zeigen Ihnen, wo es bei den aktuellen Dekortrends lang geht und wie die 2D Gruppe in der dritten Dimension angekommen ist. Schließlich ist es doch gut zu wissen, dass man mit einem Weg weisenden Partner für die dekorative Oberfläche immer die Richtung einschlagen kann,
die am schnellsten zum Ziel führt.
Wir freuen uns auf Sie!

SÜDDEKOR

Erneute Entspannung

Der im vergangenen Jahr beobachtete, in Umfang und Dauer in vielen Fällen nicht erwartete Aufwärtstrend auf den Holzwerkstoff- und Oberflächenmärkten scheint inzwischen wieder auszulaufen. Im Verlauf des ersten Quartals 2011 ist der zuvor über einen längeren Zeitraum relativ hohe Auftragseingang wieder schwächer geworden. Die in einzelnen Bereichen vor allem im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 entstandenen und zum Teil bis Anfang 2011 anhaltenden Versorgungsprobleme haben sich bis auf wenige Ausnahmen wieder aufgelöst. Die schwächer werdende Beschäftigung zeigt bereits Auswirkungen auf die Preise; der bei vielen Produkten seit mehreren Quartalen anhaltende Anstieg hat sich seit Beginn des Jahres zunehmend abgeflacht.

Im Rohstoffbereich sind diese Veränderungen schon weiter fortgeschritten. Dort war es im vergangenen Jahr zu einer Verknappung und in der Folge auch zu teilweise deutlichen Preisanhebungen gekommen, die von den Verarbeitern in den meisten Fällen nicht oder nur verzögert weitergegeben werden konnten. Das wieder steigende Angebot und die schwächer werdende Nachfrage haben inzwischen zu ersten Anpassungen geführt. Die Holzwerkstoff- und Oberflächenhersteller werden von diesen rückläufigen Kosten allerdings kaum profitieren können. Obwohl die vorangegangenen Kostensteigerungen in den meisten Fällen noch nicht kompensiert werden konnten, zieht der jetzt einsetzende Rückgang bereits Forderungen der Abnehmer nach sich.

Die damit auch weiterhin angespannte Ertragslage schränkt die Handlungsmöglichkeiten vieler Unternehmen immer stärker ein. In Mitteleuropa kommt es auch weiterhin zu Restrukturierungsmaßnahmen und Anlagenstilllegungen. Neuinvestitionen werden dagegen vor allem in anderen Regionen umgesetzt.

Die aktuelle Sonderausgabe „EUWID Holz special“ gibt einen Überblick über die Markt- und Branchenentwicklungen der letzten Monate. Im Vordergrund stehen dabei Veränderungen in der Holzwerkstoffindustrie. Weitere Themen sind Rohmelamin, Dekorpapier, Melaminfilme und Kanten.

The upward trend observed on the wood-based panel and surfaces markets last year, the extent and duration of which was unexpected in many instances, meanwhile appears to be tailing off again. What had previously been a relatively high influx of orders over a substantial period of time later became slacker again during the course of the first quarter. With only a few exceptions, there is no longer any trace of the supply problems that had arisen particularly in the second half-year 2010 in some areas and partly persisted until the beginning of 2011. The decreasing workloads are already having an effect on prices; hitherto unbroken growth in many products for several quarters has been increasingly flattening out since the beginning of the year.

These changes are already further advanced in the raw material segment. A shortage had occurred here last year, giving rise to sometimes marked increases in prices, which converters were mostly only able to offload downstream with a delay, if at all. The newly growing supply and slackening demand have meanwhile led to the first adjustments. Wood-based panel and surfaces manufacturers will scarcely be able to benefit from these decreasing costs, however. Although the preceding cost increases have not yet been able to be compensated for in most instances, the incipient decline is already prompting demands from buyers.

Many companies‘ options for action are being increasingly restricted by the ensuing perpetuation of the tense earnings position. Restructuring measures and plant stoppages are still taking place in Central Europe but new investment projects are being carried out, especially in other regions.

The latest special edition „EUWID Wood special“ provides an overview of market and industry developments in the last few months with the focus on changes in the wood-based panel industry. The other topics dealt with include raw melamine, decor paper, melamine film, and edgings.

Messen & Termine **6-16**
Interzum: Positive Entwicklung setzt sich in diesem Jahr fort
Möbelindustrie: Neusortierung der Messelandschaft dauert an

Möbel **18-21**
Möbelindustrieumsatz soll 2011 nochmals leicht zulegen

Beschläge **22-24**
Beschlägehersteller erreichen wieder Umsatzniveau von 2008

Anlagenbau **26-37**
Holzwerkstoffanlagenbau muss wieder mit Rückgang rechnen
Wemhöner und Siempelkamp bauen Kurztaktpressen in China

Holzwerkstoffe **38-81**
Weitere Kapazitätsanpassungen in der Holzwerkstoffindustrie
Umsätze der Plattenhersteller haben sich 2010 wieder erholt
Mehrere Fehlinvestitionen leiteten den Abschwung ein
Swedspan Polska will ab Ende Juni Dünnplatten produzieren
Kastamonu und Yildiz setzen sich vom Rest der Branche ab
Kapazitätsausbau in Brasilien wird sich weiter fortsetzen

Rohmelamin **82-87**
Situation auf dem Melaminmarkt hat sich im ersten Quartal gedreht

Dekorpapier **88-92**
Weitere Veränderungen bei den großen Dekorpapierherstellern

Oberflächen **94-98**
Russland: Mehrere Unternehmen investieren in Imprägnierkanäle

Kanten **100-106**
Hersteller von Kunststoffkanten setzen wieder Investitionen um

Titelabbildung: Resopal GmbH

Impressum

Verlag
EUWID Europäischer
Wirtschaftsdienst GmbH, Gernsbach

Herausgeber
Andreas Ruf
(Chefredakteur)

Redaktion
Andreas Ruf (verantw.)
Eva Ernst

Schlussredaktion
Eva Ernst
Sarah Storck

Verlagsanschrift
EUWID Europäischer
Wirtschaftsdienst GmbH
Bleichstraße 20-22
D-76593 Gernsbach
Tel. 07224/9397-0
Fax 07224/9397-910
http://www.euwid.de
http://www.euwid-holz.de

Anzeigen
EUWID Europäischer
Wirtschaftsdienst GmbH
Sylvia Kühn
Florian Mai
Tel. 07224/9397-515
Fax 07224/9397-908
E-Mail: anzeigen@euwid.de

Gestaltung & Produktion
Jörg Schumacher
Stefanie Tewes

Repro & Litho
Jörg Schumacher

Druck & Verarbeitung
B&K Offsetdruck GmbH

„EUWID Holz special“ ist eine Sonderausgabe des wöchentlich erscheinenden Informationsdienstes „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“.
Jahresbezugspreis € 420,-
zzgl. MwSt. und Porto.

Nachdrucke und Vervielfältigungen nur mit ausdrücklicher Genehmigung des Verlages.

Einzelverkaufspreis: € 5,-

WERK SCHAU

Combinations
Design Post Köln 25. bis 28. Mai 2011

Inspirierende Flächen, Formen und Farben. Die Zutaten für Ihren Erfolg. Combined by Interprint. Die Interprint-Werkschau in der Design Post Köln. Zur interzum 2011. Zwei Gehminuten vom Ausgang Ost der KölnMesse.

Interprint. Inspiring People.

INTERPRINT

www.interprint.com

Nach dem Einstieg von Clarion Survey wurden ZOW-Auslandsaktivitäten reduziert

Interzum: Positive Entwicklung setzt sich in diesem Jahr fort

Die nach einem über mehrere Veranstaltungen anhaltenden Abwärtstrend in den Jahren 2007 und 2009 beobachtete leicht positive Entwicklung der Zuliefermesse Interzum wird sich voraussichtlich auch in diesem Jahr weiter fortsetzen.

Nach den bislang vorliegenden Buchungen wird die Zahl der Aussteller auf der in diesem Jahr erst vom 25. bis 28. Mai 2011 in Köln stattfindenden Interzum voraussichtlich wieder auf über 1.400 ansteigen. Die Bruttoausstellungsfläche wird sich durch die zusätzliche Einbeziehung der Halle 4.1 auf rund 160.000 (2009: 152.000) m² in 10 (9) Hallen erhöhen. Die Nettoausstellungsfläche wird voraussichtlich bei rund 75.000 m² liegen; ohne Sonderschauflächen werden zwischen 72.000 und 72.500 m² belegt. Bei der Besucherzahl hält der Interzum-Veranstalter Köln Messe GmbH wieder einen Anstieg auf über 50.000 möglich. Der Inlandsbesuch soll dabei zumindest auf dem Niveau von 2009 konstant bleiben. Damals waren 18.539 Besucher aus Deutschland registriert worden, was einer Steigerung von 24 % gegenüber der Interzum 2007 entsprach. Im Mai 2005 waren sogar nur 11.642 deutsche Besucher nach Köln gekommen. Der Auslandsbesuch soll nach dem Rückgang im Frühjahr 2009 zumindest wieder auf das Niveau der Vorveranstaltungen ansteigen. In den Jahren 2005 und 2007 waren auf der Interzum 37.503 bzw. 35.505 ausländische Besucher registriert worden. Im Mai 2009 war diese Zahl auf 27.806 zurückgegangen, was vor allem auf die Auswirkungen des weltweiten Konjunktureinbruchs zurückgeführt worden war.

Laut der Statistik des Ausstellungs- und Messeausschusses der Deutschen Wirtschaft (AUMA), Berlin, hatten sich an der letzten, vom 13. bis 16. Mai 2009 veranstalteten Interzum insgesamt 1.356 (2007: 1.360) Aussteller beteiligt, von denen 1.257 (1.220) einen eigenen Stand belegt hatten und 99 (140) als „zusammen vertretene Unternehmen" geführt wurden. Von den Ausstellern kamen 363 (338) Unternehmen aus dem Inland und 894 (882) aus dem Ausland; bei den zusammen vertretenen Unternehmen standen 42 (81) inländische insgesamt 57 (59) ausländischen gegenüber.

Die Nettoausstellungsfläche war auf der letzten Interzum laut AUMA nochmals auf 70.381 (67.839) m² gestiegen. Davon waren 66.730 (64.905) m² vermietet worden; die auf der Interzum 2007 gegenüber der Vorveranstaltung deutlich reduzierten Sonderschauflächen waren wieder auf 3.651 (2.934) m² angestiegen. Von der vermieteten Fläche waren 25.457 (26.609) m² auf inländische und 41.273 (38.296) m² auf ausländische Aussteller entfallen.

Vor dem Hintergrund der schwachen Konjunkturentwicklung hatten im Frühjahr 2009 verschiedene Unternehmen aus der Holzwerkstoff- und Oberflächenbranche auf eine Beteiligung an der Interzum verzichtet und zum Teil sogar bereits gebuchte Stände wieder storniert. Diese Absagen konnten allerdings durch zusätzliche Aussteller aus anderen Bereichen sowie durch die erstmals konzipierte Sonderausstellung „Innovation of Interior" ausgeglichen werden, so dass sie sich nicht in der Ausstellerstatistik der letzten Interzum widergespiegelt hatten.

Aussteller kehren wieder auf die Interzum zurück

Der Großteil der Aussteller, die nach einer zuvor regelmäßigen Beteiligung der Interzum 2009 ferngeblieben waren, hat nach Aussage der Köln Messe bereits im vergangenen Jahr wieder Stände für die nächste Veranstaltung gebucht. Darüber

Die bei den letzten Interzum-Veranstaltungen in den Jahren 2007 und 2009 beobachtete positive Entwicklung soll sich auch bei der diesjährigen Messe fortsetzen. (Foto: EUWID)

Egger wird nach 18 Jahren wieder auf die Interzum zurückkehren und dabei den gleichen Messestand wie auf der Bau in München einsetzen. (Foto: EUWID)

hinaus werden verschiedene Unternehmen, die seit längerer Zeit nicht mehr in Köln vertreten waren, wieder auf die Interzum zurückkehren. Aus dem Bereich Oberflächen haben so zum Beispiel die Technocell Dekor GmbH & Co. KG (Osnabrück), die Süddekor-Gruppe (Laichingen), die Impress decor-Gruppe (Aschaffenburg) und die Lamigraf S.A. (L'Amettla del Vallès/ Spanien) für die Interzum 2011 gebucht. Die Interprint-Gruppe, Arnsberg, verzichtet dagegen erneut auf ein direktes Engagement und wird wie bereits 2009 parallel zur Interzum eine eigene Veranstaltung in der Design Post Köln durchführen.

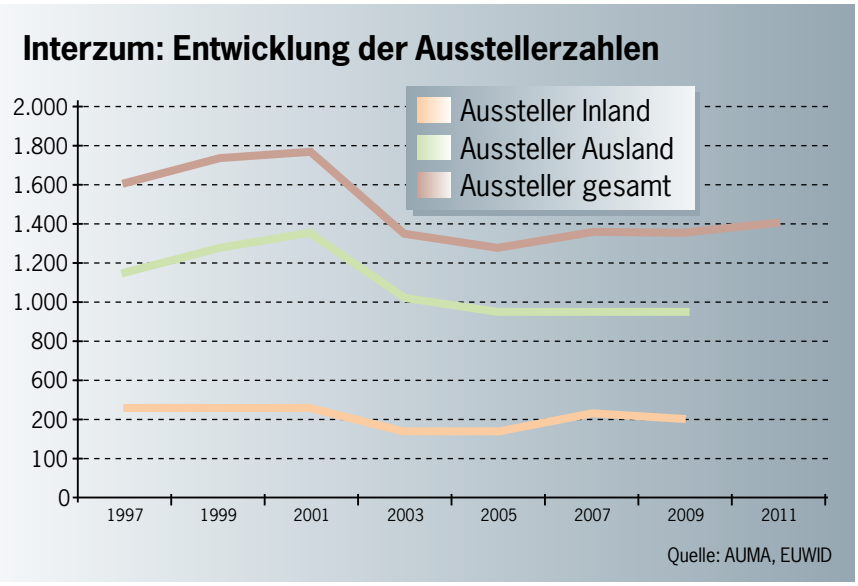
Im Bereich Holzwerkstoffe gibt es mit der Egger-Gruppe, St. Johann, und der wie Impress decor zur Constantia Industries AG, Wien, gehörenden FunderMax GmbH, St. Veit/Österreich, zwei größere Neuzugänge. Egger war im Jahr 1993 zum letzten Mal auf der Interzum vertreten; nach mehrmonatigen Verhandlungen hat sich das Unternehmen im Juni 2010 für eine Rückkehr auf die Kölner Zuliefermesse entschieden. FunderMax hatte zuletzt im Jahr 2007 auf einem Stand von Impress decor auf der Interzum ausgestellt, in den Jahren 2005 und 2009 dagegen komplett auf eine Beteiligung verzichtet. Aus dem Holzwerkstoffbereich hat auch die Pfleiderer AG, Neumarkt, für die Interzum 2011 wieder einen Stand gebucht.

Die von der Köln Messe im Verlauf des vergangenen Jahres mit den anderen großen mitteleuropäischen Holzwerkstoffherstellern geführten Gespräche haben dagegen in den meisten Fällen kein Ergebnis gebracht. Die M. Kaindl Holzindustrie, die nach einer längeren Pause im Mai 2007 erstmals wieder in Köln vertreten war, sich im Nachgang zu der Messe aber doch gegen eine Fortführung dieses Engagements entschieden hatte, wird sich mit einem kleineren Stand zumindest an der Sonderausstellung Innovation of Interior beteiligen. Dort werden in diesem Jahr aus dem Bereich Schichtstoffe und Elemente unter anderem auch die Westag & Getalit AG, Rheda-Wiedenbrück, und die zur Kronospan-Gruppe gehörende Sprela GmbH, Spremberg, vertreten sein.

Der Holzwerkstoffbereich der Kronospan-Gruppe, die Krono-Gruppe Schweiz und die Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, bleiben der Interzum dagegen auch weiterhin fern. Die Krono-Gruppe Schweiz war mit einem kleineren Stand zuletzt auf der Interzum 2005 vertreten. Die zu Sonae Industria gehörende Glunz AG, Meppen, hatte zuletzt im Frühjahr 2006 einen Stand auf der Interzum 2007 gebucht, die geplante Teilnahme dann aber im Februar 2007 kurzfristig wieder abgesagt.

Mit der Unilin bvba Division boards (Wielsbeke/Belgien), dem Furnierbeschichter Decospan Group (Menen/Belgien), dem Beschichtungsunternehmen Cleaf S.p.A. (Macherio/Italien) und dem türkischen MDF-Hersteller Teverpan Agac San. TC A.S. (Cerkezköy) sind aber verschiedene Holzwerkstoffhersteller bzw. -beschichter aus anderen europäischen Ländern auf der diesjährigen Interzum vertreten. Darüber hinaus hat der indische Sperrholz-, MDF- und Schichtstoffhersteller Greenply

Pfleiderer wird in diesem Jahr erneut mit den vier Konzernunternehmen Pfleiderer Industrie, Wodego, Duropal und Pergo auf der Interzum vertreten sein. (Foto: EUWID)



Industries Ltd., New Delhi, einen Stand gebucht.

Mehrere Hallen waren bereits 2010 ausverkauft

Mit den vorliegenden Buchungen kann die Halle 6, die mit dem Ausstellungsbereich „Form & Decoration" vor allem die Hersteller von Holzwerkstoffen und Oberflächenmaterialien umfasst, erstmals voll belegt werden. Mit der Aktivierung der bei der letzten Interzum im hinteren Hallenbereich noch bestehenden Freiflächen sowie der Verlegung der bislang rund 500 m² großen Sonderfläche für den „Interzum Award" wird die Nettoausstellungsfläche in der insgesamt rund 20.000 m² großen Halle 6 gegenüber der Vorveranstaltung um 2.000 m² auf rund 14.000 m² gesteigert. Nach Aussage der Köln Messe konnten dabei zuletzt nicht einmal alle Ausstelleranfragen berücksichtigt werden.

Der Interzum Award wird auf der kommenden Interzum wie auch andere Sonderthemen in den Interzum-Boulevard verlegt. Unter dem Motto „Follow the Red Line" sind diese Sonderflächen dabei in dem vom Eingang Süd bis zum Eingang Nord laufenden Gangbereich sowie in einzelnen angrenzenden Hallen angesiedelt. Die Sonderausstellung Innovation of Interior findet sich wie bei der Vorveranstaltung als separater „Piazza"-Bereich in Halle 4.2; weitere Piazzen werden in den Hallen 5.1 („Living with veneer"), 6 („Inspiration, Innovation, Interzum") und 10.2 („Textile future") eingerichtet.

Die Hallen 5.2 („Components & Ergonomics" - Halbfertigfabrikate für Kasten-, Küchen-, Büro- und Gestellmöbel), die Hallen 7 und 8 („Function & Parts" - Beschläge, Schlösser, Möbeleinbauteile) sowie die Halle 9 („Machinery & Technology" - Maschinen für die Polster- und Matratzenfertigung) waren bereits im vergangenen Jahr vollständig ausgebucht. Um weitere Flächen für den nochmals relativ stark wachsenden Bereich Beschläge bereitzustellen, hatte die Köln Messe Ende 2010 die Halle 4.1 zusätzlich aufgenommen. In diesem Bereich werden auf der nächsten Interzum auch die italienischen Unternehmen Caimi Brevetti S.p.A., Nova Milanese, und Arturo Salice S.p.A., Novedrate, wieder vertreten sein. Salice hatte zuletzt im Jahr 2005 auf der Interzum ausgestellt, sich dann in den Folgejahren aber auf die ZOW konzentriert.

Freie Flächen gab es zuletzt nur noch in den Hallen 5.1 („Nature & Interior" – Holz, Furnier, Parkett, Innenausbau), 10.1 (Machinery & Technology), 10.2 („Comfort & Bedding" – Polstermaterialien, Polstereizubehör, Bezugsmaterialien, Leder) und 4.2 („Light & Innovative Materials" – Innovative Materialien, Licht).

ZOW-Veranstaltungen noch immer im Umbruch

Die verschiedenen ZOW-Veranstaltungen haben nach der im März 2010 vereinbarten mehrheitlichen Übernahme der

Die Halle 6, die vor allem die Hersteller von Holzwerkstoffen und Oberflächen umfasst, kann in diesem Jahr erstmals voll belegt werden. (Grafik: Köln Messe)

schattdecor

pure ESSENCE

tomorrow's Souvenir

industrial HERITAGE

Willkommen bei Schattdecor - vom 25. - 28. Mai 2011 auf der Interzum Köln, Halle 6 - Stand C020/E021

www.schattdecor.com

Messen 2011/2012

17.05.-20.05.2011	**Interkomplekt, Moskau/Russland**
25.05.-28.05.2011	**Interzum, Köln**
30.05.-03.06.2011	**Ligna, Hannover**
05.07.-09.07.2011	**Fitecma, Buenos Aires/Argentinien**
07.07.-10.07.2011	**Interwood Taipeh, Taipeh/Taiwan**
20.07.-23.07.2011	**AWFS, Las Vegas/Nevada**
21.07.-24.07.2011	**Furnitex, Melbourne/Australien**
17.08.-20.08.2011	**Tecno Mueble Int., Guadalajara/Mexiko**
31.08.-04.09.2011	**Bife-Timb, Bukarest/Rumänien**
06.09.-09.09.2011	**Hi Woodtech, Herning/Dänemark**
13.09.-16.09.2011	**Femade, Curitiba/Brasilien**
13.09.-16.09.2011	**Tekhnodrev Siberia, Krasnoyarsk/Russland**
14.09.-17.09.2011	**FMC/FMC Premium, Shanghai/China**
14.09.-18.09.2011	**Habitare, Helsinki/Finnland**
15.09.-18.09.2011	**ZOW/Z-TEC, Istanbul/Türkei**
20.09.-23.09.2011	**Lisderevmash, Kiew/Ukraine**
21.09.-24.09.2011	**Woodtech, Budapest/Ungarn**
22.09.-25.09.2011	**Aseanwood/Woodtech, Kuala Lumpur/Malaysia**
29.09.-02.10.2011	**Index, Mumbai/Indien**
04.10.-06.10.2011	**Tekhnodrev, St. Petersburg/Russland**
12.10.-15.10.2011	**Vietnamwood, Ho-Chi-Minh-Stadt/Vietnam**
15.10.-19.10.2011	**Intermob/Wood Machinery, Istanbul/Türkei**
18.10.-21.10.2011	**Wood-Tec, Brünn/Tschechien**
19.10.-22.10.2011	**SICAM, Pordenone/Italien**
19.10.-23.10.2011	**Ambienta, Zagreb/Kroatien**
25.10.-28.10.2011	**Woodworking, Minsk/Weißrussland**
25.10.-28.10.2011	**Fimma/Maderalia, Valencia/Spanien**
27.10.-29.10.2011	**WMS, Toronto/Kanada**
02.11.-05.11.2011	**Woodworking Machinery Fair, Nagoya/Japan**
16.11.-18.11.2011	**Woodtec, Tallinn/Estland**
21.11.-25.11.2011	**Mebel, Moskau/Russland**
21.11.-25.11.2011	**ZOW, Moskau/Russland**
24.11.-26.11.2011	**Woodworking Machinery, Riga/Lettland**
29.11.-02.12.2011	**Woodex, Moskau/Russland**
14.01.-17.01.2012	**Domotex, Hannover**
16.01.-22.01.2012	**IMM Cologne, Köln**
20.01.-24.01.2012	**Meuble, Paris/Frankreich**
06.02.-09.02.2012	**ZOW, Bad Salzuflen**
07.02.-11.02.2012	**Stockholm Furniture Fair, Stockholm/Schweden**
10.02.-14.02.2012	**Indiawood, Bangalore/Indien**
12.03.-15.03.2012	**WMF/FAM, Peking/China**
27.03.-30.03.2012	**Interzum Guangzhou, Guangzhou/China**
27.03.-30.03.2012	**Drema/Furnica, Posen/Polen**
17.04.-22.04.2012	**Eurocucina/FTK, Mailand/Italien**
17.04.-22.04.2012	**Salone Internazionale del Bagno, Mailand/Italien**
17.04.-22.04.2012	**Salone Internazionale del Mobile, Mailand/Italien**
08.05.-12.05.2012	**Xylexpo, Mailand/Italien**
20.06.-23.06.2012	**Furnitech/Woodtech, Bangkok/Thailand**
24.07.-27.07.2012	**Formobile, São Paulo/Brasilien**

Nähere Informationen zu den einzelnen Terminen unter www.euwid-holz.de
Alle Angaben ohne Gewähr

bislang von der Survey Marketing & Consulting GmbH & Co. KG, Bielefeld, in Deutschland durchgeführten Messen durch die britische Clarion Events Ltd., London, eine Umbruchphase durchlaufen, die bislang noch nicht abgeschlossen ist.

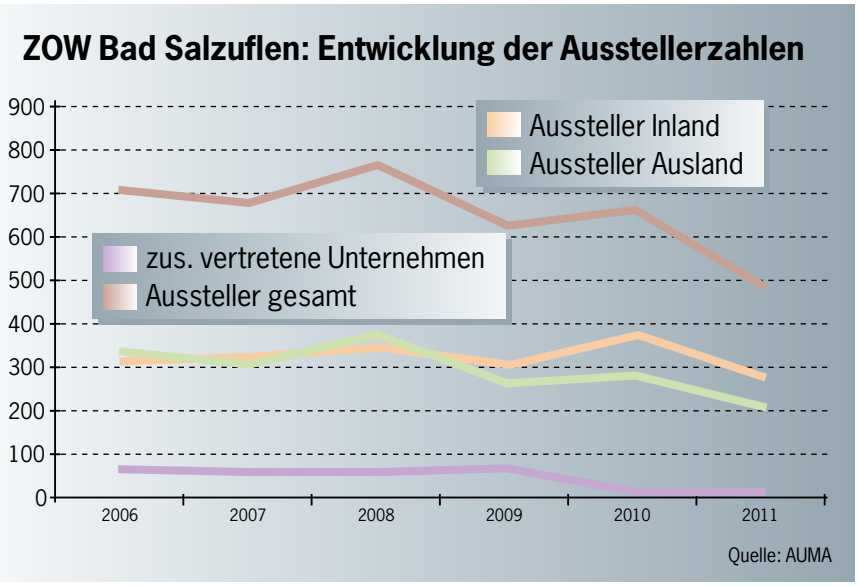
Die im Zuge der Transaktion neu gegründete Clarion Survey GmbH mit Sitz in Bielefeld, die die Messen ZOW, Focus Küche & Bad sowie Forum Maschinenbau weiterführen sollte, hat in einem zweiten Schritt Mitte Juni 2010 auch die türkische Survey Fuarcilik Danismanlik Ltd. STI, Istanbul, übernommen. Über diese Gesellschaft, die im Verlauf des Sommers 2011 ebenfalls in Clarion Survey umbenannt werden soll, werden in Zukunft die Messen ZOW Istanbul und Z-TEC organisiert. Bei der nach den Veränderungen im Gesellschafterkreis vom 16. bis 19. September 2010 im Istanbul Expo Center (CNR Expo) durchgeführten ZOW wurde die Zahl der Aussteller nochmals um 48 % auf 370 (2009: 250) gesteigert; weitere knapp 90 (60) Unternehmen waren auf der parallel veranstalteten Maschinenmesse Z-TEC vertreten. Die Zahl der Besuchereintritte legte um 29 % auf 24.540 (19.000) zu. Die türkische Focus Küche & Bad-Ausgabe Focus Mutfak Banyo und andere in der früheren Planung vorgesehenen Messen wie die OfficeIST und die R-energy wurden dagegen nicht mehr fortgeführt.

Die von Survey in Shanghai und Shenzhen durchgeführten ZOW-Veranstaltungen und die Polstermöbelzuliefermesse Furnifab in Posen/Polen waren bereits im Zusammenhang mit dem Einstieg von Clarion Events eingestellt worden.

Die Aktivitäten auf dem italienischen Markt wurden ebenfalls aufgegeben. Die ursprünglich für den Zeitraum 13. bis 16. Oktober 2010 geplante ZOW Verona wurde Mitte Juni 2010 abgesagt. Der damals für das Jahr 2011 in Aussicht gestellte Neustart mit verändertem Konzept wurde nicht mehr weiter verfolgt. Ein von dem Survey-Gründer und Clarion Survey-Geschäftsführer Peter H. Meyer ursprünglich geplanter Verkauf der Aktivitäten der italienischen Survey Marketing & Consulting s.r.l. an Clarion Survey, der eine Wiederaufnahme der ZOW in Italien parallel zu einer anderen branchenrelevanten Messe auch an einem anderen

Veranstaltungsort als Verona möglich gemacht hätte, kam nicht zustande.

Die früheren ZOW-Veranstaltungen in Spanien und in Russland wurden im vergangenen Jahr in neuen Konstellationen fortgeführt. In Spanien war es dabei zu mehreren Änderungen von Konzept, Termin und Standort gekommen. Nachdem die ZOW in den Jahren 2003 bis 2008 auf dem Ifema-Messegelände in Madrid stattgefunden hatte, sollte die Messe im Jahr 2009 eigentlich nach Saragossa umziehen. Die Wirtschaftskrise sowie der anstehende Umzug hatten sich dann allerdings so negativ ausgewirkt, dass die Messe kurzfristig abgesagt werden musste. In der Folge waren die Umzugspläne komplett aufgegeben worden.



Für das Jahr 2010 war dann ursprünglich ein Neustart mit dem kleineren Format ZOW Trend & Design vorgesehen; diese Messe sollte von der spanischen Survey Marketing & Consulting SL im September 2010 parallel zu der Küchenmesse Sici und der Baumesse Construtec im Kongresszentrum von Madrid durchgeführt werden. Im Juni 2010 wurde die geplante ZOW-Ausgabe auf den Termin 16. bis 18. November 2010 und den Veranstaltungsort Palacio de Cristal in Madrid verlegt, in dem eine größere Ausstellungsfläche zur Verfügung stehen sollte.

Ende September verständigte sich die Survey Marketing & Consulting SL schließlich auf eine Kooperation mit dem Messeveranstalter Feria Valencia, der die spanischen Fachmessen Eurobrico und TCB in Valencia organisiert. In der Folge wurden die drei Messen vom 3. bis 5. November 2010 gemeinsam auf dem Messegelände in Valencia durchgeführt. Die DIY-Messe Eurobrico und die Küchen- und Bad-Zuliefermesse TCB finden im Zweijahresrhythmus statt und wechseln sich damit am Messestandort Valencia mit der Doppelmesse Fimma/Maderalia ab.

Die ZOW in Moskau, die zuvor von Survey und der Restec Exhibition Company, St. Petersburg, gemeinsam organisiert worden war, wurde im September 2010 von Restec übernommen. Bei der daraufhin vom 22. bis 26. November 2010 durchgeführten Messe war Survey noch beratend tätig; die künftigen Veranstaltungen werden dagegen über eine in der Folge ausgehandelte Lizenzvereinbarung von Restec alleine veranstaltet.

Rückgänge bei der diesjährigen ZOW

Die Aussteller- und Besucherzahlen bei der vom 14. bis 17. Februar 2011 veranstalteten ZOW in Bad Salzuflen lagen deutlich unter denen der Vorveranstaltung, was in erster Linie auf den von zahlreichen Unternehmen aus der Beschläge- und Oberflächenbranche seit dem Jahr 2007 praktizierten Zweijahresrhythmus zurückzuführen ist. Diese Unternehmen verzichten damit in den Interzum-Jahren auf eine ZOW-Beteiligung. In diesem Jahr wurde allerdings auch das Niveau der von den Rahmenbedingungen her vergleichbaren ZOW 2009 unterschritten. An der diesjährigen ZOW haben sich insgesamt 486 (2010: 665) Aussteller beteiligt, von denen laut der AUMA-Statistik 275 (378) aus dem Inland und 211 (287) aus dem Ausland kamen. Im Februar 2009

Bei der diesjährigen ZOW wurden die Ausstellungsflächen auf die Hallen 20, 21 und 22 beschränkt. (Foto: EUWID)

hatten in Bad Salzuflen 627 Unternehmen ausgestellt, davon 343 aus dem Inland und 284 aus dem Ausland. Den insgesamt 568 regulären Ausstellern waren damals 59 „zusammen vertretene Unternehmen“ gegenüberzustellen. Die Zahl dieser Unteraussteller ist bei den letzten ZOW-Veranstaltungen auf 6 bzw. 3 zurückgegangen.

Aufgrund der bereits im Vorfeld erwarteten Ausstellerrückgänge hatte Clarion Survey die Ausstellungsflächen der diesjährigen ZOW auf die Hallen 20, 21, 22.1 und 22.2 des Messegeländes Bad Salzuflen beschränkt. Die Halle 19, in der im vergangenen Jahr vor allem die Beschlägeindustrie vertreten war, sowie die Hallen 23.1 und 23.2 wurden in diesem Jahr dagegen nicht genutzt. Die Halle 23.1 war im vergangenen Jahr mit Sonderflächen wie der Architekturlounge „a-lounge“ oder dem Stand der Interessengemeinschaft Leichtbau (igeL), Herford, belegt, die in diesem Jahr in den Hallen 22.1 bzw. 22.2 platziert wurden. In der Halle 22.1 waren neben einigen Unternehmen aus dem Holzwerkstoffbereich auch zwölf Zulieferunternehmen der Sitz- und Polstermöbelindustrie in dem neugeschaffenen Ausstellungsbereich „Fabrics by ZOW“ vertreten. Mit dieser Sonderschau sollte den Unternehmen eine Alternative zu der im vergangenen Jahr eingestellten Polstermöbelzuliefermesse Furnifab in Posen/Polen geboten werden.

In der Halle 23.2 hatte in den letzten Jahren unter anderem die Egger-Gruppe ausgestellt, die im Zusammenhang mit ihrer Entscheidung für eine Rückkehr zur Interzum in diesem Jahr erstmals auf eine ZOW-Beteiligung verzichtet hatte. In dieser Halle waren im letzten Jahr auch die Oberflächenanbieter Interprint GmbH (Arnsberg), Impress decor GmbH (Aschaffenburg) und Konrad Hornschuch AG (Weißbach) vertreten. Während Interprint in diesem Jahr die ZOW-Beteiligung wieder ausgesetzt hat, sind Impress decor und Hornschuch in die Halle 22.2 umgezogen. Dort waren durch das Fernbleiben der Süddekor GmbH (Laichingen), Schattdecor AG (Thansau), Nolte Holzwerkstoff GmbH & Co. KG (Germersheim) und Renolit-Gruppe (Worms) Flächen frei geworden.

Die Besucherzahl ist auf der diesjährigen ZOW noch stärker als erwartet zurückgegangen. Im Zusammenhang mit der Übernahme des ZOW-Geschäfts hatte Clarion Survey im April 2010 für die ZOW 2011 das Ziel ausgegeben, trotz des Interzum-Effektes sowohl die Aussteller- als auch die Besucherzahlen von Februar 2010 halten zu wollen. Tatsächlich ist die Zahl der Aussteller trotz der Erweiterung um den Ausstellungsbereich Fabrics by ZOW dann um 27 % zurückgegangen. Die Zahl der Besucher reduzierte sich gegenüber der Vorveranstaltung um 23 % auf 14.425 (2010: 18.730), von denen 9.881 (11.859) auf das Inland und 4.544 (6.871) auf das Ausland entfielen. Im Februar 2009 waren auf der ZOW insgesamt 17.281 Besucher registriert worden, von denen 12.140 aus dem deutschen Markt und 5.141 aus dem Ausland gekommen waren.

SICAM konnte nochmals zulegen

Die nach dem Rückzug von Survey einzige noch relevante Zuliefermesse auf dem italienischen Markt, die in Pordenone veranstaltete SICAM, wurde vom 20. bis 23. Oktober 2010 von 530 (400) Ausstellern gebucht. 24 % der Aussteller kamen aus dem Ausland, darunter etwa die Hälfte aus Deutschland. Die nächst größeren internationalen Ausstellergruppen bildeten österreichische und türkische Unternehmen. Aufgrund der im Vergleich zum Vorjahr um rund 32 % höheren Beteiligung war die Ausstellungsfläche gegenüber der Vorveranstaltung um die Hallen 1,2 und 9 erweitert worden, so dass erstmals alle neun Hallen des Messegeländes belegt wurden. Die vermietete Fläche stieg damit auf rund 14.000 (9.500) m² an. Die Zahl der Besuchereintritte stieg um 38 % auf rund 18.000 (13.000); der Auslandsanteil lag bei 26 %.

Der Anstieg der Ausstellerzahlen war unter anderem auf eine stärkere Beteiligung von Unternehmen aus der Holzwerkstoff- und Oberflächenindustrie zurückzuführen, die in früheren Jahren auf der ZOW in Pordenone ausgestellt hatten und dieser Messe auch nach dem Umzug nach Verona treu geblieben waren. Die großen mitteleuropäischen Funktionsbeschlägehersteller hatten sich dagegen schon im Herbst 2008 geschlossen für den Messestandort Pordenone und damit für die SICAM ausgesprochen. Unter anderem deshalb musste die ZOW bei ihrem Umzug nach Verona deutliche Ausstellereinbußen hinnehmen. Während bei der letzten ZOW in Pordenone noch 733 Aussteller und 19.577 Besuchereintritte gezählt worden waren, hatten auf der ersten ZOW in Verona laut AUMA nur noch 241 Unternehmen ausgestellt. Die Besucherzahl war auf 9.351 zurückgegangen, was laut Survey rund 12.000 Eintritten entsprach.

Interzum: Positive development continues this year

The slightly positive development observed for the Interzum supplier fair after a persisting downhill trend at several events in 2007 and 2009 will probably continue this year. According to the bookings received so far, the number of exhibitors at the Interzum taking place in Cologne from 25 to 28 May 2011 will probably rise to over 1,400 again. With the additional inclusion of Hall 4.1, the gross exhibition area will increase to approximately 160,000 m² (2009: 152,000 m³). The net exhibition area will probably be around 75,000 m². The Interzum organiser Köln Messe GmbH believes the number of visitors could rise to over 50,000 again. Exhibitor and visitor numbers at the ZOW held in Bad Salzuflen from 14 to 17 February 2011 were, as anticipated, well short of those for the previous event, which is mainly attributable to the two-year cycle practiced by numerous companies in the fitting and surfaces industry since 2007. These companies consequently opt against taking part in the ZOW in the years the Interzum is held. This year, however, the level at ZOW 2009, which was similar in terms of the underlying conditions, remained out of reach. A total of 486 (2010: 665) exhibitors took part in this year's ZOW, 275 (378) coming from Germany and 211 (287) from abroad.

NEU: 30 % weniger Gewicht mit Kaurit® Light

Wir nehmen leichte Küche wörtlich

BASF
The Chemical Company

Mit Kaurit® Light zum neuen, leichten Holzwerkstoff. Für die industrielle Möbelproduktion ist der mit der Kaurit® Light Technologie hergestellte Holzwerkstoff ideal. Er besteht aus Holzspänen, aufgeschäumten Polymer-Kügelchen (Kaurit® Light) und einem Bindemittel (Kaurit® Leim). Das Ergebnis: Der neue Holzwerkstoff wiegt 30 % weniger als eine herkömmliche Spanplatte und lässt sich auf bestehenden Spanplattenanlagen herstellen.

Und auch bei der Weiterverarbeitung gibt es keine Unterschiede zu einer herkömmlichen Spanplatte. So lassen sich beispielsweise Küchenarbeitsplatten mit größeren Dicken herstellen. Dank der Gewichtsreduzierung mit Kaurit® Light wird auch der Transport und Aufbau leichter.

Weitere Informationen über den neuen, leichten Holzwerkstoff finden Sie unter

www.kauritlight.com

® = eingetragene Marke der BASF SE

38 % mehr Besucher in Köln / Focus Küche & Bad abgesagt

Möbelindustrie: Neusortierung der Messelandschaft dauert an

Ausgelöst durch einen unerwartet hohen Zulauf zur diesjährigen Kölner Möbelmesse wollen viele Möbelhersteller ihre Messebeteiligungen nochmals neu bewerten. Nachdem der jahrelange Rückgang von Aussteller- und Besucherzahlen der IMM Cologne schon 2010 gestoppt werden konnte, wurde mit der diesjährigen Veranstaltung offenbar eine Umkehr erreicht.

Bei der Kölner Möbelmesse vom 18. bis 23. Januar 2011 inklusive der erstmals organisierten Küchenmesse LivingKitchen wurden nach Angaben der Köln Messe GmbH 138.000 (2010: 100.000) Eintritte von Besuchern gezählt. Das waren 38 % mehr als im Vorjahr. Auch die Besucherzahl von rund 130.000 im Jahr 2005, als die Küchenindustrie sich in Form der IMM cuisinale zuletzt an der Kölner Messe beteiligt hatte, wurde um rund 6 % übertroffen. Die Zahl der Fachbesucher ist um 25 % auf rund 96.000 (77.000) gestiegen. Innerhalb dieser Zahl erhöhte sich der Besuch aus dem Inland ebenfalls um 25 % auf 59.000 (47.000) und die Zahl der ausländischen Besucher um 23 % auf 37.000 (30.000). Darüber hinaus kamen 42.000 (23.000) Endverbraucher zur Messe, was einem Plus von über 80 % entsprach.

Die Ausstellerzahl in Köln lag in diesem Jahr durch die Beteiligung von 178 Living Kitchen-Ausstellern ebenfalls deutlich über dem Vorjahr, reichte aber noch nicht ganz an frühere Werte heran. Unter den insgesamt 1.213 (1.206) Ausstellern legte die Zahl der Unternehmen aus Deutschland um 26 % auf 553 (439) Unternehmen zu. Aus dem Ausland kamen 660 (614) ausstellende Unternehmen, was gegenüber 2010 einer Steigerung um 7,5 % entsprach.

Konzept für IMM 2012 wird im Mai präsentiert

Bei der nächsten, vom 16. bis 22. Januar 2012 geplanten IMM Cologne will die Köln Messe auch ohne die einem Zweijahresrhythmus folgende LivingKitchen auf 110.000 bis 120.000 Besucher kommen. Dies wird nach Angaben der Messegesellschaft von vielen Ausstellern aus dem Küchenbereich als Voraussetzung für einen Erfolg der nächsten LivingKitchen-Ausgabe vom 14. bis 20. Januar 2013 genannt. Für die zweite LivingKitchen hat sich der Veranstalter zum Ziel gesetzt, die Internationalität zum einen auf der Ausstellerseite zu erhöhen. Darüber hinaus sollen weitere internationale Märkte auf der Besucherseite angegangen werden. In diesem Jahr waren die ausländischen Besucher größtenteils aus dem europäischen Ausland angereist, während der Besuch aus Übersee überschaubar blieb. Ein Konzept für die Nutzung der in diesem Jahr von

Die Kölner Möbelmesse hat im Januar 2011 erstmals wieder einen deutlichen Anstieg der Besucherzahlen verbucht. Dazu beigetragen hat vor allem die erste Ausgabe der parallel veranstalteten Küchenmesse LivingKitchen. (Foto: Köln Messe)

Die Focus Küche & Bad, die seit 2009 mit rückläufigen Ausstellerzahlen zu kämpfen hatte, wird ab diesem Jahr nicht mehr stattfinden. (Foto: EUWID)

der LivingKitchen belegten Hallen 4.1, 4.2 und 5.2 des Kölner Messegeländes bei der IMM Cologne 2012 soll während der Interzum im Mai präsentiert werden.

Auf die Mailänder Möbelmesse iSaloni hat sich die positive Entwicklung von Köln – zumindest in diesem Jahr – noch nicht spürbar ausgewirkt. Mailand hatte in den vergangenen Jahren von der Schwäche der IMM Cologne und auch der Pariser Möbelmesse profitiert. Zu der vom 12. bis 17. April 2011 veranstalteten Mailänder Messe kamen nach Angaben des Organisators Cosmit S.p.A., Mailand, insgesamt 321.320 Besucher, darunter 282.483 Fachbesucher. Der Auslandsanteil lag bei 63 % und fiel damit erneut deutlich höher aus als in Köln. 2010 waren in Mailand 329.563 und 2009 insgesamt 313.385 Besucher gezählt worden. In diesem Jahr hat die Gesamtbesucherzahl somit um rund 2 % abgenommen, während sie im Vergleich zu 2009 um 2 % gestiegen ist.

Inklusive 700 Designern, die auf der jährlich organisierten Teilmesse SaloneSatellite ausstellten, präsentierten sich 2.720 (2010: 2.542) Aussteller in Mailand. In diesem Jahr gliederten sich die Saloni in die Ausstellungen Salone Internazionale del Mobile, International Furnishing Accessories Exhibition, SaloneSatellite sowie die alle zwei Jahre veranstaltete Beleuchtungsmesse Euroluce und die Büromöbelfachmesse SaloneUfficio.

Die Vergleichbarkeit der Besucher- und Ausstellerzahlen mit den Vorjahren wird dadurch erschwert, dass die parallel laufenden Teilmessen von Jahr zu Jahr variieren. So fanden im vergangenen Jahr neben den jährlichen Messen noch die im Zweijahresrhythmus veranstaltete Küchenmöbelausstellung Eurocucina, die Gerätemesse FTK – Technology for the Kitchen und die Badausstellung Salone Internazionale del Bagno statt. Der SaloneUfficio war zunächst ebenfalls für 2010 geplant, wurde dann aber auf dieses Jahr verschoben. Fortan soll die Büromöbelmesse nicht mehr parallel zu den Küchen- und Badmessen laufen, sondern wie in diesem Jahr mit der Euroluce kombiniert werden.

Erneute Diskussion um Termin der Hausmessen

In der deutschen Messelandschaft hat der positive Verlauf der IMM Cologne zumindest im Wohnmöbelbereich die Termindiskussion erneut in Gang gesetzt. Nachdem die Marketinggemeinschaften MOW, Möbel-Meile, Hausmesse-Süd und Hausmessen Oberfranken die zuvor im Herbst veranstalteten Hausmessen der Möbelhersteller in den Jahren 2009 und 2010 in das Frühjahr vorgezogen hatten, kritisieren inzwischen einige Unternehmen die terminliche Nähe zu Köln. Die Wellemöbel GmbH, Paderborn, hat in diesem Zusammenhang ihre Hausmesse im Frühjahr ersatzlos gestrichen und ist aus der Möbel-Meile ausgetreten. Ebenso verzichtet beispielsweise die zur Holtkamp-Gruppe gehörende Brinkmann Home Collection GmbH, Melle, zugunsten von Köln auf eine erneute Präsentation im Messepark Barntrup. Die Karl Vierhaus GmbH & Co. KG, Rees, hat schon kurz nach der letzten MOW die Entscheidung getroffen, dort künftig nicht mehr auszustellen und sich auf Köln zu konzentrieren. Vierhaus war bis zum letzten Jahr in dem an der MOW beteiligten Informa-Messezentrum in Bad Salzuflen-Holzhausen vertreten.

Die übrigen Informa-Aussteller haben sich Anfang März dazu entschlossen, bereits ab diesem Jahr wieder zum früheren Messerhythmus zurückzukehren und den Frühjahrstermin vom 8. bis 12. Mai nicht wahrzunehmen. Andere Unternehmen wollen den Umfang ihrer Neuheitenpräsentation im Frühjahr zurückfahren und sich in erster Linie auf die Modellpflege konzentrieren. Hausmesse Süd und Oberfranken haben sowohl einen Frühjahrs- als auch einen Herbsttermin angesetzt, an dem sich die Gesellschafter optional beteiligen können. Lediglich die MOW-Messezentren Bad Salzuflen und Barntrup und die Hausausstellungen der Möbel-Meile-Mitglieder bleiben nach der bislang geltenden Regelung im Herbst geschlossen.

Informationen darüber, dass der Messepark Barntrup ab dem Jahr 2012 ohnehin nicht mehr Teil der MOW sei und Ausstellern ein Wechsel nach Bad Salzuflen angeboten werde, wurden von der Messe Ostwestfalen GmbH, Bad Salzuflen, bislang zurückgewiesen. Dem stehen Aussagen von Unternehmen gegenüber, die sich in einer neu zu errichtenden Halle mit rund 10.000 m² Ausstellungsfläche in Bad Salzuflen bereits Standplatzoptionen gesichert haben wollen.

Die ostwestfälischen Küchenhersteller hatten für ihre Hausmessen größtenteils am September-Termin festgehalten, so

dass es im Zusammenhang mit der LivingKitchen keinen weiteren Diskussionsbedarf gibt. Als Regionalmesse für den süddeutschen Raum hat sich inzwischen zusätzlich die 2008 ins Leben gerufene Küchentrends etabliert. Zu der vom 29. bis 30. März 2011 im M.O.C. München organisierten Messe kamen nach Angaben des Veranstalters Küchentrends GmbH 1.735 Besucher und damit 5,2 % mehr als im Vorjahr. Insgesamt waren 116 Aussteller aus den Bereichen Küchenmöbel, Geräte und Zubehör dort vertreten.

Messeprojekt in Löhne bringt FKB zu Fall

Im Wettbewerb mit der LivingKitchen steht die Küchentrends aufgrund ihres regionalen Charakters nicht. Allerdings hat der Küchentrends-Veranstalter kürzlich mit dem für den Zeitraum 17. bis 22. September 2011 in Löhne/Ostwestfalen geplanten neuen Projekt area30 die Focus Küche & Bad (FKB) in Hiddenhausen zu Fall gebracht. So hat die Clarion Survey GmbH, Bielefeld, ihre ursprünglich ebenfalls vom 17. bis 22. September angesetzte FKB am 15. April abgesagt. Am selben Tag kündigte Clarion Survey zwar einen Neustart zum Thema Küche und Bad mit einem überarbeiteten Konzept an. Gleichzeitig wurde aber mitgeteilt, dass der Name Focus Küche & Bad nicht mehr verwendet werden soll und dass Clarion Survey das Ausstellungszentrum in Hiddenhausen gegebenenfalls auch für eine unter Fremdregie organisierte Gemeinschaftsausstellung zur Verfügung stellen würde.

Nach dem Rückgang der Ausstellerzahlen bei den letzten Messen hatte Clarion Survey Anfang dieses Jahres eigentlich eine Neuausrichtung der FKB angekündigt. In diesem Zusammenhang waren unter anderem die Preise gesenkt worden. Diese Veränderungen haben nun allerdings nicht ausgereicht, eine ausreichende Zahl von Ausstellern in Hiddenhausen zu halten.

Seit der Premiere im Jahr 2001 war die Ausstellerzahl auf der FKB bis 2008 stetig gewachsen. Um der starken Flächennachfrage gerecht zu werden hatte der damalige Veranstalter Survey Marketing + Consulting GmbH & Co. KG, Bielefeld, im Jahr 2005 einen Versuch unternommen, einen Teil der Veranstaltung in das Messezentrum Bad Salzuflen auszulagern. Sowohl dieser Vorstoß, als auch der Versuch, die gesamte Messe nach Bad Salzuflen zu verlegen, scheiterten aber an einem Widerstand von Ausstellerseite. Ab 2007 bot sich dann die Möglichkeit, von dem bisherigen Veranstaltungsort in Enger auf die gegenüberliegende Straßenseite nach Hiddenhausen, in die ehemaligen Wellpac-Gebäude umzuziehen, die bis 2008 sogar noch um einen 1.200 m² großen Anbau erweitert werden sollten. Im Zusammenhang mit dem Engagement zahlreicher Elektrogerätehersteller auf der Berliner „IFA“ wurden die zuvor gewünschten Flächenerweiterungen dann aber nicht mehr wahr genommen. Die Ausstellerzahl erreichte 2008 dennoch ihren Rekordwert von 102 Unternehmen.

Ausstellerzahl der FKB ging ab 2009 zurück

Ab 2009 kam es im Zusammenhang mit der Wirtschaftskrise, der IFA-Beteiligung zahlreicher Gerätehersteller und der Unzufriedenheit mit dem Organisator erstmals zu einem Rückgang der Ausstellerzahl auf 89. Im Jahr 2010 beteiligten sich nur noch 63 Aussteller, da einzelne Unternehmen auf eine Präsentation in Ostwestfalen verzichteten oder alternative Ausstellungsflächen im Umfeld suchten. Auch die Besucherzahl, gemessen an der Zahl der Eintritte, ist unter anderem wohl als Folge des Ausstellerschwunds im letzten Jahr auf 9.000 (2009: 11.500) zurückgegangen.

Zusätzlichen Gegenwind bekam die FKB zuletzt durch die area30, die in einem 8.000 m² großen temporären Gebäude in Löhne abgehalten werden soll. Die area 30 hat sich zum Ziel gesetzt, mindestens 80 Aussteller nach Löhne zu holen. Mitte April hatten bereits 44 Unternehmen verbindlich zugesagt, darunter größtenteils bisherige FKB-Aussteller, aber auch Unternehmen, die bislang im Forum 26 in Rödinghausen ausgestellt hatten. Weitere mündliche Zusagen sollen in den nächsten Wochen in Verträge umgewandelt werden. Die Küchentrends GmbH hat kürzlich die beiden langjährigen Survey- bzw. Clarion Survey-Vertriebsmitarbeiter Edmund Lütkemeier und Arian Kiesling engagiert, die Clarion Survey nach der ZOW im Februar verlassen hatten.

Reassessment of furniture trade fairs continues

Prompted by an unexpectedly high number of visitors at this year's furniture fair in Cologne, many furniture manufacturers want to reassess their participation at trade fairs. According to the organiser Köln Messe GmbH, admissions of 138,000 (2010: 100,000) visitors were counted at the Cologne furniture fair, including the first LivingKitchen fair, from 18 to 23 January 2011. This was 38% more than last year. The positive development in Cologne – at least this year – has not yet had any noticeable effects on the iSaloni furniture fair in Milan. In the German trade fair sector, however, the success of the IMM Cologne has rekindled the discussion on dates, at least in the home furniture segment. After the marketing associations MOW, Möbel-Meile, Hausmesse-Süd, and Hausmessen Oberfranken had pulled forward to spring the furniture manufacturers' 2009 and 2010 in-house shows that had previously been held in autumn, a number of companies are meanwhile criticising the proximity of the dates to the IMM. The kitchen manufacturers in East Westphalia had largely stuck to dates in September for their in-house events, eliminating the need for any further discussion in connection with LivingKitchen. "Küchentrends", which first took place in 2008, has also meanwhile established itself as a regional trade fair for southern Germany. Owing to its regional character, Küchentrends does not compete with LivingKitchen. However, the Küchentrends organiser recently brought down the Focus Küche & Bad (FKB) in Hiddenhausen with the new "area30" project planned for 17 to 22 September 2011 in Löhne, East Westphalia.

www.decotec.com

printing sensations

PADDOCK

Good design touches the senses, awakens emotions.
At Decotec we transform these sensations into decor paper.

interzum
Wir sehen uns!
25-28 Mai
Halle 6
Stand 4058/8059

decotec
PRINTING S.A.U

Pol. Ind. Can Buscà Sud, s/n - Po Box 36 - 08490 Tordera (Barcelona) - SPAIN
Tel.: +34 93 764 37 08 • Fax: +34 93 764 38 43 • e-mail: info@decotec.com

Rückgang aus dem Jahr 2009 ist frühestens in drei Jahren ausgeglichen

Möbelindustrieumsatz soll 2011 nochmals leicht zulegen

Der Umsatz der deutschen Möbelhersteller soll sich in diesem Jahr laut einer vom Verband der Deutschen Möbelindustrie (VDM), Bad Honnef, aufgestellten Prognose in einer ähnlichen Größenordnung erhöhen wie 2010.

Der VDM geht für das Jahr 2011 nochmals von einer leichten Steigerung des Möbelindustrieumsatzes um 2 bis 3 % aus. Allerdings kann der 2009 verzeichnete Einbruch um gut 11 % nach Einschätzung des Verbandes selbst bei einer anhaltend positiven Entwicklung frühestens in drei Jahren kompensiert werden. Die für dieses Jahr prognostizierte Umsatzverbesserung wäre außerdem in erster Linie auf Preisanhebungen der Möbelhersteller zurückzuführen, die aufgrund starker Kostensteigerungen notwendig sind.

Das Jahr 2010 konnte die Möbelindustrie nach Angaben des Statistischen Bundesamtes, Wiesbaden, mit einer leichten Umsatzsteigerung um 2,2 % auf 15,763 Mrd € abschließen. Damit ist das letzte Jahr für die deutsche Möbelbranche besser verlaufen als befürchtet. Zwar war das Jahr 2010 aufgrund des strengen Winters und der damit verbundenen regionalen Verkehrsprobleme schwach gestartet; und auch während der sommerlichen Hitzeperiode bekam der Möbelabsatz einen extremen Dämpfer. Dies konnte aber durch ein gutes Geschäft in anderen Monaten zumeist ausgeglichen werden.

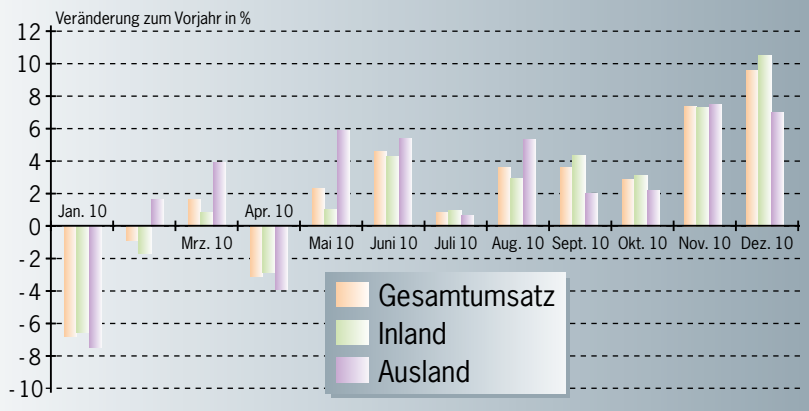
Inlands- und Auslandsumsatz haben sich im letzten Jahr in ähnlichem Maße erholt. So stieg der Umsatz auf dem deutschen Markt um 2 % auf 11,489 Mrd € und der Auslandsumsatz um 2,5 % auf 4,273 Mrd €. Trotz einer besseren Auftragslage im zweiten Halbjahr 2010 konnten noch nicht alle Möbelindustriezweige im Gesamtjahr wieder Steigerungen erzielen. So blieb der Umsatz der Büromöbelhersteller mit 1,77 Mrd € noch um 1,9 % hinter dem Vorjahresvergleichswert zurück. Die Produzenten von Laden- und sonstigen Objektmöbeln mussten einen Umsatzrückgang um 3,5 % auf 1,37 Mrd € hinnehmen. Die in der zweiten Jahreshälfte einsetzende Erholung in diesen Industriezweigen reichte noch nicht aus, um auch das Gesamtjahr positiv abzuschließen.

Polstermöbelstatistik nicht aussagekräftig

Starke Umsatzeinbußen weist die Statistik für 2010 im Polstermöbelbereich aus. Hier wurde der Vorjahresumsatz mit 1,694 Mrd € um 13,4 % unterschritten. Gleichzeitig wurden hier aber auch im Zusammenhang mit einer Einordnung von zehn Unternehmen in andere Kategorien nur noch 38 (2009: 48) Betriebe statistisch erfasst. Das waren 30 % weniger Firmen als 2009, so dass ein Vergleich mit dem Vorjahr nicht sinnvoll ist. Der Verband der Deutschen Polstermöbelindustrie (VdDP), Herford, geht auf Basis einer verbandsinternen Erhebung des Auftragseingangs davon aus, dass das Geschäft der Polstermöbelhersteller im vergangenen Jahr etwa stabil geblieben ist. Die teilnehmenden Firmen verzeichneten 2010 im Inland einen leichten Auftragsrückgang um 1 %, während die Auftragseingänge aus dem Ausland um 0,8 % moderat zulegten.

In der Kategorie „Sonstige Wohnmöbel", der in erster Linie die Kastenmöbelindustrie zuzurechnen ist, erfasste das Statistische Bundesamt im vergangenen Jahr etwa 7 % mehr Firmen als im Vorjahr. Dementsprechend stark konnte dieser Möbelindustriezweig seinen Umsatz steigern. Im Vergleich zu 2009 legte der Umsatz der Hersteller Sonstiger Wohnmöbel um 11 % auf 6,384 Mrd € zu. Leicht positiv fiel mit +1,6 % auf 3,791 Mrd € die Entwicklung in der Küchenmöbelindustrie aus. Der Umsatz

Deutschland: Umsatzentwicklung in der Möbelindustrie 2010



Quelle: Statistisches Bundesamt, VDM

der Matratzenhersteller sank im letzten Jahr um 1,9 % auf 753 Mio €.

Nachfrage hat sich seit März abgeschwächt

Das Jahr 2011 ist in den meisten Teilbereichen der Möbelindustrie besser gestartet als im Vorjahr. Die Monate Januar und Februar konnten nach Aussagen von Möbelherstellern zumeist mit einem Auftragsplus abgeschlossen werden. Auch die bislang vorliegende Umsatzstatistik bis Februar weist eine positive Entwicklung aus. Kumuliert über die ersten beiden Monate 2011 erreichte die deutsche Möbelindustrie – ausgehend von einem niedrigen Vergleichsniveau – eine Umsatzsteigerung um 8 %. Im Inland erhöhte sich der Umsatz um 6,9 % und im Ausland um 11 %. Mit Ausnahme der Polstermöbelindustrie (±0 %), deren Umsatzentwicklung im laufenden Jahr erneut von einer Veränderung der Berichtskreise betroffen ist, legten alle Teilbereiche der Möbelindustrie zum Jahresanfang zu. Am stärksten fiel das Wachstum mit +22,6 % bei den Büromöbelherstellern aus, bei denen die im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 eingetretene Erholung noch an Fahrt gewann.

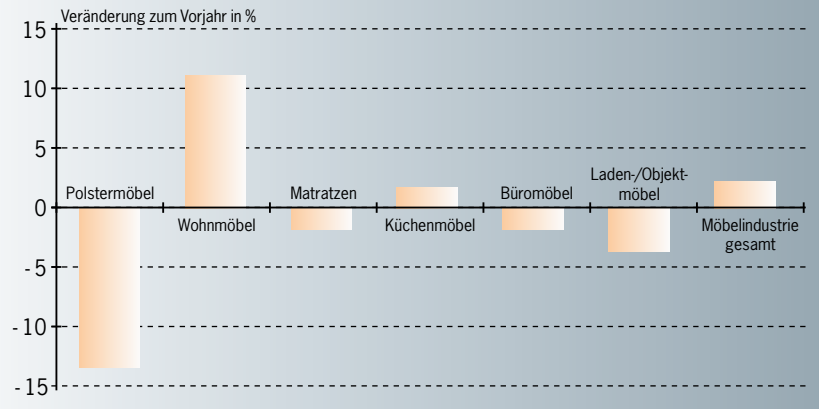
Nach Aussagen von Möbelherstellern hat sich die Nachfrage im März allerdings wieder deutlich abgeschwächt. Lediglich bei den Büro- und Objektmöbelherstellern ging es weiter bergauf. In den meisten von Endverbraucheraufträgen abhängigen Möbelindustriezweigen kam es im März und April wieder zu Auftragsrückgängen – zum Teil im zweistelligen Prozentbereich. In der Umsatzstatistik werden sich die Rückgänge voraussichtlich erst in den darauffolgenden Monaten niederschlagen.

In der Küchenmöbelindustrie und auch bei Herstellern komplexerer, höherwertiger Möbel konnte der März in Bezug auf den Auftragseingang oftmals noch positiv abgeschlossen werden. In diesen Bereichen ziehen sich der Auftragsabschluss im Handel sowie die Weitergabe der Aufträge vom Handel an die Industrie zumeist länger hin. Stimmen aus dem Handel über einen seit März schwächeren Besuch in den Küchen- und Möbelspezialgeschäften deuten aber darauf hin, dass auch die Küchenindustrie und die Hersteller anderer hochwertiger Möbel in der nächsten Zeit mit Rückgängen rechnen müssen. Der inzwischen wieder etwas stabilere Export konnte die in den vergangenen Wochen verbuchten Auftragsrückgänge wegen des meist zu geringen Exportanteils am Umsatz bei weitem nicht ausgleichen.

Exporte sind 2010 wieder etwas gestiegen

Schon 2010 haben sich die Möbelausfuhren von dem Einbruch im Jahr 2009 etwas erholt. Nach einem Zuwachs um

Deutschland: Umsatzentwicklung nach Produktgruppen 2010



Quelle: Statistisches Bundesamt, VDM

Die Zahl der Insolvenzen in der Möbelindustrie hat bereits in den ersten Monaten 2011 wieder zugenommen. Domo-Polstermöbel hat am 3. Mai Insolvenzantrag gestellt. (Foto: Domo)

8,4 % im ersten Halbjahr 2010 haben sich die deutschen Exporte von Möbeln auch im Gesamtjahr nach vorläufigen Angaben um 6,3 % auf 7,911 (2009: 7,442) Mrd € erhöht. Dabei ist zu beachten, dass in der amtlichen Statistik für das Gesamtjahr die vorläufigen Zahlen für 2010 mit den endgültigen Zahlen für 2009 verglichen werden. Erfahrungsgemäß liegen die endgültigen Zahlen über den vorläufigen Werten, so dass die Zuwachsrate bei einem Vergleich beider endgültigen Werte voraussichtlich noch höher ausfallen wird. Ein Vergleich der vorläufigen Exportzahlen beider Jahre ergibt für 2010 ein Plus von 9,5 %.

Die Exportzahlen, die von den Zollämtern erhoben werden und sämtliche aus Deutschland ausgeführten Möbel berücksichtigen, sind nicht mit dem Auslandsumsatz gleichzusetzen. In den Auslandsumsatz der Möbelindustrie fließen nur die im Ausland erwirtschafteten Umsätze von Möbelherstellern ab einer Unternehmensgröße von 50 Mitarbeitern ein.

Nach Frankreich lieferte Deutschland im vergangenen Jahr den vorläufigen Werten zufolge Möbel im Wert von 1,215 (1,069) Mrd €, was einem Zuwachs um 13,6 % entsprach. Damit blieb Frankreich der Hauptabnehmer der deutschen Möbelexporteure. Deutlich um 14,1 % auf 874,1 (766,1) Mio € ausgeweitet wurden auch die Möbelausfuhren in die Schweiz. Während die Exporte in das drittwichtigste Abnehmerland Österreich auf 836,2 (842,8) Mio € nur leicht zurückgingen, sind die Lieferungen in die Niederlande erneut deutlich gesunken. Deutschland exportierte 2010 Möbel im Wert von 769,5 (875,7) Mio € in die Niederlande und damit nochmals 12,1 % weniger als im Vorjahr. Bereits 2009 hatten die Exporte dorthin um rund 13 % abgenommen.

Die deutschen Importe von Möbeln erreichten im vergangenen Jahr insgesamt 8,888 (8,057) Mrd €, was im Vergleich zu den endgültigen Zahlen für 2009 einen Zuwachs um 10,3 % ergibt. Gegenüber den vorläufigen Zahlen für 2009 liegt das Plus bei knapp 15 %. Nach wie vor wurden die meisten Möbel aus Polen und China importiert. Die Werte der Importe aus diesen Ländern haben sich auch nochmals um 9,4 % bzw. 32,7 % erhöht. Auch die Einfuhren aus Tschechien wurden um 16,3 % stark ausgeweitet. Leicht an Bedeutung verloren haben demgegenüber die Möbelimporte aus Italien, die um 0,9 % sanken.

Starker Kostenanstieg gegenüber Vorjahr

Nachdem sich die Kosten im Zulieferbereich während des Krisenjahres 2009 merklich entspannt hatten, zeichneten sich im Verlauf von 2010 nach und nach wieder Kostensteigerungen ab, die sich zum Jahresende hin deutlich verstärkten. Einen weiteren Kostenschub bekamen die Möbelhersteller dann in den ersten Monaten 2011 zu spüren. Von Kostensteigerungen betroffen sind die Unternehmen vor allem im Holzwerkstoffbereich; aber auch in anderen Beschaffungsbereichen wie bei Schaumstoffen, Textilien, Leder, Kunststoff- und Metallteilen sowie Chemikalien gibt es Aufwärtstendenzen. Hinzu kommen deutlich gestiegene Kosten

Furniture industry sales to rise again slightly in 2011

According to a forecast by the Association of the German Furniture Industry (VDM) of Bad Honnef, German furniture manufacturers' sales will rise this year on a scale similar to that of 2010. The VDM is working from the assumption of another slight increase of 2-3% in the furniture industry's sales in 2011. The association believes, however, that the slump of a good 11% registered in 2009 will take at least another three years to compensate for even if development remains positive. The improvement forecasted in sales for this year would also be mainly attributable to furniture manufacturers' higher prices required to offset the heavy increases in costs. Data from the Federal Statistics Office in Wiesbaden shows that the furniture industry was able to close 2010 with a slight increase in sales of 2.2% to €15.763bn.
As such, last year went better than expected for the German furniture industry. Domestic and foreign sales recovered to a similar extent last year. Sales revenue generated on the German market rose by 2% to €11.489bn and foreign sales by 2.5% to €4.273bn.

für Verpackungsmaterialien, wieder höhere Fracht- und Energiekosten sowie ein erwarteter höherer Lohnanstieg. In der am 28. April in Niedersachsen gestarteten diesjährigen Tarifrunde der Holz und Kunststoffe verarbeitenden Industrie hat die IG Metall eine Erhöhung der Löhne und Gehälter um 5,8 % für die kommenden zwölf Monate gefordert.

Wegen des starken Wettbewerbsdrucks können die Kostensteigerungen kaum vollständig an den Möbelhandel weiter gegeben werden. Zwar haben mittlerweile nahezu alle Möbelhersteller eigene Preiserhöhungen angekündigt oder teilweise schon umgesetzt. Diese reichen aber nach mehrheitlicher Aussage nicht aus, um die höhere Kostenbelastung aufzufangen. Im Zusammenspiel mit der seit mehreren Wochen verhaltenen Auftragsentwicklung wird in diesem Jahr wieder mit einer zunehmenden Zahl von Insolvenzen und Unternehmensaufgaben gerechnet.

2011 werden weitere Insolvenzen erwartet

Eine ähnliche Situation hatte die deutsche Möbelindustrie im Jahr 2007 durchlaufen. Eine schwache Auftragslage im Nachgang der Mehrwertsteuererhöhung zum Jahreswechsel 2006/2007 in Kombination mit gestiegenen Kosten hatte damals zahlreiche Unternehmen in wirtschaftliche Schwierigkeiten gebracht, so dass die Zahl der Insolvenzanträge gegenüber 2006 deutlich zunahm. 2008 hatte sich die Kostensituation dann wieder etwas entspannt.

Während der Wirtschaftskrise im Jahr 2009 kam es zu weiteren Rückgängen der Material- und Transportkosten, wodurch die Möbelindustrie das Krisenjahr trotz des Umsatzeinbruchs vergleichsweise unbeschadet überstand. Auch 2010 gab es nur einzelne Insolvenzen.

Bereits in den ersten drei Monaten 2011 jedoch haben mehrere Möbelhersteller Insolvenzanträge gestellt. Beispiele sind die Bax-Küchen GmbH (Detmold), die mittlerweile in Wohnmöbelwerke Schieder GmbH umbenannte Cotta Möbelwerke GmbH (Schieder-Schwalenberg), die Karl Klenk Möbelfabrik GmbH (Haiterbach), der Büromöbelhersteller Leuwico Büromöbelsysteme GmbH & Co. KG (Wiesenfeld) und die Domo Polstermöbel GmbH (Hude).

Speziell die Hersteller von Massenprodukten mit einem hohen Spanplattenanteil könnten in diesem Jahr nach Einschätzung von Möbelindustrievertretern ohne weitere Preiserhöhungen Probleme bekommen, kostendeckend zu produzieren. Existenzgefährdet wären dann insbesondere diejenigen Unternehmen, die die vergleichsweise niedrigen Materialkosten des Jahres 2009 in Form von Preissenkungen an ihre Abnehmer weiter gegeben hatten und die Preise auch 2010 nicht rechtzeitig wieder angehoben haben. Zuspitzen könnte sich die Situation im Umfeld der Sommerferien, wenn der Auftragseingang bei den Möbelherstellern saisonal am niedrigsten ist und Urlaubsgelder ausgezahlt werden müssen.

Wettbewerb verhindert ausreichende Weitergabe von Kostensteigerungen

Beschlägehersteller erreichen wieder Umsatzniveau von 2008

Bei den mitteleuropäischen Anbietern von Möbelfunktionsbeschlägen hat sich die positive Auftragsentwicklung aus dem Jahr 2010 in den ersten Monaten dieses Jahres überwiegend fortgesetzt.

Der im Krisenjahr 2009 verzeichnete Einbruch konnte schon im letzten Jahr größtenteils wieder ausgeglichen werden. Einzelne Unternehmen haben das Vorkrisenniveau sogar schon wieder übertroffen. Parallel zu der konjunkturellen Belebung haben sich aber auch die Materialkosten wieder in Bewegung gesetzt und in Teilbereichen ebenfalls wieder das Rekordniveau von 2008 erreicht. Insbesondere bei Stahl können die Beschlägeproduzenten darüber hinaus keine längerfristigen Kontrakte mehr abschließen. Bei einigen Kunststoffen gab es darüber hinaus zwischenzeitlich Versorgungsschwierigkeiten. Das im Jahr 2010 verzeichnete Umsatzwachstum kam zunächst vor allem aus den asiatischen Märkten. Auch in Osteuropa erholte sich die Nachfrage allmählich. In vielen westeuropäischen Exportländern hat sich erst in den letzten Monaten eine Verbesserung ergeben; allerdings war der Absatz in Westeuropa während der Krise mit Ausnahme von Spanien und Großbritannien auch weniger stark zurückgegangen als in anderen Teilen der Welt. Mittlerweile liegen nahezu alle Absatzmärkte wieder im Plus. Weit vom Vorkrisenniveau entfernt bleiben allerdings nach wie vor der US-amerikanische Markt und auch Spanien.

Entwicklung auf dem deutschen Markt stabil

Mit der Entwicklung auf dem deutschen Markt sind nicht alle Beschlägehersteller gleichermaßen zufrieden. Insgesamt verläuft das Geschäft hier mit zwischenzeitlichen Schwächephasen stabil bis leicht positiv. Speziell beim Absatz an die Küchenmöbelindustrie spiegelt sich bei den Beschlägelieferanten ihre unterschiedliche Kundenstruktur wider, so dass einige Unternehmen zusammen mit ihren Kunden aus der Küchenmöbelindustrie Marktanteile gewinnen, während andere sich unterdurchschnittlich entwickeln.

Eine deutlich positive Tendenz gibt es mittlerweile wieder bei der weltweiten Nachfrage aus der Büromöbelindustrie, wo der Abschwung im Jahr 2009 am stärksten ausgefallen war. Hier hatte sich die Erholung im vergangenen Jahr später eingestellt, so dass das Niveau von 2008 im letzten Jahr bei weitem noch nicht erreicht werden konnte. In Anbetracht des niedrigen Ausgangsniveaus fallen die Steigerungsraten in diesem Segment nun umso stärker aus.

Materialkosten steigen in allen Bereichen

Die Materialkosten für die Beschlägeproduktion haben sich im Verlauf des letzten Jahres in fast allen Bereichen wieder erhöht und befinden sich nach wie vor im Anstieg. Am härtesten trifft die Beschlägehersteller zurzeit aber der Stahlpreis. Die Kosten für in der Beschlägeindustrie eingesetzte Stahlqualitäten hatten schon zur Mitte des vergangenen Jahres fast wieder den zwei Jahre zuvor verzeichneten Höchststand erreicht und sich in den darauffolgenden Monaten auf einem hohen Niveau gehalten. Mittlerweile gibt es nach Einschätzung verschiedener Her-

Hettich wird die neue Produktionshalle am Standort Kirchlengern, mit deren Bau im März 2010 begonnen wurde, voraussichtlich zur Jahresmitte in Betrieb nehmen. (Foto: Hettich)

steller Indikatoren dafür, dass im weiteren Verlauf dieses Jahres ein Allzeit-Hoch erreicht werden könnte.

Auch die Preise für die benötigten Kunststoffe haben sich im Zuge des Ölpreisanstiegs in den letzten Monaten schrittweise erhöht. Bei Kunststoffen kam es zuletzt auch immer wieder zu Lieferverzögerungen. Um Versorgungsengpässe zu vermeiden, sind die Beschlägehersteller teilweise dazu übergegangen, sich stärker zu bevorraten und die Bestellungen an die verlängerten Lieferzeiten anzupassen.

Der Zinkpreis ist nach wie vor stärkeren Schwankungen unterworfen, auf die neben der Nachfrage auch Spekulanten Einfluss haben. Den in den Jahren 2006 und 2007 teilweise auf über 4.500 US$/t gestiegenen Kurs hat das an der Börse gehandelte Metall zwar nicht noch einmal erreicht. Das Ende 2008/ Anfang 2009 verzeichnete Zwischentief von rund 1.200 US$/t gehört allerdings auch der Vergangenheit an. In den letzten Monaten mussten zwischen 2.000 und 2.600 US$/t Zink angelegt werden. Ein ähnliches Niveau haben die Beschlägehersteller zumeist auch in ihrer Planung berücksichtigt. Teilweise konnten auch vom Zinkpreis abhängige Preisgleitklauseln in den Verträgen mit den Abnehmern untergebracht werden.

Preiserhöhungen werden nur zögerlich umgesetzt

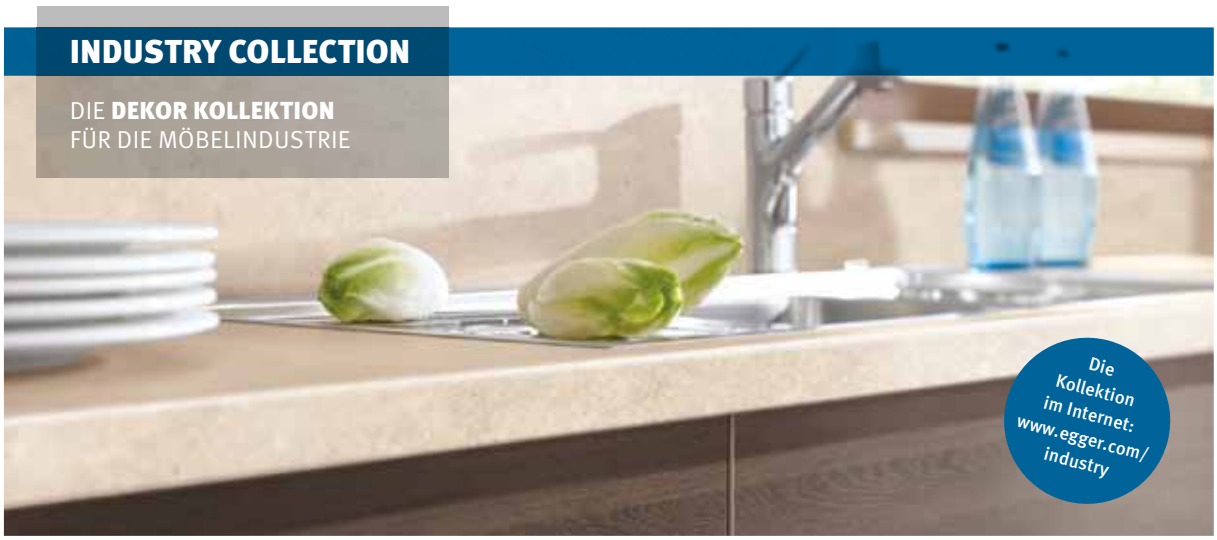
Trotz der bereits im vergangenen Jahr wieder deutlich gestiegenen Kosten und von Lieferanten in Aussicht gestellter weiterer Kostensteigerungen verhalten sich die meisten Beschlägehersteller zögerlich in Bezug auf eigene Preiserhöhungen. Vor dem Hintergrund eines scharfen Wettbewerbs haben im vergangenen Jahr nur einzelne Hersteller versucht, auf breiter Ebene die Abgabepreise anzuheben. Andere gingen mit kundenindividuellen und produktspezifischen Aufschlägen in den Markt oder nahmen zuvor gewährte Rabatte wieder zurück. Nach Aussage von Herstellern und Abnehmern haben sich die Kosten für Funktionsbeschläge aber allenfalls geringfügig erhöht. Zum Teil bestehen mit Großabnehmern auch längerfristige Verträge mit einer Dauer von bis zu drei Jahren, in die die Beschlägehersteller nicht eingreifen können. Für den weiteren Jahresverlauf hatten die Beschlägehersteller größtenteils angekündigt, die Entwicklung der Stahlpreise abzuwarten. Seit sich abgezeichnet hat, dass es in den nächsten Monaten mit den Kosten nicht wieder bergab gehen wird, haben zwar mehrere Unternehmen bekundet, mit eigenen Preisanhebungen reagieren zu müssen, die konkrete Umsetzung lässt jedoch in den meisten Fällen weiter auf sich warten.

Konzentrationsprozess schwächte sich 2010 ab

Nach der in den Vorjahren beobachteten Konsolidierung in der Beschlägebranche, in deren Verlauf vor allem die Zerschlagung der zum TitusPlus-Konzern gehören-

MEHR AUS HOLZ.

EGGER



Unsere Kollektion für Industriekunden:
Jetzt bei EGGER anfordern und mehr über unsere Dekor- und Produktvielfalt erfahren!

Unser Design-Team steht ständig in Kontakt mit unseren Kunden weltweit. Das garantiert, dass wir die Märkte gut kennen, Ideen aufgreifen und auf Bedürfnisse eingehen können. Auf dieser Basis entwickeln wir innovative Dekore, die den lokalen Ansprüchen gerecht werden.

EGGER Holzwerkstoffe Brilon GmbH & Co. KG • Im Kissen 19 • 59929 Brilon • Deutschland • T +49 2961 770-0 • F +49 2961 770-62222 • info-bri@egger.com

www.egger.com/industry

den Huwil-Werke GmbH (Ruppichteroth) sowie die Integration der Mepla-Alfit-Gruppe (Götzis/Österreich und Reinheim) und der Hetal-Gruppe (Alpirsbach) in die Grass-Gruppe (Höchst/Österreich) für Bewegung gesorgt hatten, kehrte im Jahr 2010 zunächst Ruhe ein. Im vergangenen Jahr gab es allenfalls kleinere Branchenveränderungen.

Im Oktober 2010 übernahm die italienische Salice-Gruppe, Novedrate, eine Minderheitsbeteiligung von 40 % an dem Hersteller von Schiebesystemen für Möbel und Türen Bortoluzzi Sistemi S.r.l, Belluno, und erweiterte damit ihr bis dahin hauptsächlich auf Scharniere, Klappenbeschläge, Führungen und Schubkästen ausgerichtetes Sortiment.

Erwähnenswert sind auch die Bestrebungen der bislang schwerpunktmäßig im Handel und im Handwerk vertretenen Häfele-Gruppe, Nagold, sich künftig stärker auf eine Belieferung der Möbelindustrie auszurichten. Zu diesem Zweck baut Häfele seit dem Jahr 2009 die Gesellschaft Häfele Engineering GmbH & Co. KG auf, die zum einen Produkte aus den Werken in Berlin, Kenzingen, Jettingen und der 2009 zusammen mit der Kesseböhmer-Gruppe, Bad Essen, übernommenen Produktionsstätte Huwil KFT, Budapest, an die Möbelindustrie verkaufen soll. Zum anderen soll Häfele Engineering in Zusammenarbeit mit der Möbelindustrie auch neue Produkte für die Fertigung von Serienmöbeln entwickeln. Ein weiterer Bestandteil des Angebots für die Möbelindustrie ist die Beschaffung in Fernost.

Neue Niederlassungen im Ausland gegründet

Die Hettich-Unternehmensgruppe, Kirchlengern, hat sich zum 1. April 2010 von der brasilianischen Produktions- und Vertriebsgesellschaft Hettich do Brasil Ltda., Curitiba, getrennt. Den Verkauf an den lokalen Wettbewerber Bigfer Indústria e Comércio de Ferragens Ltda. begründete Hettich damit, dass es nicht gelungen war, die Aktivitäten wirtschaftlich zu betreiben. Gleichzeitig mit dem Verkauf wurde Bigfer exklusiver Vertreter von Hettich-Produkten in Brasilien. Von der Kooperation mit einem lokalen Anbieter erhofft sich Hettich eine stärkere Marktdurchdringung. Der Verkauf der Auslandsgesellschaft blieb aber eine Ausnahme. Sowohl Hettich als auch die anderen größeren europäischen Beschlägehersteller weiteten ihre Präsenz im Ausland im letzten Jahr und in den ersten Monaten dieses Jahres über die Gründung neuer Vertriebsbüros und Tochtergesellschaften aus.

Auch im Produktionsbereich wird weiter investiert. In diesem Jahr fließen die Investitionen im Wesentlichen in Maschinen, Anlagen und Werkzeuge für die zur Interzum entwickelten Produktneuheiten. Im Vorfeld der vom 25. bis 28. Mai 2011 in Köln stattfindenden Messe gehen die Hersteller noch nicht detailliert auf ihre Innovationen ein. In den vergangenen Jahren standen bei den Produktneuheiten Dämpfungssysteme und die Elektrifizierung von Beschlägen im Vordergrund. Für die diesjährige Messe haben mehrere Hersteller bereits angekündigt, diese Technologien auf weitere Produkte zu übertragen und auch für Sonderausführungen nutzbar zu machen.

Mit einem Fortschreiten der technologischen Ausreifung legen die Beschlägehersteller den Fokus Produktentwicklung zunehmend auch auf die Optik. In diesem Zusammenhang wurden bei den letzten Messen häufig Produkte angeboten, mit denen sich die Kunden aus der Möbelindustrie über Alleinstellungsmerkmale von ihren Wettbewerbern differenzieren können. In Bezug auf die Optik sind auch die von mehreren Herstellern vor rund zwei Jahren vorgestellten Scharniere mit integrierter Dämpfung zu nennen, die ein Großteil der Küchenhersteller inzwischen ins Sortiment aufgenommen hat. Qualitätsunterschiede und unterschiedliche Zeitpunkte der Serienreife dieser Produkte haben im vergangenen Jahr dazu geführt, dass verschiedene Möbelhersteller, insbesondere aus der deutschen Küchenmöbelindustrie, den Scharnierlieferanten gewechselt haben.

Der Innovationszyklus der Beschlägeindustrie hat sich mittlerweile fast vollständig an die Interzum angepasst. Schon im Jahr 2007 hatten mehrere große Funktionsbeschlägehersteller zugunsten der im Zweijahresrhythmus stattfindenden Interzum auf eine Beteiligung an der ZOW in Bad Salzuflen verzichtet und seitdem nur noch alle zwei Jahre dort ausgestellt. Diesem Rhythmus folgten zuletzt alle großen Funktionsbeschlägeanbieter. Die Präsentation von Innovationen bei der ZOW wurde darüber hinaus in den letzten Jahren deutlich zurückgefahren. Mittlerweile wird von einigen Unternehmen auch ein Zweijahresrhythmus für das italienische regionale ZOW-Pendant SICAM Pordenone diskutiert.

Fittings manufacturers match sales level of 2008

The positive development seen in orders received by Central European suppliers of functional fittings for furniture in 2010 continued in the early months of this year in most cases. The bulk of the slump registered in the crisis year of 2009 was already able to be compensated for last year. One or two companies even managed to exceed the pre-crisis level. Parallel to the economic upswing, costs for materials have also begun moving again, reaching the record level of 2008 again as well in some areas. In addition to this, fittings producers are no longer able to conclude longer-term contracts, especially where steel is concerned. Difficulties have also been encountered in supply in the meantime. In spite of the sharp increases in costs again last year and the prospect of more cost increases held out by suppliers, most fitting manufacturers are somewhat hesitant when it comes to raising their own prices. In view of intense competition, last year only a few manufacturers even attempted to put up their selling prices over a wide front. Others approached the market with customer and product-specific mark-ups or withdrew previously granted discounts. From what manufacturers and buyers say, however, costs for functional fittings have only increased slightly at the most.

PressPlates and PressPads
HUECK RHEINISCHE
perfect surfaces
Cosler Images
www.hueck-rheinische.com
See you at the INTERZUM, May 25 - 28 2011 ■ Hall 6.1, Isle A, Both 041
STYLEGUIDE 2011
HUECK Rheinische GmbH Helmholtzstraße 9 41747 Viersen Germany Phone: +49 (2162) 9 46 94 - 0 E-Mail: info@hueck-rheinische.de

Auftragseingang hatte sich nach der Krise stärker als erwartet erholt

Holzwerkstoffanlagenbau muss wieder mit Rückgang rechnen

Der Auftragseingang der Anbieter von Holzwerkstoffanlagen hat sich nach der konjunkturbedingten Schwächephase von Herbst 2008 bis Herbst 2009 unerwartet schnell wieder erholt. Ab Anfang 2010 zog die Zahl der Bestellungen immer stärker an, so dass bereits im Verlauf des dritten Quartals längere Lieferzeiten aufgetreten sind. Dieser Trend hat sich mit weiteren Aufträgen auch zum Jahresende weiter fortgesetzt.

Dadurch haben sowohl die Gesamtanlagenlieferanten als auch die Hersteller von Einzelmaschinen das Geschäftsjahr 2010 mit einem bislang noch nie oder nur selten erreichten Auftragseingang abgeschlossen. Mit dem hohen Auftragsbestand können die meisten Unternehmen ihre zuletzt zum Teil noch ausgebauten Fertigungskapazitäten bis weit in das Jahr 2012 hinein auslasten. Ein solcher Vorlauf ist allerdings auch erforderlich, da sich derzeit wieder eine Abschwächung abzeichnet. Das Geschäft mit Anlagen für die Holzwerkstoffproduktion ist in den letzten Monaten wieder deutlich ruhiger geworden. Damit wird der Auftragseingang in den kommenden Monaten voraussichtlich weiter nachgeben; das Niveau des Vorjahres wird sich wohl kaum wiederholen lassen.

Die Abschwächung könnte sich aufgrund der Vielzahl der im Verlauf des letzten Jahres abgeschlossenen Kontrakte über einen längeren Zeitraum hinziehen. Verschiedene Unternehmen aus dem Holzwerkstoffanlagenbau gehen davon aus, dass es in der Folge eher wieder zu einer konstanteren Entwicklung kommen wird. Ein ähnlich schneller Anstieg der Anlagenbestellungen wie im Zeitraum Herbst 2009 bis Anfang 2011 wird sich wahrscheinlich kaum mehr wiederholen lassen.

Siempelkamp-Aufträge deutlich über Vorjahr

Die Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, hat im Geschäftsjahr 2010 nach vorläufigen Angaben einen Auftragseingang von über 600 Mio € erreicht. Damit hat er sich gegenüber dem Geschäftsjahr 2009 verdreifacht. Damals war der Auftragseingang auf 200,2 (2008: 502) Mio € eingebrochen, so dass zum Jahresende 2009 ein Auftragsbestand von 628,3 (787,8) Mio € erreicht wurde. Parallel dazu war der konsolidierte Umsatz des Geschäftsbereichs Maschinen- und Anlagenbau um 25,8 % auf 359,9 (484,9) Mio € zurückgegangen.

Der Auftragseingang des Jahres 2010 umfasst nach Siempelkamp-Angaben unter anderem 23 Holzwerkstofflinien mit kontinuierlicher Presse sowie eine Dämmplatten- und eine Trafoboardanlage. China war mit insgesamt neun Bestellungen der wichtigste Absatzmarkt; davon entfielen sieben auf 4 ft-Pressen und zwei auf breite Anlagen. Eine weitere 4 ft-Linie für die MDF-Produktion geht an das vietnamesische Unternehmen May Forestry. Darüber hinaus wird Siempelkamp eine breite MDF-Anlage an das vietnamesische Joint Venture MDF VRG Dongwha JSC, Minh Hung/Binh Phuoc, liefern. Die thailändischen Unternehmen Panel Plus, Bangkok, und Rayong Particle Board Co. Ltd., Klaeng, haben bei Siempelkamp jeweils eine MDF-Anlage bestellt. Südkorea ist mit einer MDF-Anlage für die Dongwha Holdings Group, Seoul, im Siempelkamp-Auftragseingang vertreten. Damit hat Siempelkamp im vergangenen Jahr insgesamt 14 Aufträge aus dem asiatischen Raum erhalten. Darüber hinaus hat die türkische Yildiz Entegre Agac Sanayi Ve Ticaret A.S., Kocaeli, eine MDF-Anlage sowie eine Spanplattenanlage an Siempelkamp vergeben.

Aus Osteuropa kamen insgesamt fünf Aufträge: Je eine OSB-Anlage für die Egger-

Im vergangenen Jahr haben die Anbieter von Holzwerkstoffanlagen eine unerwartet hohe Anzahl von Aufträgen abgeschlossen. Mit dem daraus resultierenden Auftragsbestand können die Unternehmen ihre Fertigungskapazitäten bis weit in das Jahr 2012 hinein auslasten. (Foto: EUWID)

Siempelkamp hat im vergangenen Jahr insgesamt 23 Holzwerkstofflinien mit kontinuierlicher Presse verkauft; davon entfielen acht auf die vor allem in China nachgefragten 4 ft breiten Pressen. (Foto: Siempelkamp)

Gruppe und die OOO DOK Kalevala, St. Petersburg/Russland, eine Spanplattenanlage für die VMG Industries Ltd., Mogilev/Weißrussland, eine MDF-Anlage für Gomeldrev OJSC, Gomel/Weißrussland, sowie die Dämmplattenanlage für das weißrussische Unternehmen Mozyrdoc. Der noch im Herbst in der Siempelkamp-Referenzliste enthaltene Auftrag über eine Spanplattenanlage für das weißrussische Unternehmen Retchizadrev wird im Auftragseingang des Gesamtjahres dagegen nicht mehr aufgeführt.

Die südamerikanische Holzwerkstoffindustrie hat im vergangenen Jahr drei Anlagen bei Siempelkamp bestellt. Der argentinische Spanplatten- und Möbelhersteller Cuyoplacas S.A., Las Heras/Mendoza, wird eine Spanplattenanlage erhalten. Die chilenische Celulosa Arauco y Constitución, Santiago de Chile, hat für ihren Geschäftsbereich „Panels" Aufträge für eine MDF-Anlage für ein bestehendes Werk in Brasilien und eine Spanplattenlinie für den Standort Teno/Chile erteilt.

Zu dem im vergangenen Jahr erreichten deutlichen Anstieg des Auftragseingangs hat auch die kontinuierliche Erweiterung des Siempelkamp-Angebotsprogramms beigetragen. Die Schwerpunkte lagen dabei zuletzt in den Bereichen Frontend (Entrindungsanlagen, Hacker, Zerspanungsanlagen), Beleimung und Energieanlagen. Mit der Metro Particle Co. Ltd. (Bangkok/Thailand), Maderas y Sinteticos S.A. (Santiago de Chile), Orma Orman Mahsulleri Integre Sanayi Ve Ticaret A.S. (Istanbul/Türkei), Ivatsevichdrev OJSC (Ivatsevichi/Weißrussland) und VMG Industries haben in den Jahren 2009 und 2010 insgesamt fünf Spanplattenhersteller für ihre Investitionsprojekte die komplette Spanaufbereitung bei Siempelkamp bestellt. Im Kraftwerksbereich hat die Siempelkamp Energy Systems GmbH (SES) seit Anfang 2009 insgesamt acht Aufträge über Energieanlagen abgeschlossen: ZAO PDK Apscheronsk (Apscheronsk/Russland), Kalevala, Art-Progress LLC (Korosten/Ukraine), Ivatsevichdrev, Arauco do Brasil Ltda. (Curitiba/Paraná), P.T. Sumatera Prima Fibreboard SPF (Jakarta/Indonesien), Metro Particle und Panel Plus.

Dieffenbacher schließt ebenfalls 23 Aufträge ab

Die Dieffenbacher GmbH & Co. KG, Eppingen, hat im Geschäftsjahr 2010 insgesamt 23 kontinuierliche Produktionslinien verkauft. Dieffenbacher selbst hat 16 Aufträge für Anlagen mit einer Pressenbreite von 7 ft bzw. 8 ft abgeschlossen. Die Dieffenbacher-Mehrheitsbeteiligung Shanghai Wood Based Panel Machinery Co. Ltd. (SWBPM), Shanghai/China, hat zudem sieben Bestellungen für 4 ft breite MDF-Linien erhalten. Der Auftragseingang des Geschäftsbereichs „Holzplattentechnik", der neben den kompletten Produktionslinien bzw. Form- und Pressenlinien auch Einzelanlagen umfasst, konnte damit nach vorläufigen Angaben auf über 400 Mio € gesteigert werden. Davon entfielen rund 80 Mio € auf SWBPM. In beiden Fällen konnte der Vorjahreswert damit mehr als verdoppelt werden. 2009 hatte der Geschäftsbereich Holzplattentechnik einen Auftragseingang von insgesamt 190 Mio € erreicht, von denen über 60 % auf den asiatischen Raum entfallen waren. Der Geschäftsbereichsumsatz war 2009 um 5,7 % auf 285,4 (2008: 246,7) Mio € gesteigert worden; im Gesamtunternehmen wurde ein Plus von 10,6 % auf 323,4 (2008: 291,8) Mio € erreicht. Im Juni 2010 hatte Dieffenbacher auch für die Jahre 2010 und 2011 ein Umsatzvolumen zwischen 300 und 350 Mio € prognostiziert. Diese Spanne kann jetzt voraussichtlich sogar übertroffen werden, nachdem der Auftragseingang 2010 deutlich über den ursprünglich geplanten 300 Mio € lag.

Mit 18 von 23 Aufträgen hat der Anteil asiatischer Abnehmer am gesamten Dieffenbacher-Auftragseingang im vergangenen Jahr noch weiter zugenommen. Aus China kamen insgesamt 14 Bestellungen; davon entfielen sechs auf 4 ft-Anlagen. Zwei Aufträge kamen aus Thailand, ein 4 ft-Projekt der Vanachai Group Public Company Ltd., Bangkok, sowie eine MDF-Anlage für den Möbelhersteller S. Kijchai Group, Klaeng. Eine Spanplattenanlage für die zur Sumitomo Forestry Co. Ltd., Tokio/Japan, gehörenden Vina Eco Board Co. Ltd. (Veco), Phu An Thanh/Vietnam, und die auf Dünnplatten ausgerichtete MDF-Linie für die südkoreanische Unid Co. Ltd., Seoul, sind die verbleibenden zwei Aufträge in Asien. Die Zahl der über die SWBPM abgewickelten Projekte für 4 ft-Anlagen hat sich mit den im vergangenen Jahr erhaltenen sieben Bestellungen auf insgesamt zwölf erhöht.

Die verbleibenden fünf Aufträge des vergangenen Jahres kamen aus Frankreich, Russland, Weißrussland, der Türkei und aus Kolumbien. Der französische Spanplattenhersteller Linex Panneaux S.A.S., Yvetot, hat für eine Ersatzinvestition eine komplette Spanplattenanlage bestellt.

Die Kronospan-Gruppe wird eine weitere OSB-Anlage für einen Standort in Russland erhalten. Eine MDF-Anlage für den weißrussischen Holzwerkstoffhersteller OAO Mostovdrev, eine MDF/HDF-Linie für die Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S., Istanbul, und eine kontinuierliche Presse für ein MDF-Projekt der kolumbianischen Tablemac MDF S.A.S., Medellin, komplettieren den Auftragseingang des Jahres 2010. Dieffenbacher wird darüber hinaus eine Spanplattenanlage von Kastamonu verlängern und an Arauco do Brasil S.A., Curitiba/Paraná, einen einstufigen Trockner, Sichter, Beleimung und einen EVOjet liefern.

Hohe Auftragseingänge auch im Frontendbereich

Die dem Geschäftsbereich „Pulp & Paper" der Andritz AG, Graz/Österreich, zugeordnete Division „Refinersysteme" hat im vergangenen Jahr insgesamt 14 Bestellungen für Refiner erhalten. Davon werden zehn Anlagen nach China geliefert; jeweils ein Refiner geht nach Weißrussland, Deutschland, Südkorea und Brasilien. Die brasilianische Duratex S.A., São Paulo, hat zudem eine Hackschnitzelwäsche bestellt. Im vierten Quartal 2010 haben das südkoreanische Unternehmen Unid und Arauco do Brasil jeweils einen Refiner bei Andritz in Auftrag gegeben. Die Arauco do Brasil-Anlage, über die die geplante zweite MDF-Linie an dem früher unter Placas do Paraná S.A. firmierenden Standort Jaguariaíva/Paraná mit Fasern versorgt wird, soll im zweiten Quartal 2012 anlaufen.

Mit knapp zehn Aufträgen für EVO-Refiner hat die Metso Corp., Helsiniki/Finnland, im Vergleich zu den vorangegangenen Jahren ebenfalls zugelegt. Von den bis November abgeschlossenen acht Aufträgen entfielen vier auf den Typ EVO 64, einer auf den EVO 56 und die verbleibenden drei auf den EVO 50. Die drei EVO 50-Refiner gehen jeweils an chinesische Unternehmen. EVO 64 wurden 2010 von MDF VRG Dongwha, Rayong, der Berneck S.A. Painéis e Serrados (Araucária/Paraná) und dem indonesischen MDF-Hersteller P.T. Indonesia Fibreboard Industry IFI (Jakarta) bestellt. Mit diesen vier Aufträgen wurde der Anlagentyp bislang insgesamt acht Mal verkauft. Der Großteil der von Metso verbuchten Aufträge für EVO-Refiner entfällt allerdings noch immer auf 56"-Anlagen. Im vergangenen Jahr wurde für diesen Typ allerdings nur eine Bestellung durch ein chinesisches Unternehmen abgeschlossen. Im vierten Quartal hat Metso schließlich noch den Refiner-Aufttrag für das MDF/HDF-Projekt von Kastamonu am Standort Adana erhalten.

In den nächsten Jahren werden mehrere, an mitteleuropäischen Standorten stillgelegte kontinuierliche Produktionslinien nach Osteuropa verlagert. Die Anlage von BHT soll wohl in Weißrussland wieder aufgebaut werden. (Foto: Dieffenbacher)

Die Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Zweibrücken, hat das Geschäftsjahr 2010 im Geschäftsbereich „Holz" nach eigenen Angaben mit dem höchsten Auftragseingang der Unternehmensgeschichte abgeschlossen. Im Geschäft mit der Holzwerkstoffindustrie konnte laut dem Unternehmen sogar das Niveau des Jahres 2008 um rund 50 % übertroffen werden. Neben dem im vergangenen Jahr wieder deutlich besser laufenden Geschäft mit Einzelmaschinen haben auch mehrere größere Anlagenprojekte aus der Holzwerkstoffindustrie zu dieser Entwicklung beigetragen. Die größten Aufträge kamen dabei aus der Türkei, Südamerika, Südostasien und China.

Yildiz Entegre hat im vierten Quartal 2010 über GIM Export-Import, Göttingen, bei Pallmann die wesentlichen Frontend-Anlagen für das MDF-Projekt am Standort Mersin und die in Akhisar-Manisa geplante Spanplattenanlage bestellt. Der Ende September 2010 mehrheitlich von der Kronospan-Gruppe übernommene türkische Spanplatten- und MDF/HDF-Hersteller SFC Entegre Orman Urunleri Sanayi ve Ticaret A.S., Kastamonu, wird einen OSB-Zerspaner erhalten. Die Anlage wird in eine gebrauchte Produktionslinie integriert, die bis zum Juni 2009 am Standort Châtellerault der Isoroy S.A.S., Rungis/Frankreich, produziert hatte und im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 von Kronospan übernommen worden war. Egger hat für sein OSB-Projekt in Radauti/Rumänien bei Pallmann zwei PZU-Zerspaner in Auftrag gegeben.

Arauco hat bei Pallmann die Holzplatzanlagen für eine Erweiterungsinvestition in dem MDF-Werk Trupan am Standort Cholguán-Yungay und für das Spanplattenprojekt in Teno/Chile bestellt. Für das Spanplattenprojekt von Cuyoplacas wird Pallmann ebenfalls den Holzplatz liefern. Asien ist im Pallmann-Auftragseingang des vergangenen Jahres unter anderem mit der Holzplatzanlage für das neue MDF-Werk von Rayong sowie mit fünf 52" bzw. 54 " großen Refinern für chinesische MDF-Hersteller vertreten.

Zunehmende Zahl von Anlagenverlagerungen

In der nebenstehenden Zusammenstellung wurden Holzwerkstoffprojekte erfasst, die

Neuinvestitionen in der Holzwerkstoffindustrie 2011/2012

Firma	Standort	Investition	Kapazität	Lieferanten
Europa				
Holzwerk Schneider GmbH	Eberhardzell/Deutschl.	Dämmplatten	750 m³/Tag	Dieffenbacher, Andritz
Linex Panneaux S.A.S.	Yvetot/Frankreich	Spanplatten, kont. Presse 9' x 55 m 2)	2.000 m³/Tag	Dieffenbacher
Swedspan Sweden AB	Hultsfred/Schweden	Spanplatten, Verl. kont. Presse	1.800 m³/Tag	Siempelkamp
Swedspan Pol. Sp. zo.o.	Bielsk-Podlaski/Polen	HDF, kont. Presse 3,1 m x 22,3 m	850 m³/Tag	Dieffenbacher, Metso
S.C. Prolemn S.A.	Reghin/Rumänien	Spanplatten, kont. Presse 7' x 39,2 m 1)	n.b.	Dieff., Pallm., Büttner
Egger-Gruppe	Radauti/Rumänien	OSB, kont. Press 9' x 48,7 m	1.500 m³/Tag	Siempelkamp
SIA Bolderaja Ltd.	Riga/Lettland	Spanplatten, kont. Presse 8' x 21 m 1)	n.b.	Siempelkamp
Art-Progress LLC	Korosten/Ukraine	MDF/HDF, kont. Presse 9' x 35,4 m	750 m³/Tag	Siempelkamp
VMG Industries Ltd.	Mogilev/Weißrussland	Spanplatten, kont. Presse 7' x 15,5 m	500 m³/Tag	Siempelkamp
OAO Borisovdrev	Borisov/Weißrussland	MDF, Kalander	240 m³/Tag	Binos
Ivatsevichdrev OJSC	Ivatsevichi/Weißrussland	Spanplatten; kont. Presse 7' x 28,8 m 3)	800 m³/Tag	Siempelkamp
Kronospan-Gruppe	Smorgon/Weißrussland	Spanplatten, kont. Presse 9' x 43,8 m 1)	1.600 m³/Tag	Dieffenbacher
OJSC Gomeldrev	Gomel/Weißrussland	MDF, kont. Presse 7' x 37,1 m	500 m³/Tag	Siempelkamp
OAO Mostovdrev	Grodno/Weißrussland	MDF, kont. Presse 7' x 32 m	600 m³/Tag	Dieffenbacher
Retchizadrev	Weißrussland	Spanplatten, kont. Presse 6' x 23,8 m 2) 3)	640 m³/Tag	Siempelkamp
Mozyrdoc	Weißrussland	Dämmplatten	700 m³/Tag	Siempelkamp
JSC Vitebskdrev	Vitebsk/Weißrussland	MDF	n.b.	Imal, Andritz
Kronospan-Gruppe	Egorievsk/Russland	OSB, kont. Presse 8,5' x 53 m	850 m³/Tag 4)	Dieffenbacher
OOO DOK Kalevala	Petrozawodsk/Russland	OSB, kont. Presse 9' x 50,4 m	750 m³/Tag 4)	Siempelkamp
ZAO PDK Apscheronsk	Apscheronsk/Russland	MDF/HDF, kont. Presse 8' x 55,3 m 3)	1.000 m³/Tag	Siempelkamp
Pfleiderer MDF OOO	Novgorod/Russland	MDF/HDF, kont. Presse 9' x 48,4 m 3)	1.500 m³/Tag	Dieffenbacher
OOO Partner-Tomsk	Tomsk/Russland	MDF, kont. Presse 9' x 36,6 m 3)	790 m³/Tag	Dieffenbacher
Russky Laminat Ltd.	Sergiev Posad/Russland	MDF, kont. Presse 9' x 50,4 m 3)	1.050 m³/Tag	Siempelkamp
Yildiz Entegre A.S.	Akhisar-Manisa/Türkei	Spanplatten, kont. Presse 8' x 42,1 m	1.200 m³/Tag	Siempelk., Pallmann
Yildiz Entegre A.S.	Mersin/Türkei	MDF, kont. Presse 8' x 47,1	900 m³/Tag	Siempelk., Pallmann
Kastamonu A.S.	Adana/Türkei	MDF/HDF, kont. Presse 8' x 55,3 m	1.400 m³/Tag	Dieffenbacher, Metso
Orma A.S.	Isparta/Türkei	Spanplatten, kont. Presse 7' x 37,1 m 3)	1.000 m³/Tag	Siempelk., Pallmann
SFC A.S.	Kastamonu/Türkei	OSB, MOP 1)	400 m³/Tag	Siempelk., Pallmann
Südamerika				
Duratex S.A.	Brasilien	MDF/HDF kont. Presse 9‘ x 77 m	2.050 m³/Tag	Siempelkamp
Repinho Ltda.	Guarapuava/Brasilien	Spanplatten 1)	350 m³/Tag	Modul Systeme
Duratex S.A.	Itapetininga/Brasilien	MDF/HDF, kont. Presse 9‘ x 58,7 m	1.575 m³/Tag	Siempelkamp
Arauco do Brasil S.A.	Jaguariaíva/Brasilien	MDF, kont. Presse 9' x 45 m	1.450 m³/Tag	Siempelkamp, Andritz
Cuyoplacas S.A.	Las Heras/Argentinien	Spanplatten, kont Presse 7' x 25,5 m	700 m³/Tag	Siempelk., Pallmann
Paneles Arauco S.A.	Teno/Chile	Spanplatten, kont. Presse 8' x 20,5 m	900 m³/Tag	Siempelk., Pallmann
Berneck S.A.	Curitibanos/Brasilien	MDF, kont. Presse 9‘ x 45,4 m	1.500 m³/Tag	Siemp., Metso, Sunds
Masisa S.A.	Cabrero/Chile	Spanplatten, kont. Presse 8' x 21,2 m 1)	850 m³/Tag	Metso
Tablemac MDF S.A.S.	Barbosa/Kolumbien	MDF, kont. Presse 8' x 16,4 m	400 m³/Tag	Dieffenbacher, Modul
Asien/Ozeanien				
Arta Industrial Group	Iran	MDF, kont. Presse 7' x 21 m 1)	400 m³/Tag	Siempelkamp
Star Panel Boards Ltd.	Malur/Indien	Spanplatten, kont. Presse	852 m³/Tag	Dieffenbacher
Rushil Decor Ltd.	Ahemdabad/Indien	Spanplatten, MOP	n.b.	SWBPM
Shirdi Industries Ltd.	Mumbai/Indien	Spanplatten, MOP	n.b.	SWBPM
Metro Particle Co. Ltd.	Thailand	Spanplatten, kont. Presse 8' x 40,4 m		Siempelkamp
Vanachai Group Co. Ltd.	Thailand	Spanplatten, kont. Presse 4' x 38,5 m	450 m³/Tag	SWBPM
Panel Plus	Hat Yai/Thailand	MDF/HDF, kont. Presse 8' x 38,7 m	1.000 m³/Tag	Siempelkamp
Rayong Co. Ltd.	Klaeng/Thailand	MDF, kont. Presse 8' x 38,7 m	1.000 m³/Tag	Siempelkamp, Metso

Neuinvestitionen in der Holzwerkstoffindustrie 2011/2012 (Forts.)

Firma	Standort	Investition	Kapazität	Lieferanten
S. Kijchai Group	Klaeng/Thailand	MDF, kont. Presse 8' x 23,5 m	650 m³/Tag	Dieffenbacher
P.T. IFI	Jakarta/Indonesien	MDF	n.b.	Siempelkamp, Metso
Chanang Inda	Indonesien	Spanplatten, kont. Presse 8' x 28,2 m	n.b.	Siempelkamp
P.T. Sumatera Prima (SPF)	Palembang/Indonesien	HDF, kont. Presse 9' x 23,8 m 3)	780 m³/Tag	Siempelkamp, Metso
MDF VRG Dongwha JSC	Binh Phuoc/Vietnam	MDF, kont. Presse 8' x 47 m	1.200 m³/Tag	Siempelkamp, Metso
Vina Eco Board Co. Ltd.	Phu An Thanh/Vietnam	Spanplatten, kont. Presse 8 x 24,5 m	800 m³/Tag	Dieffenbacher
May Forestry	Vietnam	MDF, kont. Presse 4'x 38,7 m	400 m³/Tag	Siempelkamp
Unid Co. Ltd.	Vietnam	MDF, kont. Presse 8' x 24,5 m	880 m³/Tag	Dieffenbacher, Andritz
Dongwha Holdings Group	Seoul/Südkorea	MDF, kont. Presse 8' x 38,7 m	1.000 m³/Tag	Siempelkamp, Andritz
China				
Guodong Group Co. Ltd.	Sichuan	MDF, kont. Presse 8' x 27,1 m	600 m³/Tag	Siempelkamp, Andritz
Guodong Group Co. Ltd.	Sichuan	MDF, kont. Presse 8' x 27,1 m	600 m³/Tag	Siempelkamp, Andritz
Luyuan Ltd.	Shaowu/Fujian	MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	360 m³/Tag	Siempelkamp, Andritz
Huayi Wood	Shaoguan/Guangdong	MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	360 m³/Tag	Siempelkamp
Huayi Wood	Shaoguan/Guangdong	MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	360 m³/Tag	Siempelkamp
Tiyan Yuan		MDF, kont. Presse 4' x 33,8 m	350 m³/Tag	Siempelkamp
Guodong Group Co. Ltd.	Chengdu/Sichuan	MDF, kont. Presse 8' x 26,4 m	n.b.	Dieffenbacher, Andritz
BML		Spanplatten, kont. Presse 8' x 20,5 m	600 m³/Tag	Siempelkamp
Huaihe Wood		MDF, kont. Presse 8,5' x 37 m	900 m³/Tag	Siempelkamp
Guilin Timber Co. Ltd.	Guilin/Yunan	MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	400 m³/Tag	Siempelkamp, Metso
Jianfeng		MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	400 m³/Tag	Siempelkamp
Dong Zheng		MDF, kont. Presse 4' x 33,8 m	350 m³/Tag	Siempelkamp
Dong Zheng		MDF, kont. Presse 4' x 33,8 m	350 m³/Tag	Siempelkamp
Yichang Jintayuan Co. Ltd.	Hubei	MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	400 m³/Tag	Siempelkamp, Andritz
Aosheng		MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	400 m³/Tag	Siempelkamp
Jiangsu Senmao		MDF, kont. Presse 4' x 38,7 m	400 m³/Tag	Siempelkamp
Guangxi Hezhou Co. Ltd.		MDF, kont. Presse	735 m³/Tag	Dieffenbacher
Hezhou Xinrong Co. Ltd.	Hezhou/Guangxi	MDF, kont. Presse 8' x 23,5 m	660 m³/Tag	Dieffenbacher, Andritz
Yiyang Senhua Co. Ltd.	Yiyang/Hunan	HDF, kont. Presse 8' x 28 m	800 m³/Tag	Dieffenbacher, Metso
Xiangsheng Co. Ltd.		Spanplatten, kont. Presse 8' x 20,5 m	660 m³/Tag	Dieffenbacher
Fujian Furen Co. Ltd.	Fuzhou/Fujian	MDF, kont. Presse 8' x 30,5 m	750 m³/Tag	Dieffenbacher
Fujian Furen Co. Ltd.	Fuzhou/Fujian	MDF, kont. Presse 8' x 19,5 m 2)	660 m³/Tag	Dieffenbacher
Zhoukou Hongyi Co. Ltd.	Zhoukou/Henan	HDF, kont. Presse 9' x 28 m	660 m³/Tag	Dieffenbacher
Huizhou Xiangyi Co. Ltd.		Spanplatten, kont. Presse 8' x 20,5 m	660 m³/Tag	Dieffenbacher
Shengda Co. Ltd.		HDF, kont. Presse 8' x 33,5 m	750 m³/Tag	Dieffenbacher
Fujian Zhongfu Co. Ltd.	Fuzhou/Fujian	MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	450 m³/Tag	SWBPM
Taihe Dongdin Co. Ltd.	Taihe/Anhui	MDF, kont. Presse 4' x 33,5 m	360 m³/Tag	SWBPM
Shanxi Xinyuan JD		MDF, kont. Presse 4' x 33,5 m	360 m³/Tag	SWBPM
Dongzheng Group Co. Ltd.	Xiamen/Fujian	MDF, kont. Presse 4' x 33,5 m	360 m³/Tag	SWBPM
Guanghe Shengxing		MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	450 m³/Tag	SWBPM
Heyou Group Co. Ltd.	Yucheng/Shandong	MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	360 m³/Tag	SWBPM
Heyou Group Co. Ltd.	Yucheng/Shandong	MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	450 m³/Tag	SWBPM
Hebei Wenan Tianhua		MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	450 m³/Tag	SWBPM
Chengdu Tianlan Co. Ltd.		MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	360 m³/Tag	SWBPM
Chengdu Tianlan Co. Ltd.		MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	360 m³/Tag	SWBPM
Dazhou Shengda Co. Ltd.		MDF, kont. Presse 4' x 38,5 m	360 m³/Tag	SWBPM

1) Gebrauchtanlage 2) Ersatzinvestition 3) Projekt wurde verzögert bzw. zurückgestellt 4) erste Ausbaustufe

Die Übersicht enthält Beispiele für Neuinvestitionen in der Holzwerkstoffindustrie, die in den Jahren 2011-2012 abgeschlossen werden sollen und für die bereits größere Anlagenbestellungen bei europäischen Lieferanten abgeschlossen wurden.
Die Angaben zu Anlagenherstellern beziehen sich vorrangig auf die Pressenlieferanten.
Soweit verfügbar, wurden auch die Lieferanten von Front end-Anlagen angegeben.

Quelle: EUWID (nach Angaben von Anlagenherstellern)

in den Jahren 2011 und 2012, in Einzelfällen auch noch zu einem späteren Zeitpunkt, in Betrieb gehen sollen und für die bereits wesentliche Anlagenbestellungen bei europäischen Maschinen- und Anlagenhersteller platziert wurden. Berücksichtigt wurden dabei die bis Ende 2010 eingegangenen Aufträge. Bei mehrfach verzögerten bzw. zurückgestellten Projekten, die bislang noch nicht abgeschlossen werden konnten, liegen die Bestellungen schon länger zurück. Darüber hinaus wurden in der Zusammenstellung auch Investitionsprojekte aufgenommen, bei denen Gebrauchtanlagen zum Einsatz kommen werden. In den meisten Fällen werden dabei Form- und Pressenlinien mit kontinuierlicher Presse an einen neuen Standort verlagert.

In Europa gibt es zur Zeit mindestens fünf derartige Projekte, bei denen jeweils aus West- bzw. Mitteleuropa stammende Anlagen nach Osteuropa transferiert werden. Die Kronospan-Gruppe hat zudem die OSB-Mehretagenanlage von Isoroy in der Türkei wieder aufgebaut. Es wird davon ausgegangen, dass die Zahl solcher Anlagenverlagerungen in der nächsten Zeit eher noch zunehmen wird. Insbesondere in Mitteleuropa werden in immer stärkerem Umfang auch relativ moderne Linien mit kontinuierlichen Pressen aus der Produktion genommen, da ein Weiterbetrieb an dem bisherigen Standort aus wirtschaftlichen Gründen nicht mehr sinnvoll ist. Neben der Holzversorgung spielt dabei auch die Entfernung zu den möglichen Abnehmern eine größere Rolle. Die neuen Standorte liegen in der Regel in Regionen mit einer unproblematischen Holzversorgung und im Umfeld von stärker expandierenden Möbelherstellern. Derartige Voraussetzungen finden sich inzwischen vor allem in weiter östlich gelegenen Ländern, insbesondere in Weißrussland, der Ukraine und in Russland.

Seit Mitte 2008 wurden in Mitteleuropa sieben kontinuierliche Produktionslinien für Spanplatten bzw. MDF/HDF stillgelegt. Für die meisten dieser Anlagen wurde bereits ein Käufer gefunden. Die im August 2008 von der Glunz AG, Meppen, stillgelegte MDF-Linie Topan I wurde an den iranischen Mischkonzern Arta Industrial Group, Teheran, verkauft, der die Anlage bei dem Holzwerkstoffhersteller Arta Pan wieder aufbauen wollte. Bei der Verlagerung ist es inzwischen allerdings zu größeren Problemen gekommen, so dass das Projekt weit hinter dem Zeitplan zurückliegt. Die im Januar 2009 stillgelegte HDF-Anlage der Homanit GmbH & Co. KG, Herzberg, wurde im vergangenen Jahr über die Modul Systeme AG, Laufen, an einen nicht näher bezeichneten Abnehmer verkauft.

Die kontinuierliche Presse der Pfleiderer Holzwerkstoffe Gschwend GmbH, die im März 2009 vorübergehend und im Oktober 2010 endgültig abgestellt worden war, soll voraussichtlich innerhalb des Pfleiderer-Konzerns weiterverwendet werden. Das Unternehmen prüft bereits seit einigen Monaten die möglichen Alternativen; zuletzt haben sich die Planungen auf die Ersetzung der beiden Sechsetagenpressen am Standort Neumarkt konzentriert. Die Ende Januar 2011 stillgelegte Produktionslinie der ebenfalls zur Pfleiderer AG, Neumarkt, gehörenden Bau- und Holztechnik Thüringen GmbH (BHT), Ebersdorf-Friesau, wurde im Januar an die indirekt auch im Gebrauchtmaschinenhandel tätige Schweizer Investmentgesellschaft Wama AG, Glarus, verkauft und soll nach unbestätigten Informationen in Weißrussland wieder aufgebaut werden. Die belgische Linopan N.V., Wielsbeke, hat ihre im Dezember 2009 nach rund 20 Jahren stillgelegte kontinuierliche und auf Holz-/Flachspanplatten ausgelegte Produktionslinie im Verlauf des vergangenen Jahres an die Kronospan-Gruppe veräußert, die sie für eine Ersatzinvestition im Werk Riga/Lettland einsetzen wird.

Bislang noch offen ist die Zukunft der Produktionsanlagen aus dem im Dezember 2010 stillgelegten Kronospan-Spanplattenwerk Bischweier, dem noch bis Ende Juni 2011 produzierenden MDF-Werk Nidda von Pfleiderer und der Anfang Mai abgestellten MDF/HDF-Linie der Varioboard GmbH, Magdeburg. Darüber hinaus gibt es in der mitteleuropäischen MDF/HDF-Industrie noch weitere Unternehmen, die ihre Anlage bei einem interessanten Angebot eventuell ebenfalls stilllegen und verkaufen würden.

In Europa laufen derzeit 28 Projekte

Unter Berücksichtigung dieser Anlagenverlagerungen wurden in der Zusammenstellung für Europa (inklusive Russland, Türkei) 28 Holzwerkstoffprojekte erfasst, die in den nächsten zwei Jahren abgeschlossen werden sollen. Davon entfallen zehn auf Spanplatten, zwölf auf MDF/HDF, vier auf OSB und zwei auf kontinuierliche

Bei dem französischen Spanplattenhersteller Linex wurde im Verlauf der letzten Monate eine kontinuierliche Produktionslinie installiert, die eine bestehende Mehretagenanlage ersetzen soll. (Foto: SGS)

Wood-based panel plant construction sector must anticipate regression

Wood-based panel plant suppliers' receipts of orders recovered unexpectedly rapidly after the economic downturn from autumn 2008 to autumn 2009. As from early 2010 the number of orders began picking up at an increasing rate to the extent that substantial delivery periods had already developed by the third quarter. This trend was perpetuated at the end of the year, too as more orders came in. It was for this reason that suppliers of whole plants as well as manufacturers of individual machines closed the business year 2010 with a hitherto never or seldom achieved influx of orders. The resultant high backlog of orders enables the majority of the companies concerned to fully utilise their sometimes even recently enlarged manufacturing capacity until well into 2012. Such a forerun is necessary, however, as signs of weakening are emerging again at the moment. Business in plants for producing wood-based panels has become considerably slower again in the last few months. As such, receipts of orders will probably continue to decline in the months ahead; a repeat of last year's performance is highly improbable. Owing to the sheer number of contracts concluded during the course of last year, the weakening could be drawn out over a considerable period of time. A variety of companies in the wood-based panel plant construction sector are working from the assumption that a more consistent level of development is more likely. An increase in orders for production plants as rapid as the one seen between autumn 2009 and early 2011 will probably not be repeated.

Dämmplattenanlagen. Die Gesamtkapazität der zehn Spanplattenprojekte beläuft sich auf knapp 3 Mio m³/Jahr; bei der Ersatzinvestition von Linex und der Pressenverlängerung bei der schwedischen Swedspan Hultsfred AB wurden dabei nur die zusätzlichen Kapazitäten berücksichtigt. Mit den zwölf MDF/HDF-Projekten wird sich die europäische Gesamtkapazität um rund 3,3 Mio m³/Jahr erhöhen. Die vier zusätzlichen OSB-Anlagen sollen in der ersten Ausbaustufe eine Gesamtkapazität von knapp 1,2 Mio m³/Jahr erreichen; mit den bereits projektierten Erweiterungen werden noch knapp 600.000 m³/Jahr dazukommen. Insgesamt werden die bislang bekannten, mit festen Anlagenbestellungen hinterlegten Projekte in Europa zu einem Kapazitätsanstieg von rund 8,4 Mio m³/Jahr führen.

Mit dem Dämmplattenprojekt der Holzwerk Gebr. Schneider GmbH, Eberhardzell, und der Linex-Ersatzinvestition gibt es derzeit in Mitteleuropa nur zwei größere Projekte. Skandinavien ist in der Aufstellung mit der Erweiterung des Swedspan-Werkes vertreten. In Süd- und Westeuropa gibt es derzeit allenfalls Vorplanungen; konkrete Anlagenbestellungen wurden bislang noch nicht bekannt.

Die verbleibenden 25 europäischen Projekte verteilen sich auf Osteuropa und die Türkei. In der Türkei laufen derzeit fünf Projekte. Die OSB-Anlage von SFC soll eventuell noch im Juni in Betrieb gehen. Im zweiten Halbjahr steht der Produktionsstart bei Orma an. Die von Yildiz Entegre und Kastamonu im Süden der Türkei errichteten drei neuen Werke werden voraussichtlich nahezu parallel im ersten Halbjahr 2012 anlaufen.

In Osteuropa liegt der Investitionsschwerpunkt derzeit in Weißrussland. Dort sollen im Verlauf der nächsten zwei Jahre insgesamt neun Anlagen in Betrieb gehen. Bei einzelnen Projekten scheint die Realisierung trotz bereits abgeschlossener Anlagenbestellungen allerdings fraglich; so hat zum Beispiel Retchizadrev sein Spanplattenprojekt bereits kurz nach der Auftragserteilung wieder zurückzogen. Für Russland werden in der Zusammenstellung insgesamt sechs Projekte aufgeführt, von denen vier allerdings verzögert bzw. noch immer ausgesetzt sind.

Weltweit werden rund 90 Anlagen gebaut

In Südamerika gibt es derzeit neun Projekte mit einer Gesamtkapazität von rund 2,5 Mio m³/Jahr, bei denen die Anlagenbestellungen bereits geklärt sind. Fünf MDF/HDF-Produktionslinien stehen dabei vier Spanplattenanlagen gegenüber. Die Fibraplac Chapas de MDF Ltda., Porto Alegre/Rio Grande do Sul, hat zudem den Bau eines zweiten Standorts mit einer MDF- und einer Spanplattenlinie sowie einer Gesamtkapazität von rund 500.000 m³/Jahr angekündigt, die Projektplanung aber noch nicht abgeschlossen. Fünf der bereits fixierten Südamerika-Projekte werden in Brasilien realisiert, zwei in Chile und je eines in Argentinien und Kolumbien.

Die asiatische Holzwerkstoffindustrie (ohne China) investiert derzeit mit insgesamt 17 Projekten stärker als erwartet. Schwerpunkte sind Thailand mit fünf Anlagen, Vietnam mit vier und Indonesien mit drei. Darüber hinaus gibt es mehrere Spanplatteninvestitionen in Indien, wobei allerdings vor allem Mehretagenanlagen zum Einsatz kommen. Insgesamt überwiegt im asiatischen Raum aber die Investitionstätigkeit in MDF- bzw. HDF-Anlagen. Von den insgesamt 17 in Asien laufenden Projekten entfallen zehn auf diese Plattentypen und sieben auf Spanplatten.

In China werden auch weiterhin größtenteils MDF/HDF-Linien realisiert. 33 der insgesamt 36 in der Zusammenstellung erfassten Projekte beziehen sich auf MDF bzw. HDF. Darüber hinaus sollen in China drei Spanplattenanlagen errichtet werden. Nach der im Oktober 2010 erfolgten Inbetriebnahme der ersten großen OSB-Anlage bei der Hubei Baoyuan Group Co. Ltd., Jingmen/Provinz Hubei, gibt es in China derzeit zwar ein grundsätzliches Investitionsinteresse an diesem Produkt, zumindest bislang aber noch keine weiteren Anlagenbestellungen. In der Zusammenstellung wurden für China nur solche Projekte berücksichtigt, bei denen die kontinuierliche Pressenlinie von einem der europäischen Hersteller bzw. deren chinesischen Tochtergesellschaften geliefert wird. Die Projekte, bei denen eine von den in diesem Bereich bereits aktiven chinesischen Anlagenherstellern gelieferte kontinuierliche Presse oder Ein-/Mehretagenpressen zum Einsatz kommen, wurden nicht berücksichtigt.

Insgesamt zählt die Zusammenstellung weltweit 90 Holzwerkstoffprojekte auf,

für die die Anlagenbestellungen bis Ende 2010 weitgehend geklärt waren. Mit insgesamt 60 Produktionslinien zielen zwei Drittel der derzeit laufenden Projekte auf die Produktion von MDF oder HDF ab. Im Spanplattenbereich sind derzeit weltweit 24 Spanplattenanlagen projektiert bzw. im Bau. Mit vier Projekten ist die Investitionstätigkeit im OSB-Bereich relativ verhalten. Darüber hinaus wurden bzw. werden in Europa zwei Dämmplattenanlagen mit kontinuierlicher Presse errichtet. In diesem Bereich gibt es allerdings weitere Projekte, bei denen gebrauchte Anlagen zum Einsatz kommen.

Unterschiede zwischen den Regionen nehmen zu

In dem in der nächsten Zeit voraussichtlich wieder schwächer werdenden Geschäft mit Holzwerkstoffanlagen werden sich die bereits in den letzten Jahren deutlich erkennbaren Unterschiede zwischen den einzelnen Regionen voraussichtlich noch verstärken. Aus West-, Mittel- und Südeuropa werden auch in Zukunft nur noch einzelne Projekte kommen; neben Ersatzinvestitionen im Spanplatten- und MDF/HDF-Bereich könnten dabei auch neue Dämmplattenanlagen ein Thema sein.

Die noch immer relativ hohe Investitionstätigkeit in der Türkei wird sich nach Abschluss der derzeit laufenden Projekte wohl etwas verlangsamen; einzelne türkische Unternehmen wollen im Gegenzug allerdings ihre Aktivitäten in Südeuropa und in den GUS-Staaten ausbauen. Mit Kronospan und Egger sind inzwischen allerdings auch zwei mitteleuropäische Unternehmen in der Türkei aktiv. Kronospan will nach der Inbetriebnahme der OSB-Anlage in Kastamonu weitere Investitionen umsetzen. Egger hat im Zusammenhang mit dem Ende Juli 2010 abgeschlossenen Einstieg bei dem türkischen Kantenhersteller Roma Plastik Sanayi ve Ticaret A.S., Gebze-Kocaeli, angekündigt, mittelfristig in der Türkei auch in eigene Holzwerkstoffkapazitäten investieren zu wollen.

Trotz der zumindest zum Teil noch immer bestehenden Finanzierungsprobleme, die auch weiterhin zu Verzögerungen oder in Einzelfällen sogar zur Verschiebung oder Aufgabe von Holzwerkstoffprojekten führen, wird Osteuropa ein Investitionsschwerpunkt im europäischen Raum bleiben. Nachdem im Verlauf des letzten Jahres relativ viele Anlagenbestellungen für Spanplatten- und MDF/HDF-Projekte in Weißrussland abgeschlossen worden waren, könnte es bei einer weiteren Verbesserung der gesamtwirtschaftlichen Situation auch in der Ukraine und in Russland wieder zu einem Anstieg der Investitionstätigkeit kommen. Neben Spanplatten- und MDF/HDF-Anlagen gibt es in Russland vor allem im OSB-Bereich noch einen Nachholbedarf. In den letzten Jahren waren dort mehrere Projekte trotz bereits weitgehend abgeschlossener Anlagenbestellungen verschoben oder zurückgestellt worden. Auch verschiedene Investitionen in neue Spanplatten- und MDF/HDF-Anlagen liegen weit hinter dem ursprünglichen Zeitplan zurück oder werden momentan nicht weiterverfolgt.

Aus Nordamerika sind bereits seit einigen Jahren kaum neue Aufträge für Holzwerkstoffanlagen gekommen; eine Änderung ist derzeit nicht in Sicht. In der nordamerikanischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie wurden auch zuletzt weitere Anlagen stillgelegt; im Zuge der dort anstehenden Branchenkonsolidierung könnte es zu weiteren Desinvestitionen kommen. Im OSB-Bereich müssen vor neuen Investitionen erst die vorübergehend abgestellten oder noch nicht fertiggestellten Anlagen wieder in Betrieb genommen werden.

In Südamerika und in Südostasien ist ähnlich wie in der Türkei aufgrund der Vielzahl gerade abgeschlossener oder noch laufender Projekte in der nächsten Zeit mit einer wieder etwas langsameren Investitionstätigkeit zu rechnen. Demgegenüber wird der chinesische Markt nach Einschätzung verschiedener Anlagenhersteller auch in den nächsten Jahren relativ konstant laufen. Die Investitionstätigkeit der chinesischen Holzwerkstoffindustrie wird sich dabei weiter zu kleineren kontinuierlichen Anlagen verschieben, mit denen bestehende Ein- oder Mehretagenlinien ersetzt werden. Sowohl bei Siempelkamp als auch bei Dieffenbacher/SWBPM ist der Anteil der 4 ft breiten kontinuierlichen Pressen am gesamten Auftrageingang aus China in den letzten zwei Jahren deutlich gestiegen. Im vergangenen Jahr sind zudem auch aus anderen Ländern erste Bestellungen für diesen Pressentyp eingegangen.

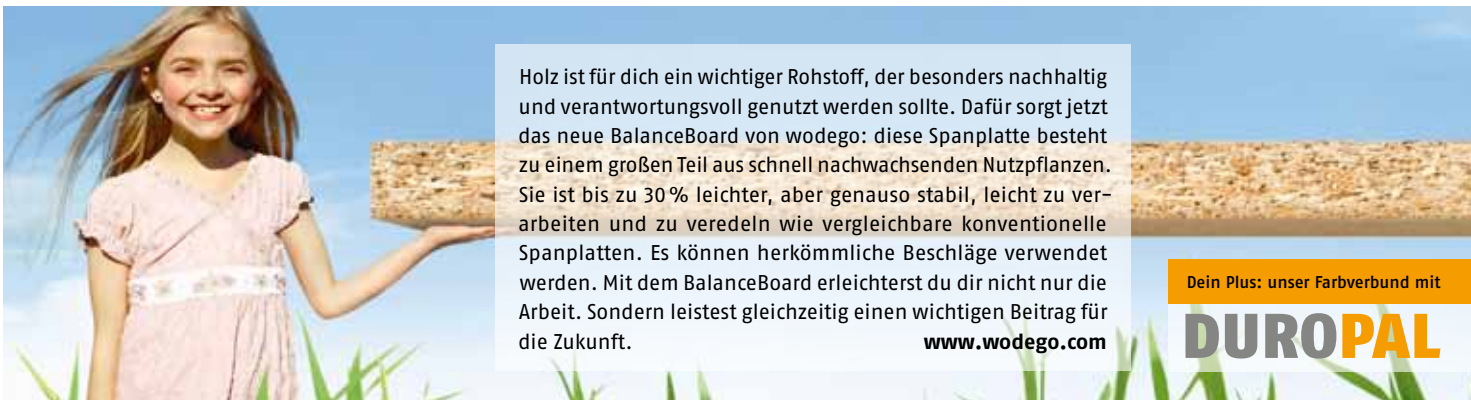
wodego

RTS-RIEGERTEAM.DE

Weniger Gewicht. Mehr Natur. Natürliche Stabilität!

BalanceBoard
Besuche uns auf der Interzum 2011, Halle 6.1, Stand D010

Neu und nachhaltig!



Holz ist für dich ein wichtiger Rohstoff, der besonders nachhaltig und verantwortungsvoll genutzt werden sollte. Dafür sorgt jetzt das neue BalanceBoard von wodego: diese Spanplatte besteht zu einem großen Teil aus schnell nachwachsenden Nutzpflanzen. Sie ist bis zu 30 % leichter, aber genauso stabil, leicht zu verarbeiten und zu veredeln wie vergleichbare konventionelle Spanplatten. Es können herkömmliche Beschläge verwendet werden. Mit dem BalanceBoard erleichterst du dir nicht nur die Arbeit. Sondern leistest gleichzeitig einen wichtigen Beitrag für die Zukunft.

www.wodego.com

Dein Plus: unser Farbverbund mit
DUROPAL

Auftragseingang hat sich nach längerer Flaute seit Herbst 2009 wieder erholt

Wemhöner und Siempelkamp bauen Kurztaktpressen in China

Die Hersteller von Kurztaktpressen hatten in den letzten Jahren mit einem wechselhaften Geschäftsverlauf zu kämpfen. Die bis ins Jahr 2008 hinein relativ hohe Investitionstätigkeit in der weltweiten Holzwerkstoffindustrie führte auch zu entsprechend hohen Auftrageingängen für Beschichtungsanlagen.

Im weiteren Verlauf des Jahres 2008 blieben die Bestellungen dann weitgehend aus. Vor dem Hintergrund der weltweiten Wirtschaftskrise hatten die Holzwerkstoffhersteller in fast allen relevanten Regionen laufende Investitionsprojekte wieder zurückgestellt oder ganz aufgegeben. Während die Großanlagenbauer aufgrund der langen Projektlaufzeiten die Flaute mit den zuvor aufgelaufenen Auftragsbeständen überbrücken konnten, hatten die Lieferanten von Beschichtungspressen und anderen Weiterverarbeitungsanlagen mit einem über ein Jahr andauernden Auftragsloch zu kämpfen. Erst im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2009 zog die Projekttätigkeit wieder an. Seither hat sich der Auftragseingang der Kurztaktpressenhersteller wieder dem Niveau vor der Krise angenähert, ganz erreicht wurde er allerdings nicht. Die Anbieter von Anlagen für die Holzwerkstoffproduktion konnten dagegen nochmals deutlich zulegen und im vergangenen Jahr zum Teil sogar so viele Aufträge wie schon lange nicht mehr abschließen.

Auftragseingang gibt wieder leicht nach

Inzwischen zeichnet sich allerdings sowohl im Holzwerkstoffanlagenbau als auch im Bereich der Weiterverarbeitungsanlagen wieder eine leichte Abschwächung ab. Regionen, in denen in den letzten zwei Jahren relativ stark investiert worden war, werden sich zumindest bis zum Abschluss der laufenden Projekte voraussichtlich etwas langsamer entwickeln. Andere Märkte wie zum Beispiel Europa und Nordamerika werden auch der nächsten Zeit eher verhalten laufen; die Investitionstätigkeit wird sich dort auch im Kurztaktpressenbereich auf Ersatzinvestitionen konzentrieren.

Eine relativ konstante Nachfrage ist auch in den nächsten Jahren aus China zu erwarten. Trotz der zahlreichen, in den letzten Jahren abgeschlossenen Projekte gibt es dort noch immer einen relativ hohen Investitionsbedarf. Die europäischen Hersteller von Kurztaktpressen haben im Verlauf der letzten Jahre in China allerdings Marktanteile eingebüßt. Chinesische Pressenanbieter haben dort mit zumeist relativ einfachen und damit auch preisgünstigen Anlagenkonzepten auch beim Bau von Großanlagen immer stärker Fuß gefasst. Inzwischen liefern diese Unternehmen in stärkerem Umfang auch auf einzelne Exportmärkte. Die Schwerpunkte liegen bislang noch im asiatischen Raum; eine größere Zahl von chinesischen Kurztaktpressen wurde inzwischen nach Indien und nach Südostasien geliefert. Darüber hinaus versuchen die chinesischen Kurztaktpressenhersteller ihre Aktivitäten auch in andere Märkte auszuweiten.

Die europäischen Kurztaktpressenhersteller haben auf diese Konkurrenz mit dem Aufbau eigener Produktionskapazitäten in China reagiert. Die Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, und die Robert Bürkle GmbH, Freudenstadt, haben bereits vor mehreren Jahren

Das Geschäft mit Kurztaktpressen hat nach dem Einbruch in den Jahren 2008 und 2009 im vergangenen Jahr deutlich angezogen. Inzwischen zeichnet sich allerdings wieder eine leichte Abschwächung ab.
(Foto: EUWID)

Wemöner produziert in dem im Jahr 2006 errichteten Werk in Changzhou/China seit März 2009 auch Kurztaktpressen (Foto: Wemhöner)

eigene Produktionsstandorte in China aufgebaut und dort in einem ersten Schritt Anlagen für andere Bereiche produziert. Inzwischen wurde das Produktionsprogramm auch auf Kurztaktpressen erweitert. Die Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, ist bereits mit der im Jahr 2004 gegründeten Tochtergesellschaft Siempelkamp (Wuxi) Machinery Manufacturing Co. Ltd., Wuxi/Provinz Jiangsu, in China vertreten. An diesem Standort werden vorrangig Komponenten für Holzwerkstoffanlagen produziert. Der Bereich Kurztaktpressen soll dagegen über die im Herbst 2010 vereinbarte Kooperation mit dem chinesischen Maschinenhersteller Hapco Machinery Co. Ltd., Suzhou/Provinz Jiangsu, abgedeckt werden.

Wemhöner: Über ein Dutzend Bestellungen

Wemhöner produziert seit März 2009 bei der 100 %igen Tochtergesellschaft Wemhöner (Changzhou) Machinery Manufacturing Co. Ltd., Changzhou/Provinz Jiangsu, auch Kurztaktpressen. Dieses im Jahr 2006 gegründete Unternehmen war ursprünglich auf die Produktion von Membranpressen ausgerichtet; die ersten Anlagen wurden im Sommer 2007 ausgeliefert. Bereits in der Planungsphase für dieses Projekt hatte Wemhöner allerdings deutlich gemacht, dass das Produktionsprogramm in einem zweiten Schritt auf Kurztaktpressen erweitert werden soll.

Bis zum ersten Quartal 2011 hat Wemhöner Changzhou insgesamt 13 Aufträge für Kurztaktpressen abgeschlossen. Knapp die Hälfte dieser Anlagen ist bereits in Betrieb gegangen. Acht Bestellungen kamen aus China, die verbleibenden fünf wurden von Unternehmen aus Thailand (Metro Particle Co. Ltd. und Vanachai Group Public Company Ltd., beide mit Sitz in Bangkok), Brasilien (Guararapes Ltda., Palmas/Paraná), Indien und dem Iran platziert. Anfänglich lag der Fokus des chinesischen Wemhöner-Werkes auf Einformatpressen mit Abmessungen von 4x8 ft bis 7x10 ft. Die meisten Anlagen wurden dabei in Breiten von 4 ft und 6 ft ausgeliefert; eine Presse wurde mit 7 ft Breite ausgeführt. Inzwischen wurde das Angebotsprogramm des chinesischen Werkes auf Doppelformatpressen erweitert. Bislang liegen vier Aufträge für diesen Anlagentyp vor; neben drei Pressen im Format 4x16 ft wurde eine Anlage im Format 6x16 ft bestellt. Die erste Doppelformatpresse wurde inzwischen an ein Unternehmen aus Chengdu/Provinz Sichuan ausgeliefert.

Wemhöner setzt bei der Kurztaktpressen-Produktion in Changzhou unter anderem Komponenten von chinesischen Lieferanten ein, will aber dennoch einen vergleichbaren Qualitätslevel wie im Werk Herford sicherstellen. Die in China produzierten Anlagen unterscheiden sich allerdings in den Leistungsparametern und in den verfügbaren Formaten. Grundsätzlich sollen diese Kurztaktpressen weltweit vermarktet werden; die Hauptabsatzmärkte liegen allerdings in China und in den angrenzenden Ländern.

Auch an dem deutschen Standort hat Wemhöner im Kurztaktpressenbau wieder deutlich zugelegt. Nach der konjunkturbedingten Schwächephase in den Jahren 2008 und 2009 konnte das Unternehmen im vergangenen Jahr wieder 18 Aufträge für Kurztaktpressen abschließen. In den ersten eineinhalb Monaten des Jahres 2011 sind sechs weitere Aufträge eingegangen. Der türkische Holzwerkstoffhersteller Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S., Istanbul, hat über die GIM Export-Import, Göttingen, insgesamt vier Kurztaktpressen bei Wemhöner platziert, von denen drei in der Türkei und eine in dem rumänischen Werk Reghin installiert werden sollen. Die Celulosa Arauco y Constitutión, Santiago de Chile, hat eine Anlage für ihr Spanplattenprojekt in Teno/Chile bestellt. Eine weitere Kurztaktpresse geht an einen bislang nicht näher bezeichneten westeuropäischen Abnehmer.

In den Jahren 2008 und 2009 hatte Wemhöner dagegen nur neun bzw. sieben Aufträge abgeschlossen. 2007 waren noch insgesamt 22 Kurztaktpressen ver-

Siempelkamp vermarktet eine einfache Variante seiner Vielkolbenpresse seit Anfang 2011 auch über eine Kooperation mit dem chinesischen Anlagenhersteller Hapco. (Foto: Siempelkamp)

kauft worden. Im ersten Quartal 2008 waren sieben weitere Bestellungen verbucht worden, so dass Wemhöner damals für das Gesamtjahr noch einen Auftragseingang auf Vorjahresniveau als möglich bezeichnet hatte. Aufgrund des weltweiten Konjunktureinbruchs war das Neuanlagengeschäft dann allerdings über einen Zeitraum von fast 14 Monaten beinahe komplett zum Erliegen gekommen; erst im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2009 setzte wieder eine Belebung ein. Die seither erreichte Steigerung des Auftragseingangs liegt nach Einschätzung von Wemhöner über dem Gesamtmarktwachstum, so dass das Unternehmen seinen Marktanteil weiter ausbauen konnte.

Siempelkamp agiert in Zukunft zweigleisig

Siempelkamp wird im Kurztaktpressenbau in Zukunft ebenfalls zweigleisig agieren. Hochleistungsanlagen mit besonderen, zum Teil von den Kunden direkt vorgegebenen Leistungsparametern in Bezug auf Pressdruck, Geschwindigkeit, Automatisierung oder Papierlegung werden auch weiterhin in Krefeld gefertigt und über den der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau zugeordneten Bereich „Lamination“ vermarktet.

Über die im Herbst 2010 vereinbarte und zum Jahresbeginn 2011 angelaufene Kooperation mit Hapco soll dagegen der aus Sicht des Unternehmens für europäische Lieferanten nicht mehr zugängliche Markt für Kurztaktpressen für chinesische Abnehmer abgedeckt werden. Im Rahmen dieser Kooperation wird Hapco mit einer Lizenz von Siempelkamp KT-Pressen einer bestimmten Leistungs- und Größenklasse fertigen und in der ersten Phase auf dem chinesischen Markt vertreiben. Die ersten Aufträge wurden bereits abgeschlossen; eine dieser Anlagen soll im Rahmen eines im dritten Quartal 2010 von dem thailändischen Holzwerkstoffhersteller Panel Plus, Bangkog, an die Siempelkamp-Gruppe vergebenen MDF/HDF-Projektes am Standort Hat Yai in Songkhla installiert werden.

Die Zusammenarbeit zwischen Siempelkamp und Hapco erstreckt sich auf einfache, auf den chinesischen Markt ausgelegte Vielkolbenpressen mit einer gleichmäßigen Druckverteilung, variablen Pressbreiten und Geschwindigkeiten von bis zu 150 Presszyklen pro Stunde. Diese Pressen können auf eine oder zwei Platten je Zyklus ausgelegt sein. Im Rahmen der Lizenz stellt Siempelkamp die Technologie für diesen Pressentyp bereit. Darüber hinaus wird das Unternehmen

Dieffenbacher Zaisenhausen will das im Jahr 2003 von der Dieffenbacher-Gruppe übernommene Geschäft mit Kurztaktpressen weiter ausbauen. (Foto: Dieffenbacher Zaisenhausen)

verschiedene Kernkomponenten wie die Presszylinder, das Hydrauliksystem, die Anlagenelektronik, die Steuerung sowie die Automatisierung mit zugehöriger Inline-Papierlegung an Hapco liefern. Hapco wird die Pressen in seinem Werk in Suzhou fertigen und unter der Bezeichnung „Hapco - Powered by Siempelkamp“ vermarkten. Die Kooperation ist laut Siempelkamp anfänglich auf den chinesischen Markt beschränkt. Mittelfristig ist aus Sicht des Unternehmens aber auch eine Ausweitung auf andere Märkte vorstellbar. Ein derartiger Schritt könnte eventuell unter Beteiligung der Siempelkamp-Tochtergesellschaft in Wuxi erfolgen.

Das Kurztaktpressengeschäft von Siempelkamp hat sich in den letzten Jahren zunehmend auf die Märkte in Südamerika, Südostasien und Osteuropa konzentriert. Zahlreiche Aufträge waren dabei an die Lieferung von Holzwerkstoff-Produktionslinien gekoppelt. Zuletzt hat die brasilianische Duratex S.A., São Paulo, im Rahmen der im Verlauf des ersten Quartals 2011 fixierten Aufträge für das am Standort Itapetininga/São Paulo geplante MDF/HDF-Projekt unter anderem auch eine Kurztaktpresse bestellt. In den Jahren 2008 und 2010 hatte Siempelkamp bereits zwei Kurztaktpressen an den Duratex-Standort Agudos geliefert, an dem im Juni 2009 eine neue MDF/HDF-Anlage in Betrieb genommen worden war. Im Verlauf des Jahres 2009 war zudem ein Kurztaktpressen-Projekt bei der Fibraplac Chapas de MDF Ltda., Porto Alegre/Rio Grande do Sul, abgeschlossen worden.

Ende 2009 wurde die letzte der Anfang 2007 von dem kanadischen Holzwerkstoffhersteller Flakeboard Co. Ltd., Markham/Ontario, bestellten drei Kurztaktpressen im Werk Albany/Oregon in Betrieb genommen. Die ersten beiden Anlagen waren im Verlauf des ersten Halbjahrs 2008 an den Standorten Simsboro/Louisiana und Bennetsville/South Carolina angelaufen.

Dieffenbacher liefert weiter aus Zaisenhausen

Der gemessen an den Auftragseingängen der letzten Jahre inzwischen drittgrößte europäische Kurztaktpressenhersteller, die seit einem im Jahr 1993 erfolgten Management Buy Out rechtlich selbständige Dieffenbacher Maschinenfabrik GmbH, Zaisenhausen, will den chinesischen Markt dagegen auch weiterhin aus ihrem Stammwerk beliefern. Das Unternehmen hat in den letzten Jahren das mit Wirkung zum 1. Januar 2003 von der Dieffenbacher GmbH & Co. KG, Eppingen, übernommene und in der Anfangsphase eher verhalten laufende Geschäft mit Kurztaktpressen schrittweise wieder ausgebaut.

Nachdem in den ersten Jahren nach der Übernahme im Schnitt ein bis zwei Aufträge pro Jahr abgeschlossen werden konnten, hat das Unternehmen zuletzt durchschnittlich drei bis vier Kurztaktpressen geliefert. Das jährliche Auftragsvolumen soll möglichst bald auf fünf Anlagen gesteigert werden; nach Einschätzung des Unternehmens könnte das bereits 2011 der Fall sein.

Bereits jetzt ist der Bereich Kurztaktpressen zum Hauptstandbein des Unternehmens geworden. Dieffenbacher Zaisenhausen hat sich dabei vor allem auf größere Anlagen mit hoher Automatisierung und Leistung spezialisiert, in den letzten Jahren allerdings auch mehrere kleinere Anlagen geliefert.

In China hatte Dieffenbacher Zaisenhausen zuletzt einen Auftrag von dem zur Dare Technology Co. Ltd. gehörenden Laminatbodenhersteller Power Dekor Group Co. Ltd., Shanghai, erhalten. Die im Werk Danyang/Provinz Jiangsu installierte Kurztaktpresse wurde im zweiten Quartal 2010 in Betrieb genommen. Diese für die Beschichtung von Laminatfußbodenplatten eingesetzte Anlage ist auf Pressdrücke bis zu 5,5 N/mm², rund 180 Presszyklen/Stunde und eine Jahreskapazität von 11,5 Mio m² ausgelegt. Mit einem optischen Positioniersystem können auf der Anlage auch Registered Embossing-Oberflächen verpresst werden. Die von Dieffenbacher Zaisenhausen gelieferte Kurztaktpresse wurde zusammen mit einem Imprägnierkanal und zwei Profilierungslinien in einer neu errichteten Halle aufgebaut, in der mittelfristig eine weitere Presse installiert werden soll.

Wemhöner and Siempelkamp building short-cycle presses in China

Short-cycle press manufacturers have had to struggle with varying business performance in the last few years. The relatively high level of investment activity in the worldwide wood-based panel industry until well into 2008 also led to correspondingly high receipts of orders for laminating systems. Later on in 2008, however, the inflow of orders then all but ceased. Project activity did not pick up again until the second half of 2009. Short-cycle press manufacturers' receipts of orders have been drawing close to the pre-crisis level again since then, though it has not been matched completely. In the meantime there are signs of a slight weakening again, however. Demand from China can be expected to remain relative consistent in the next few years. European short-cycle press manufacturers have lost market shares in China over the last few years. Chinese press suppliers have been gaining an increasing foothold there with mostly relatively simple and thus cheap engineering systems. European short-cycle press manufacturers have reacted to this competition by setting up their own production capacity in China. Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG of Herford and Robert Bürkle GmbH of Freudenstadt had already built their own production facilities in China several years ago and initially produced plants there for other segments. Short-cycle presses have meanwhile been added to the production programme. Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG of Krefeld wants to cover the Chinese market for short-cycle presses in future via the cooperation agreed with the Chinese machine engineering company Hapco Machinery Co. Ltd. of Suzhou in Jiangsu province in autumn 2010.

Auch bei Spanplatten hat der Mengendruck zuletzt wieder zugenommen

Weitere Kapazitätsanpassungen in der Holzwerkstoffindustrie

Als Reaktion auf die wieder schwächer werdende Absatzentwicklung, den dadurch wieder steigenden Mengendruck und die noch immer als unbefriedigend bezeichnete Ertragssituation wird es in der mitteleuropäischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie im Verlauf der nächsten Monate voraussichtlich wieder in stärkerem Umfang zu kurzzeitigen Produktionsunterbrechungen kommen.

Darüber hinaus wird auch über längere Abstellungen oder sogar über die Stilllegung einzelner Produktionslinien diskutiert. Dies gilt insbesondere für den MDF/HDF-Bereich. Zusätzlich zu der von der Pfleiderer AG, Neumarkt, bereits im November 2010 für Ende Juni 2011 angekündigten Stilllegung des MDF-Werkes Nidda hat die Varioboard GmbH, Magdeburg, Anfang Mai die MDF/HDF-Produktion eingestellt. Die Entscheidung für die endgültige Stilllegung war relativ kurzfristig getroffen worden. Die Produktionslinie soll verkauft und eventuell an einen anderen Standort verlagert werden. Ein weiteres Unternehmen sondiert bereits seit längerer Zeit die Verkaufsmöglichkeiten für seine MDF-Anlage; bei einem interessanten Angebot könnte es dort ebenfalls zur Stilllegung und anschließenden Verlagerung kommen.

Die von der Kronospan-Gruppe geplante Verlagerung von zwei MDF-Kalanderanlagen aus ihrem polnischen Werk Szczecinek an den im November 2008 in Betrieb genommenen Standort Strzelce Opolskie wird sich in einer zumindest vorübergehenden Kapazitätsreduzierung niederschlagen. In Strzelce Opolskie betreibt das Unternehmen bislang eine Druck-/Lackieranlage sowie eine 4 ft breite MDF-Linie. Die Kronospan Szczecinek Sp.zo.o. hatte vor dem Hintergrund der angespannten Situation auf den Märkten für dünne MDF-Platten und der schwieriger werdenden Holzversorgungssituation bereits im vergangenen Jahr den Weiterbetrieb der in den Jahren 2000 und 2003 in Betrieb genommenen Kalanderanlagen in Frage gestellt. Die Verlagerung wird sich voraussichtlich über das zweite Halbjahr 2011 hinziehen.

Im Gegenzug wird die zur Swedspan-Gruppe gehörende Swedspan Polska Sp.zo.o., Orla/Polen, im Verlauf des Sommers ihr Dünnplattenwerk in Betrieb nehmen. Die Produktionskapazität der von der Dieffenbacher GmbH & Co. KG, Eppingen, gelieferten Anlage wird bei rund 265.000 m³/Jahr liegen. Mit dem Werk Orla wird sich die Gesamtkapazität für Dünnplatten in Polen nach Swedspan-Schätzungen um knapp 30 % auf rund 1 Mio m³ erhöhen.

Varioboard hatte mit Verlusten zu kämpfen

Varioboard hat am Abend des 2. Mai 2011 die Produktion in dem im Dezember 1999 in Betrieb genommenen MDF/HDF-Werk endgültig eingestellt. Den insgesamt 180 Mitarbeitern, die am 29. April in einer Betriebsversammlung über die Entscheidung informiert worden waren, wurde gekündigt; diese Kündigungen werden in Abhängigkeit von den jeweils vereinbarten Kündigungsfristen im Verlauf der nächsten Monate wirksam werden. Varioboard begründete die Stilllegungsentscheidung mit steigenden Holz-, Leim- und Energiekosten, die vor dem Hintergrund einer unbefriedigenden Absatzentwicklung nicht auf die Verkaufspreise umgelegt werden konnten. In der Folge sind im Geschäftsjahr 2010 und in den ersten Monaten des laufenden Jahres Verluste aufgelaufen, die einen Weiterbetrieb des Werkes auch längerfristig unwirtschaftlich machten. Darüber hinaus wären die in den kommenden Jahren anstehenden Modernisierungsinvestitionen nur noch schwer zu finanzieren gewesen.

Varioboard hat Ende April relativ kurzfristig die Entscheidung für die endgültige Stilllegung des Ende 1999 in Betrieb genommenen MDF/HDF-Werkes im Magdeburger Hafen getroffen. (Foto: Varioboard)

FESTLAND

Für all-in-One-Lösungen hat man in der Schweiz ein gutes Gespür.

Wenn es um effiziente Anwendungen und die Minimierung von Kosten geht, hat man in der Schweiz schon immer überzeugende Lösungen entwickelt. Diese Eigenschaften zeigen sich bei Steinemann in der ganzheitlichen Prozesskompetenz: Weil wir Schleifmittel und Zubehör neu selber konfektionieren, werden die Schleifprozesse noch präziser und konstanter. Und die Kosten und Beschaffungszeiten noch tiefer. Stichhaltige Gründe für eine all-in-one-Lösung und mehr Informationen unter **www.steinemann.com**

Patente Schweizer Erfindung: das Schweizer Offiziersmesser.

The Art of Sanding. steinemann

Die mit einer separaten Kühlzone ausgestattete kontinuierliche Presse von Varioboard soll verkauft werden.
(Foto: Metso Panelboard)

Mit einer Wiederinbetriebnahme des Werkes ist laut Varioboard nicht zu rechnen; die Anlagen sollen vorerst eingemottet und dann nach Möglichkeit verkauft werden. Die ursprünglich von der Kvaerner Panel Systems GmbH, Springe, und der Eduard Küsters Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Krefeld, gelieferte Varioboard-Produktionslinie war mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 9' x 35,3 m und einer integrierten, 10,8 m langen und mit Öl betriebenen Kühlzone anfänglich auf eine Produktionskapazität von rund 750 m³/Tag bzw. 240.000 m³/Jahr ausgelegt. Zuletzt konnten auf der Anlage aber bis zu 320.000 m³/Jahr produziert werden.

In den Jahren 2009 und 2010 hatte das Unternehmen nach eigenen Angaben jeweils rund 275.000 m³ produziert. Im vergangenen Jahr war die Produktion aufgrund der aus dem Anstieg der Holzkosten resultierenden Verschlechterung der Ertragssituation mehrfach kurzzeitig abgestellt worden; im vierten Quartal hatten sich diese Stillstände auf bis zu eine Woche pro Monat summiert. Im Januar und Februar war es zu weiteren kurzzeitigen Abstellungen gekommen. Im Zuge der wieder besser werdenden Holzversorgung konnte die Kapazität ab Anfang März wieder normal ausgefahren werden; im April wurde mit 31.000 m³ sogar die bislang höchste Monatsproduktion erreicht. Durch die dennoch auch weiterhin auflaufenden Verluste wurde ein längerfristiger Weiterbetrieb des Werkes aber zunehmend in Frage gestellt. Das Unternehmen hat daraufhin ab dem ersten Quartal eine mögliche längerfristige Produktionsstilllegung geprüft und im Verlauf des Aprils auch seine Kunden entsprechend informiert. Mit der Ende April getroffenen Entscheidung wurde die ursprünglich geplante vorübergehende Abstellung dann aber in eine endgültige Produktionseinstellung umgewandelt.

Weitere Desinvestitionen in Italien und Spanien

In Italien und Spanien waren bereits im vergangenen Jahr mehrere MDF-Anlagen für unbestimmte Zeit aus der Produktion genommen worden. Die zur Gruppo Frati S.p.A., Pomponesco, gehörende Bipan S.p.A., Bicinicco, hatte im Frühjahr 2010 eine Anfang der 90er Jahre in Betrieb genommene Kalanderlinie für die Produktion von Dünn-MDF stillgelegt; die Anlage steht derzeit zum Verkauf. Der ursprünglich von der Bison Werke GmbH & Co. KG, Springe, gelieferte Kalander mit einem Durchmesser von 5 m hatte rund 100.000 m³/Jahr produziert. Nach unbestätigten Informationen aus der italienischen Holzwerkstoffindustrie prüft die Gruppo Frati mittelfristig allerdings eine Ersatzinvestition bei Bipan. In Spanien hatte die Financiera Maderera S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, Anfang 2010 die ältere der zwei kontinuierlichen MDF-Linien im Fibranor-Werk Rabade abgestellt. Die

Der italienische Spanplattenhersteller Annovati hat im Februar 2011 die Produktion eingestellt. Der eigentlich bis Ende März geplante Stillstand wurde inzwischen zumindest bis Ende Juni verlängert.
(Foto: Annovati)

im Jahr 1989 von der damaligen Küsters Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Krefeld, gelieferte Anlage ist mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 8 ft x 17 m auf eine Jahreskapazität von rund 110.000 m³ ausgelegt. In dem Werk läuft noch eine im Jahr 2000 von der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, gelieferte Anlage, die mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 8 ft x 30 m eine Kapazität von rund 240.000 m³/Jahr erreicht und vor allem Dünnplatten produziert.

In Italien wurden im Verlauf des ersten Quartals 2011 auch zwei Spanplattenanlagen zumindest vorübergehend stillgelegt. Die italienische Gruppo Trombini S.p.A., Frossasco, hat das unter „Annovati" firmierende Spanplattenwerk in Frossasco am 18. Februar 2011 abgestellt. Der Stillstand sollte laut Trombini bis zum 31. März 2011 andauern, wurde dann aber nochmals bis Ende Juni verlängert. Innerhalb der italienischen Holzwerkstoffindustrie wird allerdings bezweifelt, dass das Werk wieder anlaufen wird. So seien bereits kurz nach der Abstellung die Holzvorräte des Annovati-Werkes in das Spanplattenwerk der Gruppo Trombini Stabilimento Falco, Pomposa di Codogoro, und die Pressbleche zu dem Beschichtungsunternehmen Rafal S.p.A., Piangipane, verlagert worden. Beide Unternehmen gehören ebenfalls zur Gruppo Trombini.

Die Gruppo Trombini war im März 1998 mit 40 % bei der damals insolventen Annovati S.p.A. eingestiegen. Die Egger-Gruppe hatte ebenfalls 40 % der Anteile übernommen; die verbleibenden 20 % waren an die Confalonieri-Gruppe gegangen. Im Dezember 2000 hatte die Egger-Gruppe ihre Beteiligung wieder an die der Gruppo Trombini nahestehenden Finanzgruppe Adriatica Finanziaria S.p.A. verkauft. Bis zum Jahr 2005 hatte die Gruppo Trombini auch die Hälfte der Confalonieri-Anteile übernommen, parallel dazu war das Unternehmen in Gruppo Trombini Stabilimento Annovati umfirmiert worden. Das Annovati-Spanplattenwerk erreicht mit einer im Jahr 1990 in Betrieb genommenen Spanplattenlinie eine Jahreskapazität von knapp 300.000 m³. Das Unternehmen betreibt darüber hinaus drei Imprägnierkanäle, vier Kurztaktpressen sowie eine eigene Leimfabrik.

Der MDF/HDF- und Spanplattenhersteller Fantoni S.p.A., Osoppo, hat Ende März 2011 eine für die Produktion von Dünnspanplatten eingesetzte Kalanderanlage für unbestimmte Zeit stillgelegt. Das Unternehmen begründete die Entscheidung mit der nicht ausreichenden Holzversorgung. Die Dünnplattenlinie war in den letzten Jahren vorrangig mit aus Österreich gelieferten Sägespänen betrieben worden. Laut Fantoni ist bislang nicht klar, wann die Anlage wieder in Betrieb gehen wird. Die stillgelegte Kalanderanlage ist auf eine Produktionskapazität von rund 30.000 m³/Jahr ausgelegt. Fantoni betreibt am Standort Osoppo eine weitere Spanplattenanlage, die im Dezember 2000 in Betrieb gegangen ist und mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 8 ft x 33 m eine Jahreskapazität von rund 350.000 m³ erreicht.

Veränderungen in Irland und Schweden

Im Dezember 2010 hat die spanische Finsa die Rohspanplattenproduktion bei ihrer irischen Tochtergesellschaft Finsa Forest Products Ltd., Scariff, für unbestimmte Zeit eingestellt. Die Produktion auf den zwei Beschichtungspressen soll allerdings weiterlaufen; die dabei eingesetzten Rohplatten werden aus den spanischen Finsa-Werken zugeliefert. Finsa hatte das irische Werk im Jahr 1984 übernommen und in der zweiten Hälfte der 90er Jahre grundlegend modernisiert. Die im Jahr 1998 in Betrieb genommene Spanplattenlinie gehört mit einer kontinuierlichen Presse im Format 2.550 mm x 11,5 m zu den kleinsten derartigen Anlagen weltweit. Zum Zeitpunkt der Inbetriebnahme war die Anlage auf eine Kapazität von rund 80.000 m³/Jahr ausgelegt; durch verschiedene Optimierungsmaßnahmen wurde die Leistung zuletzt auf bis zu 140.000 m³/Jahr gesteigert. Eine ursprünglich vorgesehene Verlängerung der kontinuierlichen Presse von 11,5 m auf 16,5 m wurde allerdings nie realisiert.

In Schweden stand mit dem im November 2010 eingeleiteten Konkursverfahren über die Byggelit AB, Lit, ebenfalls ein Spanplattenhersteller vor dem Aus. Zum 1. Februar 2011 hat dann aber Olle Persson, der bereits vor dem Konkurs Eigentümer von Byggelit gewesen war, das Unternehmen im Rahmen eines Bieterverfahrens übernommen. Daraufhin sind die beiden, im Verlauf des Konkursverfahrens im Dezember vorübergehend abgestellten Spanplattenwerke in Lit/Jämtland und Ambjörby/Värmland wieder in Betrieb gegangen. Die Werke verfügen über eine Gesamtkapazität von etwa 150.000 m³/

More capacity adjustments in wood-based panel industry

In reaction to the slowing development in sales, the ensuing pressure exerted by volumes, and the apparently still unsatisfactory earnings position, there will probably be a greater occurrence of brief interruptions in production in the Central European chipboard and MDF/HDF industry again during the course of the next few months. Also under discussion are longer stoppages or even closures of one or two production facilities. This applies in particular for the MDF/HDF sector. In addition to the closure of the MDF works in Nidda that Pfleiderer AG of Neumarkt had announced in November 2010 for the end of June 2011, Varioboard GmbH of Magdeburg also ceased production of MDF/HDF at the beginning of May. Another company has been sounding out the sale options for its MDF plant for quite some time now; if it receives an attractive offer, the consequence could be closure followed by a transfer in this case, too. In the case of chipboard, the initially relatively marked effects of the almost simultaneous closure of the Bischweier, Ebersdorf-Friesau, and Gschwend works in Germany and the Vasarosnamény works in Hungary are meanwhile subsiding again. The resultant increase in pressure from volumes has led to sales problems for a variety of manufacturers in spring and a sharp increase in stocks. The affected works are planning short-term production stoppages as a result.

Die Kronospan-Gruppe hat die Holzvorräte des Ende Februar 2011 geschlossenen Spanplattenwerkes Bischweier bis April an andere Holzwerkstoffhersteller verkauft. (Foto: EUWID)

Jahr. Derzeit wird mit einer jährlichen Kapazität von 100.000 m³ produziert; im kommenden Jahr soll wieder ein Produktionsvolumen etwa 130.000 m³ erreicht werden. Das Produktionsprogramm des Unternehmens wird derzeit auf Sortimente für den Baubereich konzentriert; die Produktion von Möbelplatten wurde dagegen zurückgefahren.

Wären die beiden Byggelit-Werke im Zuge des Konkursverfahrens endgültig stillgelegt worden, hätte es in Schweden mit der Swedspan Sweden AB, Hultsfred, nur noch ein Spanplattenwerk gegeben. Die Kapazität dieses Werkes soll mit der über den Jahreswechsel 2010/2011 erfolgten Verlängerung der kontinuierlichen Presse und der im Sommer 2011 vorgesehenen Installation einer neuen Energieanlage von bislang rund 400.000 m³/Jahr um rund 50 % auf 600.000 m³ gesteigert werden. Ende der 90er Jahre gab es in Schweden dagegen noch sechs Spanplattenwerke, von denen fünf Byggelit zugeordnet waren.

In Mitteleuropa sind über 2 Mio m³/Jahr weggefallen

Mit den im November 2010 bekannt gegebenen und inzwischen größtenteils umgesetzten Desinvestitionen haben sich die Holzwerkstoffkapazitäten in Mitteleuropa innerhalb kurzer Zeit um insgesamt rund 2,1 Mio m³/Jahr reduziert. Kronospan Bischweier hatte in dem Ende Dezember stillgelegten Spanplattenwerk Bischweier zuletzt eine technische Kapazität von rund 800.000 m³/Jahr erreicht. Das von der Pfleiderer AG, Neumarkt, Ende Januar abgestellte Spanplattenwerk in Ebersdorf-Friesau war auf rund 530.000 m³/Jahr ausgelegt. Mit dem Pfleiderer-Werk Gschwend ist eine Kapazität von rund 300.000 m³/Jahr weggefallen. Im Januar 2011 hat die Krono-Gruppe Schweiz das ungarische Werk Vasarosnamény stillgelegt, in dem bis zu 330.000 m³/Jahr produziert werden konnten. Das MDF-Werk Nidda, das Ende Juni aus der Produktion gehen soll, erreicht nach den im Jahr 2008 vorgenommenen Erweiterungsinvestitionen eine Jahreskapazität von rund 170.000 m³.

Die bei Spanplatten anfänglich relativ deutlichen Effekte dieser Desinvestitionen scheinen inzwischen allerdings wieder auszulaufen. Der damit wieder zunehmende Mengendruck hat im Verlauf des Frühjahrs bei verschiedenen Herstellern zu Absatzproblemen und einem stärkeren Lageraufbau geführt. In der Folge sind in den betroffenen Werken wieder kurzzeitige Produktionsstillstände geplant.

Die anstehende Stilllegung des MDF-Werkes Nidda wird auf den mitteleuropäischen Märkten dagegen kaum zu spüren sein. Die MDF/HDF-Hersteller produzieren bereits seit dem vergangenen Jahr mit reduzierter Leistung; darüber hinaus haben einzelne Unternehmen ihre Produktion über einen längeren Zeitraum regelmäßig abgestellt. Vor dem Hintergrund der in den meisten Regionen wieder verbesserten Holzversorgung wurden diese regelmäßigen Abstellungen, die sich zumeist über eine Woche pro Monat erstreckten, inzwischen allerdings wieder zurückgenommen. In Verbindung mit der in den meisten Absatzsegmenten auch weiterhin als zu schwach bezeichneten Nachfrage sind die europäischen MDF/HDF-Märkte dadurch in der letzten Zeit wieder stärker unter Druck geraten.

Werk Bischweier wurde Ende Februar geschlossen

Die Kronospan-Gruppe hatte die Stilllegung des im Jahr 2001 übernommenen und in den folgenden Jahren grundlegend modernisierten Spanplattenwerkes Bischweier am 11. und 12. November 2010 angekündigt. Die Desinvestition wurde mit der anhaltenden Verlustsituation begründet. Im Verlauf der letzten Jahre hätten sich die Holzkosten am Standort Bischweier verdreifacht; die Stromkosten hätten sich im gleichen Zeitraum verdoppelt. Diese Kostensteigerungen konnten laut Kronospan nicht weitergegeben werden. Das Unternehmen hatte im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 zwar versucht, deutliche Preisanhebungen durchzusetzen, dadurch aber in größerem Umfang Aufträge verloren. Laut Kronospan hatte zudem die direkte und indirekte Abhängigkeit von einem nicht näher bezeichneten Großkunden zu den wirtschaftlichen Problemen beigetragen. Nach unbestätigten Informationen war zuletzt mehr als die Hälfte des Absatzes des Werkes Bischweier auf Ikea-Lieferanten entfallen, bei denen Preisanhebungen nur schwer durchzusetzen waren. Parallel dazu hatte Kronospan im Verlauf des letzten Jahres auch die Beschichtungsaktivitäten immer weiter zurückgefahren; zuletzt lag der Beschichtungsanteil nur noch bei rund 30 %.

Der Holzeinkauf für das Werk Bischweier wurde Mitte Dezember eingestellt; am 20. Dezember wurde die Produktion stillge-

Reliability, trust, service.
We won't leave you high and dry.

Seit 30 Jahren ist Huntsman als führender Hersteller von Bindemittel für die Holzwerkstoffindustrie im Markt etabliert. Unsere Erfahrung, den engen und praxisorientierten Bezug zur Holzwerkstoffindustrie, sowie unsere ausgezeichnete Logistik machen uns zum idealen Partner für Ihre Bindemittelanwendungen.

I-BOND® Diphenylmethandiisocyanate (MDI) Produkte von Huntsman gehören zur Familie der extrem starken, schnell aushärtenden und formaldehydfreien Bindemittel für die Holzwerkstoffindustrie. Sie werden bei der Herstellung von OSB-, MDF-, Span- und Holzfaserdämmplatten eingesetzt.

Um mehr über die vielen Vorteile der **I-BOND®** Produktfamilie zu erfahren, können Sie uns gerne unter folgender Adresse kontaktieren: Huntsman, Everslaan 45, 3078 Everberg, Belgien. E-mail: ibondwood@huntsman.com Tel.: +32 2 758 9439

www.ibondwood.com

Besuchen Sie das **I-BOND®** Team auf der Ligna 2011 in Hannover
30. Mai – 03. Juni
Halle 27, Stand H54

I-BOND®
Stick with the experts

I-BOND® is a registered trademark of Huntsman Corporation or an affiliate thereof in one or more, but not all, countries.

legt. Nach Aussage des Unternehmens wird die Rohspanplattenproduktion nicht mehr anlaufen. Die Holzvorräte wurden im Verlauf des ersten Quartals größtenteils von der Kronospan GmbH, Steinheim-Sandebeck, und der Kronospan Schweiz AG, Menznau, übernommen. Die Beschichtung wurde Mitte Januar im Zweischichtbetrieb für einen kurzen Zeitraum wieder in Betrieb genommen, um damit die in Bischweier noch vorliegenden Bestände an Melaminfilmen verarbeiten zu können. Nach der endgültigen Einstellung der Produktionsaktivitäten wurden die Anlagen eingemottet. Eine Demontage ist nach Aussage von Kronospan nicht geplant; vielmehr solle die Produktionsbereitschaft aufrecht erhalten werden.

Ende Januar haben die Kronospan-Geschäftsführung und der Betriebsrat des Unternehmens einen Interessenausgleich, den Sozialplan und den Vertrag über die Gründung einer Beschäftigungsgesellschaft unterzeichnet. Der Standort Bischweier wurde damit zum 28. Februar geschlossen. Ab dem 1. März konnten die von der Stilllegung des Spanplattenwerkes Bischweier betroffenen 193 Mitarbeiter damit in eine Beschäftigungs- und Transfergesellschaft wechseln.

Pfleiderer verwertet Anlagen und Immobilien

Pfleiderer hatte Mitte Oktober 2010 das seit Juni 2009 über Kurzarbeit für unbestimmte Zeit abgestellte Spanplattenwerk Gschwend endgültig stillgelegt. Am 8. November folgte die Ankündigung, dass auch das unter Bau- und Holztechnik Thüringen GmbH (BHT) firmierende Spanplattenwerk Ebersdorf-Friesau und das MDF-Werk der Pfleiderer Holzwerkstoffe Nidda GmbH & Co. KG, Nidda, aufgegeben werden. Bereits wenig später wurde der Stilllegungstermin für das Werk Ebersdorf-Friesau auf Ende Januar 2011 konkretisiert; parallel dazu hat BHT auch die Anfuhr einzelner Holzsortimente gestoppt. Die Produktion von UF-verleimten Platten wurde Ende Dezember 2010 eingestellt; bis zur endgültigen Produktionseinstellung am 28. Januar hat BHT dann nur noch PMDI-Platten gefertigt. Die MDF-Produktion in Nidda soll im Verlauf des ersten Halbjahrs 2011 auslaufen.

Im Verlauf des ersten Quartals konnten auch die Sozialplanverhandlungen für die stillgelegten Standorte Gschwend und Ebersdorf-Friesau weitgehend abgeschlossen werden. Den Beschäftigten wurde jeweils ein Wechsel in eine Beschäftigungs- und Qualifizierungsgesellschaft angeboten.

An beiden Standorten bemüht sich Pfleiderer zudem um eine Verwertung der Immobilien und der Produktionsanlagen. In Gschwend war die dort laufende Nut-/Federanlage bereits vor der endgültigen Stilllegungsentscheidung in das BHT-Werk verlagert worden und steht damit dort wieder vor der Demontage. Die im Jahr 1991 in Betrieb genommene Form- und Pressenlinie aus dem Werk Gschwend soll voraussichtlich ebenfalls innerhalb des Pfleiderer-Konzerns weiterverwendet werden. Das Unternehmen prüft bereits seit einigen Monaten die möglichen Alternativen; zuletzt haben sich die Planungen auf die Ersetzung der beiden, mit einem Format von 2,10 x 5,31 m auf die Produktion von Möbelplatten ausgerichteten und auf eine Produktionskapazität von insgesamt bis zu 800 m³/Tag ausgelegten Sechsetagenpressen am Standort Neumarkt konzentriert.

Die Produktionsanlagen des BHT-Werkes wurden im Januar an die indirekt auch im Gebrauchtmaschinenhandel tätige Schweizer Investmentgesellschaft Wama AG, Glarus, verkauft. Wama war bis August 2010 mit 51,6 % an der Modul Systeme Engineering AG, Laufen, beteiligt, hatte dann 50 % der Modul Systeme-Anteile an die Andritz AG, Graz/Österreich, veräußert. Der Abbau der BHT-Anlagen soll bis Anfang Juli beginnen; die Demontage könnte dann bis Anfang 2012 abgeschlossen werden. Bislang ist noch unklar, an wen Wama die BHT-Anlagen weiterverkaufen wird und an welchem Standort sie wieder aufgebaut werden sollen. Nach unbestätigten Informationen soll es sich um einen mitteleuropäischen Holzwerkstoffhersteller handeln, der die BHT-Anlagen beim Bau eines Werkes in Weißrussland einsetzen will.

BHT hat in den letzten Wochen vor der auf Ende Januar 2011 festgelegten Stilllegung nur noch PMDI-verleimte Spanplatten produziert. (Foto: Kunz)

Siempelkamp
Maschinen- und Anlagenbau

77 – die magische Zahl

Die längste ContiRoll® der Welt, 2.400 m³ MDF – pro Tag

www.siempelkamp.com

Duratex, MDF-Werk Agudos, Brasilien

Steigende Rohstoffkosten führen zu weiterer Ergebnisverschlechterung

Umsätze der Plattenhersteller haben sich 2010 wieder erholt

Nach den deutlichen Rückgängen im Jahr 2009 haben sich die Umsätze der europäischen Holzwerkstoffhersteller im vergangenen Jahr wieder erholt. Einzelne Unternehmen legten sogar wieder mit zweistelligen Prozentsätzen zu.

Die Einbußen von 2009 konnten allerdings in den meisten Fällen nicht in vollem Umfang ausgeglichen werden, so dass die Umsatzzahlen unter dem Niveau des Jahres 2008 blieben. Bei den Ergebnissen mussten zahlreiche Unternehmen dagegen Rückgänge hinnehmen. Diese Rückgänge waren in erster Linie auf die im Jahresverlauf wieder deutlich gestiegenen Rohstoffkosten zurückzuführen, die nur zeitverzögert und in vielen Fällen nicht in vollem Umfang auf die Verkaufspreise umgeschlagen werden konnten.

Die fast über das gesamte Jahr 2010 angespannte Holzversorgungssituation schlug sich in entsprechenden Preissteigerungen für die verschiedenen Industrieholzsortimente nieder. Die vor allem im Sägerestholzbereich zumindest zeitweise auftretenden Engpässe führten zudem zu Umschichtungen im Holzeinsatz; bei entsprechenden technischen Voraussetzungen haben die Holzwerkstoffhersteller den Anteil von Industriewald- und Recyclingholz ausgebaut.

Im Einkauf von Rohmelamin mussten die Holzwerkstoffhersteller quartalsweise Preisanhebungen akzeptieren; die Preise anderer chemischer Vorprodukte legten im Jahresverlauf ebenfalls zu. Die Dekorpapierhersteller hatten mit deutlichen Kostensteigerungen bei Zellstoff und Titandioxid zu kämpfen; bei beiden Vorprodukten kam es zeitweise auch zu größeren Versorgungsengpässen. In der Folge wurden auch die Dekorpapierpreise in fast jedem Quartal angehoben, wobei die Hersteller ihre Forderungen aufgrund der vor allem bei hochgefüllten Dekorpapieren angespannten Versorgungssituation zumeist ohne größere Probleme durchsetzen konnten.

Der daraus resultierende Kostendruck bei den Anbietern von bedruckten Dekorpapieren und Melaminfilmen führte auch bei diesen Sortimenten zu Preissteigerungen, wobei es zum Teil allerdings zu zeitlichen Verzögerungen kam. Die verschiedenen Dekordrucker und Imprägnierer haben ihre Forderungen zudem mit unterschiedlicher Konsequenz durchgesetzt. Einzelne Anbieter hatten bereits im vergangenen Jahr nicht alle Kostensteigerungen in vollem Umfang weitergegeben; in den letzten Monaten konnten vor dem Hintergrund einer schwächer werdenden Auslastungssituation auch wieder erste Preisrücknahmen beobachtet werden.

Kostensituation hat sich wieder leicht entspannt

Auch insgesamt hat sich die Kostensituation der Holzwerkstoffhersteller im Verlauf der ersten Monate des Jahres 2011 wieder leicht entspannt. Zum zweiten Quartal kam es dann bei verschiedenen Vorprodukten wieder zu Preisrücknahmen. Bei Rohmelamin fielen diese Anpassungen am stärksten aus. Die Preise für Methanol und Harnstoff gaben ebenfalls leicht nach. In der Folge wurden auch die Leim- und Imprägnierharzpreise wieder angepasst. Die Versorgungssituation bei den einzelnen Holzsortimenten hat sich im Verlauf der letzten Monate ebenfalls wieder entspannt, so dass in den letzten Monaten auch im Holzeinkauf zumindest regional die Kosten erstmals wieder zurückgeführt werden konnten.

Die Entspannung bei den Rohstoffkosten könnte sich bei den tendenziell wieder schwächer werdenden Absatzmärkten im Verlauf des Sommers auch wieder auf die Verkaufspreise auswirken. Bislang haben die Holzwerkstoffhersteller relativ konsequent eigene Preisanhebungen durchgesetzt, die die eingetretenen Kostensteige-

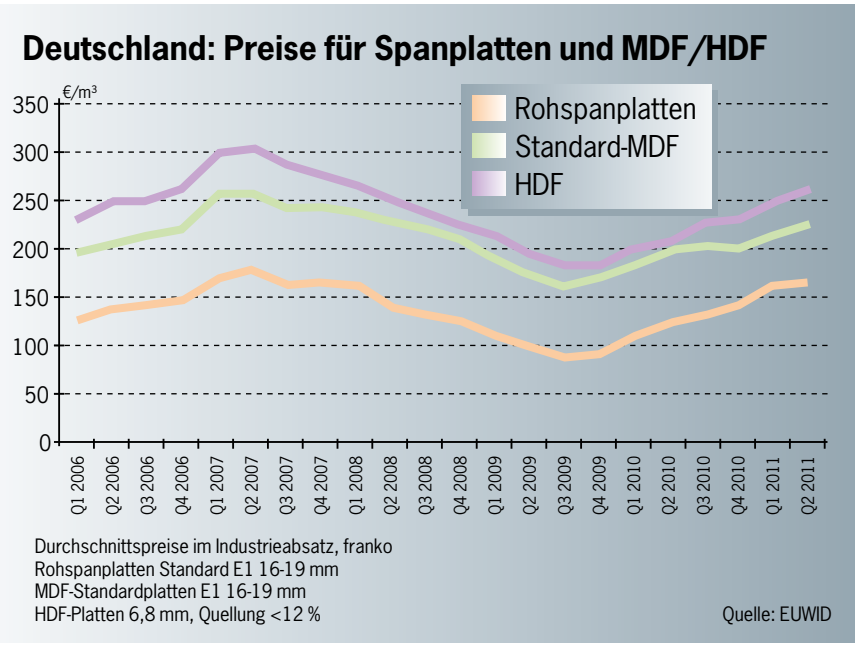
Die im vergangenen Jahr fast durchgehend problematische Holzversorgungssituation hat sich in verschiedenen Regionen in den letzten Monaten wieder entspannt.
(Foto: EUWID)

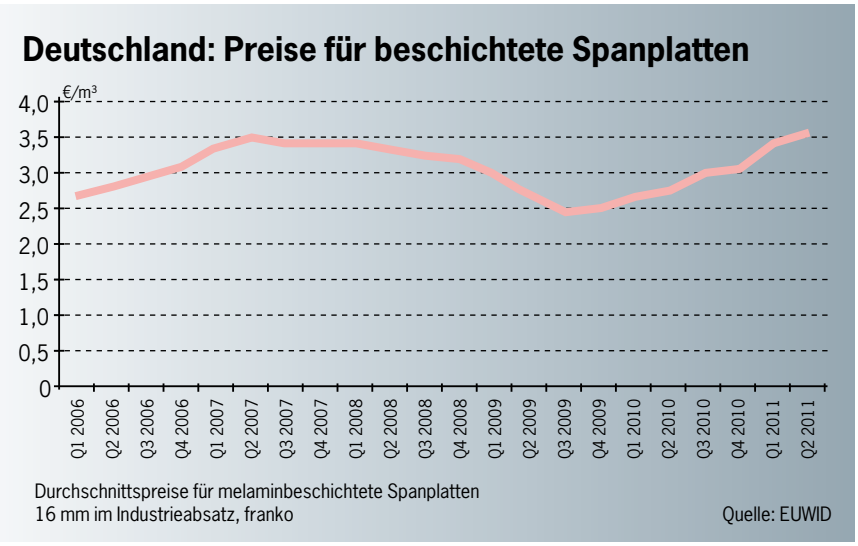
rungen allerdings nicht in vollem Umfang ausgleichen konnten. Darüber hinaus konnten die Spanplatten- und MDF/HDF-Preise nur zeitverzögert angepasst werden.

Die Ergebnissituation der europäischen Holzwerkstoffhersteller wurde auch im vergangenen Jahr durch Einmalaufwendungen für Restrukturierungsmaßnahmen und Desinvestitionen belastet. Dabei fielen vor allem die im Verlauf des vierten Quartals bekannt gegebenen Werksstilllegungen stärker ins Gewicht. Die Pfleiderer AG, Neumarkt, musste im Jahresabschluss 2010 zudem erhebliche Wertberichtigungen vornehmen.

Zusätzliche Belastungen durch Absatzsteigerung

Die Belebung der Absatzmärkte hat zu zusätzlichen Belastungen geführt. Im Verlauf des Jahres 2009 hatten die Holzwerkstoffhersteller ihr Working Capital immer weiter reduziert und dabei auch die Lagerbestände kontinuierlich zurückgefahren. Dieser Lagerabbau war bei einzelnen Vorprodukten und zumindest bei einem Teil der Unternehmen zu stark ausgefallen, so dass es mit dem wieder anziehenden Holzwerkstoffgeschäft zu Versorgungsproblemen kam. In der Folge mussten kurzfristig benötigte Mengen auf den Spotmärkten zugekauft werden. Diese Probleme zogen sich aufgrund der bei verschiedenen Vorprodukten anhaltend schwierigen Versorgungssituation fast über das ganze Jahr hin, was sich in entsprechenden Kostensteigerungen niederschlug.





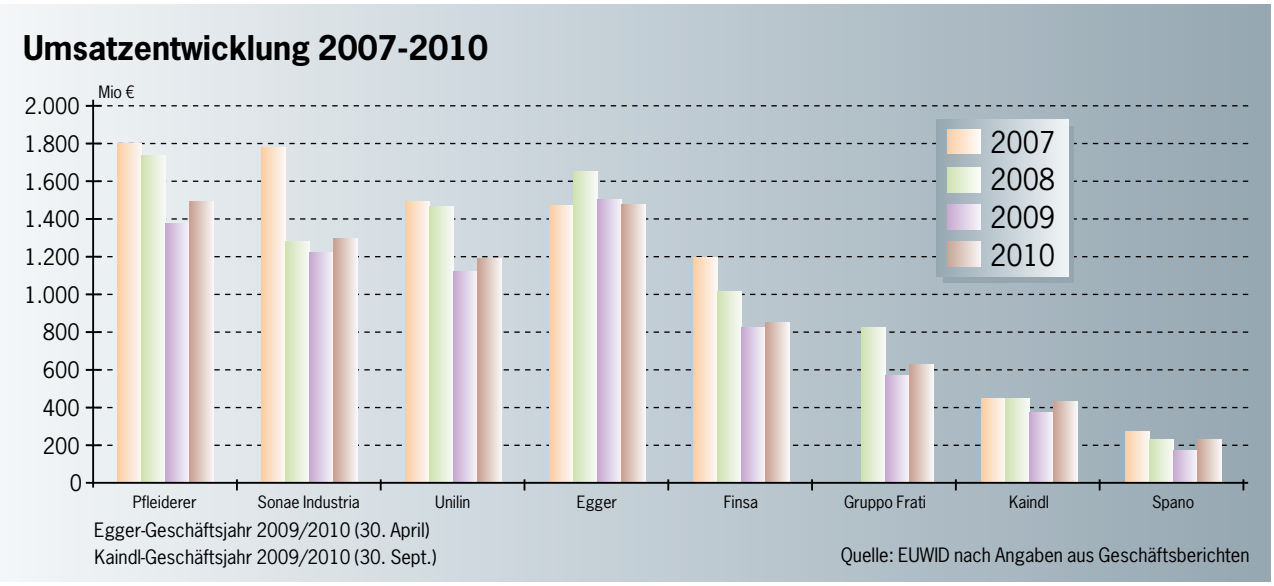
Mit dem wieder höheren Geschäftsvolumen mussten darüber hinaus verschiedene Bilanzpositionen nach oben gefahren werden. Das höhere Working Capital sowie der Anstieg der Forderungen und kurzfristigen Verbindlichkeiten führten zu einem zusätzlichen Finanzierungsbedarf, der die bei wirtschaftlich angeschlagenen Unternehmen ohnehin bereits bestehenden Probleme noch verschärft hat.

Die rückläufige Eigenkapitalausstattung und eine relativ hohe Verschuldung haben sowohl die finanziellen Spielräume als auch die strategischen Handlungsmöglichkeiten der betreffenden Unternehmen immer stärker eingeschränkt. Eine aktive Weiterentwicklung durch eigene Investitionen oder gezielte Akquisitionen war daher bereits seit längerer Zeit kaum mehr möglich. Geplante und zum Teil bereits relativ weit vorangetriebene Projekte mussten daher wieder zurückgestellt werden, was zu weiteren Kosten geführt hat. Vor dem Hintergrund der noch immer bestehenden Überkapazitäten wurden zudem weitere Anlagen- oder Werksstilllegungen erforderlich, die Bilanzen und Ergebnisse noch zusätzlich belasteten.

Finanzierung bleibt unverändert schwierig

Ein Abbau der bei verschiedenen Holzwerkstoffherstellern bereits seit längerer Zeit problematisch hohen Verschuldung war damit auch im vergangenen Jahr nur in eingeschränktem Umfang möglich; zum Teil ist sie sogar weiter angestiegen. Pfleiderer war von dieser Entwicklung am stärksten betroffen, so dass es zum Jahresende zu einem erneuten Bruch der erst im Zusammenhang mit der im Januar 2010 vereinbarten Refinanzierung neu festgelegten „Financial Covenants“ kam. Die damit erforderlichen neuen Finanzierungsverhandlungen haben Pfleiderer in eine existenzbedrohende Krise gebracht, die mit der im April ausgehandelten Refinanzierung bewältigt werden soll.

Aber auch bei anderen Holzwerkstoffhersteller sind im Verlauf der letzten Jahre



Nettoverbindlichkeiten in Höhe von mehreren Hundert Millionen Euro aufgelaufen, die zum einen zu entsprechend hohen jährlichen Zins- und Tilgungsbelastungen führen, zum anderen aber auch den Abschluss neuer Kreditvereinbarungen erschweren. Vor diesem Hintergrund bleibt die Ausgabe von Unternehmensanleihen als alternatives Finanzierungsinstrument auch weiterhin ein Thema. Im Verlauf der letzten Monate haben vor allem die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, und die Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, weitere derartige Anleihen ausgegeben.

Die Egger-Gruppe hat dieses Finanzierungsinstrument Anfang März 2011 bereits zum fünften Mal genutzt. Zuvor waren bereits in den 1997, 2002, 2005 und 2010 vier Unternehmensanleihen ausgegeben worden. Die ersten beiden Anleihen wurden bereits wieder zurückgezahlt. 1997 hatte Egger einen Emissionserlös von 500 Mio öS erreicht; die Anleihe von 2002 hatte ein Gesamtvolumen von 100 Mio €. Die im Jahr 2005 ausgegebene Anleihe, die im Zuge der Emission von den ursprünglich geplanten 150 Mio € auf 165 Mio € aufgestockt worden war, wird im Jahr 2012 fällig. Mit der im Februar 2010 ausgegebenen, ebenfalls über sieben Jahre laufenden Unternehmensanleihe hatte Egger rund 120 Mio € erlöst. Die neueste Anleihe wurde Anfang März ausgegeben; das ursprünglich vorgesehene Emissionsvolumen von 100-175 Mio € konnte dabei auf 200 Mio € aufgestockt werden.

Egger: Ergebnisrückgang trotz Umsatzsteigerung

Im Zusammenhang mit der Ankündigung der neuen Unternehmensanleihe hat Egger weitere Informationen zu der Umsatz- und Ertragsentwicklung sowie zu den Bilanzkennzahlen im Geschäftsjahr 2009/2010 (30. April) und im ersten Halbjahr des Geschäftsjahrs 2010/2011 vorgelegt. In den ersten sechs Monaten des am 30. April beendeten Geschäftsjahrs hat das Unternehmen demnach einen um 18 % verbesserten Umsatz von 871,3 (Mai-Okt. 2009: 741) Mio €, ein EBITDA von 121,3 (127,7) Mio € und ein operatives Betriebsergebnis (EBIT) von 52 (60) Mio € erwirtschaftet. Die Ergebniszahlen haben damit trotz deutlich steigender Umsatzzahlen wieder nachgegeben, was von Egger vor allem auf die steigenden Rohstoffkosten zurückgeführt wurde, die nicht in vollem Umfang durch Preisanhebungen kompensiert werden konnten.

Die Investitionssumme wurde wieder auf 65 (49) Mio € gesteigert. Darüber hinaus wurden 70 Mio € für den Erwerb einer 71,5 %-Beteiligung an dem türkischen Kantenhersteller Roma Plastik Sanayi ve Ticaret A.S., Gebze-Kocaeli, aufgewendet. Bei einer Bilanzsumme von 1,603 (1,436) Mrd € wurde per 31. Oktober 2010 eine Eigenkapitalquote von 37 (38) % und eine Nettoverschuldung von 505 (488) Mio € ausgewiesen.

Im Geschäftsjahr 2009/2010 war der konsolidierte Umsatz der Egger-Gruppe im Vergleich zum Vorjahr um 2 % auf 1,478 (2008/2009: 1,503) Mrd € zurückgegangen. Niedrigere Verkaufspreise hatten die Umsatzentwicklung mit 9 % belastet, von denen allerdings 7 % durch höhere Absatzmengen ausgeglichen werden konnten. Die höheren Absatzmengen und die dadurch wieder bessere Auslastung der Produktionskapazitäten schlugen sich in einer Verbesserung des EBITDA um 33 % auf 236 (178) Mio € nieder. Die Investitionen hatten sich 2009/2010 auf 89 Mio € belaufen. Die Bilanzsumme war zum Geschäftsjahresende auf 1,628 (1,497) Mrd € gestiegen. Das Eigenkapital erhöhte sich ebenfalls auf 36 (34) %. Die Nettoverschuldung konnte mit einem stark verbesserten Cash-flow aus der laufenden Geschäftstätigkeit, relativ geringen Investitionen und einem Abbau des Working Capital bis zum 30. April 2010 auf 424 (567) Mio € zurückgeführt werden.

Kaindl hat Umsatz wieder auf 421 Mio € gesteigert

Die M. Kaindl Holzindustrie KG, der über die Holdinggesellschaft Kaindl In-

vest GmbH auch die operativ tätigen Tochtergesellschaften Kaindl Flooring GmbH, Kaindl Dekor GmbH, Container Terminal Salzburg GmbH und Kronotrans Internationale Transporte und Holzhandels GmbH angehören, hat ihren Gesamtumsatz im Geschäftsjahr 2009/2010 (30. September) im Vergleich zum Vorjahr wieder um 8,6 % auf 421,3 (2008/2009: 388) Mio € gesteigert. Im Vorjahr war der Umsatz erstmals seit dem Geschäftsjahr 1989/1990, in dem das Spanplattenwerk Wals durch einen Großbrand erheblich beschädigt worden war, zurückgegangen; der 2007/2008 erreichte Rekordumsatz von 444 Mio € war dabei um 12,6 % unterschritten worden. 2006/2007 hatte die Kaindl-Gruppe einen Umsatz von 443 Mio € erwirtschaftet; für das Jahr 2005/2006 waren 402 Mio € ausgewiesen worden.

Der Exportanteil ist im vergangenen Jahr leicht auf 94 (93) % gestiegen; im Gegensatz zu früheren Jahren wurden die einzelnen Absatzmärkte nicht weiter aufgeschlüsselt. Rund 35 (30) % des Umsatzes wurden im vergangenen Jahr mit der Möbelindustrie erwirtschaftet, 30 (30) % mit dem Fachhandel und 35 (40) % im DIY-Bereich. Die leichte Verschiebung zur Möbelindustrie ist vor allem auf den in diesem Bereich erreichten Ausbau der Exportaktivitäten zurückzuführen. Die im Geschäftsjahr 2008/2009 auf 18,5 Mio € reduzierten Investitionen wurden für das vergangene Jahr nicht genauer quantifiziert. Der Schwerpunkt lag allerdings erneut auf Ersatzinvestitionen; so wurden unter anderem im Werk Lungötz eine Kurztaktpresse und eine Profilierungslinie für die Laminatbodenproduktion ausgetauscht.

Pfleiderer-Eigenkapital könnte negativ werden

Pfleiderer hat seinen Konzernumsatz im vergangenen Jahr um 8 % auf 1,493 (2009: 1,382) Mio € gesteigert. Der 2009 eingetretene Umsatzeinbruch von 20 % konnte nur teilweise ausgeglichen werden. Die Umsatzzahlen der Jahre 2007 (1,801 Mrd €) und 2008 (1,736 Mrd €) wurden damit noch immer um 17 % bzw. um 14 % verfehlt.

Die Ergebniszahlen von Pfleiderer sind im Zusammenhang mit der laufenden finanziellen Restrukturierung im vergangenen Jahr abgestürzt. Das bereits im Jahr 2009 erstmals leicht negative EBIT verschlechterte sich auf -439 (2009: -16) Mio €. In diesem Betrag sind Wertberichtigungen von 342 Mio € und außerordentliche Belastungen von 70 Mio € enthalten. Das operative Geschäft trug dagegen nur in geringem Umfang zu der Ergebnisverschlechterung bei; das Konzern-EBITDA lag mit 91,5 (100,4) Mio € nur leicht unter dem Vorjahreswert. Davon entfielen 51,1 Mio € auf das Business Center (BC) „Westeuropa“, 35,4 Mio € auf das BC „Osteuropa“, 11,1 Mio € auf das BC „Panels North America“, 11,4 Mio € auf das BC „Flooring Europa“, 3,6 Mio € auf das BC „Flooring North America“ und -21 Mio € auf sonstige Aktivitäten.

scheuch
TECHNOLOGY FOR CLEAN AIR

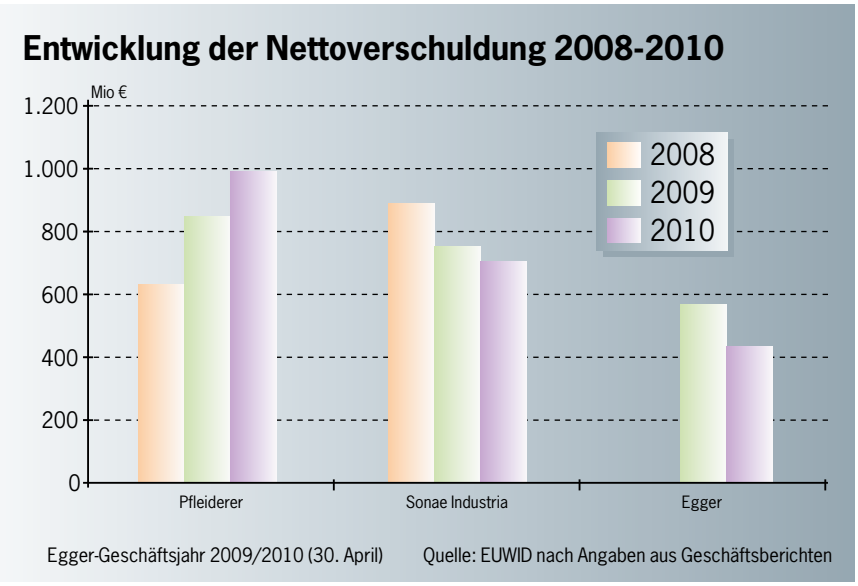
Gemeinsam mit unseren Kunden halten wir den Stand der Technik in Bewegung und bieten ganzheitliche Lösungen mit hoher Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit.

Auf Basis einer fundierten Analyse adaptieren wir unsere Anlagenkonzepte bestmöglich an die gegebenen Rahmenbedingungen und die kundenspezifischen Anforderungen, sowohl für Neu- oder Ersatzinvestitionen als auch für Modernisierungs- und Upgrade-Maßnahmen.

Absaug-, Entstaubungs- und Förderanlagen I Sichter I Nass- und Trocken-Elektrofilter I Biologische Wäscher I Absaugung von Pressendämpfe

Besuchen Sie uns auf der LIGNA 2011 in Hannover, Deutschland Halle 27, Stand E05.

Scheuch GmbH
Weierfing 68 I A-4971 Aurolzmünster
Tel: +43/7752/905-0 I Fax:-370
office@scheuch.com
www.scheuch.com



Durch die hohen Verluste im Konzern wurde das Eigenkapital im Einzelabschluss der Pfleiderer AG im vergangenen Jahr nahezu aufgebraucht. Zum Jahresende 2010 wies die AG nach vorläufigen Angaben nur noch ein Eigenkapital von 21,9 (Ende 2009: 329,8) Mio € aus. Der Rückgang um 307,9 Mio € war in erster Linie auf Wertberichtigungen in der AG, auf Wertberichtigungen bei Tochtergesellschaften mit Ergebnisabführung sowie auf das Restrukturierungsprogramm im BC Westeuropa zurückzuführen.

In der AG mussten auf Beteiligungsbuchwerte und auf Forderungen insgesamt 34,6 Mio abgeschrieben werden. Die Wertberichtigungen bei den Tochtergesellschaften summierten sich auf 202,5 Mio €, von denen 101,9 Mio € auf die Pfleiderer Erste Holding GmbH (Uniboard USA, Pergo USA), 84,1 Mio € auf die Pfleiderer Erste Erwerbergesellschaft (Uniboard Kanada) und 16,5 Mio € auf die Pfleiderer Holzwerkstoffe Gschwend PHGG (Werk Baruth) entfielen. Mit den im Verlauf des ersten Quartals 2010 durchgeführten Kapitalmaßnahmen, die den Verkauf eigener Anteile und die Anfang Februar durchgeführte Kapitalerhöhung umfassten, konnte das Eigenkapital dagegen nur um 37 Mio € verbessert werden.

Auf der am 7. April durchgeführten außerordentlichen Hauptversammlung hat der Vorstand darüber informiert, dass das Eigenkapital in den ersten zwei Monaten 2011 weiter zurückgegangen ist und sich per 28. Februar nur noch auf 9,5 Mio € belief. Es könne nicht ausgeschlossen werden, dass das Eigenkapital im weiteren Jahresverlauf negativ wird.

Sonae Industria immer noch mit Nettoverlust

Sonae Industria konnte den Umsatz im Geschäftsjahr 2010 um 6 % auf 1,293 (2009: 1,217) Mrd € steigern und dabei auch die meisten Ergebniszahlen verbessern. Die Umsatzsteigerung war in erster Linie auf die höheren Verkaufspreise zurückzuführen; die Absatzmengen sind nach den Desinvestitionen der letzten zwei Jahre dagegen um 4 % zurückgegangen.

Das EBITDA lag mit 53 (7) Mio € wieder deutlich über dem Vorjahreswert; die im Jahr 2008 nach Bereinigung um den im August 2009 abgeschlossenen Verkauf der Tafisa Brasil S.A., Pién/Paraná, erreichten 100 Mio € wurden aber erneut verfehlt. Das um außerordentliche Einflüsse bereinigte Recurrent EBITDA konnte mit 71 (33) Mio € dagegen im Vergleich zu den beiden letzten Jahren jeweils verbessert werden. Die auf Basis des Recurrent EBITDA berechnete EBITDA-Marge stieg wieder auf 5,5 (2,7) %. 2008 hatte Sonae Industria ein bereinigtes Recurrent EBITDA von 63 Mio € und eine EBITDA-Marge von 3,9 % ausgewiesen.

Auch die anderen Ergebniszahlen konnten im Geschäftsjahr 2010 im Vorjahresvergleich zum Teil deutlich verbessert werden, blieben aber dennoch im negativen Bereich. Nach -54 Mio € im Jahr 2008 und -93 Mio € im Vorjahr hat sich der operative Verlust im vergangenen Jahr auf -26 Mio € reduziert. Die Netto-Finanzaufwendungen gingen aufgrund niedrigerer Zinsen und einer geringeren Verschuldung auf 47 (50) Mio € zurück. Vorsteuerverlust und Nettoverlust haben sich im Vergleich zum Vorjahr mit -73 (-143) Mio € bzw. -74 (-146) Mio € nahezu halbiert. Auch gegenüber den für 2008 ausgewiesenen -131 Mio € bzw. -128 Mio € wurde eine deutliche Verbesserung erreicht. Dennoch musste Sonae Industria über die vergangenen drei Jahre einen kumulierten Nettoverlust in Höhe von 348 Mio € hinnehmen.

Die Bilanzsumme von Sonae Industria hat sich im Geschäftsjahr 2010 weiter auf 1,486 (2009: 1,602) Mrd € reduziert, 2008 hatte das Unternehmen noch eine Bilanzsumme von 1,918 Mrd € ausgewiesen. Die Nettoverschuldung ging im vergangenen Jahr um 39 Mio € auf 718 Mio € zurück. Ende 2009 hatte sie sich auf 757 Mio € belaufen; für das Geschäftsjahr 2008 waren noch 890 Mio € ausgewiesen worden.

Auch das Eigenkapital ist auf 299 (355) Mio € zurückgegangen; die Eigenkapitalquote hat sich damit auf 20,1 (22,2) % verschlechtert. 2008 hatte sich das Eigenkapital noch auf 400 Mio € und die Eigenkapitalquote auf 21 % belaufen. Im gleichen Zeitraum konnten aber auch die Gesamtverbindlichkeiten von 1,518 Mrd € im Jahr 2008 über 1,248 Mrd € im Jahr 2009 auf 1,187 Mrd € im letzten Jahr reduziert werden. Mit einem zumindest stabilisierten operativen Geschäft, dem Verzicht auf größere Investitionen und den fortgeführten Bemühungen um eine Reduzierung des Working Capital soll die Verschuldungssituation im Jahr 2011 weiter verbessert werden.

Umsatz von Spano hat sich 2010 erholt

Die Spano Group NV, Oostrozebeke/Belgien, hat ihren Umsatz im Geschäftsjahr

2010 wieder um 16 % auf 211 (2009: 181,4) Mio € gesteigert. Die im Jahr 2008 erwirtschafteten 233,7 Mio € wurden allerdings noch immer um 10,7 % unterschritten. 2009 war der Umsatz der Spano Group aufgrund von geringeren Mengen und rückläufigen Preisen um 22 % zurückgegangen. Im vergangenen Jahr konnten die Absatzmengen deutlich gesteigert werden; darüber hinaus trugen auch die im Jahresverlauf erreichten Preisanhebungen zu dem Umsatzanstieg bei.

Trotz eines deutlichen Anstiegs der Rohstoff- und Energiekosten konnte auch die Ergebnissituation verbessert werden. Das EBITDA, das 2009 um 30 % auf 16,6 Mio € eingebrochen war, legte um 48 % zu und übertraf mit 24,5 Mio € sogar die für das Jahr 2008 ausgewiesenen 23,8 Mio €. Die EBITDA-Marge lag mit 11,6 % deutlich über den Vorjahreswerten (2008: 10,2 %, 2009: 9,1 %). Nach den Verlusten des Vorjahres konnte die Spano Group zudem wieder ein positives Nettoergebnis von 3,4 (-2,9) Mio € ausweisen. Der Netto-Finanzstatus („Net financial position") blieb mit -65,4 (-41,2) Mio € dennoch negativ. Trotz der im vergangenen Jahr eingetretenen Erholung ist die Spano Group noch immer weit von den im Geschäftsjahr 2007 erreichten Umsatz- und Ergebniszahlen entfernt. Damals hatte das Unternehmen noch einen Umsatz von 264,6 Mio €, ein EBITDA von 42,1 Mio € und ein Nettoergebnis von 17,2 Mio € erreicht.

Unilin belastet durch Währungseinflüsse

Der Geschäftsbereich „Unilin" des US-amerikanischen Bodenbelagskonzerns Mohawk Industries Inc., Calhoun/Georgia, hat seinen Umsatz im Gesamtjahr 2010 gegenüber dem Vorjahr wieder um 5,3 % auf 1,188 (2009: 1,128) Mrd US$ gesteigert; die 2008 erwirtschafteten 1,465 Mrd US$ wurden aber noch immer um 18,9 % verfehlt. Die im vergangenen Jahr erreichte Steigerung um 60 Mio US$ war ausschließlich auf den Anstieg der Absatzmengen zurückzuführen. Der daraus resultierende Umsatzeffekt von 132 Mio US$ wurde allerdings durch negative Wechselkurseinflüsse in Höhe von 46 Mio US$ und Verschiebungen im Produktmix teilweise ausgeglichen; das von den Abnehmern vorgenommene Trading-down zu preisgünstigeren Produkten belastete die Umsatzentwicklung mit 27 Mio US$.

Das operative Ergebnis konnte dagegen im Vergleich zu den Vorjahren auf 114,3 (106) Mio US$ gesteigert werden. 2008 hatten umfangreiche Wertberichtigungen in einer Größenordnung von 734,7 Mio US$ zu einem operativen Verlust in Höhe von -564,9 Mio US$ geführt. Zu der im vergangenen Jahr erreichten Ergebnisverbesserung trugen der Anstieg der Absatzmengen (42 Mio US$), geringere Restrukturierungsaufwendungen (14 Mio US$) und geringere Vertriebs- und Administrationsaufwendungen (5 Mio US$) bei; im Gegenzug wurde das operative Ergebnis im Vergleich zum Vorjahr durch höhere Produktions- und Rohstoffkosten (36 Mio US$), Preisentwicklung und Produktmix-Verschiebung (10 Mio US$) und Wechselkurseinflüsse (6 Mio US$) belastet.

Die Investitionen des Geschäftsbereichs Unilin wurden in den letzten zwei Jahren jeweils halbiert. Nach 90,5 Mio US$ im Geschäftsjahr 2008 wurden 2009 rund 46 Mio US$ und 2010 nur noch 29,4 Mio US$ aufgewendet. Die Abschreibungen lagen in den vergangenen drei Jahren dagegen auf einem vergleichbaren Niveau; 2010 belief sich dieser Betrag auf 145,9 (151,5) Mio US$. Die Unilin-Assets haben sich damit leicht auf 2,475 (2,598) Mrd US$ reduziert.

Leichte Trendwende auch in Südeuropa

Auch die südeuropäischen Holzwerkstoffhersteller konnten trotz der noch immer ungünstigen Marktsituation in ihren Heimatmärkten im vergangenen Jahr ihre Umsatzzahlen gegenüber 2009 zumeist wieder leicht verbessern. Die spanische Financiera Maderera S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, hat ihren Umsatz nach stärkeren Rückgängen in den Jahren 2008 und 2009 im vergangenen Geschäftsjahr wieder um 1,6 % auf 837 (2009: 824) Mio € verbessert. Die Investitionen wurden auf 23 (18,8) Mio € erhöht. Im Geschäftsjahr 2007 hatte das Unternehmen noch 1,191 Mrd € erwirtschaftet, 2008 wurden 1,007 Mrd € erreicht.

Die italienische Gruppo Mauro Saviola, Viadana, hat ihren Umsatz im Geschäftsjahr 2010 im Vergleich zum Vorjahr wieder um 8 % auf 620 Mio € gesteigert. Im Vorjahr war der Umsatz dagegen um knapp 30 % auf 575 (2008: 820) Mio € zurückgegangen.

Board manufacturers' sales recovered in 2010

After the sharp reductions in 2009, European wood-based panel manufacturers' sales recovered again last year. A number of individual companies even recorded double-figure percentage growth rates. In most cases, however, the losses suffered in 2009 were unable to be compensated for in full, leaving sales figures below the level for 2008. Numerous companies had to put up with reductions in their financial results. The reductions were mainly attributable to the sharply rising costs for raw materials during the course of the year, which were only able to be offloaded on to selling prices with a delay and not to the full extent in many cases. The cost situation facing wood-based panel manufacturers eased a little again in the first few months of 2011; prices for a variety of assortments were reduced again when the second quarter came around. The easing in raw material costs could have an effect on selling prices again when the sales markets show their usual tendency to weaken during summer. Wood-based panel manufacturers have so far pushed through their own price increases relatively resolutely. Last year, too, European wood-based panel manufacturers' results position was put under strain by non-recurring expenditure on restructuring measures and divestments. Here, especially the works closures announced in the fourth quarter were of major consequence. The upswing on the sales markets led to extra burdens. As the business volumes increased, various balance sheet items reduced during the lull had to be increased again.

Pfleiderer hatte den Anstieg der Nettoverschuldung nicht mehr im Griff

Mehrere Fehlinvestitionen leiteten den Abschwung ein

Die wirtschaftliche Schieflage der Pfleiderer AG, Neumarkt, ist unter anderem auf einen letztendlich fehlgeschlagenen Expansionskurs zurückzuführen, mit dem strategische Versäumnisse der Vergangenheit korrigiert werden sollten.

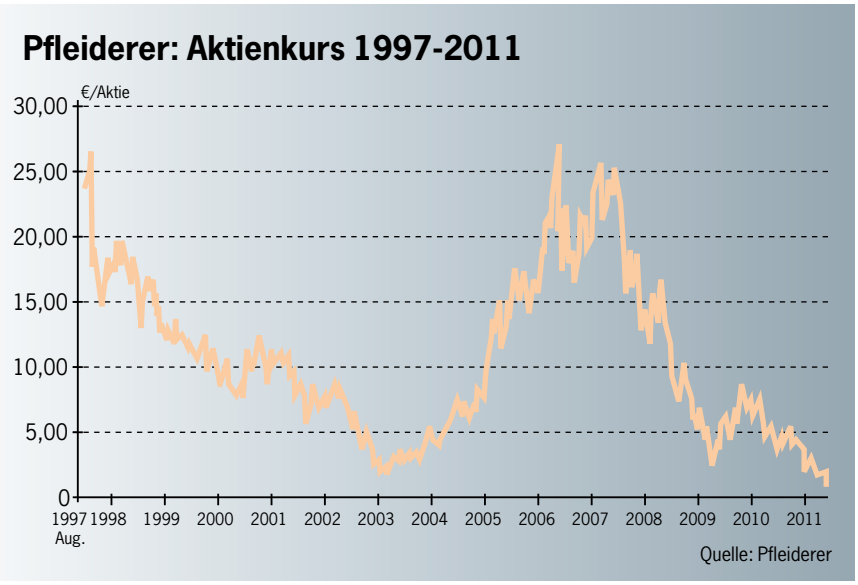
Im Holzwerkstoffbereich war Pfleiderer zu lange vorrangig auf das Geschäft mit rohen und beschichteten Spanplatten, HPL und Elementen ausgerichtet. Der Einstieg in die expandierenden Produktsegmente MDF, OSB und Laminatboden ließ auf sich warten oder wurde nicht konsequent genug umgesetzt. Hintergrund war die bis Ende der 90er Jahre zu breite Streuung der Unternehmensaktivitäten.

Pfleiderer war damals über die beiden ursprünglich separat agierenden Unternehmen Pfleiderer Industriebeteiligungsgesellschaft mbH & Co. und Pfleiderer Bau- und Verkehrssysteme AG in verschiedenen Branchen tätig, ohne dadurch echte Synergieeffekte oder eine wirksame Risikostreuung erzielen zu können. In der Pfleiderer Industriebeteiligungsgesellschaft waren die Bereiche Holzwerkstoffe, Oberflächen und Bauelemente zusammengefasst; die Pfleiderer Bau- und Verkehrssysteme AG umfasste die Dämmstoff- und Betonteilaktivitäten. Das Dämmstoffgeschäft war dabei neu aufgebaut worden, was über einen längeren Zeitraum erhebliche Investitionsmittel band. Im August 1997 wurden die beiden Unternehmen dann auf die neue Pfleiderer AG verschmolzen und an die Börse gebracht. Diese AG unterteilte sich in die vier Geschäftsbereiche Holzwerkstoffe/Oberflächentechnik (Spanplatten), Dämmstoffe, Bauelemente (Fenster, Türen) sowie Verkehrs-/Energietechnik (Masten, Schwellen).

Im Mai 2002 beschloss der Pfleiderer-Konzern dann allerdings eine strategische Neuausrichtung. Die Unternehmensaktivitäten sollten auf den Bereich Holzwerkstoffe/Oberflächen fokussiert werden; alle anderen Bereiche wurden zum Verkauf gestellt. In einem ersten Schritt wurde die Business Unit „Fenster“ im Juni 2002 über ein Management Buy Out verkauft. Im September 2002 einigte sich Pfleiderer mit dem spanischen Baustoffhersteller Uralita SA, Madrid, auf den Verkauf des Dämmstoffgeschäfts. Die Türen-Aktivitäten wurden im Oktober 2002 von der dänischen Vest-Wood A/S, Logstor, übernommen. Die erst im Januar 2003 gegründete Moralt Tischlerplatten GmbH & Co. KG, Bad Tölz, ging im Dezember 2003 an die Industriebeteiligungsgesellschaft Certina Holding AG, München. Die Aktivitäten im Bereich Betonmasten wurden im Verlauf des Jahres 2004 in mehreren Transaktionen abgestoßen. Nach einigen Verzögerungen konnte auch das im Business Center „Track Systems“ zusammengefasste Schwellengeschäft im April 2006 an die Investmentgesellschaft Axa Private Equity verkauft werden.

Späte Expansion im Holzwerkstoffbereich

Parallel zu diesen Desinvestitionen forcierte Pfleiderer die Expansionsbemühungen im Holzwerkstoffgeschäft. Im Januar 2002 und im Sommer 2004 bemühte sich das Unternehmen jeweils ergebnislos um eine Übernahme der insolventen Hornitex-Gruppe. Im Mai 2002 wurden Vertrieb, Kundenstamm, Markenrechte und Rezepturen des Schweizer Spanplattenherstellers Spanplattenwerk Fideris AG, Fideris/Graubünden, übernommen. Im Februar 2003 begannen die Investitionsplanungen für ein neues Spanplattenwerk in Russland, das nach mehreren Verzögerungen im Juni 2006 in Betrieb genommen werden konnte.



Der Kurs der Pfleiderer-Aktie war im Zuge der im Jahr 2002 begonnenen Ausrichtung auf das Holzwerkstoffgeschäft bis zum Mai 2006 auf 27 € gestiegen, ist zuletzt mit den immer größer werdenden Finanzierungsproblemen aber auf bis zu 70 Cent zurückgegangen. (Grafik: Pfleiderer)

Für den Einstieg ins MDF/HDF-Geschäft benötigte Pfleiderer mehrere Anläufe. Die im Herbst 1999 abgeschlossene 50 %-Beteiligung an der MDF Hallein GmbH & Co. KG, Hallein/Österreich, wurde bereits im September 2001 wieder abgestoßen. Mitte November 2004 wurde das MDF-Werk Nidda der insolventen Hornitex-Gruppe im Rahmen einer übertragenden Sanierung übernommen. Die erste eigene Investition im MDF/HDF-Bereich war der Bau eines Werkes an dem polnischen Standort Grajewo, das nach der ursprünglichen Planung mit zwei parallel laufenden Produktionslinien sowohl MDF als auch HDF herstellen sollte. Diese Konzeption wurde im November 2005 allerdings wieder aufgegeben. Die in der Folge über die Pfleiderer MDF Sp.zo.o. errichtete und auf die Produktion von Dünnplatten ausgelegte Anlage wurde im Juli 2007 in Betrieb genommen, hatte in der Folge allerdings mit Anlaufproblemen und Absatzschwierigkeiten zu kämpfen. Das im September 2007 gestartete Projekt für den Bau eines MDF-Werkes in Novgorod musste im Verlauf des Jahres 2009 wieder gestoppt werden.

Mit der im Juli 2007 erfolgten Inbetriebnahme der Dünnplattenanlage im Werk Grajewo hat Pfleiderer die erste eigene MDF-Investition abgeschlossen. (Foto: Siempelkamp)

Eine geografische Expansion sollte über den Ende der 90er Jahre erfolgten Einstieg bei zwei polnischen Spanplattenherstellern, die im November 2005 abgeschlossene Übernahme der Holzwerkstoffaktivitäten der Kunz-Holding GmbH & Co. KG, Unterensingen, sowie durch jeweils nachfolgende eigene Investitionen erreicht werden. Im September 2006 hatte Pfleiderer zudem letztendlich ergebnislos auch für die Spanplatten- und MDF-Aktivitäten der Georgia-Pacific Corp., Atlanta/Georgia, geboten. Im Mai 2007 konnten nach langwierigen Verhandlungen, die unter anderem durch konkurrierende Angebote der Kronospan-Gruppe erschwert worden waren, die verbleibenden Anteile an der Pfleiderer Prospan S.A., Wieruszów/Polen, übernommen werden.

Kurz zuvor hatte Pfleiderer über umfangreiche Aktienkäufe im März 2007 die Akquisition des zuvor börsennotierten Laminatbodenherstellers Pergo AB, Trelleborg/Schweden, abgeschlossen und war damit wieder in das Laminatbodengeschäft eingestiegen. Pfleiderer hatte in den 90er Jahren in Gütersloh bereits Laminatboden produziert, diese Aktivitäten dann aber nach wenigen Jahren wieder eingestellt. In der Folge war die Profilierungsanlage an den polnischen Standort Wieruszów verlagert worden, wo sie allerdings auch nur über einen begrenzten Zeitraum produziert hatte.

Mit der im Januar 2006 abgeschlossenen vollständigen Übernahme des polnischen Leimharzherstellers Silekol Sp.z o.o., Kedzierzyn-Kozle, hatte Pfleiderer auch in vorgelagerte Produktionsbereiche investiert. Zuvor war das Produktionsprogramm von Pfleiderer bereits im Zuge der Kunz-Transaktion auf Leim-/Imprägnierharze und Melaminfilme ausgeweitet worden.

Die Expansion in neue Produktbereiche und Märkte sollte mit weiteren Investitionsprojekten an verschiedenen Standorten auch in den folgenden Jahren weiter fortgesetzt werden. Im Zusammenhang mit den Planungen für das neue MDF-Werk in Russland hatte Pfleiderer damals mehrfach angekündigt, pro Jahr eine neue Holzwerkstoffanlage neu errichten oder übernehmen zu wollen.

Investitionspläne wurden gestoppt

Diese ehrgeizigen Investitionspläne mussten dann allerdings in schneller Folge wieder nach unten korrigiert werden. Bereits bei den im Verlauf des Jahres 2008 gestarteten Projekten zum Bau des neuen MDF-Werkes in Novgorod und zur Verlagerung einer MDF/HDF-Anlage von dem kanadischen Standort La Baie/Québec in das im August 2008 von der ATC Panels Inc., Morrisville/North Carolina, übernommene Spanplattenwerk Moncure/North Carolina, kam es zu größeren Verzögerungen und Budgetüberschreitungen.

Im November 2008 wurden schließlich die zu diesem Zeitpunkt noch verfolgten Pläne zur Übernahme von Unternehmen bzw. zum Aufbau neuer Kapazitäten zurückgestellt. Während in den vorangegangenen Jahren jeweils bis zu 200 Mio € für den

Ausbau der Produktionskapazitäten aufgewendet worden waren, sollte das Investitionsvolumen bereits im Jahr 2009 auf nur noch 30-40 Mio € zurückgefahren werden. Im Zuge dieser Umplanungen wurde auch das MDF-Projekt in Russland gestoppt.

Schon zu diesem Zeitpunkt war absehbar, dass auch bei anderen Investitionen die ursprünglichen Zielsetzungen nicht oder nur in eingeschränktem Umfang erreicht werden können. Bei mehreren Projekten war es jeweils zu Verzögerungen beim Bau und bei der Inbetriebnahme gekommen. Die budgetierten Investitionskosten wurden zum Teil deutlich überschritten; die größten Abweichungen traten dabei beim Bau des MDF-Werkes in Moncure auf. Die im Zuge der Kunz-Transaktion in den Pfleiderer-Konzern integrierte Uniboard Canada Inc., Laval/Québec, hatte für dieses Projekt nach eigenen Angaben insgesamt rund 160 Mio US$ aufgewendet, obwohl dabei eine gebrauchte Produktionslinie aus dem eigenen Anlagenbestand eingesetzt worden war. Der Baustopp für das MDF-Werk in Novgorod führte ebenfalls zu erheblichen Belastungen; neben den bereits erfolgten Baumaßnahmen schlugen dabei vor allem die bereits geleisteten Zahlungen für die Ende 2007 bestellten und größtenteils gelieferten Anlagen zu Buche.

Ursprüngliche Ziele wurden nicht erreicht

Bei verschiedenen, von Pfleiderer in den letzten Jahren abgeschlossenen Akquisitions- und Investitionsprojekten ließen sich zudem die ursprünglichen Umsatz- und Ertragsziele nur schwer erreichen. Pfleiderer hatte dabei zum einen mit dem konjunkturbedingten Nachfragerückgang auf zahlreichen Märkten und den daraus resultierenden Überkapazitäten, zum anderen aber auch mit individuellen Problemen zu kämpfen. So hatte das von Kunz übernommene und vorrangig auf Trägerplatten für die Laminatbodenproduktion ausgerichtete MDF/HDF-Werk am Standort Baruth im Verlauf der Jahre 2007 und 2008 seinen früheren Hauptabnehmer verloren. Die Classen-Gruppe mit Sitz in Kaisersesch, die in direkter Nachbarschaft zu dem Pfleiderer-Werk bei der Classen Industries GmbH eine relativ große Laminatbodenproduktion betreibt und ihre zuvor gehaltene Minderheitsbeteiligung an dem HDF-Werk im Zuge der Kunz-Transaktion an Pfleiderer verkauft hatte, war damals selbst in die HDF-Produktion eingestiegen. Die ebenfalls am Standort Baruth und damit nur wenige Hundert Meter von dem Pfleiderer-Werk entfernte Anlage war im August 2007 in Betrieb genommen worden und deckt inzwischen den Großteil des Trägerplattenbedarfs der Classen-Gruppe ab.

Eine ähnliche Konstellation zeichnet sich derzeit in Polen ab. Der Ikea-Konzern,

März 2009

Für das zur Business Unit „Kunz“ gehörende Spanplattenwerk Gschwend wird für den Zeitraum März 2009 bis August 2010 Kurzarbeit vereinbart. Pfleiderer will über die damit möglichen längerfristigen Abstellungen die Produktion flexibel an die weitere Nachfrageentwicklung anpassen und die Auslastung der anderen Pfleiderer-Spanplattenwerke in Deutschland absichern.

April 2009

Pfleiderer kündigt für das Jahr 2009 Kosteneinsparungen in einer Größenordnung von rund 80 Mio € an und will damit die bereits im Geschäftsjahr 2008 erreichten Kostenreduzierungen wiederholen.

Beim Bau des MDF/HDF-Werkes in Novgorod/Russland kommt es zu weiteren Verzögerungen. Anfang November 2008 lag das Projekt bereits sechs Monate hinter dem ursprünglichen Zeitplan zurück. In den folgenden Monaten hat sich die Situation noch verschärft; weder die Fundamente noch die Gebäude konnten fertig gestellt werden. Die Pfleiderer MDF OOO löst daher den Vertrag mit dem zum österreichischen Alpine Bau-Konzern gehörenden Unternehmen OOO Alpine Mayreder, Moskau, wieder auf. Die ursprünglich für Juli 2009 geplante Inbetriebnahme des in direkter Nachbarschaft zu dem bestehenden Spanplattenwerk errichteten MDF/HDF-Werkes verzögert sich damit auf unbestimmte Zeit.

Mai 2009

Vor dem Hintergrund der anhaltend schwierigen Marktsituation prüft Pfleiderer weitergehende Anpassungsmaßnahmen, die auch einen noch stärkeren Personalabbau sowie die Stilllegung von einzelnen Anlagen oder ganzen Standorten einschließen. Erste Entscheidungen werden für Mitte 2009 angekündigt.

Juni 2009

Das Spanplattenwerk Gschwend wird für einen längeren Zeitraum aus der Produktion genommen; die zuvor für den Zeitraum März 2009 bis August 2010 auf 70 % festgelegte Kurzarbeit wird auf 100 % erweitert. Pfleiderer plant darüber hinaus an den deutschen Standorten einen weiteren Personalabbau und kündigt entsprechende Verhandlungen mit den Arbeitnehmervertretern und der IG Metall an.

August 2009

Pfleiderer gibt bekannt, dass das Unternehmen im zweiten Quartal 2009 Covenants aus laufenden langfristigen Kreditverträgen mit einem Gesamtvolumen von 663 Mio € verletzt hat. Im Einzelnen handelt es sich um einen Konsortialkreditvertrag („Syndicated Loan Agreement“) in Höhe von 452 Mio €, das von Mai bis Anfang Juli 2008 über ein Bankenkonsortium unter der Führung von WestLB und HSBC Trinkhaus & Burkhardt platzierte Schuldscheindarlehen in Höhe von 165 Mio € sowie um bilaterale Linien von 46 Mio €. Für Kreditlinien von insgesamt 513 Mio € hat Pfleiderer in der Folge eine zeitlich begrenzte Aussetzung der verletzten Finanzkennziffern vereinbart. Im Rahmen dieses Stillhalteabkommens verzichten die betroffenen Banken auf eine mögliche Kündigung der betroffenen Kredite. Für die verbleibenden Kreditlinien in Höhe von 150 Mio € sollen ähnliche Regelungen oder eine Umschuldung erreicht werden.

Pfleiderer setzt die Mitte August fällige Zinszahlung für die im April 2007 ausgegebene Hybridanleihe auf unbestimmte Zeit aus, um damit die Liquidität des Unternehmens zu verbessern.

Pfleiderer erbringt für ihr MDF/HDF-Projekt in Novgorod/Russland gegenüber dem Hauptanlagenlieferanten Dieffenbacher eine Sicherheitsleistung in Höhe von 38,3 Mio €. Hintergrund sind erhebliche Verzögerungen bei den erforderlichen Baumaßnahmen, für die Pfleiderer vor allem die als Generalunternehmen Bau eingesetzte OOO Alpine Mayreder verantwortlich macht.

Aufgrund der wieder besseren Auslastung kann Pfleiderer die Kurzarbeit an den deutschen Standorten weitgehend zurückfahren. Mit Ausnahme des Werkes Gschwend gibt es in den deutschen Pfleiderer-Werken damit keine Kurzarbeit mehr.

September 2009

Auch bei Pfleiderer Grajewo kommt es zu einem Bruch der Covenants.

Dezember 2009

Die der Business Unit „Kunz“ zugeordneten Standorte Baruth, Ebersdorf-Friesau und Gschwend werden in die Business Unit „Pfleiderer Industrie“ integriert, der zuvor die Werke Gütersloh und Nidda angehörten.

Januar 2010

Pfleiderer verständigt sich mit rund 30 beteiligten Banken am 11. Januar 2010 auf eine Refinanzierung der Verbindlichkeiten. Für die Business Center Westeuropa und Nordamerika wird ein bis Ende 2013 laufendes Finanzierungspaket mit einem Gesamtvolumen von rund 800 Mio € einschließlich eines KfW-Kredits über 140 Mio € aufgelegt. Dieses Finanzierungspaket ist wie die später auch für das Business Center Osteuropa vereinbarte Regelung an die Einhaltung bestimmter Finanzkennzahlen, insbesondere Interest Cover und Verschuldungsgrad (Gearing) gekoppelt; das Net leverage Covenant (Verhältnis Nettoverschuldung zu EBITDA) wird für das Jahr 2010 allerdings ausgesetzt. Diese vorerst ausgesetzte Kennzahl soll für die Jahre nach 2010 für die Festlegung des Zinssatzes herangezogen werden. Nach Angaben aus dem Pfleiderer-Geschäftsbericht 2009 erhöhen sich

Im August 2007 ist die Classen-Gruppe, die bislang den Großteil ihres HDF-Bedarfs aus dem benachbarten Pfleiderer-Werk bezogen hatte, selbst in die MDF/HDF-Produktion eingestiegen. (Foto: Classen)

bislang einer der Hauptabnehmer der in dem Pfleiderer-Werk Grajewo produzierten Dünnplatten, errichtet über die der Swedspan-Gruppe zugeordnete Swedspan Polska Sp.zo.o. an dem rund 200 km von Grajewo entfernten Standort Orla/Polen ein eigenes Dünnplattenwerk, das im Verlauf des Sommers in Betrieb gehen soll. Der daraus resultierende Wegfall der Lieferungen an die für Ikea produzierenden Möbelwerke wird die aufgrund der angespannten Marktsituation bei Dünn-MDF/HDF ohnehin bereits bestehenden Absatzprobleme noch verschärfen.

Die aufgrund der schwierigen finanziellen Situation weitgehend gestoppte Investitionstätigkeit wird in Osteuropa auch insgesamt dazu führen, dass der Abstand von Pfleiderer zu anderen Holzwerkstoffherstellern wieder größer wird. Verschiedene Unternehmen, wie zum Beispiel die Kronospan-Gruppe, die Krono-Gruppe Schweiz und die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, haben bereits weitere Projekte für bestehende oder neue Standorte angekündigt. Der geplante Ausbau der Holzwerkstoffkapazitäten in Weißrussland, Russland und in der Ukraine wird sich zumindest mittelfristig auch auf die Exportmöglichkeiten der polnischen Hersteller auswirken. Die genannten Märkte, die im Verlauf des Jahres

mit dieser Refinanzierung die Finanzierungskosten im Vergleich zu 2009 um einen kleineren zweistelligen Millionenbetrag.

Pfleiderer bemüht sich mit zunehmender Intensität um mögliche Maßnahmen zur Reduzierung der Nettoverschuldung. In einem ersten Schritt verkauft das Unternehmen am 19. Januar den Gesamtbestand an eigenen Aktien in Höhe von insgesamt 2,6 Mio Stück bzw. 4,96 % des Grundkapitals über die Börse, womit 18,5 Mio € erlöst werden.

Februar 2010

Mit einer am 4. Februar durchgeführten Kapitalerhöhung wird das Grundkapital über die Ausgabe von 5,3 Mio Aktien gegen Bareinlagen von zuvor 136,5 Mio € auf 150,2 Mio € erhöht.

Uniboard Canada produziert auf der im Werk Moncure/North Carolina neu errichteten MDF/HDF-Anlage am 17. Februar die erste Platte. Damit hat sich die Inbetriebnahme gegenüber dem ursprünglichen Zeitplan um weitere knapp zwei Monate verzögert; zu Beginn der Anlageninstallationen im zweiten Quartal 2009 war das Unternehmen noch von einem Produktionsstart im Dezember 2009 ausgegangen. Bei der Bekanntgabe des Projektes im Juli 2008 hatte sich Pfleiderer einen Anlauf im dritten Quartal 2009 zum Ziel gesetzt.

März 2010

Pfleiderer Grajewo schließt mit einem Konsortium aus fünf polnischen Kreditinstituten eine langfristige Neufinanzierung über insgesamt rund 300 Mio € ab.

Mai 2010

Uniboard Canada kündigt die Stilllegung des Beschichtungswerks Fostoria/Ohio zum 1. Oktober 2010 an. Zuvor soll die Produktion von melaminbeschichteten Platten schrittweise auf die drei anderen Uniboard-Beschichtungsstandorte verlagert werden. Im zweiten Halbjahr 2007 hatte Uniboard bereits das Beschichtungswerk Lac-des-Iles endgültig stillgelegt.

Die seit Juni 2009 laufende 100 %ige Kurzarbeit im Werk Gschwend soll voraussichtlich bis zum Ende des rechtlich möglichen Zeitraums und damit bis zum Jahresende 2010 fortgeführt werden; eine frühere Wiederinbetriebnahme wird von dem Unternehmen ausgeschlossen.

Juni 2010

Die Hauptversammlung stellt die Entlastung des früheren Vorstands Dr. Robert Hopperdietzel, der seit September 2006 die Bereiche Technik und Operations/Werke verantwortet hatte und mit Wirkung zum 15. November 2009 aus dem Unternehmen ausgeschieden war, bis zur Hauptversammlung 2011 zurück. Bis dahin soll die laufende Untersuchung zu dem MDF/HDF-Projekt am Standort Moncure/North Carolina abgeschlossen werden. Bei diesem Projekt war es unter anderem zu mehrmonatigen Verzögerungen gegenüber dem ursprünglichen Zeitplan sowie zu Budgetüberschreitungen gekommen.

August 2010

Pfleiderer will die im Verlauf des Jahres 2010 noch gestiegene Nettoverschuldung bis Ende 2012 um rund 350 Mio € reduzieren. Dieses Ziel soll zum einen über eine Verbesserung der operativen Ergebnisse, zum anderen über den Verkauf einzelner Assets erreicht werden. Das Unternehmen führt entsprechende Verhandlungen, die bei einem günstigen Verlauf noch im Jahr 2010 abgeschlossen werden sollen. Mit diesen Transaktionen sollen rund 50-100 Mio € erlöst werden. Das operative Geschäft soll bis Ende 2012 rund 150-200 Mio € zum Abbau der Nettoverschuldung beitragen.

Die Verkaufsverhandlungen konzentrieren sich zunehmend auf Thermopal. Parallel dazu werden die Verkaufsmöglichkeiten für einzelne Osteuropa-Assets geprüft; die Verhandlungen werden nach Aussage von Interessenten allerdings durch relativ hohe Kaufpreisvorstellungen erschwert.

Das im Verlauf des Jahres 2009 für unbestimmte Zeit ausgesetzte MDF/HDF-Projekt in Novgorod/Russland soll eventuell über eine Kooperation wieder aufgenommen werden. Pfleiderer führt entsprechende Vorgespräche mit möglichen Interessenten. Das Konzept sieht vor, dass ein Joint Venture-Partner sich an den für die Fertigstellung noch erforderlichen Investitionen in Höhe von rund 40-50 Mio € beteiligt. Nach der Inbetriebnahme könnte dieses Unternehmen einen Teil der MDF/HDF-Produktion abnehmen und in nachgelagerten Fertigungsstufen weiterverarbeiten.

Oktober 2010

Das über Kurzarbeit bereits seit Ende Juni 2009 vorübergehend stillgelegte Spanplattenwerk Gschwend wird nicht mehr in Betrieb genommen. Vorstand und Aufsichtsrat stimmen der von der Geschäftsleitung des Business Center Westeuropa vorgeschlagenen endgültigen Stilllegung zu.

November 2010

Pfleiderer kündigt die Stilllegung des Spanplattenwerks Ebersdorf-Friesau und des MDF-Werks Nidda an. Die von der Geschäftsleitung des Business Centers Westeuropa getroffene Entscheidung muss noch von Vorstand und Aufsichtsrat genehmigt werden. Die genauen Stilllegungstermine sollen in Abhängigkeit vom Verlauf der Sozialplanverhandlungen festgelegt werden.

2009 deutlich eingebrochen waren, haben sich im letzten Jahr zunehmend erholt. Einzelne Bereiche, wie zum Beispiel das MDF-Geschäft in Russland, laufen bereits wieder auf einem relativ hohen Niveau. Bei einem planmäßigen Verlauf des Investitionsprojektes in Novgorod hätte Pfleiderer an diesem Aufschwung partizipieren können. Die mit der Wiederaufnahme und dem Abschluss der Baumaßnahmen sowie mit einem möglichen Start der MDF/HDF-Produktion verbundenen zusätzlichen Kosten werden einen wirtschaftlichen Betrieb des Werkes allerdings auf längere Sicht wohl nicht zulassen.

Während Pfleiderer in Osteuropa und in Nordamerika noch mit den Nachwirkungen der problematischen Investitionen in Novgorod und Moncure zu kämpfen hat, konnte das Business Center „Westeuropa" mit den in den letzten Monaten umgesetzten Restrukturierungsmaßnahmen seine Ergebnissituation wieder verbessern. Die Spanplattenwerke Gschwend und Ebersdorf-Friesau wurden stillgelegt; das MDF-Werk Nidda wird Ende Juni endgültig abgestellt. Die bislang bei BHT produzierten Spanplattensortimente sollen größtenteils von den Spanplattenwerken Neumarkt und Gütersloh weitergeführt werden. Das Werk Neumarkt soll dabei insbesondere die Produktion von PMDI-gebundenen Platten übernehmen. In der Übergangsphase wird Pfleiderer die Abnehmer derartiger Platten aus den bei BHT vorproduzierten Lagerbeständen beliefern. Das bislang bei der Pfleiderer Holzwerkstoffe Nidda GmbH & Co. KG, Nidda, produzierte MDF-Programm soll auf den Standort Baruth übertragen werden.

Laminatbodengeschäft wurde kaum ausgebaut

Der Wiedereinstieg in das Laminatbodengeschäft lief für Pfleiderer ebenfalls anders als geplant. Eine wesentliche Verbesserung der Marktposition von Pergo wurde in keinem der Absatzmärkte erreicht. In Nordamerika konnte das Unternehmen in den letzten Jahren zwar seinen Umsatz durch den Ausbau des vor allem über die zwei Großabnehmer Home Depot Inc., Atlanta/Georgia, und Lowe's Inc., Mooresville/North Carolina, betriebenen Baumarktgeschäfts steigern. Die damit verbundene Abhängigkeit von wenigen großen Abnehmern macht die nordamerikanischen Pergo-Aktivitäten allerdings auch anfälliger für Marktschwankungen in einem insgesamt eher rückläufigen Geschäftsumfeld. Darüber hinaus hat das Unternehmen derzeit mit Mengenreduzierungen bei seinen Hauptabnehmern zu kämpfen. In Europa konnten die angestrebten Zuwächse im Laminatbodengeschäft nicht realisiert werden; die Pergo Europe AB hat sich in den meisten Absatzmärkten nicht nennenswert weiterentwickelt.

Die Vermarktung der von Pergo gehaltenen Patente über die im August 2007 neu geschaffene Business Unit „Intellectual Property" hat die Erwartungen bislang

Vor dem Hintergrund der laufenden Prüfung von weiteren Restrukturierungsmaßnahmen und der schwierigen Marktsituation schließt Pfleiderer einen erneuten Bruch der erst Anfang 2010 festgelegten Finanzkennzahlen nicht mehr aus. Die dann wieder erforderlichen Verhandlungen über eine Refinanzierung laufender Kredite würden zu einer Verteuerung oder gar einer Fälligstellung von Kreditlinien führen. Im Extremfall könnte sich diese Entwicklung nach Aussagen des Unternehmens als bestandesgefährdend erweisen.

Dezember 2010

Am 13. Dezember wird Ernst Pelzer, der zuvor unter anderem für die Unternehmensberatung Roland Berger gearbeitet hat, für das neu geschaffene Ressort Restrukturierung in den Vorstand berufen. Damit wird der Vorstand wieder auf vier Mitglieder erweitert.

Der Pfleiderer-Aufsichtsrat genehmigt die Anfang November von der Geschäftsleitung des Business Centers Westeuropa vorgeschlagene Stilllegung des BHT-Spanplattenwerkes Ebersdorf-Friesau und des MDF-Werkes Nidda.

Pfleiderer schließt am 21. Dezember mit allen Gläubigerbanken ein bis zum 31. März 2011 laufendes Stillhalteabkommen ab. In diesem Zeitraum wird die Regeltilgung der Kredite ausgesetzt; parallel dazu verzichten die Banken auf die Fälligstellung der Kredite. Pfleiderer verpflichtet sich im Gegenzug, einen neuen Restrukturierungsplan zu entwickeln.

Der Pfleiderer-Vorstandsvorsitzende Hans Overdiek und das Aufsichtsratsmitglied Hans Theodor Pfleiderer verkaufen in mehreren Tranchen größere Aktienpakete.

Januar 2011

Das Rohspanplattenwerk in Ebersdorf-Friesau am 28. Januar abgestellt. Die Produktion von UF-verleimten Platten und die Auslieferung an Kunden wurde bereits Ende Dezember beendet. In der Folge wurden in dem BHT-Werk PMDI-verleimte Spanplatten auf Lager produziert. Die Stilllegung des MDF-Werkes Nidda wird auf Ende Juni 2011 terminiert.

Februar 2011

Der Unternehmenssanierer Hans-Joachim Ziems wird als Berater engagiert. Er leitet im Hauptberuf die Kölner Unternehmensberatung Ziems & Partner, die sich auf Turnaround-Projekte bei wirtschaftlich angeschlagenen Unternehmen spezialisiert hat.

Der Fokus der bereits seit Mitte 2010 laufenden Verkaufsbemühungen für einzelne Assets verlagert sich auf die defizitären Nordamerika-Aktivitäten von Pfleiderer, die Pergo AG bzw. auf einzelne Pergo-Bereiche. Insbesondere für die Pergo-Assets haben mehrere Unternehmen aus der Bodenbelagsbranche Interesse angemeldet; konkrete Verhandlungen werden allerdings nicht aufgenommen. Neben Pfleiderer selbst haben auch einzelne Banken bzw. Investoren Kontakte zu möglichen Käufern aufgebaut, um den Verkaufsprozess zu beschleunigen.

Pfleiderer gibt bekannt, dass der für das Geschäftsjahr 2010 erwartete Jahresfehlbetrag mehr als die Hälfte des Grundkapitals der AG aufzehrt. Hintergrund sind die erwarteten operativen Verluste und die aus dem laufenden Restrukturierungsprogramm resultierenden außerordentlichen Aufwendungen, die sich unter anderem aus den Kosten für die Stilllegung der deutschen Produktionsstandorte Gschwend, Ebersdorf-Friesau und Nidda, aus Wertberichtigungen bzw. Abschreibungen auf Unternehmensbeteiligungen sowie aus Wertberichtigungen auf Forderungen gegenüber verbundenen Unternehmen zusammensetzen. Die Wertberichtigungen beziehen sich laut Pfleiderer in erster Linie auf Konzerngesellschaften in Nordamerika und Westeuropa.

Aus dem Pfleiderer-Umfeld sickert durch, dass das von Pfleiderer seit Dezember entwickelte Restrukturierungskonzept unter anderem einen Forderungsverzicht der kreditgebenden Banken und den Verkauf verschiedener Assets vorsieht. Der Forderungsverzicht, der nach unbestätigten Informationen zwischen 30 und 50 % liegen soll, soll zudem mit einer anschließenden Kapitalerhöhung verbunden sein, über die die Banken am Eigenkapital des Unternehmens beteiligt werden.

Von Ende 2010 bis Mitte Februar 2011 treten mit Friedhelm Päfgen, Christopher von Hugo, Dr. Helmut Burmester und Wolfgang Haupt vier der insgesamt sechs Vertreter der Anteilseigner im Pfleiderer-Aufsichtsrat von ihren Ämtern zurück. Die Bestimmung von Ergänzungsmitgliedern zieht sich hin; bis Anfang April werden drei Positionen wieder besetzt.

März 2011

Die Sozialplanverhandlungen für die beiden stillgelegten Standorte Gschwend und Ebersdorf-Friesau werden weitgehend abgeschlossen. An beiden Standorten bemüht sich Pfleiderer zudem um eine Verwertung der Immobilien und der Produktionsanlagen. Die Produktionsanlagen des BHT-Werkes wurden im Januar an die indirekt auch im Gebrauchtmaschinenhandel tätige Schweizer Investmentgesellschaft Wama AG, Glarus, verkauft. Die Form- und Pressenlinie aus dem Werk Gschwend soll inner-

nicht erfüllt. Pergo sollte über die Vergabe von Produktions- und Vertriebslizenzen für verschiedene Technologien zusätzliche Umsätze generieren, was unter anderem aufgrund der in Teilbereichen noch nicht endgültig geklärten Patentsituation bislang allerdings nur in eingeschränkten Umfang möglich ist.

Der im Zuge der Pergo-Übernahme angedachte Ausbau der Produktionskapazitäten lässt ebenfalls auf sich warten. Darüber hinaus leidet Pergo sowohl in Europa als auch in Nordamerika im Vergleich zu vertikal integrierten Wettbewerbern unter einer zu zersplitterten Produktionsstruktur. Eine nach der Pergo-Transaktion geplante stärkere Anbindung der Laminatbodenwerke an die MDF/HDF-Standorte blieb allerdings aus. Vor dem Hintergrund der im Laminatbodenbereich ohnehin bereits bestehenden Überkapazitäten, der in vielen Märkten seit dem vierten Quartal 2010 wieder rückläufigen Absatzentwicklung und des dadurch wieder zunehmenden Mengendrucks haben sich die Realisierungschancen für derartige Projekte in der letzten Zeit eher noch verschlechtert; der Aufbau eines integrierten Produktionsstandorts für direktbeschichtete Laminatboden wird sich daher wohl nicht mehr realisieren lassen.

Verschuldung engte Spielräume ein

Nach den umfangreichen und zum Teil nicht optimal gelaufenen Investitionen der vorangegangenen Jahre wurde Pfleiderer von der im zweiten Halbjahr 2008 einsetzenden weltweiten Konjunkturkrise stärker getroffen als andere Holzwerkstoff- oder Laminatbodenhersteller. Die Umsatz- und Ergebniszahlen gaben immer stärker nach, so dass es relativ bald auch zu ersten Verschiebungen in der Bilanzstruktur kam. Der aufgrund des schwachen Geschäftsverlaufs niedrige Cash Flow und die aus den Investitionen der vorangegangen Jahre resultierende hohe Verschuldung engten die finanziellen Spielräume des Unternehmens immer stärker ein.

Während die Übernahme der Kunz-Aktivitäten teilweise über eine im Verlauf des Jahres 2006 durchgeführten Kapitalerhöhung über 205 Mio € und die Pergo-Transaktion zum Teil über die im Frühjahr 2007 ausgegebene Eigenkapital-ähnliche Hybridanleihe in Höhe von 275 Mio € finanziert wurden, mussten die folgenden, bis zum Jahr 2008 auf hohem Niveau fortgeführten Investitionen in zunehmendem Umfang fremdfinanziert werden. In der Folge stieg die Nettoverschuldung von 635 Mio € zum Jahresende 2007 bis Ende 2010 auf 998 Mio € an. Der Anstieg war in erster Linie auf Investitionen in Höhe von 335 Mio €, Zinsen in Höhe von 193 Mio € und Dividenden von 52 Mio € zurückzuführen. In der Investitionssumme sind 128 Mio € für den Bau der MDF/HDF-Anlage am Standort Moncure und rund 110 Mio €

halb des Pfleiderer-Konzerns weiterverwendet werden.

Die aufgrund der massiven Reduzierung des Grundkapitals vorgeschriebene außerordentliche Hauptversammlung wird auf den 7. April terminiert; Veranstaltungsort ist das Ludwig-Erhard-Haus in Berlin.

Pfleiderer legt eine vorläufige und ungeprüfte Bilanz für die AG vor, laut der das Unternehmen für das Jahr 2010 nach HGB einen Jahresfehlbetrag von -344,9 (2009: -57) Mio € ausweisen muss. Aufwendungen aus Verlustübernahmen in Höhe von -304,4 (-35,9) Mio €, Abschreibungen auf Finanzanlagen von -11,6 (0) Mio € sowie Abschreibungen auf Forderungen verbundener Unternehmen von -23 (0) Mio € haben zu diesem Fehlbetrag beigetragen. Dadurch hat sich das Eigenkapital der AG zum Bilanzstichtag 31. Dezember 2010 auf 21,9 (329,8) Mio € reduziert.

Nach Informationen der Nachrichtenagentur Reuters haben verschiedene Hedgefonds wie Strategic Value Partners (SVP), Centerbridge und TPG Credit den Banken einen wesentlichen Teil der Pfleiderer-Kredite abgekauft. Diese Hedgefonds wollen die Verbindlichkeiten in Eigenkapital tauschen, den Konzern als Ganzes erhalten und zu einem späteren Zeitpunkt weiter verkaufen. Dementsprechend werden alle noch laufenden Verkaufsverhandlungen ausgesetzt.

Am 18. März 2011 einigt sich Pfleiderer mit dem Verhandlungsausschuss der Kreditgeber auf die Eckpunkte der finanziellen Restrukturierung und Neufinanzierung. Um die Finanzierung des Konzerns bis zur vertraglichen Fixierung sicherzustellen, sagen die beteiligten Banken und Hedgefonds im Rahmen des jetzt vereinbarten Maßnahmenpakets Pfleiderer einen weiteren Kreditrahmen in Höhe von 100 Mio € zu.

Pfleiderer zieht die Verkaufspläne für Thermopal wieder zurück; Belegschaft und Kunden werden entsprechend informiert.

April 2011

Nach Veröffentlichung einer Ad hoc-Mitteilung zu den Fortschritten der finanziellen Restrukturierung bricht der Kurs der Pfleiderer-Aktie am 4. April ein. Zum Börsenschluss notiert die Aktie nach einem weit überdurchschnittlichen Handelsvolumen von 6,1 Mio Aktien bei 0,94 €, was einem Rückgang von 0,68 € bzw. 41,7 % gegenüber dem am 1. April erreichten Schlusskurs von 1,62 € entspricht. Die Marktkapitalisierung hat sich damit auf rund 50 Mio € reduziert.

Das Stillhalteabkommen zwischen Pfleiderer den Kreditgebern wird bis zum 9. Mai 2011 verlängert; in diesem Zeitraum werden unter anderem die Zins- und Tilgungszahlungen ausgesetzt.

Der zum 31. März wieder aus dem Pfleiderer-Vorstand ausgeschiedene Pelzer wird durch Ziems ersetzt.

Der Pfleiderer-Vorstand geht auf der außerordentlichen Hauptversammlung in Berlin nochmals auf die Hintergründe der wirtschaftlichen Schieflage, den vorläufigen Jahresabschluss 2010 und auf die geplanten Restrukturierungs-/Refinanzierungsmaßnahmen ein. Verschiedene Aktionäre sprechen sich gegen den geplanten Kapitalschnitt aus. Overdiek macht dagegen deutlich, dass Verzögerungen bei der Umsetzung der Maßnahmen die Sanierung gefährden würden und dass im Extremfall ein Insolvenzantrag nicht ausgeschlossen werden könne.

Der Abwärtstrend der Pfleider-Aktie hat sich zwar verlangsamt; sie verliert aber im Verlauf des Aprils weiter an Wert. Mit 0,70 € erreicht sie am 29. April den bisherigen Tiefstwert.

In den Verhandlungen zwischen Pfleiderer und den Verhandlungsführern der Gläubiger werden die Details der finanziellen Restrukturierung festgelegt. Die Gläubiger sollen demnach auf 40 % ihrer Forderungen verzichten und einen zusätzlichen Kreditrahmen bereitstellen; im Gegenzug werden sie über eine Kapitalerhöhung die Mehrheit an dem Unternehmen erhalten. Die Beteiligung der Altaktionäre soll über einen massiven Kapitalschnitt dagegen auf 1 % reduziert werden.

Die vorläufigen Vertragswerke für die finanzielle Restrukturierung werden im Rahmen eines „Posting“ an die Gläubiger verschickt. In Abhängigkeit von Nachforderungen einzelner Banken oder Gläubiger kann es noch zu einer Änderung der Vertragsentwürfe kommen. Nach Zustimmung der Gläubiger sollen die Verträge bis Mitte Mai unterzeichnet werden. Die geplante finanzielle Restrukturierung muss zudem noch von den Inhabern der Hybridanleihe und den Aktionären genehmigt werden. Die Aktionäre sollen in einer weiteren, voraussichtlich in der zweiten Julihälfte stattfindenden außerordentlichen Hauptversammlung über das Konzept abstimmen.

Anmerkung: Die Auflistung enthält Beispiele für Veränderungen im Pfleiderer-Konzern seit Anfang 2009. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

für das nicht fertiggestellte MDF-Werk in Novgorod enthalten.

Covenants wurden mehrfach gebrochen

Aufgrund der Umsatz- und Ergebnisrückgänge sowie des deutlichen Anstiegs der Nettoverschuldung wurde Pfleiderer bereits im Verlauf des Jahres 2009 mit größeren Finanzierungsproblemen konfrontiert, die sich trotz kurzzeitig erreichter Lösungen im vergangenen Jahr noch verschärft haben.

Nach einem ersten Bruch der in den damaligen Kreditverträgen festgelegten Covenants im zweiten Quartal 2009 hatte sich Pfleiderer mit rund 30 beteiligten Banken am 11. Januar 2010 auf eine Refinanzierung der Verbindlichkeiten verständigt. Damals wurde für die Business Center Westeuropa und Nordamerika ein bis Ende 2013 laufendes Finanzierungspaket mit einem Gesamtvolumen von rund 800 Mio € einschließlich eines Kredits der Kreditanstalt für Wiederaufbau (KfW) über 140 Mio € aufgelegt. Die Pfleiderer Grajewo S.A., Grajewo/Polen, hatte nach einer Verletzung der Covenants zum 30. September 2009 im Business Center Osteuropa am 17. März 2010 mit einem Konsortium aus fünf polnischen Kreditinstituten ebenfalls eine langfristige Neufinanzierung über insgesamt rund 300 Mio € abgeschlossen. Bei der Vorstellung der Zahlen für das dritte Quartal 2010 musste der Pfleiderer-Vorstandsvorsitzende Hans Overdiek eine mögliche Verletzung der erst Anfang 2010 festgelegten Finanzkennzahlen zum Jahresende 2010 in Aussicht stellen; bereits damals bezeichnete er die dann erforderliche erneute Neuverhandlung der Finanzierung im Extremfall als bestandsgefährdend. Am 22. Dezember schloss Pfleiderer daraufhin mit allen Gläubigerbanken ein bis zum 31. März 2011 laufendes Stillhalteabkommen ab. In diesem Zeitraum wurde die Regeltilgung der Kredite ausgesetzt; parallel dazu verzichteten die Banken auf die Fälligstellung der Kredite. Anfang April wurde das Stillhalteabkommen nochmals bis zum 9. Mai verlängert. Pfleiderer hat im Gegenzug im Verlauf der letzten Monate einen neuen Restrukturierungsplan entwickelt.

Das Unternehmen hatte sich bereits seit Anfang 2010 mit zunehmender Intensität um mögliche Maßnahmen zur Reduzierung der Nettoverschuldung bemüht. In einem ersten Schritt war am 19. Januar der Gesamtbestand an eigenen Aktien in Höhe von insgesamt 2,6 Mio Stück bzw. 4,96 % des Grundkapitals über die Börse verkauft worden, womit 18,5 Mio € erlöst wurden. Mit einer am 4. Februar durchgeführten Kapitalerhöhung wurde das Grundkapital über die Ausgabe von 5,3 Mio Aktien gegen Bareinlagen von zuvor 136,5 Mio € auf 150,2 Mio € erhöht. Ab der Jahresmitte hat Pfleiderer zudem in verstärktem Umfang auch mögliche Desinvestitionen oder Verkäufe von Assets geprüft. Im Verlauf des vierten Quartals 2010 fielen die Entscheidungen zur Stilllegung der Werke Gschwend, Ebersdorf-Friesau und Nidda.

Bereits Mitte August 2010 hatte Pfleiderer zudem bekannt gegeben, dass Verkaufsverhandlungen für verschiedene Assets geführt würden, die bei einem günstigen Verlauf noch im Jahr 2010 abgeschlossen werden sollten. In der Folge hatten sich vor allem die Verhandlungen zum Verkauf der Thermopal GmbH, Leutkirch, konkretisiert. Ein für Ende November geplanter Abschluss kam dann aber doch nicht zustande. Im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 hatte Pfleiderer zudem vor allem die Verkaufsmöglichkeiten für einzelne Osteuropa-Assets geprüft; die Verhandlungen wurden allerdings durch relativ hohe Kaufpreisvorstellungen erschwert. Im ersten Quartal 2011 scheint der Fokus der Verkaufsbemühungen stärker auf den defizitären Nordamerika-Aktivitäten von Pfleiderer, der Pergo AG bzw. einzelnen Pergo-Bereichen gelegen zu haben. Insbesondere für die Pergo-Assets hatten mehrere Investmentgesellschaften und Unternehmen aus der Bodenbelagsbranche Interesse angemeldet; konkrete Verhandlungen wurden dann allerdings nicht aufgenommen.

Management räumte Fehlentscheidungen ein

Overdiek führte die inzwischen eingetretene Schieflage des Pfleiderer-Konzerns auf der am 7. April 2011 in Berlin durchgeführten außerordentlichen Hauptversammlung unter anderem auch auf Managementfehler zurück. Die außerordentliche Hauptversammlung musste einberufen werden, nachdem Pfleiderer Anfang Februar 2011 für das vergangene Jahr aufgrund von Restrukturierungsaufwendungen und Wertberichtigungen einen Fehlbetrag angezeigt hatte, der über die Hälfte des Grundkapitals aufgezehrt hat.

Bei der Einweihung des MDF-Werkes in Grajewo war der Pfleiderer-Vorstand noch von einer Fortsetzung der hohen Investitionstätigkeit ausgegangen. Gut ein Jahr später musste die geplante Expansion dann weitgehend gestoppt werden. (Foto: Siempelkamp)

Ligna 2011
30.05.–03.06.2011
Hannover
Halle 27, Stand F05,
G04

Innovation steckt in
unseren Genen – seit 1873

DIEFFENBACHER
PANEL PLANTS

Auch heute – nach über 130 Jahren – treibt uns beim Bau von Komplettanlagen für die Holzplattenindustrie vor allem Eines an: Konzepte und Technologien zu entwickeln, die unsere Kunden nicht nur zufrieden stellen, sondern begeistern. Zum Beispiel, um Material- und Energiekosten zu senken, die Produktivität zu steigern oder die Umwelt mit intelligenten Lösungen zu entlasten. Das leben wir – heute und in Zukunft.

medienformer.de

www.dieffenbacher.de

Der in den letzten Jahren eingeschlagene Expansionskurs sollte laut Overdiek eigentlich durch regionale Diversifizierung zu einer Risikostreuung führen. Im Zuge dieser Expansion seien Unternehmen erworben worden, die durch den Abschwung der Märkte während der Wirtschaftskrise deutlich an Wert verloren hätten. Der Fehler der Expansionspolitik bestand laut Overdiek darin, dass Marktverwerfungen in dem in der Folge eingetretenen Ausmaß nicht einkalkuliert waren. Den Absatzrückgängen konnte mit Kostensenkungen und Maßnahmen zur Effizienzsteigerung nicht ausreichend entgegen gesteuert werden, was zu Verlusten führte. Im Jahr 2010 wirkten sich zusätzlich starke Rohstoffkostensteigerungen Ergebnis mindernd aus. Zum Zeitpunkt der Zukäufe war der Expansionskurs nach Aussage Overdieks nicht zu aggressiv angelegt. So sei ein Verschuldungsgrad eines dreifachen EBITDA nicht überschritten worden. Erst als der operative Cash flow im Jahr 2009 durch starke Auftragsrückgänge auf -14 (2008: +230) Mio € einbrach, ist der Faktor über das siebenfache EBITDA gestiegen; 2010 lag er beim zehnfachen EBITDA.

Da die operativen Verluste und Korrekturen der Ergebnisplanung die Geschäftswerte einzelner Konzerngesellschaften reduzierten, wurden für das Jahr 2010 Wertberichtigungen erforderlich. In der AG kam es zu Wertberichtigungen von 34,6 Mio €. Weitere 202,5 Mio € entfielen auf Tochtergesellschaften mit Ergebnisabführung, darunter 101,9 Mio € auf Uniboard und Pergo in den USA und 84,1 Mio € auf die kanadischen Uniboard-Aktivitäten. Der Wertansatz für das MDF/HDF-Werk Baruth musste um 16,5 Mio € reduziert werden.

Die Notwendigkeit von Wertberichtigungen in dem genannten Ausmaß ist laut Overdiek erst Anfang 2011 sichtbar geworden, als der neue Fünfjahresplan für 2011-2015 aufgestellt wurde. Der Aufsichtsrat hat diesen Plan am 21. Januar verabschiedet. Die im Herbst 2009 erstellte Planung für den Zeitraum 2010 bis 2014 war dagegen noch von einer bis heute nicht eingetretenen Markterholung in Nordamerika ausgegangen.

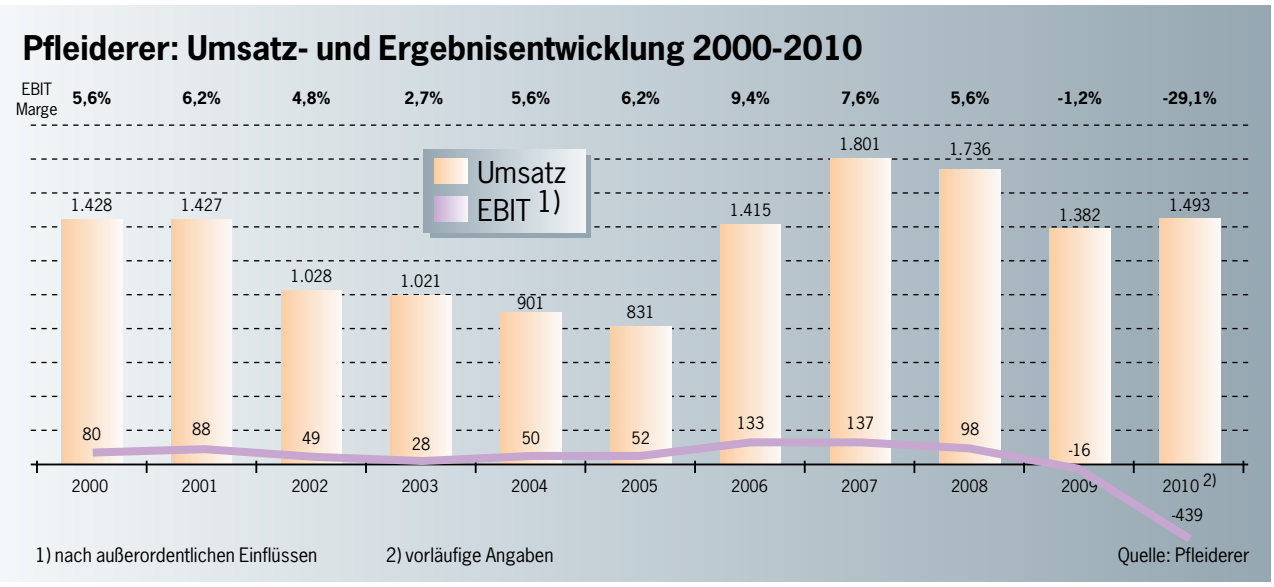
Zum Jahresende 2010 wies die Pfleiderer AG nach vorläufigen Angaben nur noch ein Eigenkapital von 21,9 (Ende 2009: 329,8) Mio € aus. Zu der Reduzierung des Eigenkapitals um 307,9 Mio € im Verlauf von 2010 kam es aufgrund von Restrukturierungsaufwendungen im Business Center West in Höhe von 107,8 Mio € sowie durch Wertberichtigungen von 237,1 Mio €. Die Ausgabe neuer Aktien und der Verkauf eigener Anteile wirkten sich mit lediglich 34,6 Mio € positiv aus. Auf der Hauptversammlung hat der Vorstand darüber informiert, dass das Eigenkapital in den ersten zwei Monaten 2011 weiter zurückgegangen ist und sich per 28. Februar nur noch auf 9,5 Mio € belief. Es könne nicht ausgeschlossen werden, dass das Eigenkapital im weiteren Jahresverlauf negativ wird. Der gesamte Pfleiderer-Konzern hat seinen Umsatz 2010 um 8 % auf 1,493 (2009: 1,382) Mio € gesteigert. Das EBIT lag nach vorläufigen Angaben bei -439 (-16) Mio €. Darin enthalten sind außerordentliche Belastungen von 70 Mio € und Wertberichtigungen von 342 Mio €.

Die finanzielle Restrukturierung von Pfleiderer soll bis Ende dieses Jahres abgeschlossen sein. Die operative Restrukturierung wird sich der aktuellen Planung zufolge noch bis Ende 2012 hinziehen. Ein Verkauf von Assets ist in dem aktuellen Restrukturierungskonzept zumindest vorerst nicht mehr vorgesehen. In den letzten Monaten hatte Pfleiderer nach Angaben des Vorstands nur im Fall von Thermopal konkrete Verkaufsverhandlungen geführt; die geplante Transaktion scheiterte dann aber am Widerstand der Gläubiger

Aktionäre und Gläubiger sollen verzichten

Die zum Abbau der existenzbedrohenden Verschuldung geplante finanzielle Restrukturierung geht wie erwartet von einem erheblichen Forderungsverzicht der Gläubiger und von der fast vollständigen Entwertung der Anteile der Altaktionäre aus.

Nach dem im Grundsatz bereits bis Mitte März verhandelten und dann weiter detaillierten Restrukturierungsplan sollen die Gläubiger auf Finanzverbindlichkeiten



Auf der außerordentlichen Hauptversammlung am 7. April in Berlin musste der Pfleiderer-Vorstand den beunruhigten Aktionären den vorläufigen Abschluss für 2010 sowie die geplante finanzielle Restrukturierung erläutern. (Foto: Nürnberger Nachrichten)

auf 40 % der in Anspruch genommenen Linien sowie auf einen Teil der aufgelaufenen Zinsen und Gebühren verzichten. Dieser Forderungsverzicht bezieht sich nur auf die Verbindlichkeiten der Business Center Westeuropa und Nordamerika in Höhe von insgesamt 773 Mio €. Dieser Betrag unterteilt sich in einen syndizierten Kredit über 437 Mio €, einen syndizierten KfW-Kredit über 128 Mio €, ein Schuldscheindarlehen über 155 Mio € sowie sonstige Verbindlichkeiten über 53 Mio €. Der Finanzierungskreis Osteuropa, dessen Verbindlichkeiten sich auf 225 Mio € belaufen, ist dagegen von den laufenden Verhandlungen ausgenommen. Die Gläubiger sollen im Mai 2011 zudem einen zusätzlichen Kreditrahmen über 100 Mio € als erstrangig besichertes Darlehen („Super Senior") bereitstellen; dieses Darlehen soll nach Abschluss der Kapitalmaßnahmen zur Hälfte wieder zurückgezahlt werden.

Der Anteil der Altaktionäre soll über einen massiven Kapitalschnitt auf rund 1 % der Pfleiderer-Aktien zurückgeführt werden. Über die nachfolgende Barkapitalerhöhung soll ein Mittelzufluss von rund 100 Mio € erreicht werden, von denen 60 Mio € von den Gläubigern und 40 Mio € von den Pfleiderer-Aktionären bzw. von sonstigen Dritten erbracht werden sollen. Sollten die Aktionäre bzw. sonstige Dritte sich nicht in vollem Umfang an der Kapitalerhöhung beteiligen, wird der dadurch ausbleibende Betrag über einen weiteren, von den Gläubigern bereitgestellten erstrangigen Kredit mit einem Volumen von bis zu 40 Mio € ausgeglichen. Entsprechende Zusagen der Gläubiger liegen bereits vor.

Nach der Kapitalerhöhung werden die Gläubiger mindestens 80 % am erhöhten Grundkapital der Pfleiderer AG halten. Die Aktionäre können ihren durch den Kapitalschnitt auf 1 % reduzierten Anteil um bis zu 15 % auf bis zu 16 % steigern, wenn sie sich über eine Bareinlage von bis zu 40 Mio € an der Kapitalerhöhung beteiligen. Die Inhaber der 2007 begebenen Hybridanleihe mit einem Nominalvolumen von 275 Mio € sollen auf ihre Rechte vollständig verzichten und im Gegenzug mit 4 % am erhöhten Grundkapital beteiligt werden. Gläubiger, die sich nicht an der Kapitalerhöhung beteiligen wollen, erhalten Optionsanleihen, die unter bestimmten Bedingungen in Aktien gewandelt werden können.

Diese Details der finanziellen Restrukturierung wurden in Verhandlungen zwischen Pfleiderer und dem Verhandlungsausschuss der Gläubiger festgelegt. Die daraufhin erstellten vorläufigen Vertragswerke wurden Ende April im Rahmen eines „Posting" an die Gläubiger verschickt. In Abhängigkeit von Nachforderungen einzelner Banken oder Gläubiger kann es laut Pfleiderer noch zu einer Änderung der Vertragsentwürfe kommen. Nach Zustimmung der Gläubiger sollen die Verträge bis Mitte Mai unterzeichnet werden. Die geplante finanzielle Restrukturierung muss zudem noch von den Inhabern der Hybridanleihe und den Aktionären genehmigt werden. Die Aktionäre sollen in einer weiteren, voraussichtlich in der zweiten Julihälfte stattfindenden außerordentlichen Hauptversammlung über das Konzept abstimmen.

Verzögerungen bei der Umsetzung, beispielsweise durch Anfechtungsklagen der Altaktionäre, die durch den vorgesehenen Kapitalschnitt weitere Kapitalverluste hinnehmen müssten, können die Sanierung allerdings gefährden. Die Zustimmung der Gläubiger zu dem Restrukturierungsplan gilt dagegen als weniger problematisch. Entsprechende Zusagen lagen bereits auf der außerordentlichen Hauptversammlung vor; wenig später hat auch der Verhandlungsschluss der Gläubiger dem Konzept zugestimmt. Nach Aussage von Overdiek kann bei einem Scheitern der finanziellen Restrukturierung ein Insolvenzantrag nicht ausgeschlossen werden.

Mehrere Investitionsprojekte an Swedspan-Standorten und bei VMG Industries

Swedspan Polska will ab Ende Juni Dünnplatten produzieren

Die zur Swedspan-Gruppe gehörende Swedspan Polska Sp.zo.o., Orla/Polen, hat die mechanischen Installationsarbeiten für das neue Dünnplattenwerk bis Mitte April 2011 weitgehend abgeschlossen. Ab Mai sollen die Anlagenteile schrittweise in Betrieb genommen werden; die Produktion der ersten Platte ist für Ende Juni geplant.

Für Juli und August sind Produktionsversuche vorgesehen. Die Anlaufproduktion soll an externe Abnehmer aus der polnischen Möbel- und Türenindustrie ausgeliefert werden. Die reguläre Produktion soll mit einer anfänglichen Kapazitätsauslastung von rund 80 % ab September laufen; wenig später will Swedspan bereits auf den Durchfahrbetrieb umstellen. Nach Erreichen der Qualitätsvorgaben sollen ebenfalls ab September die polnischen Möbelwerke der wie Swedspan zur „Industry Group" der Ikea-Holdinggesellschaft Ingka Beheer B.V., Amsterdam/Niederlande, gehörenden Swedwood International AB, Ångelholm/Schweden, und andere, für Ikea produzierende Möbelhersteller beliefert werden. Bereits im ersten Geschäftsjahr 2011/2012 (31. August) sollen diese Ikea-Lieferanten rund 75 % der MDF/HDF-Produktion aus Orla abnehmen; die verbleibenden 25 % gehen auf den freien Markt.

Die Produktionskapazität der von der Dieffenbacher GmbH & Co. KG, Eppingen, gelieferten Anlage wird bei rund 800 m³/Tag bzw. rund 265.000 m³/Jahr liegen. Dabei will Swedspan ab Ende 2011 mit Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 2.100 mm/sec produzieren. Das Produktionsprogramm wird Plattenlängen von 4.800-6.300 mm, Breiten von 1.870-2.850 mm und Stärken von 1-3 mm umfassen. Die MDF/HDF sollen mit Rohdichten von bis zu 950 kg/m³ produziert werden. Im Hinblick auf Formaldehyd will Swedspan die Emissionsklassen Carb 2, E1/2 und E1/3 abdecken. Darüber hinaus sollen ohne Schleifstraße spezielle Oberflächenqualitäten erreicht werden, die in der Weiterverarbeitung sowohl für eine Finishfolien-/Furnierkaschierung als auch für Druck-/Lackierverfahren geeignet sind.

In der bereits weitgehend fertiggestellten Weiterverarbeitungshalle sollen im Verlauf des zweiten Halbjahrs in einem ersten Schritt eine Kaschieranlage sowie eine Aufteilsäge installiert werden; die Inbe-

Ende Juni soll in dem neuen Dünnplattenwerk der Swedspan-Gruppe am Standort Orla die erste Platte produziert werden. (Foto: EUWID)

triebnahme ist jeweils für März 2012 geplant. Die Aufträge über die Lieferung der Anlagen wurden noch nicht vergeben; die Verhandlungen laufen noch. Die Folienkaschierung soll im Dreischichtbetrieb eine Jahreskapazität von 65.000 m³ bzw. 25 Mio m² erreichen. In der Zuschnittanlage ist im Zweischichtbetrieb eine Jahreskapazität von rund 55.000 m³ geplant. Die ersten großformatigen folierten Platten sollen im April 2012 ausgeliefert werden. Die Vermarktung von Zuschnitten ist ab Mai 2012 geplant. Parallel dazu wird die Weiterverarbeitung auf gebohrte und gefaltete Platten ausgeweitet.

Zu einem späteren Zeitpunkt soll eine zweite Veredelungslinie installiert werden. In Abhängigkeit von der künftigen Bedarfsentwicklung der Swedwood-Werke wird entweder in eine zweite Kaschieranlage oder in eine Druck-/Lackieranlage investiert. Zwischen der MDF/HDF-Produktion und der Weiterverarbeitungshalle wird derzeit ein Hochregallager mit einer Kapazität von bis zu 20.000 m³ errichtet. Insgesamt wird das Werk über ein Lagervolumen von bis zu 40.000 m³ verfügen.

Gemeinsamer Holzplatz versorgt drei Anlagen

Die direkt neben dem MDF/HDF-Werk errichtete und auf eine Leistung von 65 MW ausgelegte Energieanlage wurde ebenfalls größtenteils fertiggestellt. Die Anlage wird komplett mit Biomasse beheizt. Rund 10 % des Brennstoffbedarfs werden dabei über Produktionsreste aus der MDF/HDF-Produktion abgedeckt. Zwei Drittel der benötigten Mengen werden aus den polnischen Swedwood-Möbelwerken zugeliefert. Diese Lieferungen werden über einen kombinierten Transport abgewickelt. Die in der Möbelproduktion anfallenden Produktionsreste wie zum Beispiel Zerspanungsmaterial und Schleifstäube werden per LKW nach Orla geliefert; Dünnplatten gehen als Rückfracht zurück in die Möbelwerke. Der verbleibende Brennstoffbedarf wird bei externen Lieferanten im Umfeld des Werkes Orla zugekauft.

Das Dünnplattenwerk, die Energieanlage und das im nächsten Bauabschnitt geplante Sägewerk sollen jeweils über einen gemeinsamen Holzplatz versorgt werden. Dieser Holzplatz ist auf die Anlieferung von Rundholz, Hackschnitzeln, Kapp-/Kurzholz und Biomasse ausgelegt. Die einzelnen Sortimente werden von dort auf die drei Verarbeitungsanlagen verteilt. Der Holzbedarf des MDF/HDF-Werkes beläuft sich bei Vollauslastung auf rund 580.000 m³/Jahr. In dem Biomassekraftwerk sollen weitere 80.000 m³/Jahr verarbeitet werden. Dieses Volumen soll jeweils nach Abschluss der Inbetriebnahmephase im Jahr 2012 erstmals erreicht werden. Rund 60 % des Rundholzbedarfs sollen aus dem polnischen Staatswald bezogen werden, bis zu 10 % werden über Lieferungen aus dem polnischen Privatwald abgedeckt. Das restliche Rundholz wird aus Weißrussland und der Ukraine importiert; diese Importe werden größtenteils per Bahn abgewickelt und bis zur Fertigstellung eines Bahnanschlusses von einer Umladestation per LKW in das Werk transportiert. Hackschnitzel werden vorerst von umliegenden Sägewerksbetrieben bezogen; nach der Inbetriebnahme des eigenen Sägewerkes werden vorrangig die dort anfallenden Hackschnitzel in das MDF/HDF-Werk geliefert. Kapp-/Kurzholz und Biomasse kommen ebenfalls aus dem Umfeld des Werkes.

Das auf die Verarbeitung von Kiefernholz ausgelegte Sägewerk soll voraussichtlich im Januar 2012 in Betrieb gehen. Der

Die Bauarbeiten im Bereich Trocknung und an der benachbarten Energieanlage konnten bis Ende April weitgehend abgeschlossen werden. (Foto: EUWID)

Board of Directors von Swedspan hat das Projekt bereits freigegeben. Die Anträge für die Bau- und Betriebsgenehmigungen wurden im April 2011 gestellt. Zwischenzeitlich wurden nach Angaben von Swedspan auch die wesentlichen Maschinenbestellungen abgeschlossen. Die Rundholzsortierung und die Rundholzbeschickung wurden an die Holtec GmbH & Co. KG, Hellenthal, vergeben. Die Entrindungsanlage wird von der Valon Kone Oy, Lohja/Finnland, geliefert. Der Auftrag für die Sägelinie ging an den HewSaw-Hersteller Veisto Oy, Mäntyharju/Finnland. Nach der Inbetriebnahme soll das Sägewerk im Zweischichtbetrieb eine Schnittholzkapazität von rund 60.000 m³/Jahr erreichen. Zu einem späteren Zeitpunkt soll die Leistung auf rund 100.000 m³/Jahr gesteigert werden. Über eine Erhöhung der Schichtanzahl bis hin zum Durchfahrbetrieb kann die Kapazität noch weiter ausgebaut werden.

Die in Orla produzierten Schnitthölzer sollen zum einen in das im Oktober 2008 in Betrieb genommene Swedwood-Massivholzmöbelwerk Wielbark, zum anderen an externe Abnehmer geliefert werden.

In dem rund 180 km von Orla entfernten Wielbark betreibt die Swedwood Poland Sp.zo.o. bereits seit dem Jahr 2007 ein Sägewerk, das mit einer von der Söderhamn Eriksson AB, Söderhamn, gelieferten Spaner-/Bandsägenkombination auf eine Schnittholzkapazität von rund 150.000 m³/Jahr ausgelegt ist.

Nächste Investitionen werden vorbereitet

Derzeit beschäftigt Swedspan im Werk Orla rund 100 Mitarbeiter, davon 47 Angestellte und 52 Arbeiter. Seit Anfang 2011 sind sämtliche Unternehmensfunktionen in Orla zusammengefasst; das in der Anfangsphase am Standort Bielsk-Podlaski bestehende Büro wurde zwischenzeitlich geschlossen. Im Verlauf des ersten Quartals 2011 wurden 30 Swedspan Polska-Mitarbeiter in dem MDF/HDF-Werk eines mitteleuropäischen Herstellers geschult. Mit dem Anlauf der MDF/HDF-Produktion soll die Mitarbeiterzahl in Orla auf rund 150 steigen; davon werden rund 30 % aus anderen Unternehmen der polnischen Holzwerkstoffindustrie kommen. Im Bereich Weiterverarbeitung und im Sägewerk werden weitere rund 100 Arbeitsplätze entstehen, so dass sich die Zahl der Beschäftigten bis Frühjahr 2012 auf rund 250 erhöhen wird. Diese Zahl ist auch den laufenden Subventionsanträgen in Polen und bei der EU zugrundegelegt, über die rund 25 % der Investitionskosten abgedeckt werden sollen.

Das Gesamtinvestitionsvolumen für den ersten Bauabschnitt des Orla-Projektes, der die Bereiche MDF/HDF-Produktion, Weiterverarbeitung, Energieanlage und Sägewerk umfasst und der bislang komplett über Swedspan läuft, liegt nach Swedspan-Angaben bei rund 140 Mio €. Damit sind rund 60 % der von Swedspan in Orla erworbenen Grundstücksflächen

Die Form- und Pressenlinie für das von der Swedspan-Gruppe am Standort Orla errichtete Dünnplattenwerk wurde von der Dieffenbacher-Gruppe geliefert. (Foto: EUWID)

von rund 130 ha belegt. Die nächsten Investitionsstufen sehen einen direkten Bahnanschluss, den Bau einer Leimfabrik, den Ausbau der Weiterverarbeitung sowie die Errichtung von zwei Möbelwerken und einer Stuhlfabrik vor.

Die geplante Leimfabrik soll mit einer Jahreskapazität von 100.000-120.000 t die MDF/HDF-Produktion in Orla, das im Dezember 2008 von der Swedspan-Gruppe übernommene Spanplattenwerk der UAB Swedspan Giriu Bizonas, Kazlu Ruda/Litauen, sowie das von der VMG Industries Ltd. projektierte Spanplattenwerk in Mogilev/Weißrussland versorgen. Giriu Bizonas bezieht seinen Leimharzbedarf bislang unter anderem von dem litauischen Hersteller Achema AB, Jonavos. Die beiden anderen Werke sollen nach der Inbetriebnahme in der Anfangsphase extern mit Leimharzen beliefert werden. Als Lieferant ist derzeit vor allem die zur Dynea Oy, Helsinki, gehörende Dynea Hungary Kft., Kazincbarcika/Ungarn, im Gespräch, deren Produktionskapazität erst Anfang 2009 mit der Installation eines neuen Reaktors nahezu verdoppelt worden war.

Der Bau der Leimfabrik soll nicht von Swedspan selbst, sondern in Kooperation mit einem Leimharzhersteller umgesetzt werden. Swedspan hatte im Verlauf des ersten Halbjahrs 2010 ein entsprechendes Projekt ausgeschrieben und mit verschiedenen Leimharzherstellern verhandelt. Im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 hatten sich diese Verhandlungen auf ein Unternehmen konkretisiert, das in den folgenden Monaten eine Detailplanung erstellen sollte. Nach bislang unbestätigten Informationen soll es sich dabei um Dynea gehandelt haben. Nach Abschluss der Planungsphase sind die Finanzierungsfragen zu klären; dabei ist eine Beteiligung von Swedspan angedacht.

Die über Swedwood laufenden Planungen zum Aufbau von Möbelproduktionskapazitäten haben sich inzwischen auf zwei Möbelwerke und eine Stuhlfabrik konzentriert; konkrete Investitionsentscheidungen stehen allerdings noch aus. Die beiden Möbelwerke werden sich direkt an die Weiterverarbeitungshalle des Dünnplattenwerkes anschließen; die Stuhlfabrik soll in der Nähe des Sägewerkes errichtet werden. Swedwood will mit dieser Investition die bislang noch als zu gering bezeichnete Stuhlproduktion deutlich ausbauen; vorgesehen ist eine Produktionskapazität von rund 2,5 Mio Stühlen pro Jahr. Das Unternehmen prüft für dieses Projekt neben Orla derzeit allerdings noch verschiedene Standortalternativen.

Weitere Investitionen der Swedspan-Gruppe

Mit der derzeit noch laufenden Kapazitätserweiterung im Werk Hultsfred/Schweden, der geplanten Ersatzinvestition am Standort Malacky/Slowakei und den seit dem ersten Quartal geführten Verhandlungen über die Übernahme eines russischen Spanplattenherstellers will die Swedspan-Gruppe ihre Holzwerkstoffkapazitäten noch weiter ausbauen.

Die Produktionskapazität des unter Swedspan Sweden AB firmierenden Spanplattenwerkes in Hultsfred/Schweden soll bis Mitte 2011 von bislang rund 400.000 m³/Jahr um rund 50 % auf 600.000 m³ gesteigert werden. In einem ersten Schritt hat das Unternehmen während eines fünfwöchigen Stillstands über den Jahreswechsel 2010/2011 die im Jahr 2003 von Metso Panelboard, Helsinki/Finnland, gelieferte kontinuierliche Presse verlängert. Diese 35,4 m lange Presse war bereits bei der Installation für eine spätere Verlängerung auf 39,35 m vorbereitet worden. In der zweiten Stufe des Investitionsprojektes, für das Swedspan insgesamt rund 30 Mio € aufwenden wird, soll im Sommer 2011 eine neue Energieversorgung installiert werden. Das dafür vorgesehene Biomassekraftwerk wird ausschließlich die für das Spanplattenwerk benötigte thermische Energie bereitstellen; eine Stromproduktion ist nicht geplant.

Die Investitionspläne für die Swedspan Slovakia s.r.o., Malacky/Slowakei, wurden im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 weiter konkretisiert. Dort soll bis Mitte 2012 die bestehende Acht-Etagenanlage durch eine kontinuierliche Produktionslinie ersetzt werden. Die grundsätzliche Investitionsentscheidung ist gefallen. Die Umweltgenehmigung liegt seit Anfang November 2010 vor; in der Folge sollte auch die Baugenehmigung beantragt werden. Swedspan will auf der neuen

Das Erfolgskonzept

HewSaw SL250 DUO

Letzte Lieferungen:

- NWP Östavall 2009
- Kurekss SIA 2011

HewSaw®

VEISTO Sägemaschinen Vertrieb GmbH
Im Friedenstal 16
D - 51379 Leverkusen

Tel: +49 2171 28958
Fax: +49 2171 29087
info@veisto.de
www.hewsaw.com

Wir sehen uns auf der Ligna, Hannover, 30. Mai – 3. Juni 201. Stand C37, Halle 27

Anlage einen neuartigen Leichtbauplattentyp produzieren. Dieser Plattentyp wurde bereits für den Einsatz bei Ikea-Möbeln freigegeben. Sobald auch die Produktionsfreigabe vorliegt, soll die endgültige Investitionsentscheidung fallen.

Bei der im April 2010 übernommenen Swedspan France S.à.r.l., Lure, wurden im Verlauf der letzten Monate größere Modernisierungsinvestitionen mit einem Gesamtvolumen von 20 Mio € umgesetzt. Parallel dazu prüft das Unternehmen dort einen Ausbau der Weiterverarbeitungskapazitäten; neben der Installation einer Folienkaschieranlage steht dabei auch der Bau einer neuen Kurztaktpresse zur Diskussion. Swedspan produziert in Lure derzeit noch auf einer Kurztaktpresse; die ältere Anlage wurde im vergangenen Jahr in die Türkei verkauft.

VMG Industries wird nur für Ikea produzieren

Das von der zur litauischen UAB Vakaru Medienos Grupe (VMG), Klaipeda/Litauen, gehörenden VMG Industries in der Freihandelszone Mogilev geplante Spanplattenwerk wird ausschließlich für den Ikea-Konzern produzieren. Die im Juni 2010 bei der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, bestellte Komplettanlage ist auf eine Jahreskapazität von rund 165.000 m³ ausgelegt. Mit dem Bau wurde Anfang 2011 begonnen. Die Inbetriebnahme wurde auf das dritte Quartal 2011 terminiert; die volle Kapazität soll bis Ende 2011 erreicht werden. Im Rahmen des Gesamtprojektes sollen auf einem benachbarten Gelände eine Möbelteilfertigung, eine Sperrholz- und Formteileproduktion sowie eine Energieanlage errichtet werden.

Die VMG-Planungen sehen zudem den Bau eines Möbelwerkes vor, in dem voraussichtlich Küchenmöbel für die Ikea-Produktlinie „Faktum“ produziert werden sollen. Parallel dazu wird die litauische SBA Group, Vilnius, am gleichen Standort ein Werk für furnierbeschichtete Möbel errichten, das die Ikea-Produktlinie „Malm“ fertigen soll. Die in Mogilev produzierten Möbel sollen in erster Linie auf den Märkten in Weißrussland, Russland und der Ukraine abgesetzt werden.

Der zu VMG gehörende Spanplatten- und Möbelhersteller AB Klaipedos Mediena, Klaipeda, liefert bereits seit mehreren Jahren in größerem Umfang an Ikea. Das Unternehmen produziert seit 1994 rohe und beschichtete Spanplatten; die Produktionskapazität beläuft sich auf rund 140.000 m³/Jahr. Die im Jahr 2002 aufgenommene Möbelproduktion ist inzwischen in erster Linie auf Faktum-Küchenmöbel ausgerichtet. Anfänglich war in dem Werk auch die Produktlinie „Pax“ für Ikea produziert worden; dieses Programm wurde später aber zu einem anderen Ikea-Lieferanten verlagert. Die SBA Group fertigt bei der ebenfalls litauischen Tochtergesellschaft AB Klaipedos Baldai, Klaipeda, bereits seit längerer Zeit Malm-Möbel für Ikea.

Die im Jahr 2002 gegründete VMG kooperiert bereits seit mehreren Jahren mit Ikea und ist inzwischen einer der größten Ikea-Lieferanten im Baltikum. Das damals zu VMG und der AB Vilnius Baldai, Vilnius, gehörende Unternehmen UAB Giriu Bizonas, Kazlu Ruda, hatte im Rahmen eines größeren Investitionsprogramms im Jahr 2005 ein neues Möbelwerk und 2007 ein neues Spanplattenwerk in Betrieb genommen. Der Auftrag für die Spanplattenlinie war damals ebenfalls an Siempelkamp gegangen. An beiden Investitionen hatte sich die Ikea-Gruppe beteiligt. Im Gegenzug war der Großteil der Spanplatten- und Möbelproduktion von Giriu Bizonas über langfristige Lieferverträge an Ikea geliefert geworden.

Im Dezember 2008 hatte Ikea über die Ingka Holding B.V. schließlich alle Anteile an Giriu Bizonas übernommen. Das in der Folge in UAB Swedspan Giriu Bizonas umfirmierte Unternehmen hatte anfänglich sowohl die Spanplatten- als auch die Möbelproduktion fortgeführt. Die Möbelproduktion war dann allerdings ausgegliedert und per Ende September 2009 an Swedwood veräußert worden.

Swedspan Polska planning to produce thin boards as from end of June

Swedspan Polska Sp.zo.o. of Orla, Poland, part of the Swedspan group, largely completed the mechanical installation work for the new thin-board plant by mid-April. The plant components are to be put into service in stages as from May; production of the first board is scheduled for the end of June. Regular production is to begin with capacity utilisation of around 80% as from September; Swedspan is aiming to switch to non-stop production shortly afterwards. The Polish furniture factories of Swedwood International AB of Ångelholm, Sweden, which, like Swedspan, are part of the "Industry Group" of the Ikea holding company Ingka Beheer B.V. of Amsterdam, Netherlands, and other furniture manufacturers producing for Ikea are to be supplied as from September, too, once the quality standards have been reached. These Ikea suppliers are to take delivery of roughly 75% of the MDF/HDF output from Orla in the first business year 2011/2012 (31. August). The remaining 25% are earmarked for the free market. The production capacity of the plant supplied by Dieffenbacher GmbH & Co. KG of Eppingen will be around 800 m³ per day or approximately 265,000 m³ per year. In a first step, a laminating plant and a cutting saw are to be installed in the already largely completed value-adding hall sometime in the second half-year; the start-up is scheduled for March 2012 in each case. Foil-lamination is to reach an annual capacity of 65,000 m³ or 25m m² in three-shift operation. An annual capacity of approximately 55,000 m³ is planned for the sizing unit in two-shift operation. The first large-format laminated boards are to be delivered in April 2012. Marketing of cut-sizes is scheduled to start in May 2012. Value-adding will be expanded to include drilled and folded boards parallel to this. A second finishing line is to be installed at a later date.

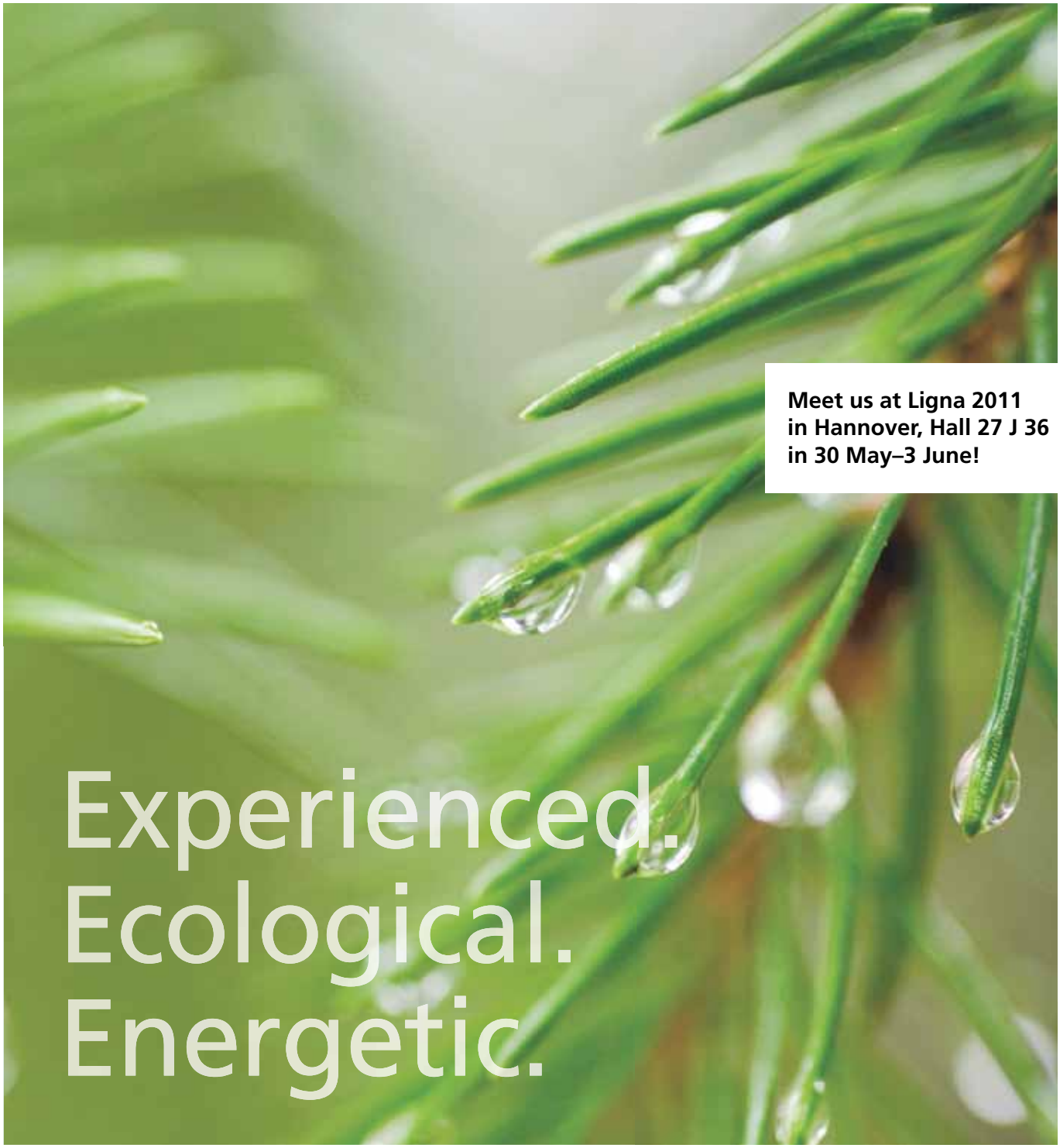
KOTKAMILLS

Kotkamills turns softwood into magnificent products including laminating papers, matt coated printing paper and sawn products.

We bring out the best from wood for laminate, wood panel and construction, as well as for the publishing industry. Our brands – Absorbex®, Imprex® and Solaris – are the result of decades of extensive R&D and close collaboration with our customers.

Our traditions and roots stretch back to 1872.
www.kotkamills.com

Spruce – Picea abies



Holzwerkstoffkapazitäten in der Türkei werden noch weiter ausgebaut

Kastamonu und Yildiz haben größere Projekte angekündigt

Trotz der großen Anzahl der in den letzten Jahren abgeschlossenen Projekte wird die türkische Holzwerkstoffindustrie in den nächsten zwei Jahren in weitere Anlagen investieren. Mit der Kronospan-Gruppe und der Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, haben inzwischen auch die ersten mitteleuropäischen Holzwerkstoffhersteller ihre Aktivitäten auf dem türkischen Markt verstärkt.

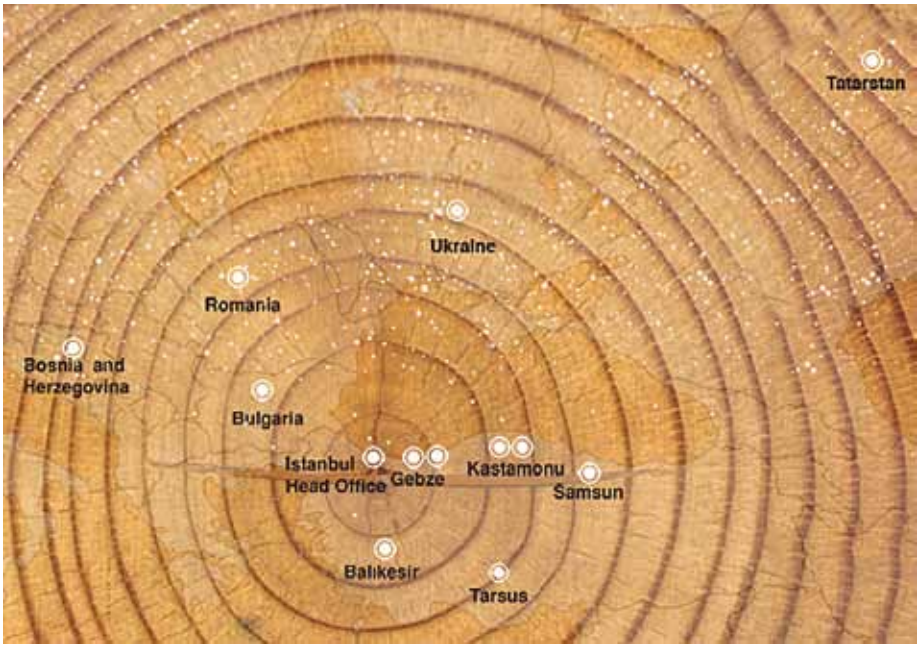
Der zur türkischen Hayat-Holding gehörende Holzwerkstoff- und Bauelementhersteller Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S., Istanbul, und die Yildiz Entegre Agac Sanayi Ve Ticaret A.S., Kocaeli, haben im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 drei weitere Produktionslinien bestellt. Parallel dazu hat Kastamonu eine bereits seit längerer Zeit verhandelte Beteiligung an dem erst im Jahr 2007 gegründeten MDF/HDF- und Laminatbodenhersteller Art-Progress LLC, Kiew/Ukraine, abgeschlossen. Yildiz Entegre dagegen ist mit der Mitte Dezember 2010 abgeschlossenen Übernahme aller Anteile an der Masstas Mudurnu Abant Sunta San. Tic. A.S., Mudurnu-Bolu, in die Spanplattenproduktion eingestiegen.

Kronospan hat Ende September 2010 in einem zweiten Anlauf eine Mehrheitsbeteiligung an dem türkischen Spanplatten- und MDF/HDF-Hersteller SFC Entegre Orman Urunleri Sanayi ve Ticaret A.S., Kastamonu, übernommen. In der Folge wurde dort mit dem Aufbau eines OSB-Werkes begonnen, das voraussichtlich im Verlauf des Sommers 2011 in Betrieb gehen soll. Egger ist Ende Juli 2010 mit 70 % bei dem türkischen Kantenhersteller Roma Plastik Sanayi ve Ticaret A.S., Gebze-Kocaeli, eingestiegen. Parallel zu dem derzeit laufenden Ausbau der Produktionskapazitäten für Kanten prüft das Unternehmen auch den Ausbau der Holzwerkstoffaktivitäten auf dem türkischen Markt. Laut Egger kann ein solcher Schritt sowohl über eine Neuinvestition als auch über eine Akquisition erfolgen.

Kastamonu setzt derzeit mehrere Projekte um

Kastamonu wird seine Holzwerkstoffkapazitäten mit dem Bau von zwei Spanplattenanlagen an den Standorten Gebze und Reghin/Rumänien, dem MDF/HDF-Projekt am Standort Adana und der Beteiligung an Art-Progress nochmals deutlich ausbauen. Die Beteiligung an Art-Progress war über längere Zeit verhandelt worden; eine im Verlauf des Sommers 2010 erzielte Grundsatzvereinbarung konnte später vertraglich fixiert werden. Das Werk Adana soll in einem zweiten Investitionsschritt auch um Imprägnier-, Beschichtungs- und Laminatbodenkapazitäten sowie um eine Leimfabrik erweitert werden. Mittelfristig plant Kastamonu in Adana den Bau eines Spanplattenwerkes. Die ursprünglichen Planungen von Kastamonu hatten für den Standort Adana bereits im ersten Schritt den Bau eines Spanplattenwerkes vorgesehen. Mit der im ersten Halbjahr 2010 getroffenen Investitionsentscheidung wurde der Bau eines MDF/HDF-Werkes vorgezogen.

Die bereits seit längerer Zeit laufenden Planungen für ein MDF-Werk am Standort Antalya werden von Kastamonu ebenfalls fortgeführt. Im Ausland prüft das Unternehmen den Bau eines größeren Werkes in der russischen Provinz Tatarstan, das eine Spanplatten-, eine MDF- und eine OSB-Produktion umfassen soll. Das MDF-Projekt im russischen Krasnodar, für das



Parallel zu dem weiter fortgeführten Ausbau der Produktionskapazitäten in der Türkei hat Kastamonu in den letzten Jahren auch mehrere Standorte im Ausland aufgebaut. (Foto: Kastamonu)

im Mai 2007 ein Letter of Intent unterzeichnet worden war, wurde dagegen vorerst zurückgestellt.

Kastamonu will seine Holzwerkstoffkapazitäten mit den laufenden bzw. geplanten Projekten mittelfristig verdoppeln. Mit der Anfang 2009 erfolgten Verlängerung der älteren der beiden MDF-Linien im Werk Gebze und der im Juni 2009 abgeschlossenen Übernahme eines Spanplattenwerkes in Samsun hatte das Unternehmen seine Gesamtkapazität zuletzt auf rund 2,2 Mio m³/Jahr gesteigert.

Die neue Spanplattenlinie im Werk Gebze, die mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 7 ft x 37,1 m auf eine Kapazität von rund 1.500 m³/Tag bzw. knapp 500.000 m³/Jahr ausgelegt ist, wurde im Dezember 2010 in Betrieb genommen. Die einzelnen Komponenten wurden im wesentlichen von der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, und der Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Zweibrücken, geliefert; die entsprechenden Aufträge waren im Herbst 2009 platziert worden. Im Rahmen des Gesamtprojektes wurde auch eine von der Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, gelieferte Kurztaktpresse aufgebaut.

Bei dem Investitionsprojekt in Reghin kommt dagegen die Anlage des im März 2007 von Kastamonu übernommenen Spanplattenherstellers Tever Agac San. Tic A.S., Cayirova/Gebze, zum Einsatz. Diese mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 7 ft x 28,7 m ausgestattete Anlage war im Jahr 2004 von der Dieffenbacher GmbH & Co. KG, Eppingen, geliefert worden. Im Rahmen der Verlagerung wird die Presse um insgesamt 9 m verlängert. Die Anlagenteile für eine Erweiterung um 5 m waren von Dieffenbacher bereits in die Türkei geliefert, bislang aber noch nicht eingebaut worden. Mit der Umsetzung wurde eine nochmalige Verlängerung um weitere 4 m in Auftrag gegeben. Pallmann wird zusätzliche Anlagen für die Spanaufbereitung liefern, bei dem Siempelkamp-Unternehmen Büttner Gesellschaft für Trocknungs- und Umwelttechnik mbH, Krefeld, wurde ein Trockner in Auftrag gegeben.

Nach der ursprünglichen Planung sollte das im Jahr 1998 von Kastamonu übernommene, unter S.C. Prolemn S.A. firmierende und bislang vor allem auf die Doorskin- und Sperrholzproduktion ausgerichtet Werk Reghin in einem ersten Schritt um eine MDF-Anlage erweitert werden. Dementsprechend hatte Kastamonu in den vergangenen Jahren über den Kauf einer gebrauchten MDF-Anlage verhandelt; unter anderem war das Unternehmen an der Übernahme der im Januar 2008 stillgelegten MDF-Anlage von Great Lakes MDF LLC, Lackawanna/New York, interessiert. Inzwischen wurde der Bau des Spanplattenwerkes vorgezogen; die MDF-Investition in Reghin soll zu einem späteren Zeitpunkt folgen. Nach rumänischen Zeitungsberichten hat Kastamonu für den Aufbau der Spanplatten- und MDF-Anlagen ein Investitionsvolumen von insgesamt rund 100 Mio € veranschlagt.

Die Bauarbeiten für das neue MDF/HDF-Werk in Adana sind im Oktober 2010 angelaufen. Anfang November wurden die wesentlichen Anlagenbestellungen bei Dieffenbacher abgeschlossen. Der Auftrag umfasst ein „PROjet"-Faserbeleimungssystem, Trockner, Sichter, Form- und Pressenstrang, die Endfertigung mit der Schleifstraße sowie eine Energieanlage mit 75 MW thermischer Leistung. Die kontinuierliche Presse ist mit den Abmessungen 8 ft x 55,3 m auf eine Pro-

Kastamonu and Yildiz have announced major projects

In spite of the large number of projects completed in the last few years, the Turkish wood-based panel industry will be investing in more facilities in the next two years. The Kronospan group and the Egger group of St. Johann, Austria, are the first Central European wood-based panel manufacturers to have meanwhile stepped up their activities on the Turkish market. The wood-based panel and construction-element manufacturer Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S. of Istanbul and Yildiz Entegre Agac Sanayi Ve Ticaret A.S. of Kocaeli, both part of the Turkish Hayat-Holding company, ordered three more production lines in the second half-year 2010. Parallel to this, Kastamonu concluded participation negotiated quite some time ago in Art-Progress LLC of Kiev, an MDF/HDF and laminate flooring manufacturer founded in 2007. Yildiz Entegre, on the other hand, has begun chipboard production by concluding its acquisition of all the shares in Masstas Mudurnu Abant Sunta San. Tic. A.S. of Mudurnu-Bolu in mid-December 2010. In a second attempt, Kronospan acquired a majority holding in the Turkish chipboard and MDF/HDF manufacturer SFC Entegre Orman Urunleri Sanayi ve Ticaret A.S. of Kastamonu in September 2010. Building work on an OSB plant has meanwhile begun there. It will probably be put into service sometime in the second half-year 2011. Egger has had a 70% stake in the Turkish edgings manufacturer Roma Plastik Sanayi ve Ticaret A.S. of Gebze-Kocaeli since the end of July 2010. Parallel to the ongoing enlargement of production capacity for edgings, the company is currently examining the possibility of increasing its wood-based panel activities on the Turkish market as well. According to Egger, such a move could take the form of a new investment project or an acquisition.

duktionskapazität von rund 1.400 m³/Tag bzw. rund 420.000 m³/Jahr ausgelegt. Kastamonu wird damit erstmals eine 8 ft breite Anlage realisieren, um damit von dem Standort im Süden der Türkei auch die vor allem auf das Format 4x8 ft ausgerichteten Absatzmärkte im arabischen Raum beliefern zu können. Der Refiner wurde bei der Metso Corp., Helsinki/Finnland, bestellt. Die Anlagenlieferungen sind für Juni 2011 vorgesehen, so dass die Produktion eventuell bereits Anfang 2012 anlaufen kann. In einer zweiten Investitionsstufe will Kastamonu in Adana zudem einen Imprägnierkanal und zwei Kurztaktpressen installieren. Die Kurztaktpressen werden dabei von Wemhöner geliefert. Kastamonu hat dort Anfang 2011 insgesamt vier Kurztaktpressen bestellt, von denen drei in der Türkei und eine in dem rumänischen Werk Reghin installiert werden sollen.

Yildiz Entegre baut zwei Anlagen auf

Yildiz Entegre erreichtet derzeit nahezu zeitgleich zwei neue Produktionslinien für MDF und Spanplatten. Das MDF-Werk wird in der südtürkischen Hafenstadt Mersin entstehen; mit dem Bau eines neuen Werkes in Akhisar-Manisa wird das Unternehmen in einem zweiten Anlauf auch in eine neue Spanplattenanlage investieren. Im Verlauf des dritten Quartals 2010 hat Yildiz Entegre die wesentlichen Aufträge für die beiden Projekte vergeben. Die Siempelkamp-Gruppe wird jeweils den Form- und Pressenstrang sowie die vor- und nachgelagerten Bereiche liefern. Die Frontend-Anlagen wurden bei Pallmann bestellt. Für das neue MDF-Werk wird Pallmann den Holzplatz mit Trommelentrinder und Hacker sowie den Refiner liefern; der Auftrag für das Spanplattenwerk umfasst den Holzplatz, einen Trommelhacker sowie die Zerspanung.

Die am Standort Mersin geplante MDF-Anlage ist laut Yildiz Entegre mit einer kontinuierlichen Presse im Format 8 ft x 47,1 m auf eine Produktionskapazität von rund 1.200 m³/Tag bzw. knapp 400.000 m³/Jahr ausgelegt. Siempelkamp hatte für dieses Projekt dagegen eine Jahreskapazität von 300.000 m³ genannt. Mit der Pressenbreite von 8 ft kann auch Yildiz Entegre von diesem Standort aus künftig verstärkt in den arabischen Raum liefern. Die Anlageninstallationen in Mersin sollen voraussichtlich im Oktober 2011 beginnen; die Produktion der ersten Platte ist für Ende Mai 2012 geplant.

Die Spanplattenanlage für den zwischen Izmir und Balikesir liegenden Standort Akhisar soll ab November 2011 geliefert werden. Die Inbetriebnahme soll dennoch nahezu zeitgleich zu der MDF-Linie im Mai oder Juni 2012 erfolgen. Mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 7 ft x 42,1 m soll die Anlage laut Siempelkamp eine Produktionskapazität von rund 400.000 m³/Jahr erreichen; Yildiz Entegre will nach eigenen Angaben sogar über 600.000 m³ produzieren. Das Unternehmen hatte bereits im Juli 2007 eine vergleichbare Spanplattenanlage bei Siempelkamp bestellt, die nach den damaligen Planungen am Standort Kocaeli errichtet werden sollte. Dieses Projekt wurde wenig später aber wieder zurückgestellt; das Unternehmen blieb damit vorrangig auf MDF/HDF und darauf basierende Halb- und Fertigfabrikate ausgerichtet.

Der Einstieg in die Spanplattenproduktion wurde dann allerdings mit der Mitte Dezember 2010 abgeschlossenen Masstas-Übernahme erreicht. Verkäufer waren der Schichtstoffhersteller Gentas A.S. und die Handelskooperation Ankara Orman Ürünleri Pazarlama San. Ve Tic. A.S (Anpas), beide Ankara/Türkei, die seit Mitte der 90er Jahre jeweils 50 % an Masstas gehalten hatten. Masstas betreibt seit den 70er Jahren eine Einetagenanlage am Standort Mudurnu-Bolu, die im ersten Halbjahr 2010 um eine relativ kleine kontinuierliche Produktionslinie erweitert wurde. Das Unternehmen hat dabei eine gebrauchte HydroDyn-Presse aus dem Werk Mostoles des spanischen Holzwerkstoffherstellers Utisa Tableros del Mediterraneo S.L., Cella, eingesetzt. Beim Aufbau und der Inbetriebnahme dieser Anlage war es allerdings zu erheblichen Verzögerungen gekommen; der ursprünglich für Ende 2008 geplante Produktionsstart

hatte sich damit bis ins Frühjahr 2010 hingezogen. Darüber hinaus war auch die eigentlich vorgesehene Pressenverlängerung um rund 10 m nicht realisiert worden; das bisherige Pressenformat von 7 ft x 16,4 m blieb damit unverändert.

Masstas erreicht auf den zwei Produktionslinien eine Produktionskapazität von insgesamt rund 620 m³/Tag bzw. rund 200.000 m³/Jahr. Darüber hinaus gibt es einen Imprägnierkanal und zwei Kurztaktpressen. Das Produktionsprogramm umfasst rohe und beschichtete Spanplatten mit Stärken von 6-30 mm und in Formaten bis zu 2.100 x 3.660 mm. Yildiz Entegre wird mit den in Mudurnu-Bolu produzierten Spanplatten die Inbetriebnahme des neuen Spanplattenwerkes in Akhisar vorbereiten. Das Spanplattenwerk Mudurnu-Bolu wird voraussichtlich auch nach der Inbetriebnahme der neuen Produktionslinie weiterlaufen. Yildiz Entegre prüft für diesen Standort zudem den Bau einer neuen OSB-Linie. Die dort anfallenden Feinfraktionen könnten künftig in der Spanplattenproduktion eingesetzt werden.

Orma-Spanplattenprojekt wurde wieder aktiviert

Bis Anfang 2012 soll auch das bereits vor einigen Jahren gestartete, dann aber mehrfach verzögerte Investitionsprojekt des türkischen Spanplattenherstellers Orma Orman Mahsulleri Integre Sanayi Ve Ticaret A.S., Istanbul, abgeschlossen werden. Das Unternehmen hatte bereits im Januar 2005 bei Siempelkamp eine Form- und Pressenstraße in Auftrag gegeben, die mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 7' x 35,4 m nach damaligen Angaben eine Produktionskapazität von rund 1.000 m³/Tag erreichen sollte. Dieser Auftrag war in der Folge allerdings wieder zurückgestellt worden.

Im Verlauf des Jahres 2009 wurde die Bestellung in abgeänderter Form wieder aktiviert. Der erneut bei Siempelkamp bestellte Form- und Pressenstrang soll mit einer kontinuierlichen Presse im Format 7 ft x 37,1 m eine Kapazität von rund 1.600 m³/Tag bzw. 535.000 m³/Jahr erreichen. Siempelkamp liefert zudem die Bereiche Trockung, Sieben/Sichtung, Beleimung und die Endfertigung. Die Spanaufbereitung wurde an Pallmann vergeben. Orma will am gleichen Standort zudem Weiterverarbeitungskapazitäten aufbauen. Die Vits Technology GmbH, Langenfeld, wurde mit der Lieferung eines Imprägnierkanals beauftragt. Wemhöner wird eine Doppelformat-Kurztaktpresse liefern.

Orma war mit einer von Dieffenbacher am Standort Isparta installierten Einetagenlinie Mitte der 70er Jahre in die Spanplattenproduktion eingestiegen. In den 90er Jahren wurde zudem eine Mehretagenanlage in Betrieb genommen, die ebenfalls bereits in den 70er Jahren geliefert, dann aber nicht aufgebaut worden war. Diese Anlage wurde im Zuge der Inbetriebnahme von Dieffenbacher überholt. Beide Anlagen verfügen derzeit über eine Gesamtkapazität von

Der MDF/HDF-Hersteller Yildiz Entegre, der am Standort Kocaeli ein Werk mit drei Produktionslinien betreibt (s. Bild), steigt mit der Übernahme von Masstas und dem geplanten Bau eines Werkes in Akhisar-Manisa auch in die Spanplattenproduktion ein. (Foto: GIM-Export)

rund 600 m³/Tag und sollen in Abhängigkeit von der Marktentwicklung auch nach der Inbetriebnahme der neuen Produktionslinie zumindest zeitweise weiterlaufen.

Kronospan investiert bei SFC in OSB-Anlage

Die Kronospan-Gruppe errichtet derzeit am Standort Kastamonu der im vergangenen Jahr mehrheitlich übernommenen SFC eine OSB-Linie. Dabei kommt die Mehretagenanlage aus dem im Juni 2009 stillgelegten Werk Châtellerault der Isoroy S.A.S., Rungis/Frankreich, zum Einsatz; Pallmann wird für das Projekt zudem einen neuen OSB-Zerspaner liefern. Die Isoroy-Anlage war ursprünglich über die Modul Systeme AG, Laufen, an ein russisches Unternehmen verkauft worden. Nach der Rückabwicklung dieses Kontraktes hat Kronospan die Anlage übernommen, die bei der Inbetriebnahme im Jahr 1986 auf eine Jahreskapazität von rund 70.000 m³ ausgelegt war und nach verschiedenen Erweiterungsinvestitionen zuletzt rund 125.000 m³/Jahr produziert hatte.

Kronospan hatte bereits im Zuge der SFC-Übernahme angekündigt, in absehbarer Zeit die Kapazitäten weiter ausbauen zu wollen. Das Unternehmen kann dabei zum einen auf größere Flächenreserven im Umfeld des Werkes im nordtürkischen Kastamonu, zum anderen auf ein von SFC bereits vor einigen Jahren gekauftes, rund 95 ha großes Gelände in Afyon in der Nähe des südtürkischen Antalya zurückgreifen.

Die über mehrere Monate laufenden Verhandlungen über den Einstieg von Kronospan bei SFC waren Ende September 2010 abgeschlossen worden. Der zu SFC gehörende Formaldehyd- und Harzhersteller Baks Bati Kimya AS war ebenfalls Bestandteil der Transaktion.

Kronospan und SFC hatten bereits Ende 2007 über eine mögliche Beteiligung verhandelt und im Januar 2008 einen Letter of Intent unterzeichnet, der eine 90 %-Beteiligung von Kronospan an SFC vorsah. In der Folge konnte allerdings keine Einigung über einen endgültigen Übernahmevertrag erzielt werden. Die damals zunächst ergebnislos beendeten Verhandlungen waren aber im Verlauf des Jahres 2010 wieder aufgenommen worden.

SFC betreibt am Standort Kastamonu eine Spanplatten-, eine MDF-Anlage, eine Kurztaktpresse sowie eine Leimharzfertigung mit einer Jahreskapazität von rund 40.000 t. Auf einer im Jahr 1978 in Betrieb genommenen Mehretagenanlage erreicht das Unternehmen eine Spanplattenkapazität von rund 200 m³/Tag bzw. rund 60.000 m³/Jahr. Im Jahr 2004 ist SFC zudem in die MDF/HDF-Produktion eingestiegen. Die Leistung der ursprünglich auf eine Produktionskapazität von rund 500 m³/Tag bzw. rund 165.000 m³/Jahr ausgelegten kontinuierlichen Anlage wurde inzwischen auf rund 200.000 m³ gesteigert.

Kronospan wird die am SFC-Standort Kastamonu errichtete OSB-Anlage im Verlauf des Sommers in Betrieb nehmen. Bislang werden in dem Werk Spanplatten und MDF/HDF produziert. (Foto: Kronospan)

SteelArt.

Einzigartige Oberflächen. Individuelle Design-Lösungen.

Unique surfaces. Individual design solutions.

INTERZUM, Köln
25.05. - 28.05.2011
Halle 6, Stand B58

LIGNA, Hannover
30.05. - 03.06.2011
Halle 27, Stand F20

Pressbleche und Endlos-Pressbänder NEW DESIGNS.

Ob individuelle Oberflächenentwicklungen oder das Optimieren bestehender Oberflächenklassiker - mit Sandvik finden Sie Ihre kreative Lösung. Wir unterstützen Sie mit unseren Erfahrungen und unserem Service.
Jede Sandvik-Struktur ist einzigartig.
Nehmen Sie Kontakt mit uns auf: surface.solutions@sandvik.com

Press Plates and Endless Press Belts NEW DESIGNS.

From individually-designed textures to developments on surfaces with proven market success, we'll work with you to ensure that you get precisely the right surfaces, support and service for your business.
Like every Sandvik texture, it is one of a kind.
Please contact us: surface.solutions@sandvik.com

SANDVIK

www.sandvik.com/surfacesolutions

Produktion von Spanplatten und MDF/HDF ist 2010 wieder deutlich gestiegen

Kapazitätsausbau in Brasilien wird sich weiter fortsetzen

Die brasilianische Produktion von Spanplatten, MDF/HDF und Hartfaserplatten ist im vergangenen Jahr nach einer kurzzeitigen Stagnation wieder deutlich angestiegen.

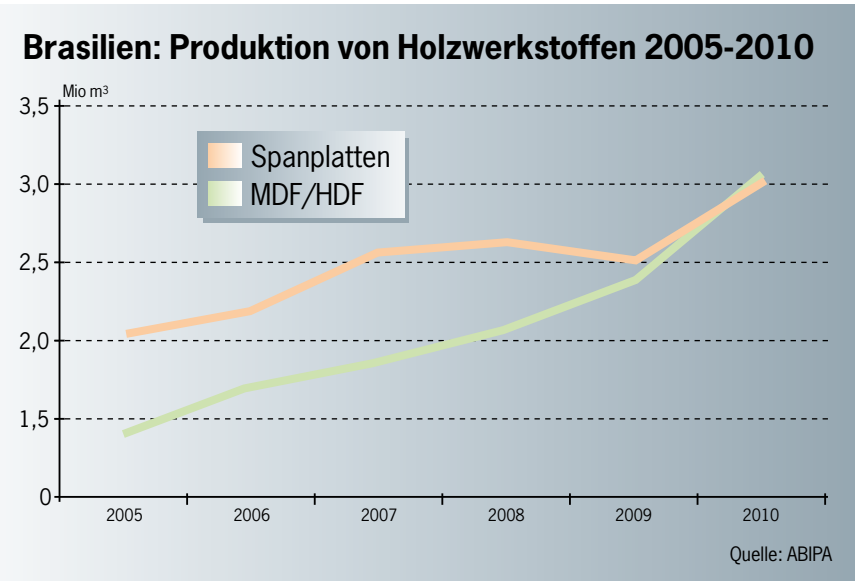
Laut einer im April 2011 veröffentlichten Statistik des Holzwerkstoffverbandes Associação Brasileira da Indústria de Painéis de Madeira (ABIPA), São Paulo, legte die Gesamtproduktion um 22 % auf 6,434 (2009: 5,283) Mio m³ zu. Die Produktion von MDF/HDF stieg um 27 % auf 3,036 (2,395) Mio m³ und setzte damit den bereits seit mehreren Jahren zu beobachtenden Aufwärtstrend weiter fort. Auch die Spanplattenproduktion erhöhte sich deutlich um 21 % auf 3,018 (2,489) Mio m³, nachdem sie im Vorjahr zum ersten Mal wieder zurückgegangen war.

Damit wurden im vergangenen Jahr in Brasilien erstmals mehr MDF/HDF als Spanplatten produziert. Dieser Trend wird sich in den kommenden Jahren voraussichtlich weiter fortsetzen, da der Fokus bei den in den nächsten Jahren geplanten Neuinvestitionen wieder stärker bei MDF/HDF liegen wird. Die Produktion von Hartfaserplatten lag 2010 mit 380.070 (399.862) m³ dagegen erneut unter dem Vorjahreswert.

Seit dem Jahr 2005 hat die brasilianische Holzwerkstoffindustrie ihren Ausstoß um 62 % erhöht. Mit einem Plus von 115 % fiel der Produktionsanstieg bei MDF/HDF in diesem Zeitraum am stärksten aus. Die Spanplattenproduktion hat in sich den letzten sechs Jahren um 47 % erhöht. Die in deutlich stärkerem Maße auf das Exportgeschäft ausgerichtete Produktion von Hartfaserplatten ist seit 2005 dagegen um 25 % zurückgegangen. Damals hatten die brasilianischen Hartfaserplattenhersteller noch 505.060 m³ produziert. In den darauffolgenden Jahren konnten die bereits zu diesem Zeitpunkt rückläufigen Exporte durch einen Ausbau des Inlandsgeschäfts kompensiert werden. Die Anfang 2009 erfolgte Stilllegung mehrerer Anlagen und die damit verbundene Substitution von Hartfaserplatten durch Dünn-MDF/HDF schlug sich dann aber in stärkeren Produktionsrückgängen nieder.

Exporte sind um 70 % zurückgegangen

Ähnlich wie die Sperrholzexporte haben auch die Auslandslieferungen der brasilianischen MDF/HDF- und Hartfaserplattenhersteller in den letzten Jahren an Bedeutung verloren. Die brasilianischen MDF/HDF-Exporte sind von 2005 bis 2010 trotz der im gleichen Zeitraum mehr als verdoppelten Produktion um 85 % zurückgegangen. Der Hartfaserplattenexport, auf den im Jahr 2005 noch fast die Hälfte der Gesamtproduktion entfallen war, hat sich seither um 63 % reduziert. 2010 haben die brasilianischen Hartfaserplattenhersteller nur noch 22 % ihrer Gesamtproduktion ins Ausland geliefert. Für die brasilianische Spanplattenindustrie spielten Exportlieferungen nie eine größere Rolle; 2010 sind sie erstmals unter 20.000 m³ gefallen.



Insgesamt haben sich die brasilianischen Exporte von Spanplatten, MDF/HDF und Hartfaserplatten seit 2005 um rund 70 % reduziert. Mit einer Gesamtexportmenge von 417.320 m³ waren im Jahr 2005 noch 10,5 % der brasilianischen Produktion in Höhe von 3,962 Mio m³ ins Ausland geliefert worden. Im vergangenen Jahr lag der Exportanteil nur noch bei 2 %.

Die Produktions- und Außenhandelszahlen werden von dem im Jahr 1982 gegründeten brasilianischen Holzwerkstoffverband ABIPA veröffentlicht, dem die Unternehmen Duratex S.A., Eucatex S/A Indústria e Comércio (beide São Paulo), Berneck S.A. Painéis e Serrados (Araucária/Paraná), Fibraplac Chapas

de MDF Ltda. (Porto Alegre/Rio Grande do Sul), Masisa do Brasil Ltda. (Curitiba/Paraná), Industria de Compensados Guararapes Ltda. und Industria de Compensados Sudati Ltda. (beide Palmas/Paraná) angeschlossen sind.

Kapazitäten haben sich seit 2005 fast verdoppelt

Die brasilianischen Produktionskapazitäten wurden von 2005 bis 2010 laut der ABIPA-Statistik um 80 % auf 9,177 Mio m³ ausgebaut. Dabei hat sich die Investitionstätigkeit in den letzten zwei Jahren deutlich verstärkt. 2005 hatten sich die brasilianischen Holzwerkstoffkapazitäten laut ABIPA auf rund 5,1 Mio m³ belaufen. 2006 waren 5,3 Mio m³ erreicht worden. 2007 folgte ein etwas stärkerer Anstieg auf 6,042 Mio m³. 2008 kamen weitere 370.000 m³ dazu, die sich fast genau zur Hälfte auf Spanplatten und MDF/HDF verteilten.

Im Jahr 2009 schlug sich der Anlauf mehrerer Produktionslinien in einer Kapazitätssteigerung um 27 % auf 8,145 (2008: 6,412) Mio m³ nieder. Die Spanplattenkapazitäten wurden um 23 % auf 4,020 (3,265) Mio m³ erhöht; der Ausbau der MDF/HDF-Kapazitäten fiel mit einem Plus von 45 % auf 3,685 (2,547) Mio m³ noch stärker aus. Die Produktionskapazitäten für Hartfaserplatten sind 2009 mit der Stilllegung von drei Produktionslinien am Duratex-Standort Jundiai/São Paulo dagegen von zuvor 600.000 m³ auf rund 440.000 m³ zurückgegangen.

Als Reaktion auf den weltweiten Konjunktureinbruch ab Mitte 2008 wurden mehrere Investitionsprojekte in der brasilianischen Holzwerkstoffindustrie zurückgestellt oder ganz aufgegeben. Beispiele sind die von Duratex geplante Spanplattenanlage im Werk Itapetininga/São Paulo sowie der

Neu-/Erweiterungsinvestitionen in der südamerikanischen Holzwerkstoffindustrie

Firma	Standort	Investition	Kapazität	Startup
Duratex S.A.	Brasilien	MDF/HDF, kont. Presse 9‘ x 77 m	2.050 m³/Tag	2014
Fibraplac S.A.	Campinas/São Paulo	Spanplatten, kont. Presse	750 m³/Tag	2014
Fibraplac S.A.	Campinas/São Paulo	MDF, kont. Presse	750 m³/Tag	2012
Repinho Ltda.	Guarapuava/Paraná	Spanplatten 1)	350 m³/Tag	2012
Duratex S.A.	Itapetininga/São Paulo	MDF/HDF, kont. Presse 9' x 58,7 m	1.575 m³/Tag	4. Quartal 2012
Arauco do Brasil S.A.	Jaguariaíva/Paraná	MDF, kont. Presse 9' x 45 m	1.450 m³/Tag	2. Quartal 2012
Cuyoplacas S.A.	Las Heras/Argentinien	Spanplatten, kont Presse 7' x 25,5 m	700 m³/Tag	2. Quartal 2012
Paneles Arauco S.A.	Teno/Chile	Spanplatten, kont. Presse 8' x 20,5 m	900 m³/Tag	2. Quartal 2012
Berneck S.A.	Curitibanos/St. Cat.	MDF, kont. Presse 9‘ x 45,4 m	1.500 m³/Tag	3. Quartal 2011
Masisa S.A.	Cabrero/Chile	Spanplatten, kont. Presse 8' x 21,2 m 1)	850 m³/Tag	3. Quartal 2011
Tablemac MDF S.A.S.	Barbosa/Kolumbien	MDF, kont. Presse 8' x 16,4 m	400 m³/Tag	2. Quartal 2011
Floraplac Ltda.	Paragominas/Pará	MDF, MOP 6x18'	350 m³/Tag	4. Quartal 2010
Eucatex S.A.	Salto/São Paulo	MDF/HDF, kont. Presse 9' x 19,7 m	830 m³/Tag	4. Quartal 2010
Duratex S.A.	Jaguariaíva/Paraná	Spanplatten. kont. Presse 9' x 60,3 m 2)	3.200 m³/Tag	Sept. 2010 (Plan)
Berneck S.A.	Curitibanos/St. Cat.	Spanplatten, kont. Presse 9' x 45,4 m 2)	2.060 m³/Tag	Juni 2010 (Plan)
Fibraplac Ltda.	Glorinha/Rio Grande	Spanplatten, kont. Presse 9‘ x 33,8 m	1.500 m³/Tag	3. Quartal 2009
Satipel S.A.	Taquari/Rio Grande	Spanplatten, kont. Presse 9‘ x 38,7 m	1.500 m³/Tag	2. Quartal 2009
Masisa do Brasil Ltda.	Montenegro/Rio Gr.	Spanplatten, kont. Presse 9,5' x 42,6 m 1)	2.270 m³/Tag	2. Quartal 2009
Duratex S.A.	Agudos/São Paulo	MDF, kont. Presse 9' x 77 m	2.070 m³/Tag	2. Quartal 2009
Urupanel S.A.	Tacuarembo/Uruguay	MDF, kont. Presse 8' x 10 m 1)	n.b.	2. Quartal 2009
Sudati Ltda.	Palmas/Paraná	MDF, MOP 6x18'	350 m³/Tag	1. Quartal 2009
Guararapes Ltda.	Palmas/Paraná	MDF, MOP 6x18'	350 m³/Tag	1. Quartal 2009
Maseal Ltda.	Palmas/Paraná	MDF, MOP 6x18' 2)	350 m³/Tag	Dez. 2008 (Plan)
Berneck S.A.	Araucária/Paraná	MDF, kont. Presse 9' x 27,1 m	950 m³/Tag	4. Quartal 2008
Satipel S.A.	Uberaba/Minas Gerais	MDF, kont. Press 9' x 30,4 m	900 m³/Tag	3. Quartal 2008
CVG Proforca/PDVSA	Puerto Ordaz/Venez.	OSB, kont. Presse 9' x 44,9 m 3)	600 m³/Tag	2008 (Plan)
Industrias Emman S.A.	Ocotlán/Mexiko	MDF MOP	40.000 m³/Jahr	4. Quartal 2007
Masisa S.A.	Cabrero/Chile	MDF, kont. Presse 8,5' x 38,7 m 4)	860 m³/Tag	4. Quartal 2007
Novopan del Ecuador S.A.	Quito/Ecuador	Spanplatten, kont. Presse 8' x 11,2 m	400 m³/Tag	2. Quartal 2007
Fibraplac Ltda.	Glorinha/Rio Grande	MDF, kont. Presse 9' x 27,1 m	590 m³/Tag	3. Quartal 2006
Satipel S.A.	Uberaba/Minas Gerais	Spanplatten, Verl. kont. Presse auf 38,7 m	+700 m³/Tag	1. Quartal 2006

1) Gebrauchtanlage 2) Projekt wurde zurückgestellt bzw. aufgegeben 3) Anlage wurde nicht installiert 4) Ersatzinvestition

Anmerkung: Die Übersicht enthält Beispiele für Neu- und Erweiterungsinvestitionen in Südamerika.

Quelle: EUWID (nach Angaben von Anlagenherstellern und südamerikanischen Unternehmen)

Aufbau neuer Standorte durch Berneck und Fibraplac.

Duratex hatte den Baubeginn für die neue Spanplattenlinie mehrfach hinausgeschoben und das Projekt im April 2009 dann für unbestimmte Zeit zurückstellt; die bereits erteilten Anlagenaufträge wurden sistiert. Berneck und Fibraplac waren erst in den letzten Jahren in die Produktion von Spanplatten und MDF/HDF eingestiegen und hatten dabei ihre Aktivitäten jeweils in einem Werk konzentriert. Anfang 2008 hatte Berneck seine Planungen zum Aufbau eines zweiten Standorts in Curitibanos/Santa Catarina konkretisiert und in der Folge auch eine Produktionslinie bei der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, bestellt. Fibraplac wollte einen zweiten Standort im Süden des Bundestaates Rio Grande do Sul errichten. Beide Unternehmen haben ihre Investitionsplanungen Ende 2008 bzw. Anfang 2009 wieder zurückgezogen, so dass auch Berneck seine Anlagenbestellungen sistieren musste. Alle drei wieder gestoppten Projekte hätten nach den ursprünglichen Planungen eigentlich im Verlauf des Jahres 2010 abgeschlossen werden sollen.

Dennoch setzte sich der Ausbau der brasilianischen Holzwerkstoffkapazitäten auch im vergangenen Jahr weiter fort. Bis Ende 2010 kamen laut ABIPA weitere 1,032 Mio m³ bzw. 13 % dazu; die Gesamtkapazität erhöhte sich damit auf 9,177 Mio m³. Die Spanplattenkapazitäten stiegen um gut 500.000 m³ auf 4,544 (2009: 4,020) Mio m³; die MDF/HDF-Kapazitäten legten ebenfalls um rund 500.000 m³ auf 4,193 (3,685) m³ zu. Auf Hartfaserplatten entfielen wie im Vorjahr 440.000 m³.

Seit Anfang 2008 sind zehn Anlagen angelaufen

Nach Informationen aus dem Maschinen- und Anlagenbau sind in Brasilien seit Anfang 2008 insgesamt zehn größere Holzwerkstoffanlagen in Betrieb gegangen. Davon entfielen sieben auf MDF- bzw. HDF-Linien und drei auf Spanplattenanlagen. Darüber hinaus gab es zwei Spanplatten- und ein MDF-Projekt, die dann trotz bereits abgeschlossener Anlagenbestellungen doch nicht realisiert wurden. Die zehn in Betrieb gegangenen Produktionslinien wurden von den Lieferanten auf eine Gesamtkapazität von knapp 11.000 m³/Tag bzw. 3,6 Mio m³/Jahr ausgelegt. Die drei Spanplattenanlagen decken mit zusammen 5.300 m³/Tag bzw. 1,74 Mio m³/Jahr knapp die Hälfte dieser Kapazität ab; die sieben MDF/HDF-Linien sollen bis zu 5.700 m³/Tag bzw. 1,86 Mio m³/Jahr produzieren können. Wären die drei wieder zurückgezogenen Projekte realisiert worden, wären im Verlauf des Jahres 2010 zusätzliche Produktionsmöglichkeiten für knapp 5.300 m³/Tag Spanplatten und 250 m³/Tag MDF dazugekommen.

März 2005

Der chilenische Forstkonzern Celulosa Arauco y Constitucion S.A. (Arauco), Santiago de Chile, übernimmt die Holzwerkstoffaktivitäten der Louis Dreyfus-Gruppe in Brasilien und Argentinien. Die Transaktion umfasst die Unternehmen L.D. Forest Products S.A. in Brasilien sowie Ecoboard S.A.I.F. und Louis Dreyfus S.A.I.F. in Argentinien, denen unter anderem die operativ tätigen Unternehmen Placas do Paraná S.A., LD Manufacturing S.A., Faplac S.A., Resinfor Metanol S.A. sowie die Beteiligungen an Dynea Brasil S.A. und Flooring S.A. zugeordnet sind.

April 2005

Die zur brasilianischen Isdra Group gehörende Fibraplac Chapas de MDF Ltda., Porto Alegre/Rio Grande do Sul, bestellt bei der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, eine zweite MDF-Linie für den Standort Glorinha/Rio Grande do Sul. Die Anlage ist weitgehend baugleich zu der ersten Linie, die Siempelkamp im Jahr 2003 errichtet hatte.

Über Siempelkamp erhält die Andritz AG, Graz/Österreich, den Auftrag zur Lieferung eines Refiners und einer Hackschnitzelwäsche für das MDF-Projekt von Fibraplac.

Mai 2005

Die Maderas y Sinteticos S.A. (Masisa), Santiago de Chile, fusioniert mit ihrer Muttergesellschaft Forestal Terranova S.A., Santiago de Chile. Im Anschluss kündigt Masisa für die kommenden drei Jahre ein Investitionsprogramm in den als strategisch bedeutend angesehenen Märkten Chile und Brasilien an. Als erstes Projekt wird der Bau eines MDF-Werkes in Cabrero/Chile verabschiedet. Später sollen eine MDF-Linie in Brasilien, ein Sperrholzwerk in Chile sowie der Kauf von Forstflächen folgen.

August 2005

Masisa bestellt bei Siempelkamp und Metso Panelboard, Helsinki/Finnland, die wesentlichen Anlagen für eine neue MDF-Linie im Werk Cabrero/Chile. Die Inbetriebnahme ist für Ende 2006 geplant. Mit Siempelkamp vereinbart Masisa zudem eine Option über die Lieferung einer baugleichen MDF-Anlage für einen brasilianischen Standort. Nach der Übernahme der Holzwerkstoffaktivitäten der Louis Dreyfus-Gruppe ordert Arauco bei der Heinrich Wemhöner GmbH & Co. KG, Herford, zwei Kurztaktpressen für die Unternehmen Placas do Paraná S.A., Curitiba/Paraná, und Faplac S.A., El Talar de Pacheco/Argentinien.

November 2005

Masisa übernimmt alle Anteile an den Forstunternehmen Forestal Tornagaleones S.A. (FTG) in Chile und Forestal Argentina S.A. (FASA) in Argentinien. Das Unternehmen war zuvor mit 60,45 % an FTG beteiligt; FTG hatte 50,1 % an FASA gehalten. Das Transaktionsvolumen wird mit 59,2 Mio US$ angegeben.

Dezember 2005

Die Novopan del Ecuador S.A., Quito/Ecuador, bestellt bei Metso Panelboard die Hauptkomponenten für eine neue Spanplattenanlage. Die Inbetriebnahme ist im ersten Halbjahr 2007 geplant.

Februar 2006

Mit der Verlängerung der im Jahr 1999 gelieferten kontinuierlichen Presse baut Satipel S.A., São Paulo, die Spanplattenkapazität im Werk Uberaba/Minas Gerais von 450.000 m³/Jahr auf 690.000 m³ aus.

August 2006

Die Berneck S.A. Painéis e Serrados, Araucária/Paraná, vergibt das Frontend für das am Unternehmensstammsitz Araucaria/Paraná geplante MDF-Werk an Metso Panelboard. Wenig später wird die Form- und Pressenstraße bei Siempelkamp bestellt. Der Produktionsstart ist für März 2008 geplant.

Masisa kündigt den Bau eines MDF-Werkes an dem brasilianischen Standort Montenegro/Rio Grande do Sul an. Die Produktionskapazität soll bei 350.000 m³/Jahr liegen.

Februar 2007

Die brasilianischen Sperrholzhersteller Sudati Ltda., Guararapes Ltda. und Maseal Ltda., alle mit Sitz in Palmas/Paraná, bestellen bei Andritz und Shanghai Wood Based Panel Machinery Co. Ltd. (SWBPM), Shanghai/China, die wesentlichen Anlagen für drei weitgehend baugleiche MDF-Anlagen. Die Inbetriebnahme ist jeweils für das Jahr 2008 geplant.

Mai 2007

Die Duratex S.A., São Paulo, bestellt bei Siempelkamp die Hauptkomponenten für die am Standort Agudos geplante MDF-Anlage. Der Auftrag für den 70" großen Refiner geht an Andritz.

Juni 2007

Fibraplac bestellt bei Siempelkamp eine Spanplattenanlage für den Standort Glorinha. Mit dieser Investition erweitert der MDF/HDF-Hersteller sein Produktionsprogramm auf Spanplatten.

Masisa verkauft 80 % der Anteile an dem erst im November 2005 vollständig übernommenen argentinischen Forstunternehmen Forestal Argentina (FASA) an die US-amerikanische Diversified International Timber Holdings LLC. Die Masisa-Holdinggesellschaft Grupo Nueva S.A. und Masisa halten nach der Transaktion jeweils 10 % an FASA. Der Verkaufspreis wird mit 107,2 Mio US$ angegeben.

September 2007

Masisa ändert die Planung für einen neuen Produktionsstandort in Montenegro ab.

Mehrere Unternehmen sind mit den in den letzten drei Jahren entweder als Greenfield- oder als Erweiterungsprojekte umgesetzten Investitionen in neue Produktsegmente eingestiegen. Die beiden Sperrholzhersteller Gurararapes und Sudati haben so zum Beispiel Anfang 2009 in ihren jeweils am Standort Palmas liegenden Werken die MDF-Produktion aufgenommen. Ein ebenfalls im Jahr 2007 gestartetes vergleichbares Projekt der wie die beiden anderen Unternehmen in Palmas ansässigen Industria de Compensados Maseal Ltda. wurde dagegen wieder zurückgezogen. Mit der Floraplac Industrial MDF Ltda., Paragominas/Pará, ist Ende 2010 ein drittes Unternehmen aus der Sperrholzindustrie in die MDF-Produktion eingestiegen. Bis zu fünf weitere brasilianische Sperrholzhersteller prüfen seit einiger Zeit ebenfalls Investitionen in MDF-Anlagen. Die Repinho Reflorestadora de Madeiras e Compensados Ltda., Guarapuava/Paraná, will dagegen mit einer in Malaysia gebraucht gekauften kontinuierlichen Anlage in die Spanplattenproduktion einsteigen.

Die zuvor nur im MDF/HDF-Geschäft tätige Fibraplac hat im Juni 2009 am Standort Glorinha/Rio Grande do Sul, an dem bereits zwei MDF/HDF-Linien laufen, eine erste Spanplattenanlage in Betrieb genommen. Der inzwischen mit Duratex in einem Unternehmen zusammengeführte Spanplattenhersteller Satipel S.A., São Paulo, ist mit einer an dem bestehenden Standort Uberaba errichteten neuen Anlage im August 2008 in die MDF-Produktion eingestiegen. Die erste MDF-Anlage von Berneck ist im Oktober 2008 angelaufen. Das Unternehmen produzierte an dem Standort zuvor Spanplatten und Schnittholz. Der Span- und Hartfaserplattenhersteller Eucatex verfügt seit der im Oktober 2010 erfolgten Inbetriebnahme einer Dünnplattenanlage im Werk Salto/São Paulo ebenfalls über eine eigene MDF/HDF-Produktion.

Duratex und Satipel haben kurz vor der im Oktober 2009 abgeschlossenen Fusion ihre Produktionskapazitäten jeweils nochmals erweitert. Duratex hat im Juni 2009 am Standort Agudos/São Paulo die nach eigenen Angaben weltweit größte MDF/HDF-Anlage in Betrieb genommen. Nahezu zeitgleich erfolgte der Produktionsstart in dem neuen Satipel-Spanplattenwerk in Taquari/Rio Grande do Sul. Im Juni 2009 lief zudem das ebenfalls im Bundesstaat Rio Grande do Sul liegende Spanplattenwerk Montenegro der Masisa do Brasil Ltda., Curitiba/Paraná, an.

Siempelkamp hat fünf Anlagen geliefert

Die Siempelkamp-Gruppe hat bei der Hälfte der seit Anfang 2008 in Brasilien in Betrieb genommenen Holzwerkstofflinien die wesentlichen Anlagenkomponenten geliefert. Im einzelnen handelte es sich dabei um die MDF/HDF-Linien für

Statt eines MDF-Werkes soll dort jetzt eine Spanplattenanlage errichtet werden. Wenig später wird das Projekt vom Board of Directors von Masisa genehmigt.

Oktober 2007

Masisa nimmt die neue MDF-Linie im chilenischen Cabrero in Betrieb. Im Gegenzug wird eine alte Anlage stillgelegt, die Anfang der 90er Jahre von Metso Panelboard geliefert worden war.

Dezember 2007

Masisa und die US-amerikanische Lousiana-Pacific Corp., Nashville/Tennessee, unterzeichnen eine Grundsatzvereinbarung zum Verkauf einer 75 %-Beteiligung an dem OSB-Werk in Ponto Grossa. Louisiana-Pacific beginnt in der Folge mit einem Due Diligence-Verfahren.

Arauco kündigt ein MDF-Projekt in der chilenischen Region Los Rios an. Das auf ein Investitionsvolumen von 210 Mio US$ projektierte Werk soll eine Jahreskapazität von 500.000 m³ erreichen; davon sollen 150.000 m³ beschichtet werden.

Februar 2008

Die Eucatex S/A Indústria e Comércio mit Sitz in São Paulo, die bislang Hartfaser- und Spanplatten produziert, wird mit einer bei Dieffenbacher bestellten Anlage auch in das MDF-Geschäft einsteigen. Die Inbetriebnahme ist für das erste Halbjahr 2009 geplant.

Januar 2008

Masisa und die zu der kanadischen Investmentgesellschaft Brookfield Asset Management Inc., Toronto/Ontario, gehörende Brascan Brazil Ltda., Lago Sul/Brasilien, unterzeichnen eine Kaufvereinbarung über die 45,68 %-Beteiligung von Brascan an der Tafibrás Participaciones S.A.. Tafibrás Participaciones hält rund 81 % der Anteile an dem brasilianischen Holzwerkstoffhersteller Tafisa Brasil S.A., Pien, so dass Masisa mit der Beteiligung indirekt 37 % der Anteile an Tafisa Brasil erwirbt. Die verbleibenden Anteile an Tafisa Brasil und Tafibrás Participaciones werden jeweils von der Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, gehalten.

Parallel zur Übernahme der Brascan Brazil-Anteile durch Masisa verständigen sich Masisa und Sonae Industria auf eine Zusammenführung ihrer brasilianischen Spanplatten- und MDF/HDF-Aktivitäten in einem Gemeinschaftsunternehmen.

März 2008

Berneck bestellt bei Siempelkamp eine Spanplattenanlage, die an dem neuen Standort Curitibanos/Santa Catarina errichtet werden soll.

Der Sperrholzhersteller Maseal zieht das im Jahr 2007 gestartete Projekt zum Aufbau einer MDF-Anlage wieder zurück.

Mai 2008

Der Board of Directors von Duratex gibt das unter der Bezeichnung „IT2“ laufende Projekt zum Aufbau einer neuen Spanplattenanlage im Werk Itapetininga/São Paulo frei. Parallel dazu sollen an dem Standort weitere Beschichtungskapazitäten und eine Leimfabrik errichtet werden. Die Inbetriebnahme wird auf September 2010 terminiert.

Der brasilianische Sperrholzhersteller Floraplac Industrial MDF Ltda., Paragominas/Pará, schließt mit dem bei Andritz platzierten Auftrag für den Refiner die Anlagenbestellungen für das neue MDF-Werk weitgehend ab.

Louisiana-Pacific unterzeichnet die Verträge zur Übernahme einer 75 %-Beteiligung an dem OSB-Werk von Masisa am Standort Ponta Grossa/Brasilien. Die Transaktion wird über die neugegründete LP Brasil Participacoes Ltda. abgewickelt, die der 100 %-igen LP-Tochtergesellschaft Louisiana-Pacific South America S.A., Santiago de Chile, zugeordnet ist. Dieses Unternehmen betreibt bereits zwei OSB-Werke in Chile.

Fibraplac kündigt den Aufbau eines zweiten Standorts im Süden des Bundesstaats Rio Grande do Sul an. Rund die Hälfte der geplanten Produktionskapazität von rund 600.000 m³ sollte in den Export gehen.

Juni 2008

Duratex bestellt bei Siempelkamp die wesentlichen Anlagen für das Spanplattenprojekt in Itapetininga.

Die im ersten Halbjahr 2008 zwischen Sonae Industria und Masisa geführten Verhandlungen über die Gründung eines Gemeinschaftsunternehmens in Brasilien werden ohne Ergebnis beendet. Parallel dazu übt Masisa die im Rahmen der grundsätzlichen Einigung vereinbarte „Put Option“ über ihre neu erworbene Tafibrás Participaciones-Beteiligung aus. Sonae Industria muss damit diese Beteiligung von Masisa für den vertraglich vereinbarten Kaufpreis von 75 Mio US$ erwerben. Damit hält Sonae Industria über Tafibrás Participaciones sämtliche Anteile an Tafisa Brasil.

Juli 2008

Der US-amerikanische Chemiekonzern Hexion Specialty Chemicals Inc., Columbus/Ohio, beginnt mit dem Bau eines Formaldehyd- und Leimharzwerkes am Standort Montenegro. Das Projekt wird über die brasilianische Hexion-Tochtergesellschaft Hexion Química Indústria e Comércio Ltda. mit Sitz in Curitiba/Paraná realisiert. Das neue Werk, das auf eine Jahreskapazität von rund 150.000 t Formaldehyd und rund 450.000 t Harnstoff-Formaldehydharze ausgelegt ist, soll im zweiten Quartal 2009 in Betrieb gehen und in erster Linie die im Süden

Satipel, Berneck und Duratex sowie um zwei Spanplattenanlagen für Satipel und Fibraplac. Darüber hinaus hatte Siempelkamp im Verlauf des Jahres 2008 auch die später wieder zurückgezogenen Aufträge über die Lieferung von zwei Spanplattenlinien an Duratex und Berneck erhalten.

Die zur Dieffenbacher-Gruppe gehörende Shanghai Wood Based Panels Machinery Co. Ltd. (SWBPM), Shanghai/China, hat die Mehretagenpressen für die MDF-Projekte der Sperrholzhersteller Guararapes, Sudati und Floraplac geliefert. Auch Maseal hatte den später wieder gestoppten Auftrag bei SWBPM platziert.

Die Dieffenbacher GmbH & Co. KG, Eppingen, war der Hauptlieferant für das im Herbst 2010 abgeschlossene Dünnplattenprojekt von Eucatex. Bei dem Spanplattenprojekt von Masisa am Standort Montenegro kam eine ursprünglich ebenfalls von Dieffenbacher gelieferte gebrauchte Anlage zum Einsatz, die bis Dezember 2005 bei dem kanadischen Unternehmen Isobord Enterprises Inc., Elie/Manitoba, bzw. bei der Isobord-Nachfolgegesellschaft Dow BioProducts Ltd. Strohplatten produziert hatte. Vor der Verlagerung nach Brasilien war die Presse in dem kanadischen Dieffenbacher-Werk Windsor/Ontario grundlegend modernisiert worden.

Die Refiner für fünf der insgesamt sieben abgeschlossenen MDF/HDF-Projekte wurden von der Andritz AG, Graz/Österreich, geliefert. Andritz hatte zudem den Auftrag für das dann doch nicht realisierte Maseal-Werk erhalten. Die Metso Corp., Helsinki, war dagegen von Berneck und Eucatex als Refiner-Lieferant ausgewählt worden; beide Unternehmen sind mit den im Oktober 2008 bzw. im September 2010 in Betrieb gegangenen Anlagen neu in die MDF/HDF-Produktion eingestiegen.

Kapazitätsausbau wird sich weiter fortsetzen

Der Kapazitätsausbau in der brasilianischen Holzwerkstoffindustrie wird sich auch in den kommenden Jahren fortsetzen. Der Fokus liegt dabei wieder stärker auf MDF/HDF-Anlagen. Neben Berneck hat auch die Arauco do Brasil S.A. mit Sitz in Curitiba, die 2005 die Holzwerkstoffaktivitäten der Louis Dreyfus-Gruppe und im August 2009 die Tafisa Brasil S.A., Pién/Brasilien, übernommen hatte, die Anlagenbestellungen bereits abgeschlossen.

Berneck will noch im Verlauf dieses Jahres eine zweite MDF/HDF-Linie an dem neuen Standort Curitibanos in Betrieb nehmen, an dem nach der ursprünglichen Planung in einem ersten Schritt das später wieder zurückgezogene Spanplattenwerk errichtet

Brasiliens ansässigen Spanplatten-, MDF- und Sperrholzhersteller mit UF-Harzen beliefern.

August 2008

Mit der Inbetriebnahme des auf eine Kapazität von 350.000 m³/Jahr ausgelegten Werkes Uberaba steigt Satipel in die MDF-Produktion ein. In Uberaba betreibt das Unternehmen bereits eine Spanplattenfertigung.

Oktober 2008

Duratex verschiebt die Realisierung des IT2-Projektes um sechs Monate.

Mit der Inbetriebnahme der Produktionslinie am Stammsitz Araucária/Paraná steigt Berneck in die MDF/HDF-Produktion ein.

Berneck gibt das bereits relativ weit fortgeschrittene Investitionsprojekt zum Bau eines Spanplattenwerkes in Curitibanos auf. An dem Standort soll stattdessen eine MDF-Anlage errichtet werden.

Dezember 2008

Masisa verkauft sein Sägewerk in Rio Negrinho/Santa Catarina und 13.511 ha Waldflächen an das Unternehmen Renova Floresta Ltda., Rio Negrinho. Der Verkaufserlös von 70,3 Mio US$ soll für die Reduzierung von Schulden sowie für die Finanzierung weiterer Investitionen eingesetzt werden.

Januar 2009

Die von den Sperrholzherstellern Guararapes und Sudati in Palmas errichteten MDF-Mehretagenlinien nehmen die Produktion auf.

Fibraplac zieht das Investitionsprojekt zum Aufbau eines zweiten Standorts wieder zurück.

März 2009

Technische Störungen in einem Refiner des MDF-Werkes Uberaba von Satipel führen über einen Zeitraum von zweieinhalb Monaten zu mehreren Stillständen; die Anlage steht dadurch insgesamt rund 75 Tage. Ab Mitte Juni läuft die Anlage wieder normal.

Duratex legt drei aus den 50er und 60er Jahren stammende Hartfaserplattenanlagen am Standort Jundiai/São Paulo mit einer Gesamtkapazität von rund 150.000 m³/Jahr still. Die Produktion soll auf das Werk in Botucatu und auf die neue Anlage in Agudos übertragen werden.

April 2009

Duratex stellt das Projekt zum Bau einer neuen Spanplattenlinie in Itapetininga aufgrund von ungünstigen konjunkturellen Rahmenbedingungen auf unbestimmte Zeit zurück; die Anlagenaufträge werden dementsprechend sistiert.

Masisa erlöst über eine Kapitalerhöhung rund 100 Mio US$. Diese Kapitalerhöhung ist der letzte Teilschritt eines größeren Refinanzierungsprogramms; zuvor hatte das Unternehmen unter anderem eine Anleihe mit einem Volumen von ebenfalls rund 100 Mio US$ ausgegeben.

Juni 2009

Duratex und Satipel verständigen sich auf eine Zusammenführung der beiden Unternehmen. Der Duratex-Hauptaktionär Investimentos Itaú S.A. (Itausa), der zu der erst Ende 2008 ebenfalls durch Fusion entstandenen größten brasilianischen Bank Itaú Unibanco Banco Múltiplo S.A. gehört, und die Companhia Ligna de Investimentos (Ligna), die die Mehrheit an Satipel hält, unterzeichnen am 22. Juni eine entsprechende verbindliche und unwiderrufbare Vereinbarung.

Duratex nimmt die neue MDF-Linie am Standort Agudos in Betrieb. Parallel dazu wurden in dem Werk zwei Kurztaktpressen und ein Imprägnierkanal installiert.

Satipel nimmt die neue Spanplattenlinie am Standort Taquari in Betrieb.

Fibraplac steigt am Standort Glorinha, an dem bereits zwei MDF/HDF-Linien laufen, in die Spanplattenproduktion ein.

Masisa nimmt das neu errichtete Spanplattenwerk im brasilianischen Montenegro in Betrieb. Bei dem Projekt kam unter anderem eine gebrauchte kontinuierliche Presse aus Kanada zum Einsatz.

August 2009

Arauco übernimmt von Sonae Industria alle Anteile an Tafisa Brasil. Sonae Industria hatte zuvor auch mit Berneck verhandelt.

Außerordentliche Hauptversammlungen von Duratex und Satipel stimmen der geplanten Fusion der beiden Unternehmen und den Bedingungen für einen Aktientausch zu. In der Folge wird Duratex in Satipel integriert, die Duratex-Aktionäre erhalten im Gegenzug neu ausgegebene Satipel-Aktien. Das über den Aktientausch entstandene Unternehmen firmiert unter Duratex S.A. und wird an der BM&F Bovespa Novo Mercado, São Paulo, gelistet.

Oktober 2009

Die Zusammenführung von Duratex und Satipel wird abgeschlossen, ab dem 8. Oktober werden an der Börse nur noch die Aktien des neuen Unternehmens gehandelt. Das Unternehmen verfügt über eine Gesamtkapazität von 1,8 Mio m³ MDF, 1,9 Mio m³ Spanplatten und 210.000 m³ Hartfaserplatten sowie über 209.300 ha Forstplantagen.

Metso wird den Refiner für das von Berneck derzeit an dem neuen Standort Curitibanos errichtete MDF-Werk liefern. Berneck hatte bereits beim Bau des ersten MDF-Werkes einen Metso-Refiner eingesetzt. (Foto: EUWID)

werden sollte. Nach der Inbetriebnahme des neuen MDF/HDF-Werks, das auf eine Jahreskapazität von rund 500.000 m³ ausgelegt ist, soll die bestehende Anlage im Werk Araucária auf die Produktion von Dünnplatten ausgerichtet werden. Parallel zu der MDF-Investition wird Berneck in Curitibanos auch ein Sägewerk errichten. Damit soll dort eine ähnliche Werksstruktur wie in Araucária erreicht werden, wo das Unternehmen neben den bereits bestehenden zwei Holzwerkstoffanlagen auch ein auf eine Jahreskapazität von 300.000 m³ ausgelegtes Sägewerk betreibt.

Arauco do Brasil will im Zuge der zuletzt deutlich forcierten Expansion der Aktivitäten im Holzwerkstoffbereich bis zum zweiten Quartal 2012 am Standort Jaguariaíva/Paraná eine zweite MDF-Linie installieren, die wie die Berneck-Anlage knapp 500.000 m³/Jahr produzieren soll. Nahezu zeitgleich wird die ebenfalls zu dem Holz- und Zellstoffkonzern Celulosa Arauco y Constitución, Santiago de Chile, gehörende Paneles Arauco S.A. eine neue Spanplattenanlage an dem chilenischen Standort Teno errichten und das bestehende MDF-Werk Trupan am Standort Cholguán-Yungay erweitern.

Guararapes gibt bei der chinesischen Wemhöner-Tochtergesellschaft Wemhöner (Changzhou) Machinery Manufacturing Co. Ltd., Changzhou/Provinz Jiangsu, eine Kurztaktpresse in Auftrag.

März 2010

Hexion nimmt das mit einem Investitionsvolumen von rund 60 Mio US$ errichtete Formaldehyd- und Leimharzwerk am Standort Montenegro in Betrieb. Der Produktionsstart hat sich gegenüber der ursprünglichen Planung um knapp ein Jahr verzögert.

Fibraplac kündigt den Aufbau eines zweiten Standorts in Campinas/São Paulo an. Im Verlauf des Jahres 2012 soll in einem ersten Investitionsschritt eine MDF-Linie errichtet werden; 2014 soll eine ähnlich große Spanplattenanlage folgen.

Fibraplac nimmt am Standort Glorinha eine weitere Kurztaktpresse in Betrieb.

April 2010

Die zur Dynea Oy, Helsinki/Finnland, gehörende Dynea A/S, Lillestrom/Norwegen, veräußert ihre 50 %-Beteiligung an der Dynea Brasil S.A., Araucária/Paraná, an den Joint Venture Partner Arauco do Brasil Ltda., Curitiba/Paraná.

Der argentinische Spanplatten- und Möbelhersteller Cuyoplacas S.A., Las Heras/Mendoza, bestellt bei Siempelkamp eine Spanplattenanlage.

Mai 2010

Duratex nimmt am Standort Agudos ein neues Leimharzwerk in Betrieb, das mit einer Jahreskapazität von 126.000 t Formaldehyd und 180.000 t Leim-/Imprägnierharzen die Versorgung der Werke Agudos und Botucatu sicherstellen soll. Die für dieses Projekt gegründete Duratex-Tochtergesellschaft Duratex Resinas Industriais S.A. (DRI) hatte die wesentlichen Anlagenbestellungen bereits im Verlauf des Jahres 2008 bei der Formox AB, Perstorp/Schweden, abgeschlossen.

Berneck bestellt bei Metso ein komplettes Frontend für das am Standort Curitibanos geplante MDF-Werk. Die Inbetriebnahme ist für das dritte Quartal 2011 geplant. Die zur Dieffenbacher-Gruppe gehörende Sunds MDF Technologies AB, Sundsvall/Schweden, liefert den Trockner, Z-Sichter und ein EvoJet-System für die Trockenbeleimung.

Juni 2010

Mit dem über die Tochtergesellschaft Duraflora S.A., São Paulo, vollzogenen Kauf von 8.761 ha im Bundesstaat São Paulo baut Duratex die konzerneigenen Waldflächen weiter aus. Damit soll die Rohstoffversorgung der Werke weiter abgesichert werden.

Duratex bestellt bei Andritz eine Hackschnitzelwäsche, die in dem im August 2008 von Satipel in Betrieb genommenen MDF-Werk Uberaba installiert werden soll. Beim Bau des Werkes hatte Andritz über Siempelkamp bereits den Refiner geliefert.

Juli 2010

Arauco bestellt bei Siempelkamp eine Form- und Pressenlinie für die am Standort Jaguariaíva/Paraná geplante zweite MDF-Anlage und eine Spanplattenanlage für den Standort Teno/Chile.

Sunds MDF Technologies erhält von Arauco do Brasil den Auftrag zur Lieferung eines einstufigen Trockners, einer EvoJet-Trockenbeleimung, der Sichter und der Beleimung.

Die Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Zweibrücken, erhält größere Aufträge von Arauco und Cuyoplacas. Arauco hat für eine Erweiterungsinvestition in dem MDF-Werk Trupan am Standort Cholguán-Yungay einen Rotorentrinder und einen Hacker bestellt. Für das Arauco-Spanplattenprojekt in Teno und für das Cuyoplacas am Standort Mendoza geplante Spanplattenwerk wird Pallmann jeweils den Holzplatz und die Zerspanung liefern.

November 2010

Arauco do Brasil bestellt bei Andritz eine Faseraufbereitungslinie für die geplante zweite MDF-Linie an dem Standort Jaguariaíva/Paraná. Der Auftrag umfasst eine Hackschnitzelwäsche und ein Druckzerfaserungssystem. Die Inbetriebnahme ist für das zweite Quartal 2012 geplant.

Dezember 2010

Das neue MDF-Werk des Sperrholzherstellers Floraplac geht in Betrieb.

Januar 2011

Arauco bestellt bei der Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, eine Kurztaktpresse für sein Spanplattenprojekt in Teno/Chile.

April 2011

Duratex kündigt die Investition in zwei weitere MDF-Linien an. Die erste Anlage soll im Werk Itapetininga, die zweite an einem noch festzulegenden Standort errichtet werden.

Anmerkung: Die Auflistung enthält Beispiele für Übernahmen, Investitionen und Desinvestitionen in der südamerikanischen Holzwerkstoffindustrie. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Duratex hat für 2012 bzw. 2014 den Bau von zwei weiteren großen MDF/HDF-Anlagen angekündigt. Die erste, auf eine Jahreskapazität von 520.000 m³ ausgelegte Anlage soll im Verlauf des Jahres 2012 am Standort Itapetininga errichtet werden, wo das Unternehmen bislang ein Spanplattenwerk und eine Leimfabrik betreibt. In der zweiten Jahreshälfte 2014 soll eine weitere, mit einer Jahreskapazität von 680.000 m³ noch größere MDF-Linie an einem bislang nicht festgelegten Standort in Betrieb gehen. Im Verlauf des ersten Quartals wurden auch die ersten Anlagenbestellungen abgeschlossen; die Form- und Pressenlinien wurden dabei jeweils an Siempelkamp vergeben.

Wie Berneck will auch die zu dem Mischkonzern Grupo Isdra, Porto Alegre, gehörende Fibraplac einen zweiten Holzwerkstoffstandort aufbauen. Das Unternehmen hatte bereits im Verlauf des Jahres 2008 ein Projekt zum Bau eines auf eine Jahreskapazität von rund 600.000 m³ ausgelegten und relativ stark exportorientierten Werkes im Süden des Bundesstaates Rio Grande do Sul in Aussicht gestellt, diese Pläne vor dem Hintergrund der weltweiten Konjunkturkrise und der Verschlechterung der Exportbedingungen dann aber wieder zurückgezogen. Der zweite Standort soll jetzt nach den im März 2010 bekannt gegebenen Planungen in Campinas im Bundesstaat São Paulo errichtet werden. Fibraplac kann dabei das Gelände einer Rohrfabrik der ebenfalls zur Grupo Isdra gehörenden und in Porto Alegre ansässigen Isdralit Industria e Comercio Ltda. nutzen, die stillgelegt und in ein anderes Werk in Curitiba verlegt werden soll. In einem ersten Schritt soll in Campinas im Verlauf des Jahres 2012 eine MDF-Linie mit einer Jahreskapazität von rund 250.000 m³ in Betrieb gehen. Für das Jahr 2014 ist der Produktionsstart einer vergleichbar großen Spanplattenanlage geplant.

Insgesamt wurden in Brasilien bislang mindestens sieben weitere Holzwerkstoffprojekte konkretisiert, die bis Ende 2014 abgeschlossen werden sollen. Diese Projekte sind auf eine Gesamtkapazität von über 9.000 m³/Tag bzw. knapp 3 Mio m³/Jahr ausgelegt. Zwei Spanplattenlinien mit einer Kapazität von rund 1.700 m³ stehen dabei fünf MDF/HDF-Projekten mit einer projektierten Leistung von zusammen rund 7.300 m³/Tag gegenüber. Bei fünf Anlagen wurde zumindest ein Teil der Bestellungen bereits abgeschlossen. Siempelkamp wird die Form- und Pressenlinien für vier MDF/HDF-Werke liefern; Andritz und Metso haben bislang die Aufträge für jeweils einen Refiner erhalten. Repinho wird bei seinem Spanplattenprojekt eine Gebrauchtanlage einsetzen.

Vier weitere Projekte in Südamerika

Mit den Neuplanungen wird sich die brasilianische Holzwerkstoffindustrie in den kommenden Jahren noch stärker von der in anderen südamerikanischen Ländern absetzen, obwohl auch dort in den nächsten Jahren wieder Investitionen geplant sind. Derzeit laufen vier größere Projekte in Chile, Argentinien und Kolumbien, die in diesem bzw. im nächsten Jahr abgeschlossen werden sollen. In Chile errichtet Paneles Arauco am Standort Teno ein Spanplattenwerk, das im zweiten Quartal 2012 in Betrieb gehen soll. Die Masisa S.A., Santiago de Chile, baut im Werk Cabrero eine im Oktober 2007 im Zusammenhang mit der Inbetriebnahme einer neuen Produktionslinie stillgelegte MDF-Anlage für die Spanplattenproduktion um. Der Produktionsstart ist für das dritte Quartal 2011 geplant.

Der kolumbianische Spanplattenhersteller Tablemac S.A., Medellin, wird bei seinem Einstieg in die MDF-Produktion, der über die dafür neu gegründete Tochtergesellschaft Tablemac MDF S.A.S. abgewickelt wird, ebenfalls Gebrauchtanlagen einsetzen. Die Modul Systeme AG, Laufen, hat für das am Standort Barbosa gelieferte Werk wesentliche Teile der im Januar 2008 stillgelegten MDF-Anlage von Great Lakes MDF LLC, Lackawanna/New York, geliefert. Anstelle der dort eingesetzten Einetagen-Dampfinjektionspresse, die nicht mehr wiederverwendet wurde, hat Dieffenbacher eine kontinuierliche Presse an Tablemac geliefert. Der argentinische Spanplatten- und Möbelhersteller Cuyoplacas S.A., Las Heras/Mendoza, hat die Anlagen für sein Spanplattenprojekt

Capacity enlargement will continue in Brazil

After a brief period of stagnation, the Brazilian output of chipboard, MDF/HDF, and hardboard rose sharply again last year. According to statistics published by the wood-based panel association ABIPA in April 2011, total output increased by 22% to 6.434m m³ (2009: 5.283m m³). The output of MDF/HDF rose by 27% to 3.036m m³ (2.395m m³), perpetuating the upward trend observed for several years now. Chipboard production also increased sharply by 21% to 3.018m m³ (2.489m m³) after it had fallen again for the first time a year earlier. This made last year the first year in which more MDF/HDF than chipboard was produced in Brazil. This trend will probably continue in the years ahead as the focus of the new investments planned in the next few years is going to be more on MDF/HDF again. So far at least another seven wood-based panel projects have taken on concrete shape in Brazil, all of which are to be completed by the end of 2014. These projects are geared to a total capacity of over 9000 m³ per day or almost 3m m³ per year. Two chipboard lines with a capacity of around 1,700 m³ coincide with five MDF/HDF projects with a combined projected output of around 7,300 m³ per day. A total of ten major wood-based panel plants have already been put into operation in Brazil between early 2008 and the beginning of 2011. Seven of these are MDF or HDF lines and three are chipboard plants. There were also two chipboard projects and one for an MDF plant which ultimately didn't materialise in spite of completed machinery orders. The ten production lines that went into service are geared to a total capacity of almost 11,000 m³ per day or 3.6m m³ per year. The three chipboard plants combined account for almost half of this capacity at 5,300 m³ per day or 1.74m m³ per year; the seven MDF/HDF lines can produce up to 5,700 m³ per day or 1.86m m³ per year.

Im März 2010 hat Fibraplac den Bau eines zweiten Holzwerkstoffstandorts angekündigt. Bislang produziert das Unternehmen Spanplatten und MDF im Werk Glorinha. (Foto: Siempelkamp)

bei Siempelkamp und bei der Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Zweibrücken, bestellt.

Konsolidierungsprozess in Brasilien setzt sich fort

Der im Vergleich zu den benachbarten Ländern deutlich stärkere Kapazitätsausbau in der brasilianischen Holzwerkstoffindustrie wird zudem zu weiteren Marktanteilsverschiebungen zwischen den einzelnen Unternehmen führen. Insbesondere Duratex und Arauco, die ihre Produktionskapazitäten bereits in den letzten Jahren durch verschiedene Investitionen und Akquisitionen deutlich ausgebaut haben, haben bereits weitere Projekte angekündigt. Beide Unternehmen bemühen sich dabei in immer stärkerem Umfang um eine vertikale Integration ihrer Aktivitäten.

Duratex hat seine Holzversorgung durch den Kauf zusätzlicher Waldflächen weiter abgesichert. Im zweiten Quartal 2010 hat das Unternehmen darüber hinaus am Standort Agudos eine neue Leimfabrik in Betrieb genommen, die auf eine Jahreskapazität von 126.000 t Formaldehyd und 180.000 t Leim-/Imprägnierharze ausgelegt ist. Duratex produziert dort Harnstoff-Formaldehyd- und Melamin-Formaldehydharze zum Einsatz in der MDF/HDF-, Spanplattenproduktion und in der Imprägnierung, die in den Duratex-Werken Agudos und Botucatu verarbeitet werden. Das Unternehmen betreibt zudem eine kleinere, auf eine Jahreskapazität von 36.000 t ausgelegte Leimfabrik am Standort Itapetininga, die Leimharze und UF/MF-Imprägierharze für das am gleichen Standort laufende Spanplattenwerk herstellt. Duratex baut zudem auch seine Weiterverarbeitungskapazitäten kontinuierlich aus; zuletzt hat das Unternehmen so in mehrere Kurztaktpressen und Imprägnierkanäle investiert.

Arauco hat mit der im April 2010 vereinbarten Übernahme aller Anteile an dem zuvor gemeinsam mit der Dynea International Oy, Helsinki/Finnland, geführten Joint Venture-Unternehmen Dynea Brasil S.A., Araucária/Paraná, ebenfalls im Bereich Leimharze und Imprägnierung investiert. Die frühere Dynea Brasil-Leimfabrik in Araucaria ist auf eine Gesamtkapazität von 150.000 t/Jahr Harnstoff-Formaldehyd, Melamin-Formaldehyd- und Phenol-Formaldehydharzen ausgelegt. Die vorgeschaltete Formaldehydanlage kann bis zu 113.000 t Formaldehyd produzieren. An einem zweiten Produktionsstandort in Curitiba betreibt das frühere Joint Venture-Unternehmen einen Imprägnierkanal mit einer Jahreskapazität von 45 Mio m² Melaminfilmen. Mit der im Verlauf der vergangenen Monate abgeschlossenen Bestellung von zwei Imprägnierkanälen für das Werk in Curitiba und einen Standort in Chile wird Arauco seine Produktionskapazitäten für Melaminfilme weiter ausbauen.

Berneck und Fibraplac wollen zusätzlich zu dem bereits laufenden bzw. geplanten Aufbau eines jeweils zweiten Produktionsstandorts ebenfalls in die Weiterverarbeitung investieren. Mit dem Bau eines Sägewerkes in Curitibanos forciert Berneck seine Rückwärtsintegration. Das Unternehmen hat zudem angekündigt, auch über Akquisitionen oder Kooperationen weiter wachsen zu wollen. Berneck hatte sich im Verlauf des Jahres 2009 bereits an den Verhandlungen zum Verkauf der zuvor zur Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, gehörenden Tafisa Brasil S.A., Pién/Brasilien, beteiligt.

Sonae Industria hatte ursprünglich geplant, das mit zwei MDF/HDF-Anlagen und einer Spanplattenlinie auf eine Gesamtkapazität von rund 650.000 m³/Jahr ausgelegte Werk Pién in ein Gemeinschaftsunternehmen mit Masisa zu überführen. Diese Verhandlungen waren allerdings im Sommer 2008 gescheitert. In der Folge hatte Sonae Industria seine Brasilien-Aktivitäten zum Verkauf gestellt und im August 2009 eine Einigung mit Arauco erzielt. Arauco hat damit bereits seine zweite größere Akquisition im Holzwerkstoffbereich abgeschlossen; im März 2005 hatte das Unternehmen die Holzwerkstoffaktivitäten der Louis Dreyfus-Gruppe in Brasilien und Argentinien übernommen.

Im Verlauf des Jahres 2009 waren zudem Duratex und Satipel in einem Unternehmen zusammengeführt worden. Die durch die Fusion entstandene neue Duratex S.A. verfügt derzeit über eine Gesamtkapazität von rund 3,9 Mio m³/Jahr und bezeichnet sich damit als größten Holzwerkstoffhersteller in Südamerika. Weltweit sieht sich das Unternehmen auf Platz acht. Mit dem angekündigten Bau von zwei weiteren MDF/HDF-Werken will Duratex seine Holzwerkstoffkapazitäten bis Ende 2012 auf 4,5 Mio m³/Jahr und im Verlauf des Jahres 2014 auf 5,3 Mio m³ steigern.

Lieferungen aus den neuen Werken wurden zuletzt deutlich ausgeweitet

Situation auf dem Melaminmarkt hat sich im ersten Quartal gedreht

Der europäische Markt für Rohmelamin hat im Verlauf der letzten zwei Jahre einige Turbulenzen durchlaufen. Auf den Einbruch der Rohmelaminpreise im ersten Halbjahr 2009 folgte ein kontinuierlicher Aufwärtstrend, der sich im vierten Quartal 2010 und zum Beginn des Jahres 2011 noch verstärkt hat. Im weiteren Verlauf des ersten Quartals drehte sich der Preistrend dann wieder um.

Mit den größtenteils in der zweiten Aprilhälfte abgeschlossenen Kontrakten für das zweite Quartal wurden die im Januar für die ersten drei Monate durchgesetzten Preisanhebungen von rund 200 €/t wieder zurückgenommen. Gleichzeitig ist der über sechs Quartale anhaltende Aufwärtstrend der Preise ausgelaufen. Die Rohmelamin-Kontraktpreise waren im ersten Halbjahr 2009 deutlich eingebrochen und zuletzt im dritten Quartal 2009 reduziert worden. Ausgehend von dem damals erreichten durchschnittlichen Niveau von rund 820-850 €/t waren die Kontraktpreise in den folgenden Quartalen kontinuierlich angestiegen. Im vierten Quartal 2009 waren die Aufschläge mit rund 60-80 €/t noch zweistellig ausgefallen. In den folgenden drei Quartalen lagen sie dann jeweils über 100 €/t. Vor dem Hintergrund zunehmender Versorgungsprobleme, die in erster Linie auf geplante und ungeplante Produktionsstillstände in mehreren Rohmelaminanlagen zurückzuführen waren, konnten die Rohmelaminanbieter im vierten Quartal 2010 und im ersten Quartal 2011 dann sogar Aufschläge von jeweils rund 200 €/t durchsetzen. Mit dem dadurch erreichten Niveau von 1.600-1.700 €/t hatten sich die Rohmelamin-Kontraktpreise innerhalb von eineinhalb Jahren verdoppelt.

Bereits im Verlauf des ersten Quartals hat sich die Angebotssituation auf den europäischen Rohmelaminmärkten wieder verbessert. In der Folge sind die Spotpreise, die im Januar noch bei 1.600-1.800 €/t notiert hatten, deutlich zurückgegangen. In der zweiten Märzhälfte wurden im Schnitt 1.500-1.550 €/t bezahlt. Bis Ende April haben sich die Spotpreise auf durchschnittlich 1.300-1.400 €/t reduziert, größere Abnahmemengen konnten schon zwischen 1.300 und 1.350 €/t abgeschlossen werden. Vor diesem Hintergrund wurden für das zweite Quartal 2011 dann Kontraktpreise von durchschnittlich 1.400-1.500 €/t vereinbart. Die Verarbeiter wollen vor dem Hintergrund der wieder unproblematischen Versorgungssituation im zweiten Halbjahr weitere Preisreduzierungen durchsetzen. Die Anbieter gehen dagegen von einer Fortführung des inzwischen erreichten Preisniveaus aus.

Rohmelaminangebot blieb eingeschränkt

Die starken Preisänderungen der letzten Quartale sind in erster Linie auf die starken Schwankungen in der Verfügbarkeit von Rohmelamin zurückzuführen. Im Verlauf des vergangenen Jahres war das Angebot weit hinter den Erwartungen zurückgeblieben. Die Inbetriebnahme der beiden neuen Werke in Katar und in Trinidad & Tobago hatte sich mehrfach verzögert. Die von der Qatar Fertilizer Company (Qafco) am Standort Mesaieed/Katar errichtete und auf eine Jahreskapazität von 60.000 t ausgelegte Anlage war Anfang Mai angelaufen. Die Methanol Holdings Trinidad Ltd. (MHTL), Point Lisas/Trinidad and Tobago, hatte die beiden auf eine Produktionskapazität von jeweils

Der polnische Rohmelaminhersteller Pulawy hatte im vierten Quartal 2010 mit größeren technischen Problemen in seinen drei Produktionslinien zu kämpfen. Die daraus resultierenden Stillstände waren ein Grund für die bis Anfang 2011 auftretenden Versorgungsengpässe bei Rohmelamin. (Foto:Pulawy)

rund 30.000 t/Jahr ausgelegten Produktionslinien im Verlauf des Junis gestartet. In der Folge hatten die beiden Werke zumindest zeitweise auch mit technischen und qualitativen Problemen zu kämpfen, in deren Verlauf es auch immer wieder zu kurzzeitigen Abstellungen kam. Die ersten größeren Mengen wurden damit erst Anfang 2011 nach Europa geliefert.

Parallel dazu war es im Verlauf des letzten Jahres auch in den europäischen Rohmelaminwerken immer wieder zu Produktionsunterbrechungen gekommen, so dass die zuvor sowohl bei den Herstellern als auch bei den Verarbeitern weit zurückgefahrenen Lagerbestände das ganze Jahr über nicht wieder aufgebaut werden konnten. Im vierten Quartal 2010 hatte der nahezu zeitgleiche Ausfall mehrerer Produktionslinien bei dem polnischen Hersteller Zaklady Azotowe Pulawy S.A., Pulawy, die ohnehin bereits angespannte Situation noch zusätzlich verschärft.

Ein Ausgleich über stärkere Importe aus China war nicht möglich. Diese Lieferungen waren bereits im Verlauf des Jahres 2009 immer stärker zurückgegangen. Der Abwärtstrend hatte sich im Zuge des ab Mitte Februar 2010 laufenden EU-Antidumpingverfahrens noch verstärkt, so dass die Lieferungen aus China weitgehend zum Erliegen gekommen sind. Die Mitte November 2010 verabschiedeten vorläufigen Antidumpingzölle werden nach ihrem Ablauf Mitte Mai voraussichtlich durch längerfristig wirksame Einfuhrbeschränkungen ersetzt.

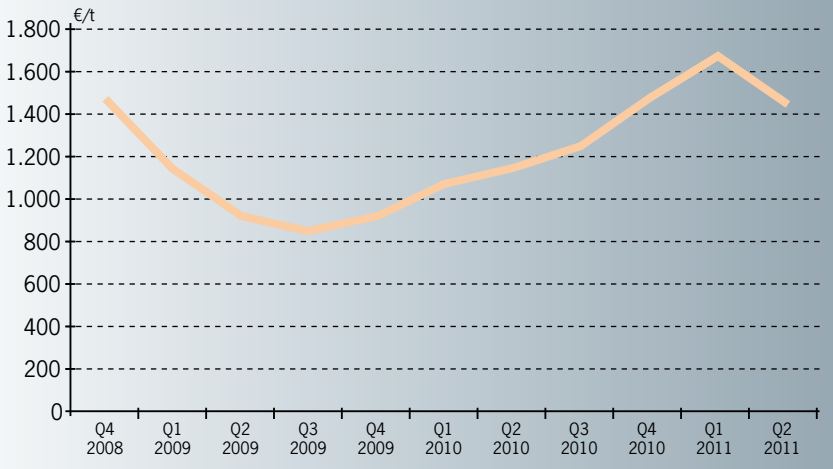
Nachfrage lag über den Erwartungen

Die Produktionsausfälle in Europa und die fehlenden Versorgungsalternativen auf Überseemärkten führten in Verbindung mit der auf einem relativ hohen Niveau laufenden Nachfrage der europäischen Verarbeiter im November und in der ersten Dezemberhälfte zu größeren Engpässen.

Die europäische Nachfrage nach Rohmelamin hat sich im vergangenen Jahr stärker entwickelt als erwartet. Zahlreiche Verarbeiter hatten im Verlauf des Jahres 2009 ihre Bestände auf ein sehr niedriges Niveau zurückgefahren. Mit der in einzelnen Absatzsegmenten bereits im vierten Quartal 2009 einsetzenden Belebung stieg der Bedarf innerhalb kurzer Zeit wieder deutlich an. Die vor dem Hintergrund der wieder anziehenden Märkte schrittweise intensivierten Bemühungen um einen Wiederaufbau der Lagerbestände verstärkten die Nachfrage noch zusätzlich.

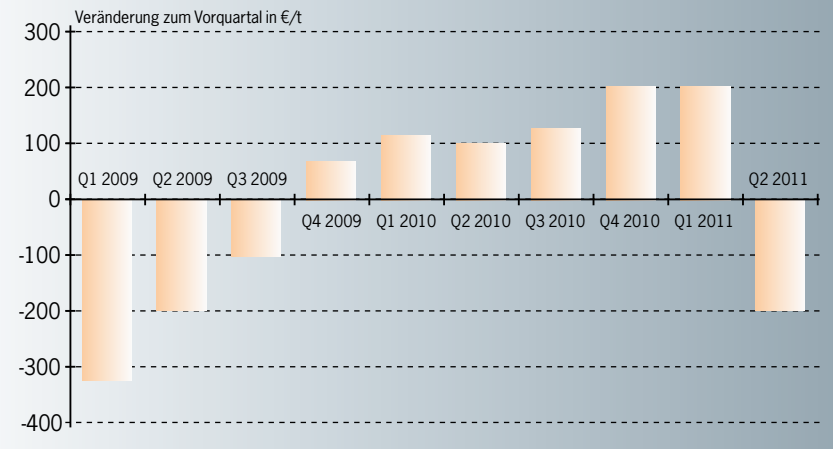
Die Abnehmer reagierten auf diese Entwicklung mit längerfristigen Dispositionen, die mit den im zweiten Halbjahr 2010 weiter zunehmenden Schwierigkeiten im Rohmelamineinkauf noch ausgeweitet wurden. Diese Tendenzen waren in mehreren aufeinanderfolgenden Wertschöpfungsstufen in ähnlicher Form zu beobachten, so dass sie sich noch gegenseitig verstärkten. So mussten sowohl Imprägnierer als auch Holzwerkstoffhersteller und Beschichter ihre Einkaufsaktivitäten auf die angespannte Situation ausrichten. Die in anderen Vorproduktmärkten, insbesondere bei Dekorpapieren, ebenfalls auftretenden Versorgungsprobleme verschärften die Problematik noch zusätzlich. Der aus solchen Vorsorgedispositionen resultierende Auftragseingang führte in verschiedenen Abnehmerbranchen im Verlauf des vergangenen Jahres zu einer deutlichen Verbesserung der Beschäftigung. Zahlreiche Unternehmen konnten ihre Kapazitäten wieder voll ausfahren, so

Europa: Entwicklung der Rohmelamin-Kontraktpreise



Quelle: EUWID

Europa: Entwicklung der Rohmelamin-Kontraktpreise



Quelle: EUWID

dass es auch bei Oberflächenmaterialien und Holzwerkstoffen wieder zum Aufbau von Lieferzeiten kam.

Die innerhalb der europäischen Holzwerkstoffindustrie seit dem Jahr 2007 laufenden Diskussionen um eine Reduzierung der Formaldehydemissionen haben dagegen nur in eingeschränktem Umfang zu dem Anstieg der Rohmelaminnachfrage beigetragen. Während in Nordamerika zahlreiche Holzwerkstoffhersteller in zunehmendem Umfang melaminverstärkte Leime einsetzen, um niedrigere Emissionswerte sicherzustellen, arbeiten die europäischen Unternehmen in erster Linie mit modifizierten Harnstoff-Formaldehydleimen. Das in den Jahren 2008 und 2009 deutlich stärker diskutierte Thema Formaldehydreduzierung ist zudem wieder etwas in den Hintergrund getreten. Die Nachfrage nach Holzwerkstoffen mit geringeren Emissionswerten als bei E1-Platten konzentriert sich auch weiterhin auf den Ikea-Konzern bzw. die für Ikea produzierenden Möbelhersteller. Bei anderen Abnehmern hat das Interesse an derartigen Platten dagegen eher wieder abgenommen, so dass verschiedene Holzwerkstoffhersteller die Produktion von Sortimenten mit niedrigeren Formaldehydemissionen zurückgefahren haben.

Versorgung hat sich wieder verbessert

Im Verlauf des ersten Quartals ist das Rohmelaminangebot in Europa dann wieder kontinuierlich angestiegen, was zum einen auf die zunehmenden Lieferungen aus den beiden im vergangenen Jahr angelaufenen neuen Werken in Katar und Trinidad & Tobago, zum anderen auf die wieder überwiegend störungsfreie Produktion bei den europäischen Herstellern zurückzuführen war. Die über einen längeren Zeitraum ausgefallenen Pulawy-Anlagen konnten Ende Dezember wieder in Betrieb genommen werden. Mit der wieder deutlich besseren Versorgungssituation auf den europäischen Märkten konnte auch ein im Februar durchgeführter dreiwöchiger Wartungsstillstand bei der OCI Melamine B.V., Geelen/Niederlande, ohne größere Störungen überbrückt werden. Parallel dazu waren erstmals wieder Lagerzuführungen möglich, so dass die Verarbeiter ihre zuvor oft relativ langfristigen Dispositionen wieder zurücknehmen konnten. Die Abnehmer haben aufgrund der schwächer werdenden Beschäftigung in verschiedenen Absatzsegmenten und der erwarteten Preisreduzierungen auch insgesamt wieder zurückhaltender eingekauft, so dass sich auch die Nachfrage nach Rohmelamin im bisherigen Verlauf des Jahres 2011 eher abgeschwächt hat.

Demgegenüber wird das Rohmelaminangebot auf den europäischen Märkten in der nächsten Zeit voraussichtlich weiter steigen. Das Werk in Katar, das im November 2010 noch einmal aus der Produktion genommen werden musste, läuft inzwischen relativ konstant. Nachdem die ersten Mengen vor allem in die Türkei und in den Benelux-Raum geliefert worden waren, wird jetzt der Vertrieb auf andere europäische Märkte ausgeweitet. In Trinidad & Tobago konnten die anfänglich noch bestehenden Qualitätsprobleme

weitgehend ausgeräumt werden. In der Folge soll die bislang noch unregelmäßige Produktion verstetigt werden, so dass dann auch der Vertrieb in Richtung Europa verstärkt werden kann.

Die im zweiten Quartal bei mehreren europäischen Herstellern geplanten Wartungsstillstände werden damit auf den europäischen Märkten wohl nur wenig zu spüren sein. Die Abnehmer rechnen vor dem Hintergrund der in verschiedenen Absatzsegmenten schwächer werdenden Marktentwicklung im weiteren Jahresverlauf mit einem weiter zunehmenden Mengendruck, während die Hersteller derzeit von einer Stabilisierung auf dem zum Beginn des zweiten Quartals erreichten Niveau ausgehen.

Mit der von OCI Melamine für das zweite Halbjahr 2011 angekündigten Wiederinbetriebnahme der Short Liquid Phase (SLP)-Anlage im Werk Geelen wird sich die Situation auf dem europäischen Rohmelaminmarkt voraussichtlich weiter entspannen. Die ersten kommerziellen Mengen sollen bereits im vierten Quartal ausgeliefert werden. Neue Quartalskontrakte für die insgesamt rund 30.000 t/Jahr, die in der SLP-Anlage produziert werden können, werden dagegen erst für das erste Quartal 2012 abgeschlossen. OCI Melamine begründete die Wiederinbetriebnahme der Anlage mit der wieder verbesserten Marktsituation in Europa und Nord-/Südamerika.

Mit der Stilllegung der kleineren der zwei Produktionslinien am Standort Geelen hatte die Vorgängergesellschaft DSM Melamine im November 2008 die Produktion an die aufgrund der weltweiten Wirtschaftskrise deutlich reduzierte weltweite Rohmelaminnachfrage angepasst. Damit war die Rohmelaminproduktion am Standort Geelen auf die mit einer Jahreskapazität von rund 120.000 t deutlich größere GPH-Anlage konzentriert worden. Das auf eine Jahreskapazität von rund 60.000 t ausgelegte Joint Venture-Werk in Bontang (Kalimantan/Indonesien), an dem neben OCI Melamine auch die indonesischen Unternehmen P.T. Pupuk Kalimantan Timur und P.T. Barito Pacific Lumber Company beteiligt sind, war ab August 2008 ebenfalls mehrere Monate gestanden, produziert seit dem ersten Halbjahr 2009 allerdings wieder in normalem Umfang.

EU plant längerfristige Antidumpingregelung

Die Generaldirektion Handel der EU-Kommission will die am 15. November 2010 festgelegten und seit dem 16. November geltenden vorläufigen Antidumpingzölle gegen Rohmelaminimporte aus China trotz der in den letzten Monaten von den Abnehmern vorgetragenen Proteste voraussichtlich längerfristig fortführen. Die derzeit geltenden prozentualen Antidumpingzollsätze sollen dabei durch einen Mindestimportpreis festgelegt werden.

Für die drei chinesischen Rohmelaminhersteller, die in dem von Mitte Februar bis Mitte November 2010 laufenden Verfahren mit der EU-Kommission kooperiert hatten, soll demnach in den nächsten fünf

BÜRKLE
PROCESS TECHNOLOGIES

30.05. – 03.06.2011
LIGNA
HANNOVER · GERMANY
Weltmesse für die Forst- und Holzwirtschaft
Besuchen Sie uns:
Halle 23, Stand C 04

e.a.sy® solutions
economic application systems by BÜRKLE

Jahren ein Mindestimportpreis von 1.153 €/t cif gelten. Im einzelnen handelt es sich um die Unternehmen Sichuan Golden Elephant Chemical Industry Group Co. Ltd. (mit dem verbundenen Unternehmen Sichuan Jade Elephant Melamine S&T Co. Ltd.), Shandong Liaherd Chemical Industry Co. Ltd. (mit den verbundenen Unternehmen Shandong Lianhe Fengyuan Chemical Industry Co. Ltd. und Yiyuan Lianhe Fertilizer Co. Ltd.) sowie Henan Junhua Chemical Company Ltd. (mit dem verbundenen Unternehmen Haohua-Junhua Group Zhengyang Chemical Co. Ltd.). Für diese Unternehmen waren in der vorläufigen Regelung separate Zollsätze zwischen 44,9 % und 49 %, jeweils bezogen auf den unverzollten cif-Nettopreis frei EU-Grenze, festgelegt worden. Bei allen anderen chinesischen Rohmelaminherstellern, für die bislang ein vorläufiger Antidumpingzoll von 65,2 % gilt, sollen ab Mitte Mai weitere 415 €/t aufgeschlagen werden, wodurch sich für diese Lieferungen ein Mindestimportpreis von 1.568 €/t cif ergibt.

Diese Regelung wurde auf einer Sitzung des Antidumping-Ausschusses der EU am 31. März vorgeschlagen und zur Abstimmung gestellt. Dabei haben mehr Mitgliedsländer gegen diesen Vorschlag gestimmt als dafür; eine noch größere Anzahl von Ländern hat sich allerdings ihrer Stimme enthalten. Deutschland gehörte zu den Befürwortern; Österreich hat sich enthalten. Gemäß den Abstimmungsregeln in der EU werden Abwesenheiten oder Enthaltungen als Zustimmung gewertet, so dass der Vorschlag angenommen wurde.

Die EU-Kommission strebt seither eine möglichst zügige Beschlussfassung an. Der in relativ kurzen Abständen tagende Ausschuss der Ständigen Vertreter der Mitgliedstaaten (Comité des représentants permanents COREPER), ein Hilfsorgan des Rates der Europäischen Union, sollte in seiner nächsten Sitzung am 6. Mai über die geplante Antidumpingregelung abstimmen. Die EU-Kommission hat dabei eine Abstimmung ohne nochmalige Diskussion geplant. Das Ergebnis lag bei Redaktionsschluss des EUWID Holz special noch nicht vor. Bei einer erneuten positiven Entscheidung muss die vorgeschlagene Antidumpingregelung noch durch den EU-Rat genehmigt werden, bevor sie voraussichtlich Mitte Mai im EU-Amtsblatt veröffentlicht wird und damit in Kraft treten kann. Die endgültige Regelung würde dann über fünf Jahre laufen.

Mehrere Verbände hatten Einwände vorgebracht

Im Verlauf der letzten Monate hatten sich verschiedene Unternehmen der Holzwerkstoffindustrie sowie in der Folge auch die European Panel Federation (EPF), Brüssel, und der Verband der Deutschen Holzwerkstoffindustrie (VHI), Gießen, gegen die Fortführung der Antidumpingzölle für Rohmelaminimporte aus China ausgesprochen. Die beiden Branchenverbände hatten Anfang Januar bei der EU-Kommission einen entsprechenden Einspruch eingereicht und in der Folge auch schriftliche Stellungnahmen abgegeben. Parallel dazu hatte der VHI das Bundeswirtschaftsministerium (BMWi) um Unterstützung gebeten. Mitte Februar kam es in Brüssel zu einer Anhörung, bei der die Verbände mit Hilfe von Holzwerkstoff- und Harzherstellern auch konkrete Kalkulationsbeispiele vorgelegt haben.

Die Fachgruppe Dekorative Schichtstoffplatten (DKS), Frankfurt/Main, hat in einer am 14. März 2011 veröffentlichten Stellungnahme die von der EU-Kommission verhängten vorläufigen Antidumpingzölle ebenfalls kritisiert. Wie die EPF vertrat die Fachgruppe dabei die Auffassung, dass diese Antidumpingzölle die von den europäischen Rohmelaminanbietern im vierten Quartal 2010 und im ersten Quartal durchgesetzten starken Preisanhebungen erst ermöglicht haben.

Dadurch hätte sich die Ertragssituation der Verarbeiter weiter verschlechtert, was mittelfristig zu einer Verlagerung von Imprägnier- und Beschichtungskapazitäten in Regionen außerhalb der EU führen könnte. Die Einwände der verschiedenen Branchenverbände wurden von der EU-Kommission bzw. vom Antidumpingausschuss allerdings nicht in dem gewünschten Umfang berücksichtigt. Die Holzwerkstoffverbände wollen jetzt versuchen, die COREPER-Mitglieder zu einer Ablehnung der vorgeschlagenen Antidumpingregelung zu bewegen.

Neben verschiedenen inhaltlichen Punkten kritisieren die Rohmelaminverarbeiter

Situation on melamine market turned in first quarter

The European raw melamine market has been through some unsettled times in the last two years. The slump in raw melamine prices in the first half-year 2009 was followed by a consistently upward trend in the fourth quarter of 2010 and then even increased at the beginning of 2011. The price trend then turned around again later on in the first quarter. This marked the end of the persistent upward trend in prices over six consecutive quarters, in which contractual prices for raw melamine doubled.
The marked changes in prices in the last few quarters are mainly attributable to the heavy fluctuations in the availability of raw melamine. Last year's supply fell well short of the expectations. Deliveries from the two new plants in Qatar and Trinidad & Tobago were delayed on several occasions. Parallel to this, production was repeatedly interrupted in European raw melamine plants as well last year to the extent that manufacturers' and converters' previously heavily run-down stocks were unable to be replenished throughout that year. The shortfall was unable to be compensated for by greater imports from China. These deliveries had already been falling at an increasing rate in 2009 and largely dried up completely when antidumping duty was introduced. The loss in output in Europe and the lack of alternative supply sources on overseas markets combined with relatively heavy demand from European converters led to major bottlenecks in November and the first half of December. The supply of raw melamine in Europe then rose again consistently during the course of the first quarter, due partly to the growing imports and partly to European manufacturers' largely undisrupted production operations.

Aus Sicht der Verarbeiter könnte eine längerfristige Antidumpingregelung für Rohmelaminimporte aus China zu einer Verlagerung von Imprägnier- und Beschichtungskapazitäten in Regionen außerhalb der EU führen. (Foto: EUWID)

auch die von der EU-Kommission bei der COREPER-Abstimmung geplante Vorgehensweise. Eine Beschlussfassung ohne nochmalige Diskussion sei demnach eigentlich nur bei Themen zulässig, bei denen schon im Vorfeld ein Konsens erzielt wurde. Ein solcher Fall liege hier aber nicht vor; bei Bereinigung um die Enthaltungen hatte der Antidumpingausschuss gegen die geplante Regelung gestimmt.

Darüber hinaus haben die Verarbeiter zuletzt nochmals ihre inhaltlichen Bedenken bekräftigt. Demnach lag der Anteil der Rohmelaminimporte aus China am europäischen Gesamtverbrauch nie über 10 %. In den letzten zwei Jahren ist er sogar deutlich zurückgegangen, so dass die angeblich dumpinggeschädigten europäischen Hersteller ihren Marktanteil weiter ausbauen konnten. Der Absatzrückgang des Jahres 2009 ist nach Einschätzung der Verarbeiter nicht auf eine Konkurrenz durch chinesische Exporte, sondern auf den konjunkturbedingten Nachfrageeinbruch zurückzuführen. Im Gegenzug hätten die im Verlauf des Jahres 2010 aufgetretenen Versorgungsproblemen gezeigt, dass die europäischen Rohmelaminhersteller den Bedarf zumindest zeitweise nicht decken können. Die Verarbeiter kritisieren zudem die von der EU-Kommission vorgenommenen Preisvergleiche zwischen Rohmelamin aus europäischer Produktion und Importware. Bei Importware sei die zumindest teilweise geringere Qualität nicht berücksichtigt worden; die für geringere Qualitäten festgelegten Importpreise könnten daher nicht als Indiz für Dumping herangezogen werden.

Das Antidumpingverfahren war auf einen am 4. Januar 2010 von der OCI Melamine-Vorgängergesellschaft DSM Melamine B.V. (Sittard/Niederlande), der Borealis Agrolinz Melamine GmbH (Linz/Österreich) und dem polnischen Hersteller Pulawy gestellten Antrag zurückgegangen.

Zweiter Verkauf in der Rohmelaminbranche

Seit Anfang 2010 haben zudem zwei Rohmelaminhersteller den Besitzer gewechselt. Ende Mai 2010 hat der niederländische Chemiekonzern DSM N.V., Heerlen, den Ende März vereinbarten Verkauf von DSM Melamine an den ägyptischen Mischkonzern Orascom Construction Industries (OCI), Kairo, abgeschlossen. Die übernommenen Aktivitäten, die das Werk Geelen sowie zwei Joint Venture-Unternehmen in Indonesien (DSM Melamine-Anteil 60 %) und China (DSM Melamine-Anteil 49 %) umfassen und in den vier Werken Geelen, Bontang (Kalimantan/Indonesien), Pinglu und Jishan (beide in China) eine Gesamtkapazität von rund 262.000 t/Jahr erreichen, firmieren seither unter OCI Melamine.

Ende Februar 2011 hat der US-amerikanische Chemiekonzern Cytec Industries Inc., Woodland Park/New Jersey, seinen Geschäftsbereich „Building Block Chemicals“ an das der Investmentgesellschaft H.I.G. Capital LLC, Miami/Florida, zugeordnete Unternehmen Television Acquisition Corp. verkauft. In der Folge wurden die von H.I.G. übernommenen Aktivitäten in Cornerstone Chemical Company mit Sitz in Waggaman/Louisiana umfirmiert. Die Transaktion umfasste die Produktbereiche Rohmelamin, Acrylnitril und Schwefelsäure sowie den Standort Avondale-Fortier/Louisiana. Im Rahmen der Verkaufsvereinbarung haben sich Cytec und H.I.G. auch auf langfristige Lieferverträge für Rohmelamin verständigt, das bei Cytec in der Produktion von Beschichtungsharzen eingesetzt wird. Der Großteil der Rohmelaminproduktion wurde allerdings bereits vor dem Verkauf an externe Abnehmer geliefert. Im Verlauf des letzten Jahres hat Cytec Rohmelamin in zunehmendem Umfang auch nach Europa exportiert.

Die auf eine Jahreskapazität von 40.000 t ausgelegte Rohmelaminanlage in Fortier war bis zum 1. August 2006 als Joint Venture zwischen Cytec und DSM geführt worden. Beide Unternehmen hatten jeweils 50 % an dem im Jahr 1986 gegründeten und unter American Melamine Industries Inc. (AMEL) firmierenden Unternehmen gehalten. Bereits Mitte 2005 hatte DSM über den zum damaligen Zeitpunkt für August 2007 geplanten Ausstieg aus dem Joint Venture informiert. Die Auflösung des Joint Ventures war dann gegenüber der ursprünglichen Planung noch vorgezogen worden. Das seither von Cytec geführte und jetzt an H.I.G. veräußerte Werk in Fortier ist seit der Ende Mai 2004 erfolgten Produktionseinstellung bei der zur Mississippi Chemical Corp., Yazoo City/Mississippi, gehörenden Triad Nitrogen LLC, Donaldsonville/Louisiana, der einzige Produktionsstandort für Rohmelamin in Nordamerika. Dieses bis April 2003 zur Borden Chemicals Inc., Columbus/Ohio, gehörende und damals unter Melamine Chemicals Inc. firmierende Werk hatte auf zwei Produktionslinien eine Kapazität von rund 52.000 t/Jahr erreicht.

Munksjö hat im März die Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten abgeschlossen

Weitere Veränderungen bei den großen Dekorpapierherstellern

Der schwedische Zellstoff- und Spezialpapierhersteller Munksjö AB, Stockholm, hat nach den Restrukturierungsmaßnahmen der letzten Jahre mit der Übernahme verschiedener Aktivitäten der Arjowiggins S.A.S., Issy-les-Moulineaux/Frankreich, wieder eine größere Investition abgeschlossen und damit den noch für dieses Jahr geplanten Börsengang vorbereitet.

Mit der laufenden Integration der beiden Arjowiggins-Standorte Arches/Frankreich und Dettingen will Munksjö zudem wieder zur Technocell Dekor GmbH & Co. KG, Osnabrück, aufschließen, die mit dem Neubau einer Papiermaschine in dem Joint Venture-Werk Penza/Russland und dem Umbau der PM 1 am Standort Osnabrück ihre Produktionskapazitäten in den letzten zwei Jahren noch weiter ausgebaut hatte. Im September 2010 wurde bei der übergeordneten Felix Schoeller-Gruppe allerdings ein Restrukturierungsprogramm eingeleitet, in dessen Verlauf unter anderem die bislang für die Dekorpapierproduktion genutzte PM 17 im Werk Titisee-Neustadt an einen anderen Spezialpapierhersteller verkauft werden soll. Auf der mit einem Yankee-Zylinder ausgestatteten und ursprünglich für die Produktion von einseitig glatten Papieren genutzten Anlage wurden seit dem Jahr 2005 vorrangig Druckbasis- und Unipapiere hergestellt. Im Zuge des im September 2010 bekannt gegebenen Restrukturierungsprogramms sollte die damit nur wenig spezialisierte Papiermaschine eigentlich stillgelegt werden; als spätester Termin war der 30. September 2011 genannt worden. Im Januar wurde der mögliche Stilllegungstermin auf den 1. April konkretisiert.

PM 17 soll in Zukunft andere Papiere fertigen

In der Folge konnten die bereits seit mehreren Monaten laufenden Verhandlungen über einen möglichen Weiterbetrieb doch noch zu einem Ergebnis gebracht werden. Die Anlage soll demnach an einen Kooperationspartner veräußert werden, der die Assets in die bereits gegründete neue Gesellschaft Schwarzwald Papierwerke AG einbringen, insgesamt 37 Mitarbeiter übernehmen und nach dem für den 1. Juli 2011 geplanten Betriebsübergang Verpackungspapiere und medizinische Papiere herstellen wird. Über die neue Gesellschaft sollen künftig die Produktion und die Logistik laufen. Die zugehörige Infrastruktur wie zum Beispiel Energieversorgung, Wasser/Abwasser und Instandhaltung wird über Dienstleistungsverträge dagegen auch weiterhin von Technocell Dekor abgedeckt.

Die Felix Schoeller-Gruppe wird über das unter der Bezeichnung „Swift-Projekt" laufende Restrukturierungsprogramm gruppenweit insgesamt 300 Arbeitsplätze abbauen. Am Standort Osnabrück werden 125 Stellen wegfallen. Für Titisee-Neustadt war ein Abbau von insgesamt 84 Arbeitsplätzen vorgesehen, der sich mit dem geplanten Verkauf der PM 17 allerdings deutlich reduzieren wird. In dem dem Geschäftsbereich „Imaging" zugeordneten Werk Weißenborn sollen 41 Arbeitsplätze gestrichen werden. Die Dekorpapierstandorte Günzach und Penig sind mit zehn bzw. fünf Stellen betroffen; in den Werken Drummondville (Québec/Kanada) und Penza/Russland sollen zusammen rund 30 Arbeitsplätze wegfallen.

Eine über die aktuellen Planungen hinausgehende Stilllegung einzelner Werke oder Standorte steht nach Aussage der Felix Schoeller-Gruppe auch weiterhin nicht zur Diskussion. Dies gilt insbesondere für den Standort Penig, an dem auf einer Papiermaschine vorrangig Gegenzug-

Technocell Dekor hat im März 2011 eine Grundsatzvereinbarung über den Verkauf der bislang für die Dekorpapierproduktion genutzten PM 17 im Werk Titisee-Neustadt an einen anderen Spezialpapierhersteller erzielt. (Foto: Technocell Dekor)

Munksjö hat die Mitte Dezember 2010 vereinbarte Übernahme verschiedener Arjowiggins-Aktivitäten am 10. März abgeschlossen und in der Folge mit der Integration der beiden Werke Arches (s. Bild) und Dettingen begonnen. (Foto: Arjowiggins)

papiere und dunkle Druckbasispapiere produziert werden. Bereits im Herbst 2010 hatte das Unternehmen deutlich gemacht, dass nach Abschluss der damals angekündigten und inzwischen größtenteils umgesetzten Maßnahmen bis Ende 2012 keine weiteren Entscheidungen über Desinvestitionen anstehen, sofern es in diesem Zeitraum nicht zu einem unvorhergesehenen Einbruch auf einem der von der Felix Schoeller-Gruppe bearbeiteten Märkte kommt. Das Unternehmen wollte damals allerdings keine langfristigen Standort- oder Beschäftigungsgarantien abgeben.

Arjowiggins-Aktivitäten werden bereits integriert

Munksjö hat die die Mitte Dezember 2010 vereinbarte Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten in den Bereichen „Decor", „Abrasives", „Thin Paper" und „Fine Arts" einschließlich der beiden Werke am 10. März abgeschlossen. Zuvor hatte die Generaldirektion Wettbewerb der Europäischen Kommission die Transaktion am 22. Februar freigegeben. Anfang Februar war auch der von Arjowiggins Mitte Dezember 2010 eingeleitete Informations- und Konsultationsprozess mit der Belegschaft des französischen Werkes Arches abgeschlossen worden.

Nach Aussage von Munksjö ist die Integration der übernommenen Aktivitäten einschließlich der Werke Arches und Dettingen sowie des Forschungs- und Entwicklungszentrums in Apprieu/Frankreich bereits im März angelaufen. Parallel dazu wurden erste Entscheidungen in Bezug auf die künftigen Verantwortlichkeiten getroffen. Das operative Geschäft läuft dagegen vorerst in der bestehenden Zuordnung zu einzelnen Standorten bzw. Papiermaschinen sowie mit den bisherigen Ansprechpartnern weiter.

Mit den zwei übernommenen Werken hat sich die Zahl der Munksjö-Produktionsstandorte von bislang sieben auf neun erhöht. Die Zahl der Papiermaschinen verdoppelte sich auf 18. Die Mitarbeiterzahl stieg von knapp 1.050 auf rund 1.750. Nach der Transaktion will Munksjö im Geschäftsjahr 2011 einen Umsatz von rund 600 Mio € erwirtschaften, von dem etwa die Hälfte auf den Bereich Dekorpapier/Vorimprägnate entfallen soll.

Verhandlungen liefen über mehrere Monate

Munksjö und Arjowiggins hatten im zweiten Halbjahr 2010 mehrere Monate über die geplante Übernahme verhandelt und am 13. Dezember eine entsprechende Vereinbarung unterzeichnet. Der Vertragsabschluss war am 14. Dezember bekannt gegeben worden. Laut der damals veröffentlichten Mitteilung haben sich die Vertragspartner auf einen Kaufpreis von 95 Mio € auf schuldenfreier Basis verständigt. Laut Arjowiggins entspricht diese Summe dem 8,6-fachen des für 2010 geplanten EBITDA der übernommenen Aktivitäten, die bislang dem Arjowiggins-Geschäftsbereich „Industrial Solutions" zugeordnet waren. Diese Aktivitäten sollen im Geschäftsjahr 2010 bei einem Umsatz von 220 Mio € ein EBITDA von rund 11 Mio € erreicht haben, woraus sich eine EBITDA-Quote von 5 % errechnet. Zwei Drittel des Umsatzes entfielen auf den Teilbereich Decor.

Die Transaktion umfasste die in den Werken Arches und Dettingen gefertigten Produktbereiche Dekorpapiere/Vorimprägnate, Schleifrohpapiere, Dünndruckpapiere und Kunstdruckpapiere. Mit der Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten kann Munksjö erstmals in größerem Umfang auch Vorimprägnate und harzsparende Dekorpapiere produzieren. Beide Produkte werden am Standort Dettingen hergestellt. Darüber hinaus wird das Angebotsprogramm im Bereich intensivfarbiger Dekorpapiere deutlich ausgebaut. Diese vor allem in der Schichtstoffindustrie eingesetzten Dekorpapiersorten werden bei Arjowiggins über den Standort Arches abgedeckt.

Bei der Arjo Wiggins Arches S.A.S. laufen insgesamt sieben Papiermaschinen, von denen drei auf die Produktion von Dekorpapieren ausgerichtet sind. Die Arjo Wiggins Deutschland GmbH, Dettingen, betreibt zwei Papiermaschinen, auf denen Vorimprägnate, Dekorpapiere und Dünndruckpapiere, in erster Linie zum Einsatz als Beipackzettel, produziert werden. Die Gesamtkapazität der insgesamt fünf für die Dekorpapier-/Vorimprägnatproduktion eingesetzten Papiermaschinen beläuft sich nach Branchenschätzungen auf rund 110.000 t/Jahr.

Der Arjo Wiggins Arches S.A.S. ist seit Mitte 2008 auch die zuvor eigenständige und unter European Printed Products S.A.S. (E2P) firmierende Dekordruckerei zugeordnet. Zuvor hatte Arjowiggins mehrfach Verhandlungen über einen Ver-

kauf der Dekordruckaktivitäten geführt, ohne dass dabei ein Abschluss erreicht werden konnte. In den letzten Jahren war innerhalb der Dekorpapierbranche auch schon mehrfach über einen möglichen Verkauf des Dekorpapiergeschäftes von Arjowiggins spekuliert worden; konkrete Verhandlungen wurden allerdings nicht bekannt. Munksjö wird diese Druckerei nach der Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten zumindest vorerst fortführen.

Der Arjowiggins-Mehrheitseigner, die börsennotierte französische Holdinggesellschaft Sequana Capital S.A. mit Sitz in Paris, zählte den Dekorpapierbereich bereits seit einiger Zeit nicht mehr zu seinen Kernaktivitäten und hat daher in den letzten Jahren mit verschiedenen Interessenten über einen möglichen Verkauf verhandelt. Parallel dazu konnte Arjowiggins seit Mitte 2008 nach eigenen Angaben Geschäftsumfang und Profitabilität in den beiden Werken Arches und Dettingen wieder verbessern. Im Zuge dieser Restrukturierungsmaßnahmen war auch die 70 %-Beteiligung an dem Ende 2005 gegründeten chinesischen Dekorpapier-Joint Venture Arjo Wiggins Chenming Specialty Paper Co. Ltd., Shouguang/Provinz Shandong, im Juni 2009 an einen chinesischen Papierhersteller verkauft worden.

Munksjö hatte zuletzt Kapazitäten abgebaut

Der Munksjö-Geschäftsbereich „Decor" erreicht an den nach den Desinvestitionen der letzten Jahre verbliebenen zwei Standorten Aalen-Unterkochen und Tolosa/Spanien eine Gesamtkapazität von rund 135.000 t/Jahr. Davon entfallen rund 90.000 t auf die in Unterkochen laufenden drei Papiermaschinen. In Tolosa können auf zwei, vor einigen Jahren noch modernisierten Anlagen bis zu 45.000 t/Jahr produziert werden. Im Produktbereich „Spantex", der dem Geschäftsbereich „Industrial Applications" zugeordnet ist, fertigt Munksjö zudem einfache Vorimprägnatqualitäten.

Mit der von 2007 bis 2009 vollzogenen Stilllegung der beiden italienischen Standorte Besozzo und Vaprio sowie des US-amerikanischen Werkes Fitchburg/Massachussetts hatte Munksjö Kapazitäten in einer Größenordnung von rund 80.000 t/Jahr abgebaut, zum Teil auch für andere Papiersorten wie Masking Tape. Das Ende Juni 2009 auf unbestimmte Zeit stillgelegte Werk Fitchburg sollte nach den damaligen Plänen nach der Inbetriebnahme des an diesem Standort gemeinsam mit dem Kooperationspartner Emergent Energy Group LLC, Natick/Massachusetts, projektierten Biomassekraftwerkes und bei einer Verbesserung der Marktsituation mittelfristig eventuell wieder in Betrieb genommen werden. Nachdem das Kraftwerksprojekt und die damit verbundene Kooperation im Verlauf des ersten Halbjahrs 2010 gescheitert waren, wurde der Standort Fitchburg im dritten Quartal 2010 endgültig aufgegeben. In der Folge sind die Demontage und Verwertung der beiden Papiermaschinen sowie die Vermarktung der Immobilie angelaufen.

Das bis zum Jahr 2008 in die Geschäftsbereiche Decor, „Billingsfors", „Aspa Bruk", „Electrotechnical Paper" und „Inpak" unterteilte Unternehmen ist inzwischen in die drei Segmente Decor, Industrial Applications und „Specialty Pulp" gegliedert. Im Geschäftsjahr 2010 hat Munksjö laut dem Anfang April 2011 veröffentlichten Geschäftsbericht der schwedischen Beteiligungsgesellschaft EQT Partners AB, Stockholm, den Umsatz wieder um 36 % auf 388 (285) Mio € gesteigert. Damit wurden auch die im Jahr 2008 erwirtschafteten 379,3 Mio € leicht übertroffen. 2006 hatte das Unternehmen noch einen Umsatz von 434,7 Mio € erreicht; 2007 lag er bei 421,8 Mio €. Über den Zeitraum 2006 bis 2009 hatte das Unternehmen insgesamt 149,7 Mio € bzw. 34,4 % seines Umsatzes eingebüßt.

Auch das EBITDA hat sich in den letzten Jahren deutlich reduziert. 2007 waren noch 46,4 Mio € erwirtschaftet worden, 2008 lag das EBITDA bei 26,5 Mio €. Mit den für 2009 angegebenen 16 Mio € war das EBITDA innerhalb von drei Jahren auf ein Drittel zurückgegangen. Die EBITDA-Quote hatte zuletzt noch 5,6 % erreicht. Im vergangenen Jahr konnte das EBITDA dann wieder auf 44

Mit den beiden im bisherigen Arjowiggins-Werk Dettingen laufenden Papiermaschinen hat Munksjö sein Produktionsprogramm auf Vorimprägnate und auf harzsparende Papiere erweitert. (Foto: EUWID)

Mio € mehr als verdoppelt werden; die EBITDA-Quote fiel dabei mit 11,3 % wieder zweistellig aus.

Munksjö soll 2011 an die Börse gebracht werden

Die Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten ist im Zusammenhang mit dem für das Jahr 2011 geplanten Börsengang der Munksjö-Gruppe zu sehen. EQT, die über den im Jahr 2001 aufgelegten und 2005 geschlossenen Investmentfonds EQT III Ltd., St. Peter Port/Guernsey, sowie über den Fonds Expansion Capital I sämtliche Anteile an der Munksjö AB hält, hat im August 2010 die Pläne für ein Initial Public Offering (IPO) an der Stockholmer Börse bekannt gegeben. In der Folge waren vor allem in den Bereichen Dekorpapier und Elektrotechnische Papiere die Möglichkeiten für eine weitere Expansion geprüft worden.

Die Aktien von Munksjö waren bereits bis April 2002 an der Börse Stockholm gehandelt worden. Nachdem die Smurfit Holdings AB, eine 100 %ige Tochtergesellschaft der Jefferson Smurfit Group plc in Dublin/Irland, über 90 % der Anteile an Munksjö übernommen hatte, wurde dieser Handel am 26. April 2002 eingestellt. In der Folge hatte Smurfit auch die restlichen Munksjö-Aktien übernommen und das Unternehmen in Smurfit Munksjö AB umfirmiert. Im März 2005 wurde der am 22. Dezember 2004 vereinbarte Verkauf des Unternehmens an EQT abgeschlossen und in der Folge wieder der frühere Name aktiviert.

EU hatte keine Einwände gegen die Übernahme

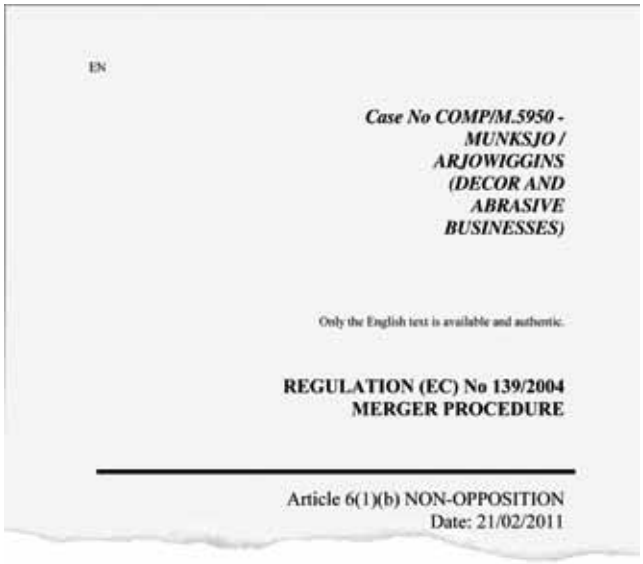
Munksjö hatte die geplante Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten Mitte Januar 2011 bei der Generaldirektion Wettbewerb der Europäischen Kommission zur Genehmigung angemeldet. Bei der folgenden Veröffentlichung im EU-Amtsblatt war darauf hingewiesen worden, dass die angemeldete Übernahme unter die Fusionskontrollverordnung fallen könnte; betroffene Dritte wurden innerhalb einer nur bis zum 31. Januar laufenden Frist zur Stellungnahme gegenüber der EU-Kommission aufgefordert.

Die EU-Kommission hatte sich bei ihrer Prüfung in erster Linie auf die Auswirkungen der Transaktion auf den europäischen Dekorpapiermarkt konzentriert. Nach Einschätzung der Kommission wird es nach der Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten durch Munksjö drei größere Anbieter auf dem europäischen Markt geben. Munksjö wurde von der EU-Kommission dabei als der neue europäische und weltweite Marktführer bezeichnet, gefolgt von Technocell Dekor und der zur Kronospan-Gruppe gehörenden Malta-Decor S.A., Posen/Polen. Darüber hinaus wurden in dem Prüfbericht mit der Papierfabrik August Koehler AG (Oberkirch), der Gebr. Hoffsümmer Spezialpapier GmbH & Co. KG (Düren) und der Cartiere de Guarcino S.p.A. (CDG), Guarcino/Italien, weitere Wettbewerber aufgeführt.

Mit dem im vergangenen Jahr erfolgten Umbau der PM 1 im Technocell Dekor-Werk Osnabrück und der von der Cartiere de Guarcino für April 2011 angekündigten Wiederinbetriebnahme der PM 2 kommt es nach Einschätzung der EU-Kommission zudem zu einem weiteren Kapazitätsausbau, so dass die Dekorpapierabnehmer auch nach der Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten durch Munksjö über ausreichende Lieferalternativen verfügen. Nach Einschätzung der EU-Kommission sind die horizontalen Überschneidungen zwischen den Dekorpapieraktivitäten beider Unternehmen ohnehin begrenzt. Ein größeres Risiko von Preis- und Kapazitätsabsprachen wird von der EU-Kommission ebenfalls nicht gesehen. Derartige Absprachen zwischen den größeren Anbietern würden durch die kleineren Dekorpapierhersteller und durch die vertikal integrierte Malta-Decor erschwert. Darüber hinaus hat die EU-Kommission im Verlauf der Untersuchung festgestellt, dass die Abnehmer ihren Bedarf in der Regel auf mehrere Lieferanten aufteilen und dabei auch größere Auftragsmengen verschieben können.

Abnehmer äußerten sich dagegen kritisch

Die Abnehmer von Dekorpapieren sehen die Übernahme der Arjowiggins-Aktivitäten durch Munksjö dagegen eher kri-



EN

Case No COMP/M.5950 - MUNKSJO / ARJOWIGGINS (DECOR AND ABRASIVE BUSINESSES)

Only the English text is available and authentic.

REGULATION (EC) No 139/2004
MERGER PROCEDURE

Article 6(1)(b) NON-OPPOSITION
Date: 21/02/2011

Die EU-Kommission hatte die am 22. Februar erteilte Freigabe der Munksjö/Arjowiggins-Transaktion unter anderem damit begründet, dass die Dekorpapierabnehmer auch weiterhin über ausreichende Lieferalternativen verfügen.

tisch. Nach Einschätzung verschiedener Unternehmen wird diese Übernahme vor allem das Anbieterspektrum für die von der Schichtstoffindustrie eingesetzten Dekorpapiersortimente weiter einengen. Arjowiggins hat sich mit den im Werk Arches/Frankreich betriebenen Papiermaschinen unter anderem auf intensivfarbige Dekorpapiere in kleinen Losgrößen konzentriert. Munksjö deckt mit der PM 2 im Werk Aalen-Unterkochen und der ähnlich ausgelegte PM 11 im Werk Tolosa/Spanien ein ähnliches Produktionsspektrum ab. Andere Dekorpapierhersteller haben sich dagegen weniger stark in diesem Sortimentsbereich engagiert, obwohl vor allem in den Jahren 2006 bis 2008 einzelne Papiermaschinen über Umbaumaßnahmen für die Produktion von intensivfarbigen Dekorpapiern und kleinen Losgrößen qualifiziert worden waren.

Vor diesem Hintergrund hatte sich die Fachgruppe Dekorative Schichtstoffplatten (DKS), Frankfurt/Main, vor der Entscheidung der EU-Kommission gegen die wettbewerbsrechtliche Freigabe der geplanten Übernahme ausgesprochen. In einer am 11. März und damit nach der Genehmigung veröffentlichten Stellungnahme hat die Fachgruppe die Transaktion nochmals als problematisch bezeichnet, da die damit verbundene weitere Reduzierung der Anbieterzahl den ohnehin bereits bestehenden Aufwärtstrend der Dekorpapierpreise noch verstärken könnte.

Munksjö und Arjowiggins sehen die Auswirkungen auf die Abnehmer dagegen als weniger problematisch an. Laut den im Genehmigungsantrag eingereichten Unterlagen gibt es weder bei den Absatzmärkten noch bei den Kunden größere Überschneidungen. Munksjö habe sich in den letzten Jahren in erster Linie auf das Geschäft mit Druckbasispapieren konzentriert, wogegen über die Hälfte der Produktion von Arjowiggins auf HPL-Papiere, intensivfarbige Papiere und Vorimprägnate entfalle. Bei Dekorpapieren für die Schichtstoffproduktion gibt es nach Ansicht der beiden Unternehmen zudem mehrere alternative Lieferanten, die zum Teil auch größere Marktanteile erreichen.

Neben dem Technocell Dekor-Werk Günzach sind in diesem Segment auch die italienischen Unternehmen Cartiere Giacosa S.p.A., Front Canavese, und Cartiere Panigada s.r.l., Piteglio, sowie der im Oktober 2009 aus der MeadWestvaco Corp., Richmond/Virginia, abgespaltene US-amerikanische Spezialpapierhersteller Onyx Specialty Papers Inc., South Lee/Massachusetts, aktiv.

Im Exportgeschäft hält Arjowiggings noch immer eine stärkere Position auf den nord- und südamerikanischen Märkten, wogegen sich Munksjö im Zuge der über einen längeren Zeitraum laufenden Stilllegung des US-amerikanischen Werkes Fitchburg schrittweise aus diesen Märkten zurückgezogen hat.

More changes at the big decor paper manufacturers

Following the restructuring measures of the last few years, the Swedish pulp and speciality paper manufacturer Munksjö AB of Jönköping has concluded another major investment project by taking over a variety of activities from Arjowiggins S.A.S. of Issy-les-Moulineaux, France, in preparation for the initial public offering scheduled for sometime this year. In the second half of 2010 the two companies had conducted negotiations over a number of months on the planned takeover, which culminated in the signing of a corresponding agreement on 13 December. Conclusion of the contract was announced on14 December. According to the report issued at that time, the contract partners agreed on a debt-free purchase price of €95m. The two newly-acquired works raise the number of Munksjö production facilities from seven to nine. The number of paper machines has doubled to 18 and the number of employees has risen from just under 1,050 to roughly 1,750. Now that the deal is complete, Munksjö wants to generate sales revenue of around €600m in its business year 2011, roughly half of which is to be contributed by the decor paper/preimpregnates division. By means of the ongoing integration of the two Arjowiggins facilities in Arches, France, and Dettingen, Germany, Munksjö also wants to catch up with Technocell Dekor GmbH & Co. KG again, which had further enlarged its production capacity in the two preceding years by installing a new paper machine at the joint-venture works in Penza, Russia, and converting the PM 1 at the Osnabrück facility. In September 2010, however, the parent company Felix Schoeller group launched a restructuring programme which includes plans for selling to another speciality paper manufacturer the PM 17 at the Titisee-Neustadt works, which is currently used for producing decor paper.

Made by Munksjö™

expansion to a new level

Durch die Umsetzung der erfolgreichen Wachstumsstrategie von Munksjö entfaltet sich das volle Potenzial eines auf dem Weltmarkt führenden Herstellers von Dekorpapier: mit Premium-Service, einem Vollsortiment und dem auf Kundenanforderungen fokussierten R & D Center.

High-level service. High-level product range. Made by Munksjö.

INTERZUM 2011, 25.–28. MAI 2011, MESSE KÖLN, HALLE 6, STAND B20/C21

www.munksjo.com

Zahlreiche Projekte werden mit mitteleuropäischer Beteiligung realisiert

Russland: Mehrere Unternehmen investieren in Imprägnierkanäle

Parallel zu den Investitionen in der Holzwerkstoffindustrie werden in Russland auch die Imprägnierkapazitäten weiter ausgebaut. Der Fokus liegt dabei bislang noch auf Melaminfilmen für den Beschichtungsbereich. Inzwischen werden aber auch Anlagen für die Produktion von Flooring-Filmen installiert. Darüber hinaus gibt es erste Projekte im Bereich Phenolfilme, die entweder in der Schichtstoffproduktion oder als technische Overlays in der Sperrholzindustrie eingesetzt werden.

Zahlreiche dieser Investitionen laufen unter Beteiligung von Unternehmen aus der mitteleuropäischen Holzwerkstoff- und Oberflächenindustrie. Im Oktober 2010 hat die Interprint GmbH, Arnsberg, die Anfang Juli vereinbarte vollständige Übernahme der Coveright Rus LLC, Samara, abgeschlossen. An dem in der Folge in OOO Interprint Samara umfirmierten Unternehmen hat sich im Januar 2011 der Imprägnierer Bröckinger Möbel Komponenten GmbH (BMK), Gaildorf-Bröckingen, beteiligt. Das dadurch entstandene Joint Venture installiert derzeit einen dritten Imprägnierkanal.

Bei der OOO Funder Uwa mit Sitz in Uwa/Udmurtien, an der die Impress decor GmbH mit 51 % und der russische Spanplattenhersteller Uwa-Drew mit den verbleibenden 49 % beteiligt sind, wurde bereits im November 2010 ein weiterer Imprägnierkanal in Betrieb genommen. Zwei weitere Anlagen sollen noch im Verlauf des zweiten Quartals 2011 bei der OOO Hans Schmid Dekor, St. Petersburg, anlaufen. Dieses Unternehmen war im Verlauf des Jahres 2006 als Joint Venture zwischen dem Imprägnierer Hans Schmid GmbH & Co. KG, Gronau, und dem russischen Schichtstoffhersteller OAO Slotex, St. Petersburg, gegründet worden. Zum 1. April 2011 hat die Schattdecor AG, Thansau, die Imprägnieraktivitäten des russischen Möbelherstellers Tura Furniture Co. Ltd., Tjumen, übernommen, eine entsprechende Vereinbarung wurde im Januar unterzeichnet.

Schattdecor expandiert in den Osten Russlands

Schattdecor hat mit der im Januar vertraglich vereinbarten Übernahme der Tura-Aktivitäten seine Imprägnierkapazitäten weiter ausgebaut. Die Transaktion umfasst zwei Imprägnierkanäle und eine Harzproduktion. Darüber hinaus hat Schattdecor rund 40 Mitarbeiter übernommen. Neben einem älteren, ursprünglich von der finnischen Rauma-Repola Oy gelieferten und 1.860 mm breiten Kanal betreibt Tura eine neuere, 2.300 mm breite Anlage, die von der damaligen Vits Systems GmbH, Langenfeld, installiert worden war. Beide Imprägnierkanäle stehen in einer relativ großen, ansonsten aber weitgehend leerstehenden Produktionshalle, die im Besitz von Tura verbleibt und im Zuge der Transaktion von Schattdecor gemietet wird.

Bislang ist noch nicht endgültig entschieden, ob Schattdecor den neuen Standort in der bestehenden Konstellation fortführen wird oder ob die übernommenen Aktivitäten mittelfristig an einen neuen Standort verlagert werden. Über die eigene Harzproduktion wird die Versorgung der beiden Produktionslinien mit Imprägnierharzen sichergestellt. Damit steigt Schattdecor erstmals auch in die Produktion von Imprägnierharzen ein; die bisherigen Imprägnierstandorte des Unternehmens werden von externen Harzherstellern beliefert.

Schattdecor hat die Imprägnieraktivitäten des russischen Möbelherstellers Tura Furniture mit Wirkung zum 1. April 2011 übernommen. (Foto: Schattdecor)

Schattdecor hatte sich im vergangenen Jahr an den Verkaufsverhandlungen für das Joint Venture-Unternehmen Coveright Rus beteiligt, parallel dazu allerdings auch mögliche Alternativen für einen Ausbau der Imprägnieraktivitäten in Russland geprüft. In diesem Zusammenhang war das Unternehmen auch mit dem Möbelhersteller Tura in Kontakt getreten, der von Schattdecor bereits seit längerer Zeit mit bedruckten Dekoren beliefert wird. Mit der Übernahme der Tura-Imprägnieraktivitäten an dem rund 1.700 km östlich von Moskau gelegenen Standort Tjumen will Schattdecor vor allem die Wachstumsmärkte in Westsibirien mit den Oberzentren Perm, Jekaterinenburg und Chelyabinsk erschließen. Über die zusätzlichen Imprägnierkapazitäten soll zudem die Belieferung der russischen Melaminfilm-Abnehmer logistisch optimiert werden.

Nach der im September 2009 erfolgten Stilllegung des Werkes Penza war Schattdecor in Russland bis zur Übernahme der Tura-Aktivitäten mit zwei Standorten vertreten. In dem im August 2008 in Betrieb genommenen Werk Tschechov wurden die Druckaktivitäten des Unternehmens zusammengefasst. Der Standort Schatura, der seit der zum 1. Oktober 2000 abgeschlossenen Übernahme des Unternehmensbereichs Drucken, Imprägnieren und Lackieren von Dekorpapieren des russischen Holzverarbeitungskombinats Schatura zur Schattdecor-Gruppe gehört, wurde mit der Stilllegung der dort laufenden Druckmaschine im Mai 2007 dagegen auf die Bereiche Imprägnierung und Kantenfertigung ausgerichtet. Das Unternehmen betreibt dort zwei von dem Vorbesitzer übernommene Imprägnierkanäle mit einer Arbeitsbreite von 1.860 mm und eine Anfang 2008 von Vits Systems gelieferte, 2.300 mm breite Anlage. Im Verlauf des vergangenen Jahres wurde einer der beiden älteren Kanäle modernisiert, darüber hinaus prüft Schattdecor in Schatura derzeit mögliche Erweiterungsinvestitionen.

Am Standort Rosate/Italien betreibt Schattdecor zwei weitere Imprägnierkanäle, auf denen sowohl Melaminfilme als auch Postimprägnate produziert werden. Mittelfristig soll dort ein dritter Imprägnierkanal installiert werden. Die geplanten Erweiterungsinvestitionen in Schatura und Rosate erfordern allerdings jeweils einen Neubau von Produktionshallen und können daher erst mit einem gewissen zeitlichen Vorlauf umgesetzt werden; die erforderlichen Vorarbeiten sind bereits angelaufen.

Hans Schmid Dekor baut russisches Werk weiter aus

Das Joint Venture Hans Schmid Dekor wird voraussichtlich noch im Verlauf des zweiten Quartals 2011 zwei weitere Imprägnierkanäle in Betrieb nehmen. Auf einem der beiden Imprägnierkanäle wird Hans Schmid Dekor Melaminfilme produzieren; mit der zweiten Anlage steigt das Unternehmen in die Produktion von Phenolfilmen ein. Der 1.400 mm breite

HydroWax – Klarer Vorteil!

sasol
reaching new frontiers

Konstante Qualität und eine breite Rohstoffbasis aus natürlichen sowie synthetischen Paraffinen nach dem Fischer-Tropsch Verfahren kennzeichnen unsere wachsbasierten Performance-Additive.

Unser Anspruch ist die optimale Hydrophobierung Ihrer Holzwerkstoffe und eine sichere Versorgung aus unseren Standorten.

Sasol Wax GmbH

Worthdamm 13-27
20457 Hamburg, Germany

Fon: +49 40 78 115-771
Fax: +49 40 78 115-778

construction.board@de.sasol.com

www.sasolwax.com

Sasol Wax
Wax is all we do. So we do it best.

Der zur Impress decor-Gruppe gehörende Imprägnierer Funder Uwa hat im November 2010 den inzwischen dritten Imprägnierkanal in Betrieb genommen. (Foto: Funder Uwa)

Phenolkanal wurde als Neuanlage von der Tocchio s.r.l., Vigevano/Italien, geliefert. Hans Schmid Dekor wird auf dieser neuen Anlage Kernpapiere für die Schichtstoffproduktion imprägnieren, die in einem ersten Schritt größtenteils bei Slotex verarbeitet werden sollen. Beim Aufbau des Melaminkanals kam dagegen eine gebrauchte Anlage zum Einsatz, die die Hans Schmid GmbH & Co. KG Anfang 2010 von der Süd-West-Chemie GmbH (SWC), Neu-Ulm, erworben hatte. SWC hatte die Aktivitäten im Bereich Imprägnierung aufgrund von Rentabilitätsproblemen Ende November 2009 eingestellt und in der Folge den Anlagenbestand veräußert. Der von Hans Schmid übernommene 2.800 mm breite Imprägnierkanal war im Frühjahr 2002 ebenfalls von Tocchio geliefert worden.

Hans Schmid Dekor betreibt bislang einen 2.200 mm breiten Tocchio-Imprägnierkanal, der im Juli 2009 in Betrieb genommen wurde und auf dem mit Geschwindigkeiten von bis zu 75 m/min und einer Produktionskapazität von knapp 40 Mio m²/Jahr Melaminfilme hergestellt werden. Im Zuge der Inbetriebnahme dieser Anlage wurde der von Slotex in das Joint Venture eingebrachte Imprägnierkanal stillgelegt. Slotex hatte diesen ursprünglich von der damaligen Vits Maschinenbau GmbH, Langenfeld, gelieferten 2.200 mm breiten Kanal gebraucht von der Dekor-Kunststoffe GmbH (DKB), Erndtebrück, gekauft. Das Unternehmen war mit dieser Investition im Verlauf des Jahres 2005 in die Produktion von Melaminfilmen eingestiegen, um damit die Vorproduktversorgung der im Jahr 2003 aufgenommenen Schichtstoffproduktion abzusichern. Nach der Gründung des Joint Ventures mit Hans Schmid war dieser Kanal modernisiert und im März 2007 wieder in Betrieb genommen worden.

Nach dem Abschluss der derzeit laufenden Inbetriebnahme der zwei zusätzlichen Anlagen verfügt Hans Schmid Dekor über zwei Melaminanlagen und einen Phenolkanal, mit denen eine Gesamtkapazität von rund 100 Mio m²/Jahr erreicht werden kann. Die beiden zusätzlichen Anlagen wurden in einer neu errichteten Halle installiert, in die in absehbarer Zeit auch der bestehende, im Juli 2009 in Betrieb genommene Imprägnierkanal verlagert werden soll.

Die Hans Schmid GmbH & Co. KG betreibt am Standort Gronau insgesamt neun Imprägnierkanäle, die alle von Vits geliefert wurden. Sechs Anlagen sind auf die Produktion von Melaminfilmen ausgelegt. Fünf dieser Imprägnierkanäle decken Arbeitsbreiten zwischen 2.150 und 2.600 mm ab; der sechste ist mit einer Breite von 1.400 mm auf die Produktion von Filmen für die Schichtstoffindustrie ausgelegt. Die drei Phenolkanäle sind zwischen 2.150 und 2.800 mm breit. Die letzte größere Investition am Standort Gronau war die Inbetriebnahme eines 2.800 mm breiten und auf Geschwindigkeiten von bis zu 150 m/min ausgelegten Phenolkanals im April 2007. Die Gesamtkapazität des Werkes Gronau beläuft sich auf rund 240 Mio m²/Jahr.

Neuer Kanal von Funder läuft seit November

Der zur Constantia Industries AG, Wien, gehörende Oberflächen- und Kantenhersteller Impress decor hat bei seinem im Jahr 2006 gegründeten russischen Joint Venture Funder Uwa im November 2010 den inzwischen dritten Imprägnierkanal in Betrieb genommen. Die 2.200 mm Anlage wurde von der Vits Technology GmbH, Langenfeld, geliefert. Bislang erreicht das Unternehmen auf zwei Anlagen eine Produktionskapazität von rund 65 Mio m²/Jahr. Die erste, ebenfalls 2.200 mm breite Anlage war im Verlauf des Jahres 2006 aus dem Werk St. Veit/Österreich nach Uwa verlagert worden. Im Sommer 2008 war ein neuer, 1.900 mm breiter Kanal in Betrieb gegangen; Lieferant war Vits. Das Werk in Uwa bietet mit den bestehenden räumlichen Gegebenheiten und der vorhandenen Infrastruktur noch Platz für einen weiteren, vierten Imprägnierkanal.

Impress decor ist in Russland noch mit der von dem Vorgängerunternehmen Masa Decor GmbH, Dreieich, im Jahr 2005 gegründeten OOO Sokol Yar, Jaroslawl, vertreten. Das Unternehmen betreibt zwei Druckmaschinen mit einer Kapazität von rund 90 Mio m²/Jahr. Die erste Anlage war 2005 aus Cardedeu/Spanien nach Russland transferiert worden. In der nächsten Ausbaustufe sollte nach der ursprünglichen Planung im Verlauf des Jahres 2007 eine gebrauchte Anlage aus dem Werk Dreieich nach Jaroslawl verlagert werden. Dieses Vorhaben wurde dann aber doch aufgegeben; stattdessen wurde eine neue Druckmaschine installiert und Ende Juni 2008 in Betrieb genommen.

Interprint Samara nimmt dritte Anlage in Betrieb

Ein wechselhaftes Jahr hat der im Jahr 2005 in Betrieb genommene Imprägnierstandort in Samara durchlaufen. Anfang 2010 hatte die Coveright Surfaces Beteiligungs GmbH mit Sitz in Frankfurt, die als Holdinggesellschaft für die operativ tätigen Coveright-Unternehmen fungiert, das damals unter Coveright Rus firmierende Werk zum Verkauf ausgeschrieben und relativ bald auch mit Interessenten verhandelt. Coveright war an diesem Werk mit 51 % beteiligt. In Abstimmung mit dem Joint Venture-Partner Jacobs Trading Ltd., Samara, sollte allerdings das gesamte Unternehmen verkauft werden.

An einer Übernahme waren unter anderem auch Unternehmen aus der europäischen Oberflächenbranche interessiert. Anfang Juli 2010 erhielt Interprint den Zuschlag. Nach der Zustimmung der russischen Kartellbehörde FAS wurde die Transaktion im Oktober abgeschlossen; parallel dazu wurde das Unternehmen in OOO Interprint Samara umfirmiert.

Zum Jahresbeginn 2011 hat Interprint dann eine 25 %-Beteiligung an dem russischen Imprägnierer an BMK veräußert, die restlichen 75 % verblieben bei Interprint. Beide Unternehmen hatten seit dem dritten Quartal 2010 über einen möglichen Einstieg verhandelt und Mitte Dezember die entsprechenden Verträge unterzeichnet. BMK ist innerhalb des Joint Ventures vor allem für die Bereiche Technologie und Innovation zuständig; die Verantwortung für die kaufmännischen Bereiche und den Vertrieb liegt dagegen bei Interprint.

Im Zuge des BMK-Einstiegs wurde am Standort Samara ein dritter, von BMK in das Joint Venture eingebrachter Imprägnierkanal installiert. Dieser Kanal gehörte ursprünglich zum Anlagenbestand der Berry Décor S.A.S., Bousbecque/Frankreich, der im dritten Quartal 2010 von BMK übernommen worden war. Berry Décor hatte auf zwei Imprägnierkanälen produziert, von denen einer auf die Produktion von Dekorfilmen und der andere auf Gegenzug- und Overlayfilme ausgelegt war, Ende 2009 die Produktion aber eingestellt. Der jetzt in Samara wieder aufgebaute Imprägnierkanal war ursprünglich von Tocchio geliefert und im Jahr 2001 in Betrieb genommen worden. Die 2.700 mm breite Anlage war bei Berry Décor mit insgesamt vier Auftragswerken ausgestattet, mit denen verschiedene Zusatzfunktionen wie zum Beispiel Korundauftrag und Lackierung ermöglicht werden sollten. Beim Wiederaufbau in Samara wurden allerdings nur drei Auftragswerke verwendet.

Die Inbetriebnahme ist für das zweite Quartal 2011 geplant. In einem ersten Schritt sollen auf dem zusätzlichen Imprägnierkanal wie auf den bestehenden zwei Anlagen Melaminfilme zum Einsatz im Beschichtungsbereich produziert werden; zu einem späteren Zeitpunkt soll das Produktionsprogramm auch auf Flooring-Filme erweitert werden. Die Produktionskapazität des Kanals wird voraussichtlich bei rund 50 Mio m²/Jahr liegen; damit wird sich die Gesamtkapazität von Interprint Samara auf rund 120 Mio m²/Jahr erhöhen. Parallel zum Aufbau des neuen Imprägnierkanals wird in einer der beiden bestehenden Anlagen ein zusätzliches Auftragswerk eingebaut, so dass dort in Zukunft auch Liquid Overlays produziert werden können. Für das Jahr 2012 ist die Investition in einen weiteren Imprägnierkanal vorgesehen.

BMK hatte bereits in den vergangenen Jahren mehrfach die Möglichkeiten für einen Einstieg in den russischen Markt geprüft, ohne dass dabei ein Ergebnis erzielt werden konnte. Damals lag der Fokus auf einem Joint Venture mit einem russischen Unternehmen. Parallel dazu hat das Unter-

Mit der im Oktober 2010 abgeschlossenen Übernahme des Joint Venture-Unternehmens Coveright Rus ist die Interprint-Gruppe auch in die Imprägnierung eingestiegen. (Foto: Interprint)

nehmen seine Produktionskapazitäten am Standort Gaildorf-Bröckingen schrittweise ausgebaut. Das Unternehmen produziert dort auf insgesamt vier Imprägnierkanälen. Bei künftigen Projekten kann BMK unter anderem auf den zweiten, von Berry Décor übernommenen Imprägnierkanal zurückgreifen.

Auch für Interprint war der Einstieg in die Imprägnierung bereits vor der Übernahme von Coveright Rus über längere Zeit ein Thema. Das Unternehmen hatte dabei aber deutlich gemacht, dass eine solche Investition nur in einem bislang noch weniger stark entwickelten Exportmarkt in Frage komme. Mittelfristig will Interprint eventuell auch an anderen Standorten in zusätzliche Imprägnierkapazitäten investieren.

Der unter OOO Interprint Rus firmierende Druckstandort Egorievsk wurde inzwischen um eine zweite Druckmaschine erweitert, die Interprint aus dem zur Verwertung ausgeschriebenen Anlagenbestand des insolventen belgischen Dekordruckers und Imprägnierers Mepa N.V. S.A., Oudenaarde, erworben hatte. Die Anlage wurde im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 in der bestehenden Produktionshalle installiert. Parallel dazu wurde eine zweite, nahezu baugleiche Halle errichtet, die vorerst als Lager- und Logistikhalle genutzt wird. Die ursprünglich für Anfang Dezember 2010 geplante Inbetriebnahme der neu installierten Druckmaschine hat sich dann allerdings bis Mitte März hingezogen.

Samara Melamine Decor hatte bis 2006 investiert

Das damals noch unter Samara Melamine Decor LLC firmierende Unternehmen hatte im März 2005 auf einem von Tocchio gelieferten und in einer 2.500 m² großen Halle installierten Imprägnierkanal die Produktion aufgenommen. Im September 2006 war eine zweite, ebenfalls von Tocchio gelieferte und 7 ft breite Anlage angelaufen, mit der die Produktionskapazität des Werkes auf rund 65 Mio m²/Jahr gesteigert wurde.

Bereits im Februar 2006 hatten Samara Melamine Decor und Coveright eine Grundsatzvereinbarung über die Gründung eines Joint Ventures getroffen. Die daraus abgeleiteten Verträge wurden am 13. November 2006 unterzeichnet und Ende Februar 2007 von den russischen Kartellbehörden freigegeben. Im Juni 2007 folgte die Umfirmierung des Joint Ventures in Coveright Rus. Die damaligen Planungen der beiden Joint Venture-Partner sahen die Installation von bis zu drei weiteren Imprägnierkanälen in einer neuen, im Januar 2007 fertiggestellten Produktionshalle vor. In einem ersten Schritt sollte noch im Verlauf des Jahres 2007 ein Phenolkanal aufgebaut werden. Coveright wollte dabei auf eine gebrauchte 9 ft breite Anlage aus dem im Sommer 2006 stillgelegten Werk Kristinehamn/Schweden zurückgreifen. Die Produktionskapazität dieser Anlage sollte im Zuge der Verlagerung durch verschiedene Modernisierungsmaßnahmen auf rund 35 Mio m²/Jahr gesteigert werden.

Die geplante Erweiterung des Produktionsprogramms auf Phenolfilme hatte sich aber mehrfach verzögert. Anfang 2008 war diese Investition auf das zweite Halbjahr 2008 terminiert worden. Der starke Einbruch der Nachfrage nach Phenolfilmen in Osteuropa ab dem vierten Quartal 2008 führte dann aber zur Aufgabe des Projektes.

Coveright hat in der Folge den inzwischen wieder erholten osteuropäischen Markt für Phenolfilme auch weiterhin aus dem Werk Schöppenstedt der Coveright Surfaces Germany GmbH, Essen, beliefert. Auf den dort laufenden zwei Phenolanlagen bestehen nach Aussage des Unternehmens auch mittelfristig ausreichende Kapazitätsreserven. Darüber hinaus sollen diese Aktivitäten mit dem für 2012 bzw. 2013 geplanten Umbau eines bestehenden, bislang für Melaminfilme genutzten Imprägnierkanals weiter ausgebaut werden. In den seit November 2010 laufenden Verhandlungen über einen Verkauf des Werkes Schöppenstedt hat Coveright vor allem auf die Marktposition und die Entwicklungsmöglichkeiten im Bereich Phenolfilme zum Einsatz in der Sperrholz-/Schalungsbranche abgehoben.

Russia: Several companies investing in impregnation channels

Parallel to the investment projects in the wood-based panel industry, Russia's impregnating capacity is being further enlarged as well. The focus here is currently still on melamine film for the laminating segment. Meanwhile, though, plants for producing flooring films are also being installed. In addition to these, the first projects have appeared in the phenolic film segment, too. These films are used either in laminate production or as technical overlays in the plywood industry. Considerable numbers of these investment projects involve the participation of companies in the Central European wood-based panel and surfaces industry. In October 2010, Interprint GmbH of Arnsberg concluded the full takeover of Coveright Rus LLC of Samara that had been agreed at the beginning of July. The impregnating company Bröckinger Möbel Komponenten GmbH (BMK) of Gaildorf-Bröckingen acquired a stake in this company in January 2011, which was subsequently renamed OOO Interprint Samara. The joint venture that this gave rise to is currently installing a third impregnating channel. At OOO Funder Uwa located in Uwa, Udmurtien, in which Impress decor GmbH has a 51% stake, another impregnating channel was put into service in November 2010. Two other plants are to start up at OOO Hans Schmid Dekor of St. Petersburg before the end of the second quarter. This company was founded in 2006 as a joint venture between the impregnating company Hans Schmid GmbH & Co. KG of Gronau and the Russian laminate manufacturer OAO Slotex of St. Petersburg. Schattdecor AG of Thansau took over the impregnating activities of the Russian furniture manufacturer Tura Furniture Co. Ltd. of Tjumen on 1 April 2011. A corresponding agreement was signed in January.

Aus den über 6 000 Farben der Technocell Dekor können Sie jetzt eine besondere Auswahl entdecken: die **Edition 140**. Diese 140 Farben sind bereits erprobt und bewährt. Deshalb verkürzt sich die Zeit von der Idee bis zur Lieferung. In Zukunft haben Sie also die Wahl: Edition 140 oder Individualfarbe. Lassen Sie uns über neue Chancen einer Erfolgspartnerschaft sprechen.
SUCCESS: IT'S OPEN TO YOU.

Technocell Dekor
Ein Unternehmen der Felix Schoeller Gruppe

Technocell Dekor GmbH & Co. KG, Postfach 3667, 49026 Osnabrück, Telefon: +49 541 3800-0, Technocell@Felix-Schoeller.com, www.Technocell.com

Egger-Einstieg bei Roma Plastik hat die Kantenbranche in Bewegung gebracht

Hersteller von Kunststoffkanten setzen wieder Investitionen um

Im Verlauf der letzten zwei Jahre ist es zu weiteren Veränderungen unter den Herstellern von thermoplastischen Kanten zum Einsatz in der Möbelindustrie gekommen.

Die größte Transaktion war der Ende Juli 2010 abgeschlossene Einstieg der Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, bei dem türkischen Kantenhersteller Roma Plastik Sanayi ve Ticaret A.S., Gebze-Kocaeli. Seither haben die beiden Unternehmen ihr Kantenprogramm aufeinander abgestimmt und verschiedene Erweiterungsinvestitionen im Werk Gebze umgesetzt. Die zur Surteco SE, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, gehörende Döllken Kunststoffverarbeitung GmbH, Gladeck, hat mit dem Bau eines neuen Werkes in Santiago de Chile und der Gründung von weiteren Vertriebsstandorten zuletzt vor allem ihr internationales Geschäft ausgebaut. Im laufenden Jahr sollen auch die Produktionskapazitäten am Standort Gladbeck nochmals erweitert werden.

Der Oberflächenhersteller Impress decor GmbH, Aschaffenburg, hat die erst im Verlauf des Jahres 2008 aufgenommene Produktion von Kunststoffkanten Ende 2010 wieder eingestellt und sich damit nach dem im Juni 2010 abgeschlossenen Verkauf der Melaminkantenproduktion an die zu Surteco gehörende BauschLinnemann GmbH, Sassenberg, komplett aus dem Kantengeschäft zurückgezogen. Mit der Proadec Deutschland GmbH, Bad Oeynhausen, und dem Joint Venture Hranipex GmbH, Gotha, wurden im Verlauf der letzten zwei Jahre zudem zwei Kanten-Vertriebsgesellschaften für den mitteleuropäischen Markt gegründet, die in erster Linie auf die Belieferung des Handels und kleinerer Industriekunden abzielen.

Roma kauft Grundstück für Werkserweiterung

Roma Plastik hat im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 am Standort Gebze in einer neuen Halle zwölf weitere Extruder sowie eine von der Homag Holzbearbeitungssysteme GmbH, Schopfloch, gelieferte Kantenvorbeschichtungsmaschine „KBE 100“ installiert. Darüber hinaus hat das Unternehmen in direkter Nachbarschaft zu dem bestehenden Werksgelände ein Grundstück für künftige Erweiterungsinvestitionen gekauft. Derzeit laufen Verhandlungen über den Erwerb eines weiteren Nachbargrundstücks.

Die Installation der Extruder hat laut Egger zu einer Kapazitätssteigerung von rund 30 % auf 28.800 t/Jahr geführt. Mit der Kantenvorbeschichtungsmaschine, mit der auf herkömmlichen Kantenbändern eine Laserfunktionsschicht aufgebracht wird, hat Roma Plastik zudem sein Angebotsprogramm auf Laserkanten erweitert. Die ersten Produkte wurden auf der vom 14. bis 17. Februar 2011 veranstalteten Zuliefermesse ZOW in Bad

Roma Plastik hat im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2010 in Gebze zwölf neue Extruder installiert. Mit dem Kauf eines Nachbargrundstücks wurden zudem die Voraussetzungen für künftige Erweiterungsinvestitionen geschaffen. (Foto: Egger)

Salzuflen vorgestellt; die regulären Lieferungen sind im Verlauf des Frühjahrs angelaufen. In einem nächsten Schritt will die Egger-Gruppe eventuell weitere Vorbeschichtungsanlagen auch in ihren Möbelfertigteilwerken installieren. Bislang kann Roma Plastik noch keine koextrudierten Laserkanten herstellen.

Egger und Roma Plastik haben im Verlauf der letzten Monate ihre Aktivitäten im Bereich Kanten schrittweise zusammengeführt. Der Kantenhersteller wird dabei im wesentlichen mit dem bestehenden Management, in den vorhandenen Strukturen und unter dem bisherigen Namen weitergeführt. Kantenlieferungen an Egger-Industriekunden werden inzwischen in erster Linie direkt über Roma Plastik abgewickelt. Die von Roma Plastik produzierten Kanten wurden dabei auf die Egger-Dekorpalette abgestimmt, so dass sie dekor- und strukturgleich zu den Egger-Produkten in ABS sowie als Polymethylacrylat (PMMA)-Kante geliefert werden können. Die bislang von Egger für das Handelsgeschäft zugekauften Kanten wurden bereits im Verlauf des vergangenen Jahres schrittweise auf Roma Plastik umgestellt; der externe Zukauf soll voraussichtlich bis zum dritten Quartal 2011 weitgehend eingestellt werden. Das Kanten-Handelsgeschäft wird unter der Marke Egger laufen.

Der Mitte Juni 2010 vertraglich vereinbarte Einstieg der Egger-Gruppe bei Roma Plastik wurde Ende Juli abgeschlossen. Roma Plastik firmiert weiter unter dem bisherigen Namen. (Grafik: Egger)

Mit der Übernahme der Roma Plastik-Mehrheit hat Egger seine Kantenaktivitäten deutlich ausgebaut. Das Unternehmen produziert außerdem bei der Egger Kunststoffe GmbH & Co. KG, Gifhorn, CPL-Kanten. Im Handelsprogramm führt Egger seit rund 20 Jahren thermoplastische Kanten, die von verschiedenen Herstellern bezogen wurden. Hauptlieferant war ursprünglich die Rehau AG+Co., Rehau; im Verlauf der letzten zwei Jahre hatte Egger den Zukauf von thermoplastischen Kanten dann aber zunehmend auf Döllken umgestellt. Die Lieferungen von Döllken an Egger werden jetzt voraussichtlich bis zum Sommer schrittweise auslaufen. Im Zusammenhang mit der Einführung der „ZOOM"-Kollektion zum Jahresbeginn 2007 hatte Egger die auf den mittel- und westeuropäischen Märkten immer weniger nachgefragten PVC-

Kaindl BOARDS collection.
So vielfältig wie Ihre Ideen.

Über 240 Dekore und Holzfurniere, fast 20 verschiedene Oberflächenstrukturen und null Kompromisse: Vielfalt und Qualität sind die Markenzeichen der Kaindl BOARDS collection. Warum unsere Platten auch in puncto Langlebigkeit und Ökologie überzeugen, lesen Sie auf **www.kaindl.com**

KAINDL **BOARDS.** FLOORS. IDEAS.

Kaindlstraße 2 | 5071 Wals/Salzburg, Austria | T: +43(0)662/8588-0 | F: +43(0)662/851331 | sales@kaindl.com | www.kaindl.com

Die Integration von Roma Plastik in die Egger-Gruppe wird zu weiteren Verschiebungen in der Kantenbranche führen. (Foto: Surteco)

Kanten ausgelistet und das Angebot im Bereich thermoplastischer Kanten auf ABS-Kanten konzentriert.

Verhandlungen liefen über rund sechs Monate

Die ersten Gespräche zwischen Egger und den bisherigen Roma Plastik-Mehrheitseignern, den Investmentgesellschaften Turkven Private Equity, Istanbul/Türkei, und Advent International, Bukarest/Rumänien, waren ab Januar 2010 geführt worden. Die über das erste Halbjahr laufenden Verhandlungen führten Mitte Juni 2010 schließlich zur Unterzeichnung der Übernahmeverträge. Nach Genehmigung durch die türkischen Wettbewerbsbehörden wurde der Einstieg der Egger-Gruppe Ende Juli abgeschlossen. Ansonsten gab es keine aufschiebenden Bedingungen. Die Transaktion trat rückwirkend zum 1. Mai und damit zum Beginn des Egger-Geschäftsjahres 2010/2011 (30. April) in Kraft.

Egger hält seither 71,5 % an dem türkischen Kantenhersteller. Der Kaufpreis für die von Egger erworbenen Anteile war anfänglich nicht bekannt gegeben worden; später hatte Egger das Investitionsvolumen für diese Akquisition auf 70 Mio € beziffert. Die verbleibenden 28,5 % werden vom Management des türkischen Kantenherstellers um die beiden Unternehmensgründer Aydin Robert Baler und Aslan Mazon sowie von zwei Alt-Investoren gehalten, die ihre Anteile nicht an die von Turkven Private Equity bzw. Advent International kontrollierten Investmentfonds verkauft hatten. Die Beteiligung dieser Minderheitseigner hat sich mit der Transaktion gegenüber den bisherigen Anteilsverhältnissen leicht reduziert. Egger kann diese Minderheitsanteile über eine parallel zu dem Kaufvertrag unterzeichnete Optionsvereinbarung mittelfristig ebenfalls erwerben und Roma Plastik damit vollständig übernehmen. Eine solche Komplettübernahme könnte ab dem Jahr 2015 zum Thema werden.

Mit dem als Trade Sale abgewickelten Verkauf haben sich Turkven Private Equity und Advent International wieder von der im Oktober 2006 erworbenen Mehrheitsbeteiligung an Roma Plastik getrennt. Beide Unternehmen hatten im Rahmen einer planmäßigen Exit-Strategie bereits im Verlauf des Jahres 2009 ein Verkaufsdossier erstellt und damit mögliche Interessenten kontaktiert. Als Kaufpreis standen damals rund 100 Mio €, bezogen auf das Gesamtunternehmen, im Raum.

Roma Plastik verzeichnete kontinuierliches Wachstum

Roma Plastik war im Jahr 1996 gegründet worden und in der Folge relativ schnell gewachsen. Zur Finanzierung der weiteren Expansion waren Ende der 90er Jahre verschiedene türkische Privatinvestoren bei dem Unternehmen eingestiegen. Parallel dazu war Roma Plastik in ein neu errichtetes Werk umgezogen. In den Jahren 2005 und 2006 hatte das Unternehmen Verkaufsverhandlungen mit verschiedenen strategischen Investoren geführt. Aufgrund der zu zurückhaltenden Vorgehensweise dieser Interessenten erhielten im Oktober 2006 dann aber die beiden Investmentgesellschaften den Zuschlag. Dieser Transaktion war damals ein Unternehmenswert von 56 Mio € zugrunde gelegt worden. Der Kaufpreis war zum Teil über langfristige Kredite der Bank Austria Creditanstalt und der Is Bank finanziert worden.

Roma Plastik betreibt bislang einen Produktionsstandort in Gebze-Kocaeli, der bereits in den Jahren vor dem Einstieg der Egger-Gruppe kontinuierlich ausgebaut worden war. Im Zusammenhang mit der Gründung der Roma Deutschland GmbH, Rheda-Wiedenbrück, im Verlauf des Jahres 2008 hatte das Unternehmen den Aufbau eines zweiten Produktionsstandorts in Europa angekündigt, dieses Projekt dann aber doch nicht weiter konkretisiert. Das Produktionsprogramm von Roma Plastik umfasst PVC-, ABS-, PMMA-Kanten, Kunststoff-/Aluminiumkanten sowie einschichtige Melaminkanten. Die Fertigung von PMMA-Kanten war im Jahr 2008 angelaufen. In diesem Bereich kooperiert das Unternehmen zudem seit einiger Zeit mit dem spanischen Handelsunternehmen ServiCanto S.L., La Garriga. Darüber hinaus liefert Roma Plastik EVA-Klebstoffe, lösemittelbasierende und wasserlösliche Klebstoffe.

Im Geschäftsjahr 2006 hatte das Unternehmen mit rund 300 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 40 Mio € erwirtschaftet.

Davon entfielen rund 40 % auf das Exportgeschäft. Die Exportaktivitäten waren im Jahr 2001 mit der Gründung einer eigenen Exportabteilung aufgenommen und in der Folge schrittweise ausgebaut worden. Nachdem anfänglich die der Türkei benachbarten Märkte und der Nahe Osten im Vordergrund gestanden hatten, wurden in den letzten Jahren vor allem die Aktivitäten im mittel- und westeuropäischen Raum intensiviert. Der Exportanteil stieg aufgrund der kontinuierlichen Absatz- und Umsatzsteigerungen auf dem türkischen Markt und der Einbrüche im Osteuropa-Geschäft bis zum Jahr 2009 allerdings nur auf rund 50 % an. Im gleichen Jahr konnte Roma Plastik seinen Gesamtumsatz trotz der schwierigen konjunkturellen Rahmenbedingungen um 5 % auf knapp 50 Mio € steigern. Ab dem ersten Halbjahr 2010 hat das Unternehmen nach eigenen Angaben dann wieder zweistellige Zuwachsraten erreicht. Im Gesamtjahr 2010 wurden nach vorläufigen Angaben rund 65 Mio € erwirtschaftet. Dies entspricht einer Steigerung von rund 30 % gegenüber dem Vorjahr.

Damit ist Roma Plastik nach eigener Einschätzung zum drittgrößten europäischen Kantenhersteller aufgestiegen. Eine von Surteco im Frühjahr 2008 erstellte Konkurrenzanalyse für Kunststoffkantenbänder hatte Roma Plastik mit einem Marktanteil von 4 % noch auf Platz vier gelistet. Laut dieser Aufstellung hat Surteco mit der Döllken-Gruppe einen Weltmarktanteil von 37 % erreicht. Rehau folgte mit 24 %. Das portugiesische Unternehmen Probos Plásticos S.A. (Proadec), Mindelo, wurde auf 6 % und die Moderne Kunststoff-Technik Gebr. Eschbach GmbH (MKT), Ohrdruf, auf 4 % geschätzt. Nach Einschätzungen aus der Kantenbranche liegen Roma Plastik, Proadec und MKT inzwischen ungefähr auf einer Höhe. Roma Plastik sieht sich selbst allerdings deutlich vor diesen beiden Konkurrenten.

Döllken investiert auch wieder in Gladbeck

Die Döllken-Gruppe will nach den im Jahr 2009 durchgeführten Restrukturierungsmaßnahmen, die unter anderem die Stilllegung des unter Canplast Canada Ltd. firmierenden Werkes Montréal/Québec umfassten, den in der Folge vorgenommenen Investitionen in China und Chile sowie dem Ausbau der internationalen Vertriebsaktivitäten im laufenden Jahr auch die Produktionskapazitäten im Stammwerk Gladbeck ausbauen. Mit einem Investitionsvolumen von rund 10 Mio € sollen zehn weitere Extruder installiert werden. Die Planungen wurden bereits von der Surteco-Gruppe genehmigt; die Baugenehmigungen liegen ebenfalls bereits vor.

In dem unter Canplast Sud S.A. firmierenden Werk in Santiago de Chile waren Ende 2008 drei aus anderen Surteco-Standorten nach Chile verlagerte Extrusionsanlagen in Betrieb genommen worden. Für den weiteren Ausbau sollten unter anderem drei Anlagen aus dem zum 30. Juni 2009 stillgelegten Werk Montréal verlagert werden. Eine erste Anlage wurde bereits 2009 installiert, die zweite soll demnächst folgen. Canplast Sud wird als Joint Venture-Unternehmen geführt, an dem Surteco über die ebenfalls in Santiago de Chile ansässige Inversiones Doellken South America Ltd. mit 55 % beteiligt ist. Die verbleibenden Anteile werden von dem chilenischen Kunststoffverarbeiter De Vicente Plasticos (DVP), Santiago de Chile, gehalten. Die in dem Werk produzierten Kunststoffkantenbänder werden an chilenische Abnehmer sowie an Möbelhersteller in Argentinien und Brasilien geliefert werden. Darüber hinaus vermarktet Canplast Sud in diesen Märkten die komplette Produktpalette der Surteco-Unternehmen, insbesondere Kantenbandspezialitäten, technische Profile und Papieroberflächen aus den deutschen Surteco-Werken.

Parallel zu den Investitionen in Chile will die Surteco-Gruppe auch ihre Aktivitäten auf dem brasilianischen Markt weiter ausbauen. In einem ersten Schritt wurde im August 2010 die schon länger bestehende, zuvor allerdings inaktive Surteco do Brasil S.A., Curitiba/Paraná, als Vertriebsgesellschaft für den brasilianischen Markt neu aufgestellt. Dieses, wie die anderen südamerikanischen Surteco-Tochtergesellschaften der Surteco Canada Ltd., Brampton/Ontario, zugeordnete Unternehmen vermarktet in der Anfangsphase vor allem die Produkte der Strategischen Geschäftseinheit (SGE) „Papier“ in Brasilien; in der Folge soll das

leitz

Wir formen die Zukunft

Poleposition für den Prozessbeschleuniger.

Erleben Sie auf der Ligna wie Sie mit innovativen Werkzeugsystemen Zeit und Geld sparen. Sehen Sie, neben vielen Highlights, wie wir Ihre Prozesse begleiten und beschleunigen können. Und dadurch die Wirtschaftlichkeit des gesamten Workflow entscheidend verbessern.

Formen Sie mit uns die Zukunft.

Besuchen Sie uns auf der Ligna
Halle 12, Stand D67
und Halle 26, Stand D30

Leitz GmbH & Co. KG
Leitzstraße 2
73447 Oberkochen
Deutschland
Tel. +49 (0) 73 64/950-0
Fax +49 (0) 73 64/950-662
leitz@leitz.org
www.leitz.org

Angebotsprogramm um die Produkte der SGE „Kunststoff“ erweitert werden. Mittelfristig will Surteco auch in Brasilien in einen eigenen Produktionsstandort investieren. Derzeit laufen erste Vorplanungen für den Aufbau einer Kunststoffkantenproduktion.

In China war die Produktion von Melaminkanten in dem im Jahr 2005 in Betrieb genommenen und unter Surteco Decorative Material (Taicang) Co. Ltd. firmierenden Werk Taicang eingestellt worden. Die ursprünglich geplante Erweiterung des Produktionsprogramms auf Finishfolien wurde ebenfalls aufgegeben. Seither wird der Standort Taicang auf höherwertige Kunststoffkanten ausgerichtet, die in China und auf benachbarten asiatischen Märkten vermarktet werden. Im Jahr 2008 waren in Taicang bereits zwei Extrusionsanlagen in Betrieb genommen worden; im vergangenen Jahr wurde eine dritte Anlage aufgebaut.

Die europäische Vertriebsorganisation von Surteco wurde zuletzt mit zwei neuen Gesellschaften in Russland und in Spanien ausgebaut. Bei der 2009 gegründeten Surteco OOO, Moskau, wurde Mitte 2010 zudem ein Kantenschneider installiert, so dass die Konfektionierung vor Ort abgewickelt werden kann. Der spanische Markt wurde von der im August 2010 gegründeten Surteco Iberia S.L., Madrid, übernommen. Der Schwerpunkt von Surteco Iberia wird anfänglich auf Produkten der SGE Kunststoff liegen; in absehbarer Zeit soll über diese Gesellschaft auch der Vertrieb der papierbasierten Produkte laufen. Surteco Iberia ist innerhalb der Surteco-Gruppe wie die Vertriebsgesellschaften Surteco Australia Pty. Ltd. (Arndell Park/New South Wales), Surteco Pte. Ltd. (Singapur), Surteco France S.A.S. (Beaucouzé) und Surteco Dekor A.S. (Istanbul) der Döllken-Kunststoffverarbeitung GmbH, Gladbeck, zugeordnet.

Im Geschäftsjahr 2009 hatte Döllken im Geschäft mit thermoplastischen Kanten nach einem über längere Zeit laufenden kontinuierlichen Anstieg erstmals deutliche Rückgänge hinnehmen müssen. In der Folge war der Umsatz der SGE Kunststoff von Surteco um 18 % unter dem Vorjahreswert von 210 (2008: 254,7) Mio € geblieben; das Vorsteuerergebnis hatte sich um 20 % auf 22,4 (28) Mio € reduziert. 2010 konnte die SGE Kunststoff ihren Umsatz dann wieder um 8 % auf 226,4 Mio € ausbauen. Der Inlandsumsatz gab dabei nochmals leicht auf 71 (2009: 73,6) Mio € nach, was laut Surteco allerdings auf die Aufgabe unrentabler Produkte im Baumarktgeschäft zurückzuführen war. Der Auslandsumsatz der SGE Kunststoff konnte dagegen um 14 % auf 154,9 Mio € gesteigert werden. Thermoplastische Kanten waren mit einem Umsatzanteil von 59 % erneut das Hauptprodukt der SGE Kunststoffe, gefolgt von Sockelleisten (11 %), Kunststofffolien (10 %) und anderen Produkten mit zusammen 20 %.

Probos hat Vertrieb in Deutschland aufgebaut

Mit dem portugiesischen Unternehmen Probos Plásticos bemüht sich derzeit erneut ein südeuropäischer Kantenhersteller um einen stärkeren Einstieg auf dem mitteleuropäischen Markt. Das Untenehmen hatte Ende 2009 die Vertriebsgesellschaft Proadec Deutschland gegründet und seither schrittweise ausgebaut. Das Unternehmen will über das in Bad Oeynhausen eingerichtete Lager die Abnehmer auch mit kleineren Mengen beliefern und zielt damit vor allem auf das Handelsgeschäft und kleinere Industriekunden ab.

Die gesamte Probos-Gruppe hat rund 400 Mitarbeiter und fertigt Kunststoffkanten sowohl im Kalander- als auch im Extrusionsverfahren. Auf dem deutschen Markt werden ausschließlich ABS-Kanten angeboten; für andere Märkte werden auch PVC-Kanten produziert. Der Vertrieb erfolgt unter dem Markennamen „Proadec“. Neben dem Stammwerk in Mindelo betreibt Probos über die Tochtergesellschaft Proadec Brasil Ltda., Curitiba/Paraná, eine weitere Produktionsstätte. Eine Vertriebsgesellschaft mit Teilproduktion und Lager befindet sich in Großbritannien, wo die Probos-Gruppe im Jahr 2006 den Distributionspartner T&A Carter Ltd., Greenhithe/Kent, übernommen und zum 1. Juni 2008 in Proadec UK Ltd. umfirmiert hatte. Darüber hinaus ist Probos über die Edging Plus Inc., Greensboro/North Carolina, auch mit einer eigenen Vertriebsgesellschaft in den USA vertreten.

Die Döllken-Gruppe wird nach den Erweiterungsinvestitionen an den Standorten in Chile und China im laufenden Jahr auch die Produktionskapazitäten im Stammwerk Gladbeck ausbauen. (Foto: Surteco)

Ausdruck der Inspiration.

Oberflächen definieren unseren Lebensraum und sind Ausdruck unserer Persönlichkeit. Lassen Sie sich von unserer Dekorwelt inspirieren!

impress

Barcelona
Berlin
Curitiba
Frankfurt
Moscow
Vienna
Warsaw

interzum 2011 - KÖLN
25. – 28. Mai 2011
HALLE 6.1 / STAND B060

THE DECOR COMPANY

WWW.IMPRESS.BIZ

Unter dem Namen Probos Plásticos S.A. firmiert der Konzern seit dem 17. November 2003. Zu diesem Zeitpunkt hatte die Probos - Resinas e Plásticos S.A. den Geschäftsbereich „Divisão Químicos" abgespalten, der die Produktion von wasserbasierten Harzen für die Lack- und Klebstoffindustrie umfasste, und sich damit auf das Kantengeschäft „Divisão Orlas Proadec" konzentriert.

MKT und Hranipex kooperieren seit 2009

Über das im Mai 2009 zwischen MKT und dem tschechischen Kantenhersteller Hranipex a.s., Humpolec, gegründete Joint Venture Hranipex GmbH in Gotha sollen ebenfalls in erster Linie Handelsunternehmen und kleinere Industriekunden mit Kleinmengen beliefert werden. Die Express-Kollektion des Unternehmens umfasst insgesamt 550 ABS-Kanten und rund 150 Melaminkanten; darüber hinaus werden als Ergänzungsprodukte auch Furnier-, Alu- und Acryl-3D-Kanten sowie Zubehörmaterialien geliefert. Die von der Hranipex GmbH vermarkteten Holzdekore werden bei MKT produziert; Hranipex liefert aus Tschechien die Uni-Kanten zu.

MKT und Hranipex waren jeweils Anfang der 90er Jahre gegründet worden und dann unterschiedlich schnell gewachsen. MKT betreibt in dem im Jahr 2003 mit einer neuen Halle erweiterten Werk I am Standort Ohrdruf derzeit 14 Extruder. Das im Sommer 2007 eröffnete zweite Werk bietet im Endausbau Platz für insgesamt zehn Extrusionsanlagen. Derzeit betreibt das Unternehmen rund 20 Extruder, sechs Druckanlagen sowie sieben Kantenschneider, so dass eine Jahreskapazität von knapp 15.000 t erreicht wird. Das Unternehmen hat in den letzten Jahren vor allem den Export nach Osteuropa und Asien ausgebaut. Auf dem russischen Markt ist MKT bereits mit einer Repräsentanz in Moskau vertreten. Hranipex ist bislang in erster Linie auf die Belieferung der osteuropäischen Märkte ausgerichtet, die über die Vertriebsgesellschaften Hranipex a.s (Sucany/Slowakei), Hranipex sp.zo.o. (Krotoszyce/Polen), Hranipex s.r.l. (Afumati, Kreis Ilfov/Rumänien) und Hranipex Ltd. (Lipniky/Ukraine) bearbeitet werden.

Impress hat Produktion in Dreieich eingestellt

Mit Impress decor ist im vergangenen Jahr allerdings auch wieder ein Kunststoffkantenanbieter aus dem Markt ausgeschieden. Das Unternehmen hat im Dezember 2010 die erst im Jahr 2008 aufgenommene Produktion von Kunststoffkanten eingestellt und damit auch den Standort Dreieich endgültig geschlossen.

Impress decor begründete die Aufgabe der Kunststoffkantenfertigung mit den am Markt für thermoplastische Kantenbänder bestehenden Überkapazitäten und den daraus resultierenden Auslastungsproblemen. Die ursprünglich geplanten Produktionsmengen konnten bis zuletzt nicht erreicht werden; darüber hinaus blieb der Absatz auf wenige Abnehmer und auf Nischenprodukte beschränkt. Die am 11. Dezember 2009 angekündigte Einstellung der Aktivitäten in den Bereichen Melaminkanten und Postimprägnate erschwerte die Situation zusätzlich. Mit der Ende April 2010 vertraglich vereinbarten und im Verlauf des zweiten Quartals vollzogenen Übertragung dieser Aktivitäten auf die zur Surteco-Gruppe gehörende BauschLinnemann GmbH hatte sich das Angebotsprogramm von Impress decor im Kantenbereich auf thermoplastische Materialien reduziert. Die mit der Aufnahme der Kunststoffkantenproduktion angestrebte Komplettierung des Kantenangebots sowie der zumindest mittelfristig vorgesehene Ausbau des Standorts Dreieich zum Kantenkompetenzzentrum waren damit hinfällig geworden. Darüber hinaus zählte Impress decor Kunststoffkanten nicht mehr zu den Kernaktivitäten.

Impress decor hatte den Einstieg in die Produktion von Kunststoffkantenbändern ab dem Sommer 2006 geprüft. Im zweiten Quartal 2007 fiel die Investitionsentscheidung. Gleichzeitig wurde das im ersten Quartal 2007 stillgelegte Werk Dreieich als Standort ausgewählt. In der Folge wurden dort insgesamt sechs Extrusionsanlagen zur Herstellung von ABS- und PP-Möbelkanten installiert. Die Inbetriebnahme zog sich dann allerdings bis ins Jahr 2008 hin. Im Rahmen der Anfang 2009 für die Standorte Aschaffenburg und Mainaschaff angekündigten Restrukturierungsmaßnahmen hatte Impress decor in einem nächsten Schritt die vier Kantenschneider für die Produktion von Melaminkanten aus dem Werk Mainaschaff nach Dreieich verlagert. Diese Anlagen wurden im Zuge der Einstellung der Melaminkanten- und Postimprägnat-Aktivitäten Ende April 2010 stillgelegt.

Plastic edging manufacturers actively investing again

More changes have occurred amongst manufacturers of thermoplastic edgings for applications in the furniture industry in the last two years. The biggest transaction was the Austrian Egger group's participation in the Turkish edgings manufacturer Roma Plastik Sanayi ve Ticaret A.S. of Gebze-Kocaeli, which was concluded at the end of July 2010. Since then the two companies have brought their edging ranges into line with each other and have completed a variety of expansion investment measures at the Gebze works. Döllken Kunststoffverarbeitung GmbH of Gladeck, owned by Surteco SE of Buttenwiesen-Pfaffenhofen, recently expanded its international business in particular by building a new works in Santiago de Chile and founding more sales facilities. Production capacity at the Gladbeck facility is to be enlarged again as well this year. The surfaces manufacturer Impress decor GmbH of Aschaffenburg ceased production of plastic edgings in 2010 after having only begun the operations in 2008. In doing so, and after completing the sale of its melamine edgings production to the Surteco-owned BauschLinnemann GmbH of Sassenberg in June 2010, the company has completely withdrawn from the edgings business. In addition to this, Proadec Deutschland GmbH of Bad Oeynhausen and the joint venture Hranipex GmbH of Gotha are two edgings sales and distribution companies founded in the last two years for the Central European market mainly with the aim of supplying the trade and smaller-scale industrial buyers.

VITS®

Vits Technology GmbH
www.vits.de

BE A WINNER! TRUST IN VITS!

We would like to say a big THANK YOU to our customers who chose to invest in a Vits impregnation line in the last 12 months, amongst others:

March 2010
- **Kastamonu Entegre** Romania
- **Orma Integre** Turkey
- **Funder UWA** Russia
- **Yildiz Entegre I** Turkey
- **Sicad** Italy
- **Associate Group** India
- **Arauco I** Brazil
- **Egger I** UK
- **Ivaceviczdrev** Belarus
- **Siam Paper** Thailand
- **Arauco II** Chile
- **Egger II** UK
- **Behnia Plast** Iran
- **Kastamonu Entegre** Turkey
- **Yildiz Entegre II** Turkey
- **Yildiz Entegre III** Turkey
- **Coveright** Malaysia

March 2011
- **Borg Manufacturing** Australia

... JOIN THE WINNING TEAM!

Die biologische Evolution der Raumgestaltung

RE-Y-STONE®

- ist 100 % ökologisch
- ist emissionsfrei
- ist nicht rohölbasierend
- besteht aus recycelten Kern- und Dekorpapieren und natürlichem Harz, gewonnen aus den Abfällen der Zuckerproduktion
- zeigt Strukturen mit bisher nicht darstellbarer Tiefe
- ist eine harte, langlebige, hoch belastbare, dimensionsstabile Platte mit widerstandsfähiger Oberfläche
- vereint Funktionalität mit höchster Ästhetik und emotionalem Design

© imago13 - Fotolia.com + Resopal
Dekor: RE-Y-STONE® ROOTS S5200-YR

Besuchen Sie uns vom 25. - 28. Mai 2011 auf der Interzum in Köln , Halle 6.1, Stand C-060

Resopal Flooring

RESOPAL®
A WILSONART COMPANY

www.resopal.de

PEFC